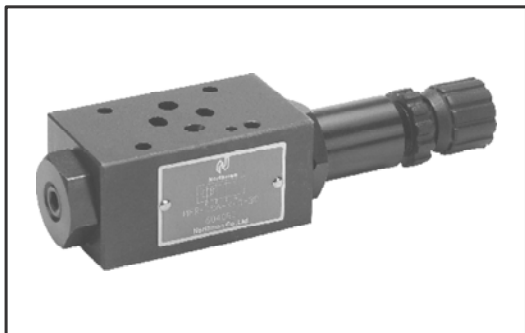




疊加式減壓閥



規格

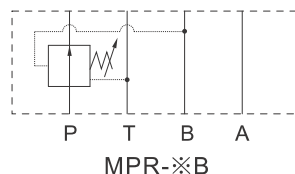
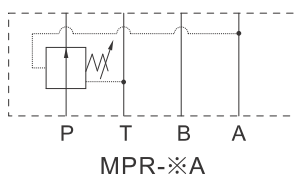
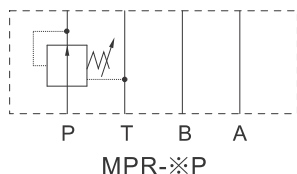
公稱通徑	最高工作壓力 (bar)	額定流量 (L/min)
02	250	35
03		70
04		250
06		190

訂貨型號說明

MPR	-02	P	-K	-1	-30
閥代號	公稱通徑	控制油路	調整杆形式	調節範圍(bar)	設計號
疊加式減壓閥	02: 6mm 03: 10mm 04: 16mm 06: 20mm	P: P孔 A: A孔 B: B孔	無標記: 未附塑膠旋鈕 K: 附塑膠旋鈕	00: 1.0-25(超低底壓)※ 0: 1.5-35 1: 8-70 2: 35-140 3: 70-210	30

※特制品僅有MPR-02可選此調節範圍，價格須洽業務員。

液壓符號



使用說明

- 推薦黏度** 正常工作時所推薦黏度 15 ~ 400mm²/s。
- 推薦油液** 可使用以下所列任何一種液壓油液
 石油基油： 使用相當於ISO VG32或VG46的油液。
 合成液： 使用磷酸酯液或多元醇酯液。當用磷酸酯液時，請用特殊的氟橡膠密封。
 含水液： 使用水乙二醇液。
- 工作油溫** 連續工作的溫度為-15 ~ +70℃。
- 污染控制** 應當注意控制液壓油液的污染，否則會導致閥的損壞或縮短使用壽命。
 請保證污染度為NAS 1638-12級，用25μm或更精密的管路濾油器。
- 組裝步驟** 將雙頭螺絲全部旋入規定的基礎板、底板或管道板的安裝面上的螺孔中。
 根據液壓回路，疊裝疊加閥和電磁換向閥，把裝有O形圈的安裝面朝向基礎板，在疊加閥插進螺絲之前，確認疊加閥的孔口排列正確無誤。對齊疊加閥的兩端。
 螺絲旋上螺母，用規定的扭矩擰緊螺母。經試車后，須在規定的扭矩範圍內重新擰緊螺母，以達到足夠的預緊度。
- 壓力調整** 調整壓力時，放鬆鎖緊螺母，慢慢轉動手柄，順時針為壓力升高，逆時針為壓力降低，調整完畢，不要忘記擰緊鎖緊螺母。
 最低調節壓力隨回油管路背壓而變，可從下式得到：最低調節壓力 = 最低調節壓力曲線上得到的值和回油路背壓之和。回油路背壓是每個疊加閥的回油路的壓降之和。

