

Auftragsdaten

Auftrags-Nr.: **F7E6DBZL**
Maschinentyp: **GAAS80**

Prüfung

Prüfer: **sfl**
Datum: **05.08.2025**

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: **F7E6DBZL**

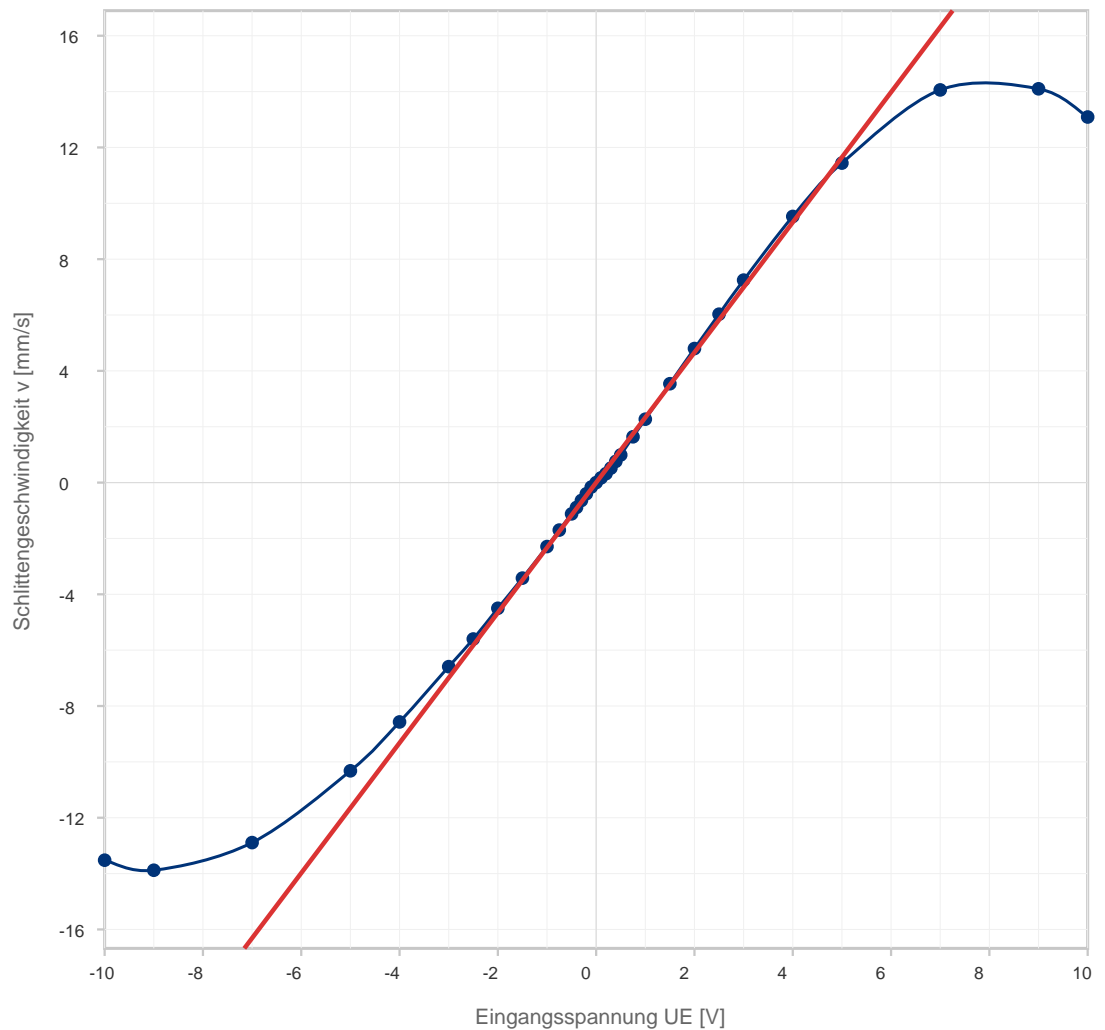
Prüfbedingungen

Offset Original: **0.02 V**
Parker Korrektur: **0 %**
Offset n. Korrektur: **0 V**
Druck am Ventil: **140 bar**
Öltemperatur: **50 °C**

Messwerte

Eingangsspannung UE [V]	Schlittengeschw. v [mm/s]
10.00	13.09
9.00	14.10
7.00	14.06
5.00	11.44
4.00	9.53
3.00	7.25
2.50	6.03
2.00	4.80
1.50	3.54
1.00	2.27
0.75	1.64
0.50	0.99
0.40	0.76
0.30	0.52
0.20	0.32
0.10	0.17
0.00	0.00
-0.10	-0.16
-0.20	-0.40
-0.30	-0.64
-0.40	-0.89
-0.50	-1.12
-0.75	-1.70
-1.00	-2.29
-1.50	-3.42
-2.00	-4.50
-2.50	-5.60
-3.00	-6.59
-4.00	-8.57
-5.00	-10.32
-7.00	-12.89
-9.00	-13.88
-10.00	-13.52

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr.ger.	2.33	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	0.699	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	13.52	mm/s