

Auftragsdaten

Auftrags-Nr.: **ABPL0WJC**
Maschinentyp: **GAAS80**

Prüfung

Prüfer: **sfl**
Datum: **06.08.2025**

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: **ABPL0WJC**

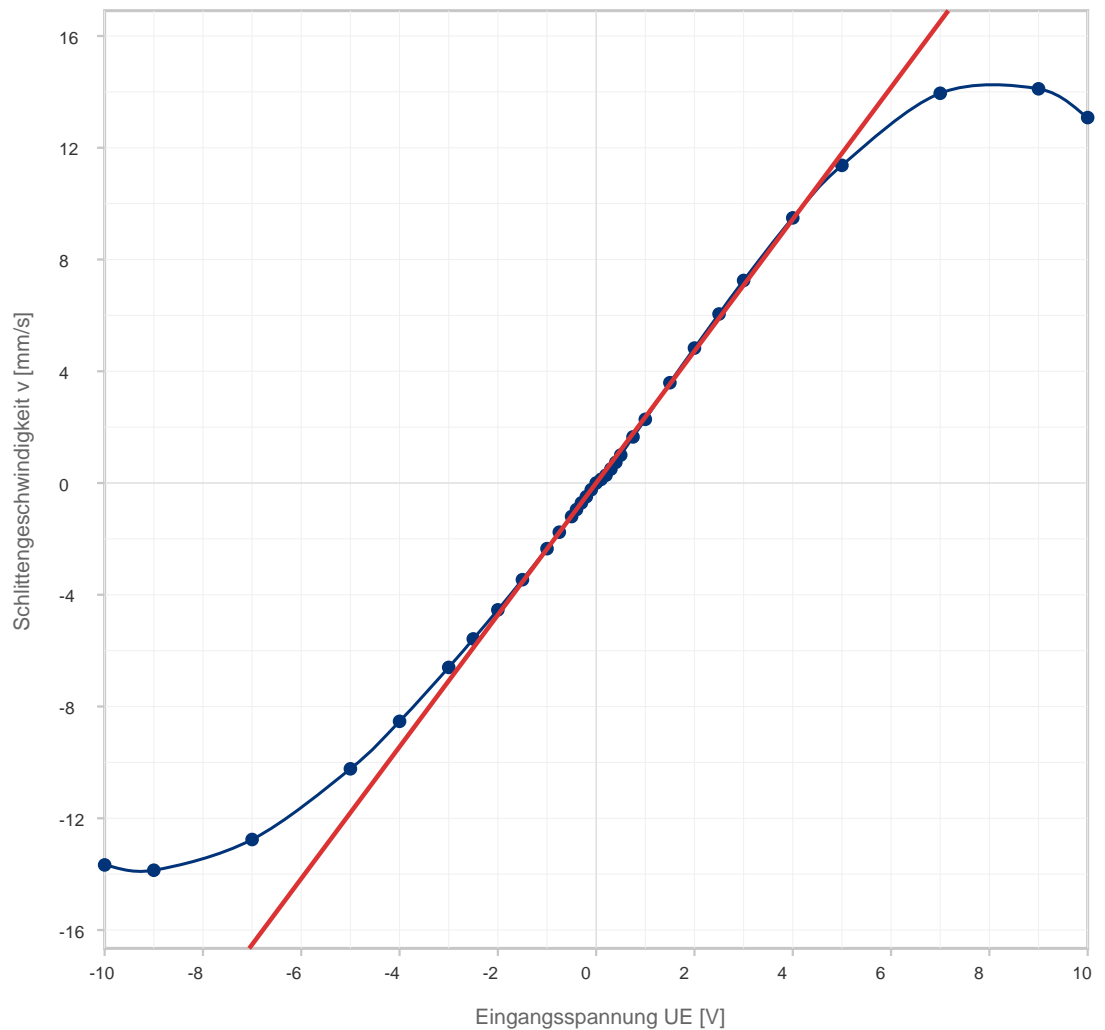
Prüfbedingungen

Offset Original: **-0.01 V**
Parker Korrektur: **0 %**
Offset n. Korrektur: **0 V**
Druck am Ventil: **139.8 bar**
Öltemperatur: **50 °C**

Messwerte

Eingangsspannung UE [V]	Schlittengeschw. v [mm/s]
10.00	13.08
9.00	14.11
7.00	13.95
5.00	11.37
4.00	9.49
3.00	7.25
2.50	6.05
2.00	4.83
1.50	3.59
1.00	2.28
0.75	1.65
0.50	1.00
0.40	0.74
0.30	0.50
0.20	0.28
0.10	0.13
0.00	0.00
-0.10	-0.24
-0.20	-0.49
-0.30	-0.71
-0.40	-0.95
-0.50	-1.20
-0.75	-1.76
-1.00	-2.35
-1.50	-3.46
-2.00	-4.54
-2.50	-5.58
-3.00	-6.60
-4.00	-8.53
-5.00	-10.23
-7.00	-12.76
-9.00	-13.86
-10.00	-13.67

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr.ger.	2.36	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	0.708	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	13.67	mm/s