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

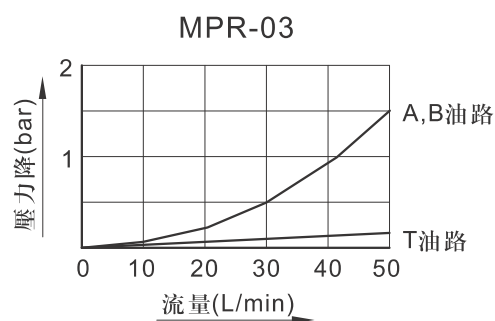
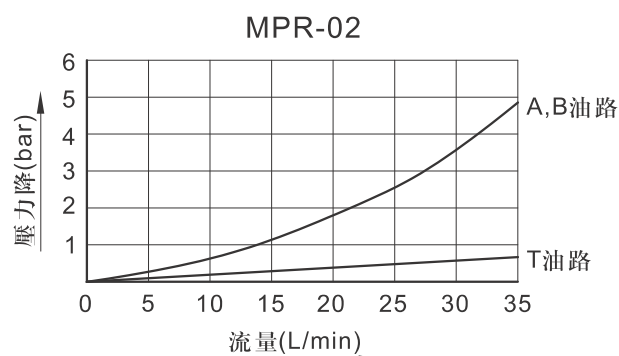
疊
加
閥



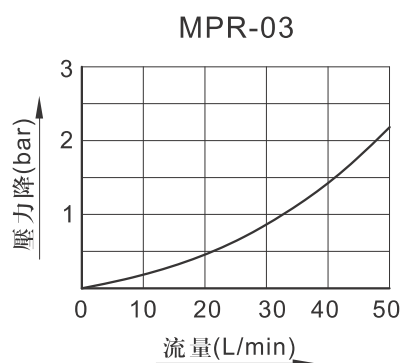
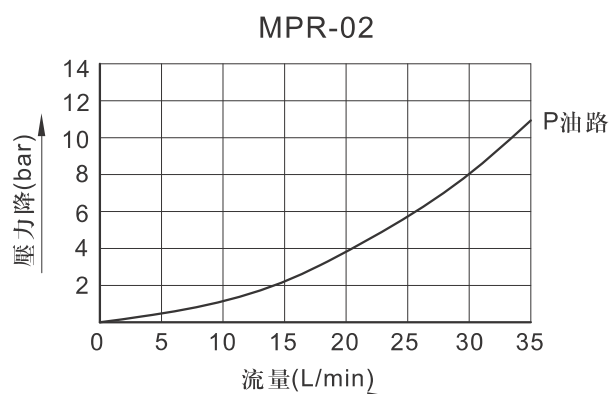
■ 特性曲綫

