

## Auftragsdaten

Auftrags-Nr.: **32404**  
Maschinentyp: **GAAS80**

## Prüfung

Prüfer: **Eli Be**  
Datum: **10.07.2025**

## Regelventil

Art.-Nr. S-CH: **1225853**  
Art.-Nr. Parker: **D1FP E55M H 9 N B 7 0**  
Nenndurchfluss: **Qn = 32 l/min**  
S/N Parker: **YADNRZ4G**

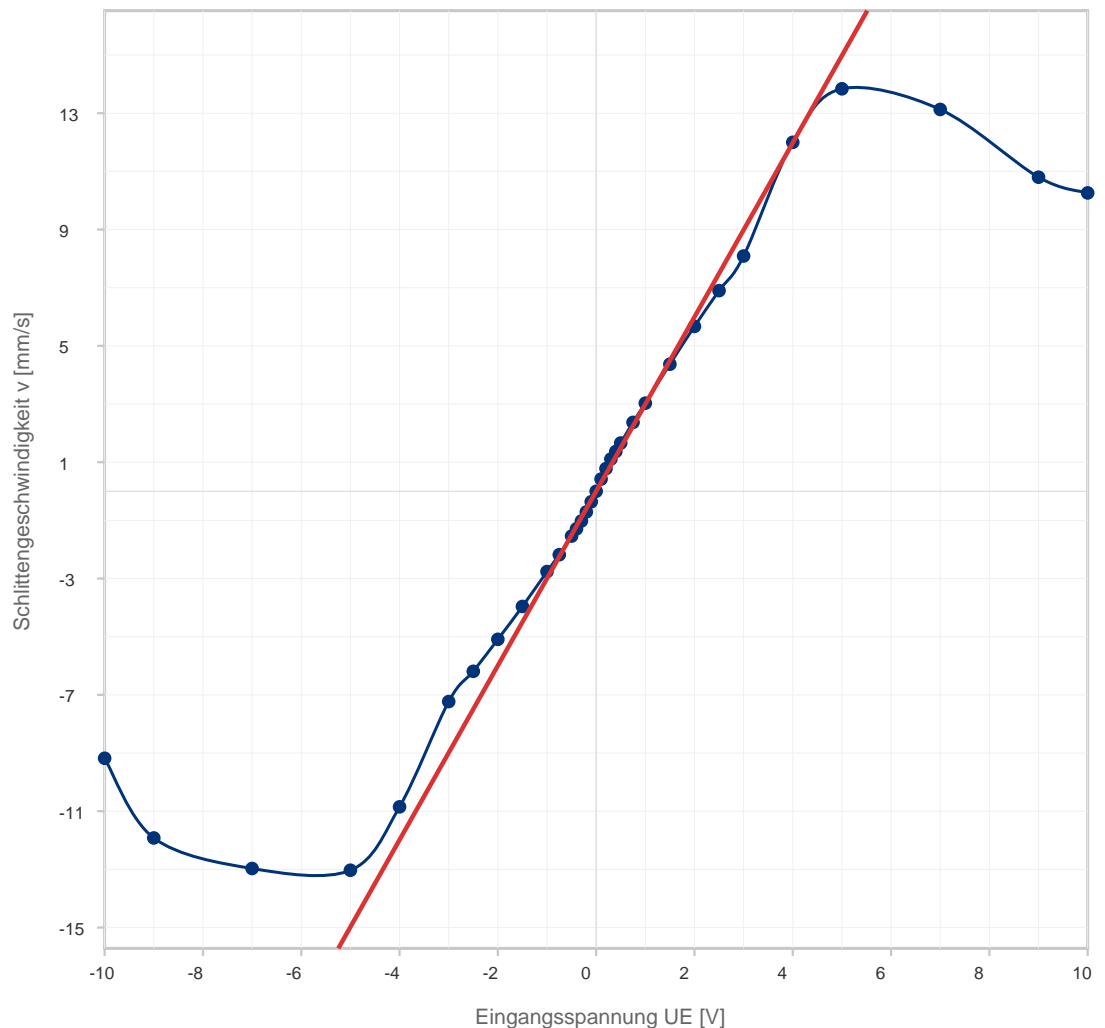
## Prüfbedingungen

Offset Original: **0.01 V**  
Parker Korrektur: **0 %**  
Offset n. Korrektur: **0.00 V**  
Druck am Ventil: **140 bar**  
Öltemperatur: **48 °C**

## Messwerte

Eingangsspannung UE [V]	Schlittengeschw. v [mm/s]
10.00	10.26
9.00	10.80
7.00	13.13
5.00	13.84
4.00	12.00
3.00	8.09
2.50	6.90
2.00	5.67
1.50	4.37
1.00	3.03
0.75	2.37
0.50	1.66
0.40	1.37
0.30	1.11
0.20	0.78
0.10	0.42
0.00	0.00
-0.10	-0.36
-0.20	-0.71
-0.30	-1.02
-0.40	-1.29
-0.50	-1.54
-0.75	-2.18
-1.00	-2.76
-1.50	-3.96
-2.00	-5.09
-2.50	-6.19
-3.00	-7.23
-4.00	-10.85
-5.00	-13.03
-7.00	-12.97
-9.00	-11.92
-10.00	-9.18

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



## Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr. ger.	<b>3</b>	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	<b>0.899</b>	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	<b>10.26</b>	mm/s