

Auftragsdaten

Auftrags-Nr.: **AJXV5ZBW**
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: **AJXV5ZBW**

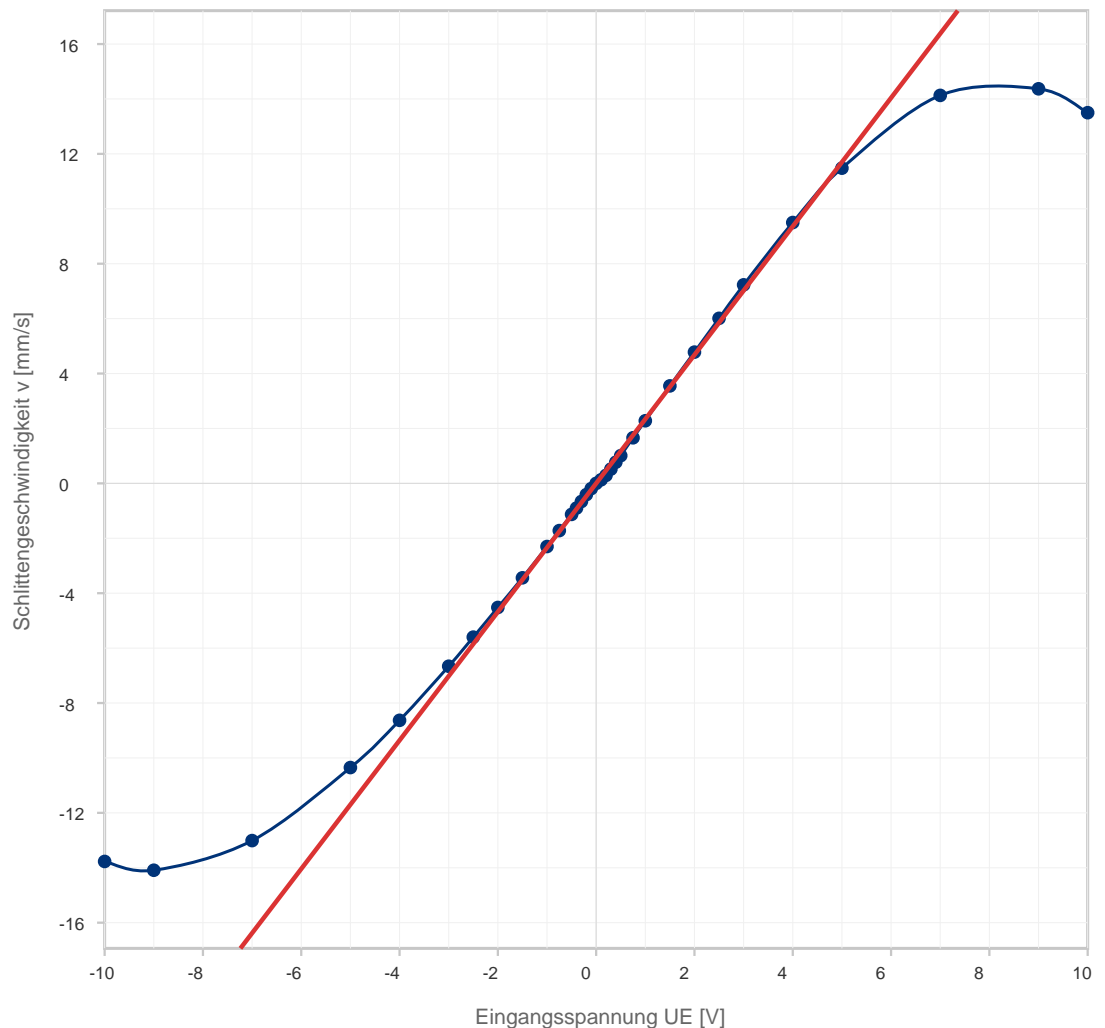
Prüfbedingungen

Offset Original: **-0.020 V**
Parker Korrektur: **0 %**
Offset n. Korrektur: **0 V**
Druck am Ventil: **140 bar**
Öltemperatur: **50 °C**

Messwerte

Eingangsspannung UE [V]	Schüttengeschw. v [mm/s]
10.00	13.50
9.00	14.37
7.00	14.13
5.00	11.48
4.00	9.50
3.00	7.23
2.50	6.01
2.00	4.78
1.50	3.55
1.00	2.28
0.75	1.66
0.50	1.01
0.40	0.77
0.30	0.52
0.20	0.29
0.10	0.13
0.00	0.00
-0.10	-0.19
-0.20	-0.41
-0.30	-0.66
-0.40	-0.90
-0.50	-1.13
-0.75	-1.72
-1.00	-2.30
-1.50	-3.44
-2.00	-4.52
-2.50	-5.60
-3.00	-6.66
-4.00	-8.63
-5.00	-10.35
-7.00	-13.01
-9.00	-14.09
-10.00	-13.77

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr. ger.	2.34	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	0.702	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	13.77	mm/s