● 壓力降特性

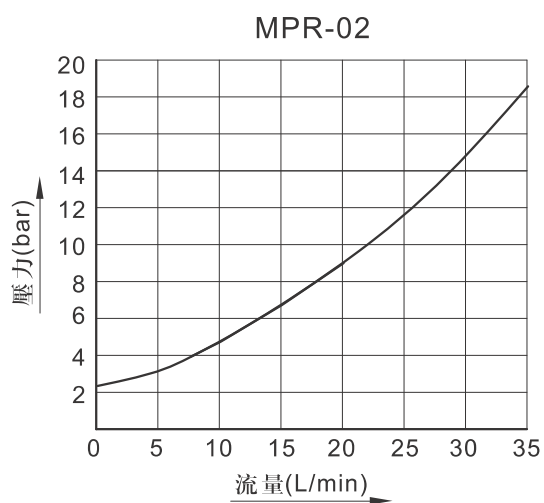
測試條件：黏度：32mm²/s 溫度：50℃



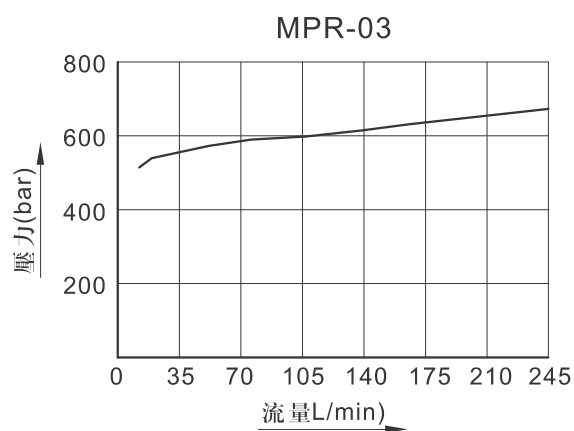
● 滑柱全開時壓力降特性



● 最低調整壓力-最大流量特性



● 先導流量特性

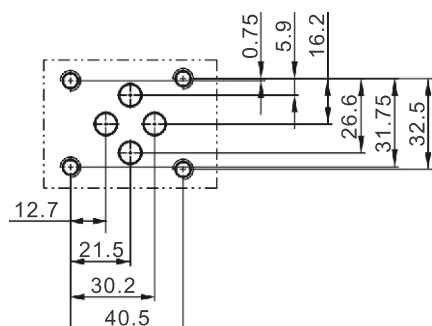




■ 安裝尺寸

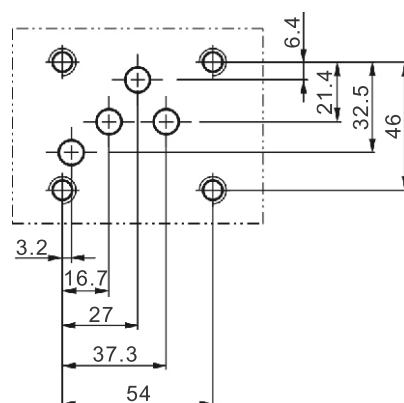
● 02系列安裝面

ISO4401-AB-03-4-A

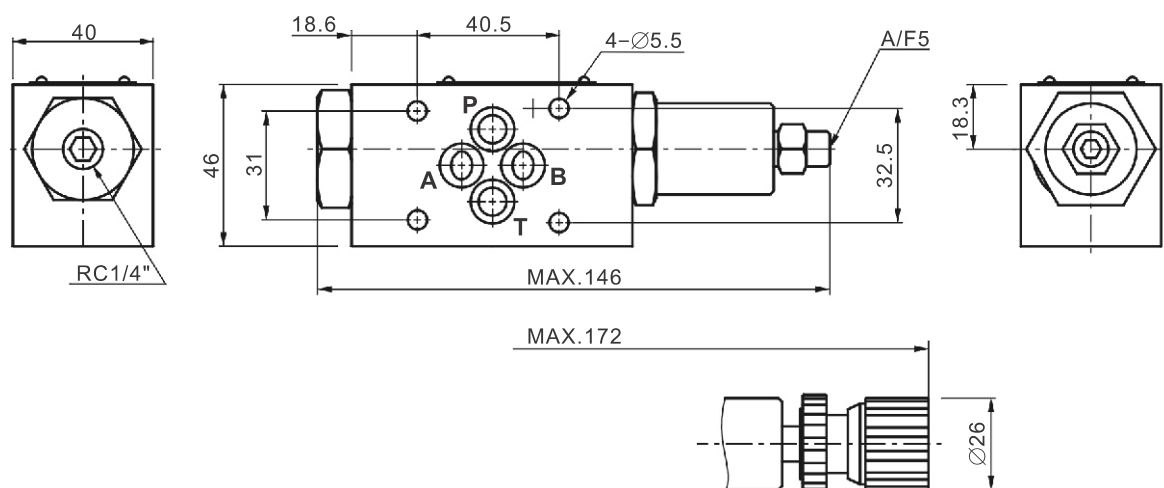


