

Auftragsdaten

Auftrags-Nr.: **AK3PTSR6**
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: **AK3PTSR6**

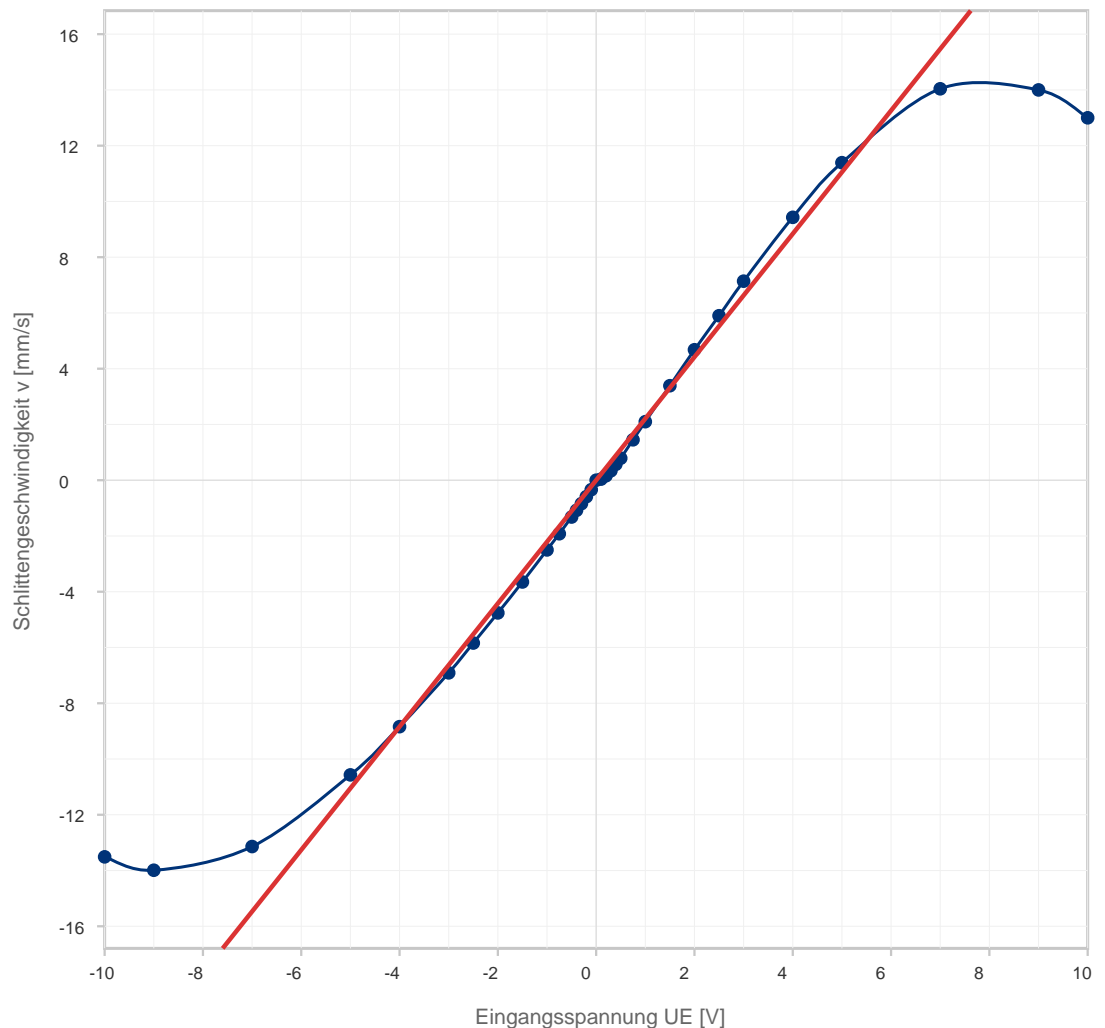
Prüfbedingungen

Offset Original: **-0.03 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	13.00
9.00	14.00
7.00	14.04
5.00	11.39
4.00	9.43
3.00	7.14
2.50	5.90
2.00	4.68
1.50	3.39
1.00	2.10
0.75	1.45
0.50	0.79
0.40	0.57
0.30	0.34
0.20	0.16
0.10	0.04
0.00	0.00
-0.10	-0.34
-0.20	-0.59
-0.30	-0.84
-0.40	-1.08
-0.50	-1.32
-0.75	-1.92
-1.00	-2.50
-1.50	-3.65
-2.00	-4.76
-2.50	-5.84
-3.00	-6.91
-4.00	-8.84
-5.00	-10.57
-7.00	-13.14
-9.00	-13.99
-10.00	-13.51

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr. ger.	2.21	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	0.663	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	13.51	mm/s