

Auftragsdaten

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

Prüfung

Prüfer: **sfl**
Datum: **28.08.2025**

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: **NYZSRVAI**

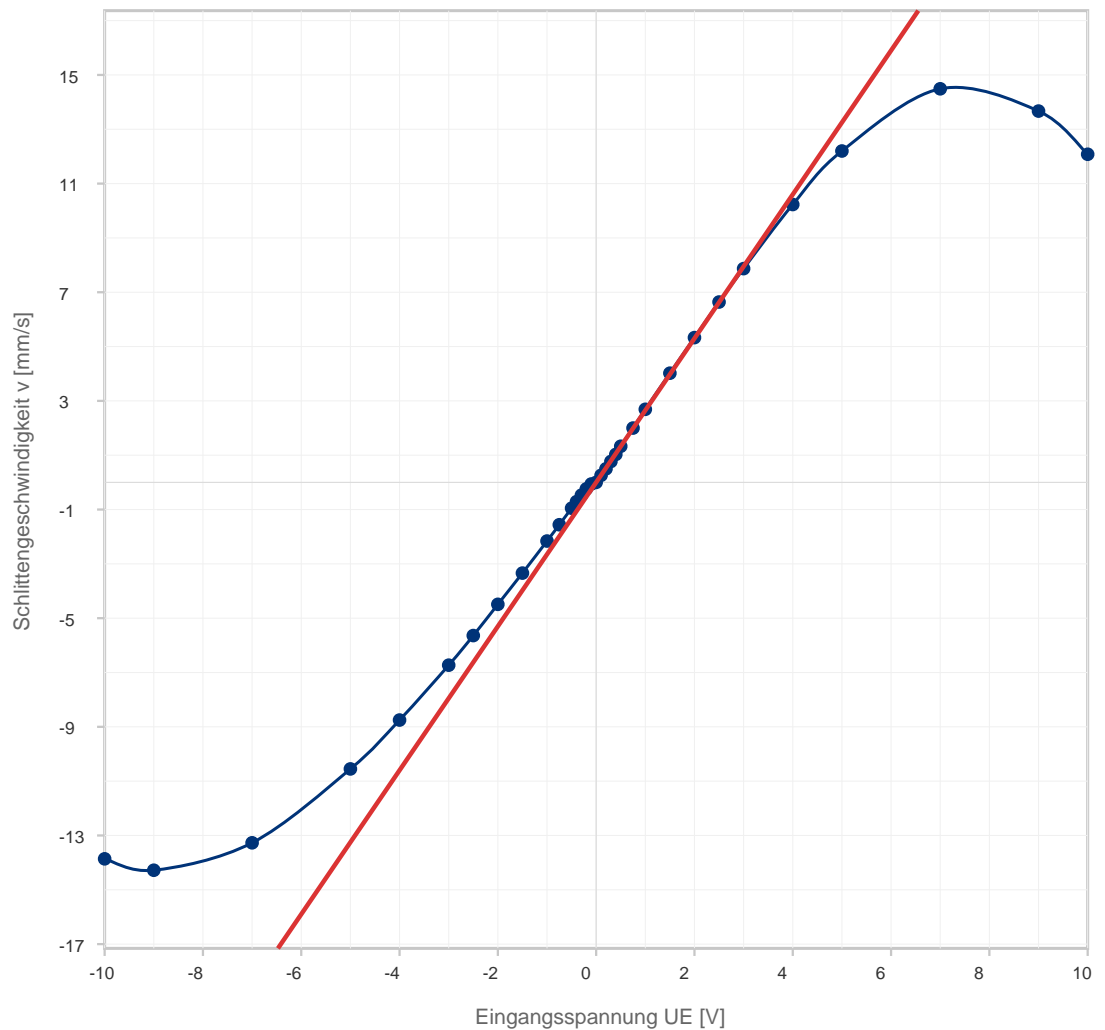
Prüfbedingungen

Offset Original: **0.05 V**
Parker Korrektur:
Offset n. Korrektur: **0 V**
Druck am Ventil: **140 bar**
Öltemperatur: **48.5 °C**

Messwerte

Eingangsspannung UE [V]	Schlittengeschw. v [mm/s]
10.00	12.08
9.00	13.67
7.00	14.49
5.00	12.20
4.00	10.23
3.00	7.87
2.50	6.64
2.00	5.33
1.50	4.02
1.00	2.69
0.75	2.00
0.50	1.33
0.40	1.03
0.30	0.77
0.20	0.50
0.10	0.26
0.00	0.00
-0.10	-0.06
-0.20	-0.24
-0.30	-0.47
-0.40	-0.71
-0.50	-0.95
-0.75	-1.56
-1.00	-2.16
-1.50	-3.34
-2.00	-4.49
-2.50	-5.64
-3.00	-6.73
-4.00	-8.75
-5.00	-10.55
-7.00	-13.27
-9.00	-14.28
-10.00	-13.86

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr. ger.	2.65	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	0.795	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	13.86	mm/s