● 03系列安裝面

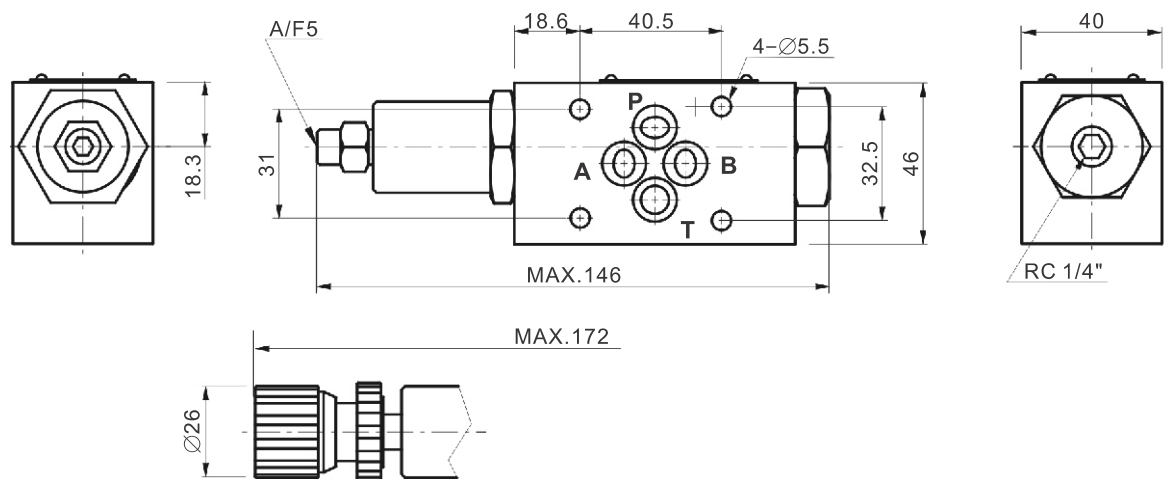
ISO4401-AC-05-4-A



● MPR-02P/A



● MPR-02B

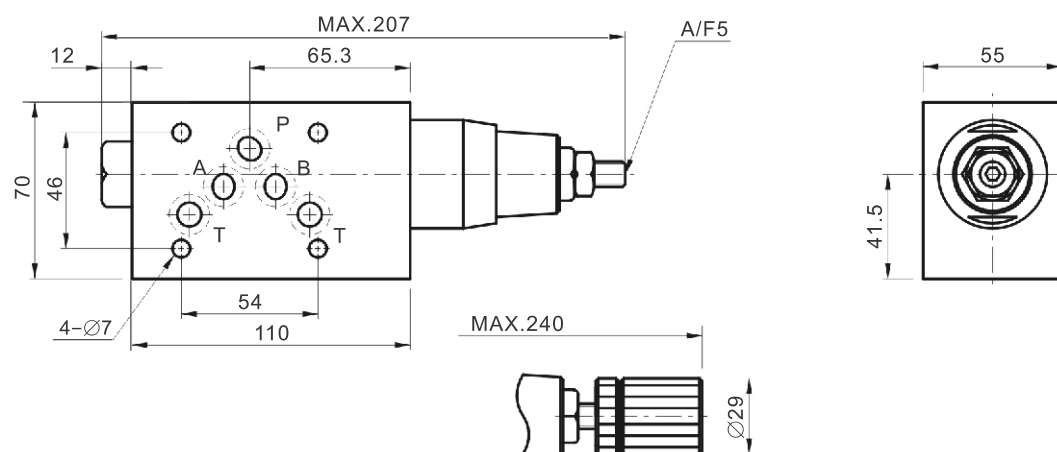


A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K

疊
加
閥

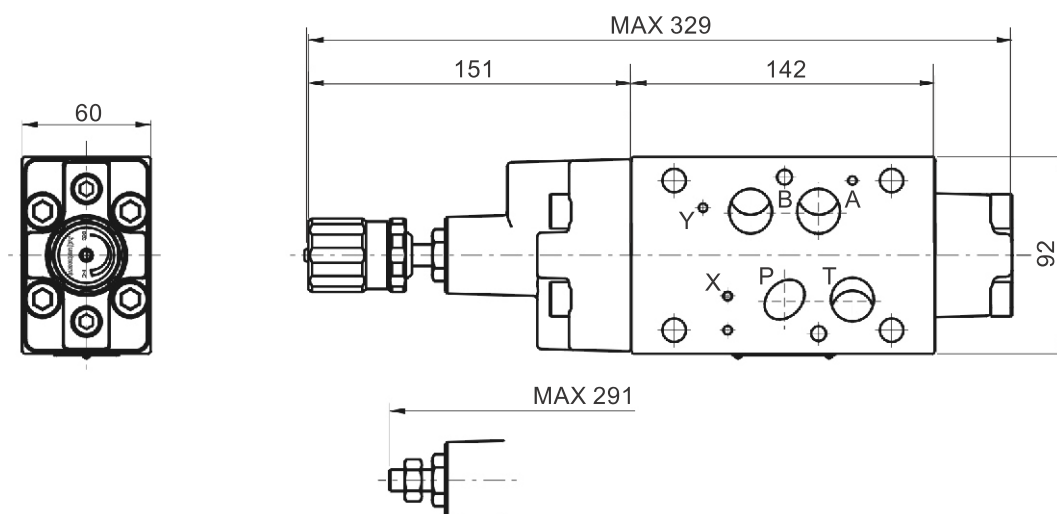


● MPR-03P/A/B

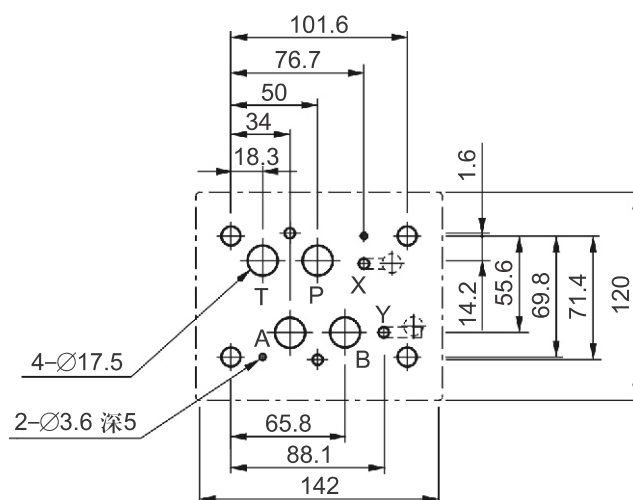


