

Auftragsdaten

Auftrags-Nr.: **AJRZX0Q3**
Maschinentyp: **GAAS80**

Prüfung

Prüfer: **sfl**
Datum: **07.08.2025**

Regelventil

Art.-Nr. S-CH: **1022508**
Art.-Nr. Parker: **D1FP E50M H 9 N B 7 0**
Nenndurchfluss: **Qn = 32 l/min**
S/N Parker: **AJRZX0Q3**

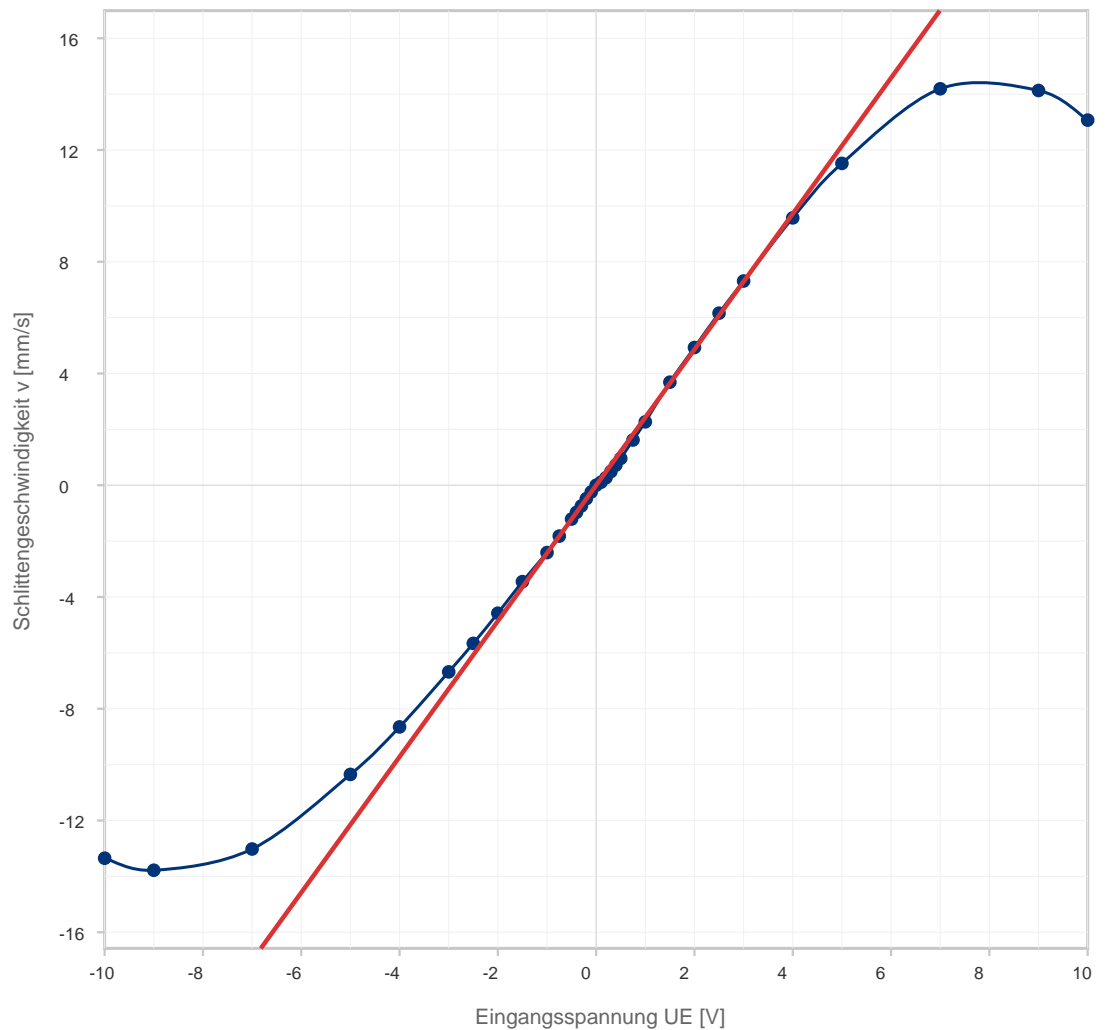
Prüfbedingungen

Offset Original: **-0.02 V**
Parker Korrektur: **0 %**
Offset n. Korrektur: **0 V**
Druck am Ventil: **140 bar**
Öltemperatur: **51 °C**

Messwerte

Eingangsspannung UE [V]	Schlittengeschw. v [mm/s]
10.00	13.07
9.00	14.13
7.00	14.19
5.00	11.52
4.00	9.57
3.00	7.31
2.50	6.16
2.00	4.93
1.50	3.69
1.00	2.27
0.75	1.62
0.50	0.96
0.40	0.72
0.30	0.49
0.20	0.27
0.10	0.11
0.00	0.00
-0.10	-0.24
-0.20	-0.48
-0.30	-0.74
-0.40	-0.97
-0.50	-1.21
-0.75	-1.82
-1.00	-2.41
-1.50	-3.45
-2.00	-4.58
-2.50	-5.66
-3.00	-6.68
-4.00	-8.65
-5.00	-10.35
-7.00	-13.02
-9.00	-13.78
-10.00	-13.35

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr. ger.	2.43	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	0.729	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	13.35	mm/s