● MPR-04P/A/B

ISO 4401-AD-07-4-A

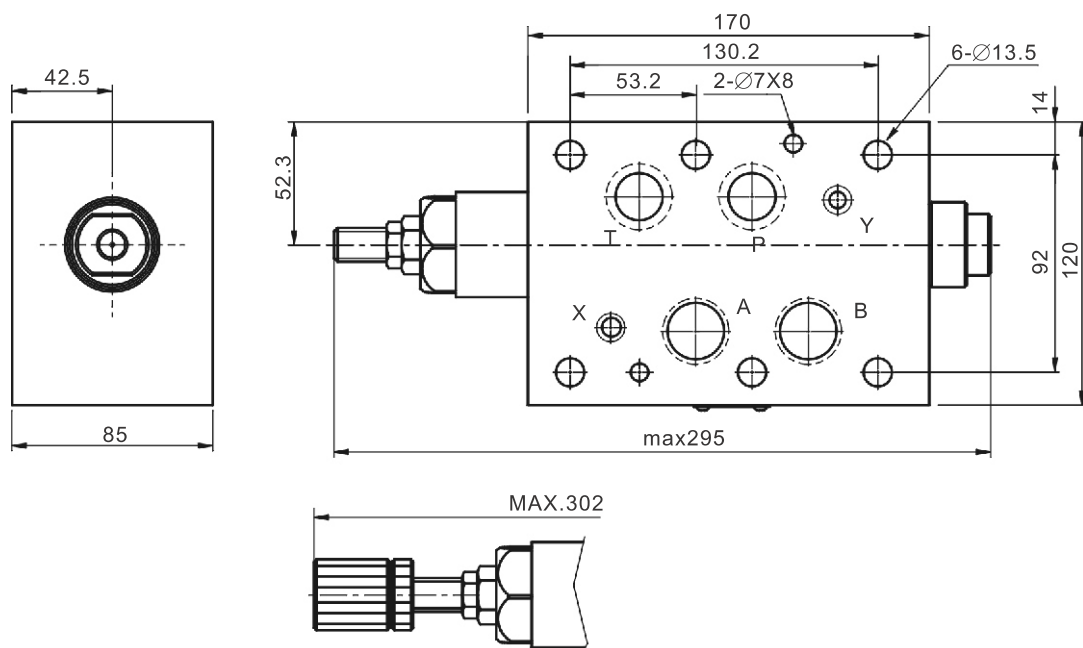


● 04系列安裝面: ISO4401-AD-07-4-A

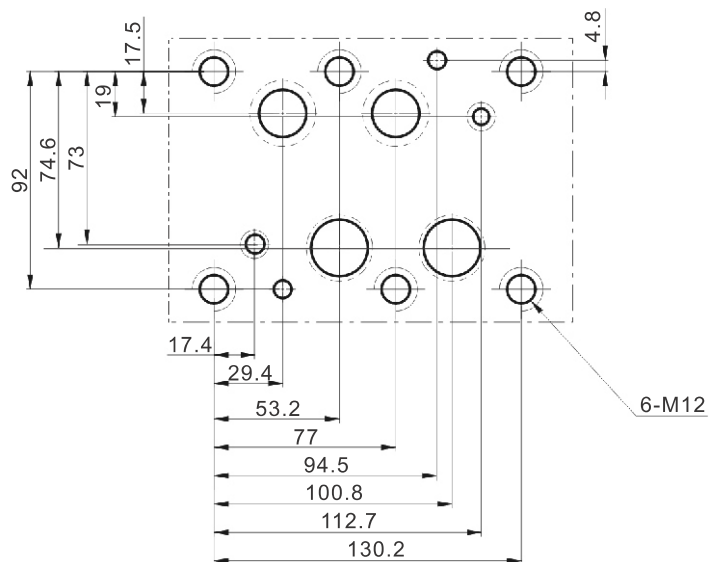




● MPR-06



● 06系列安裝面：ISO4401-AE-08-4-A



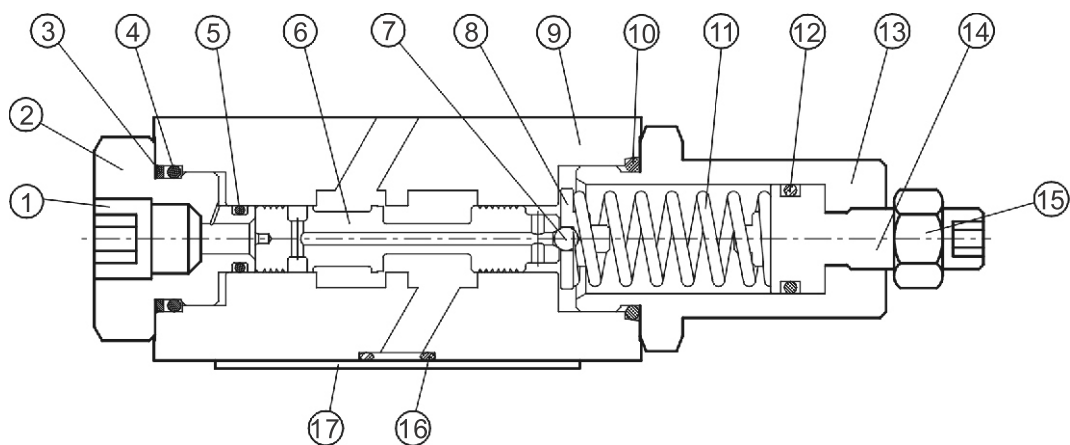
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K

疊
加
閥



■ 剖面結構圖示例

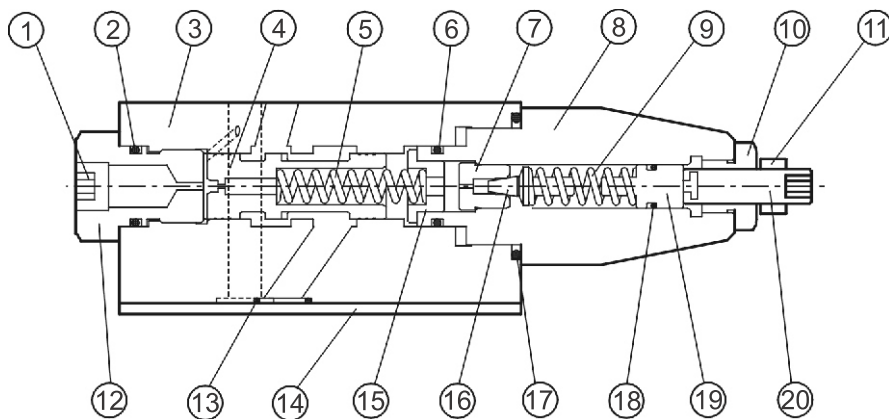
● MPR-02A



密封件表

序號	零件名稱	規 格	數量
4	O形圈	P20 HS90°	1
5	O形圈	P8 HS70°	1
10	O形圈	P22 HS90°	1
12	O形圈	P14 HS70°	1
16	O形圈	AS568-012 HS90°	4

● MPR-03A



密封件表

序號	零件名稱	規 格	數量
6	O形圈	P18 HS70°	1
13	O形圈	AS568-014 HS90°	5
17	O形圈	G35 HS70°	1
18	O形圈	P9 HS70°	1