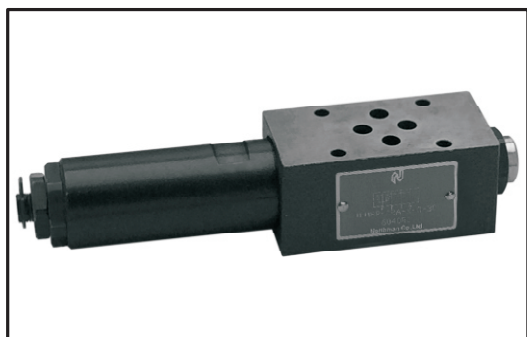




A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K

比例控制閥

高壓型疊加式減壓閥



■ 特性 (相對於普通MPR系列)

- 更高的使用壓力
- 更好的通油能力，更低的壓降
- 更好的防止外部滲漏

■ 規格

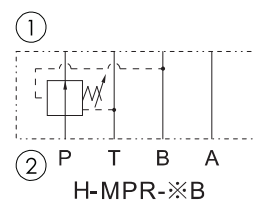
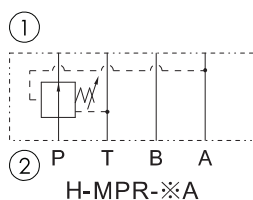
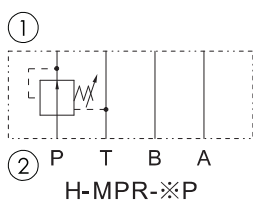
公稱通徑	最高工作壓力 (bar)	額定流量 (L/min)
02	315	50
03		80

■ 訂貨型號說明

H-MPR	-02	P	-1	-30
閥代號	公稱通徑	控制油路	調節範圍(bar)	設計號
高壓型疊加式減壓閥	02: 6mm 03: 10mm	P: P孔 A: A孔 B: B孔	1: 1.7-75 2: 13-150 3: 20-210	30

※ 03系列控制油路無A型

■ 液壓符號 (①: 閥側 ②: 底板側)



■ 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。

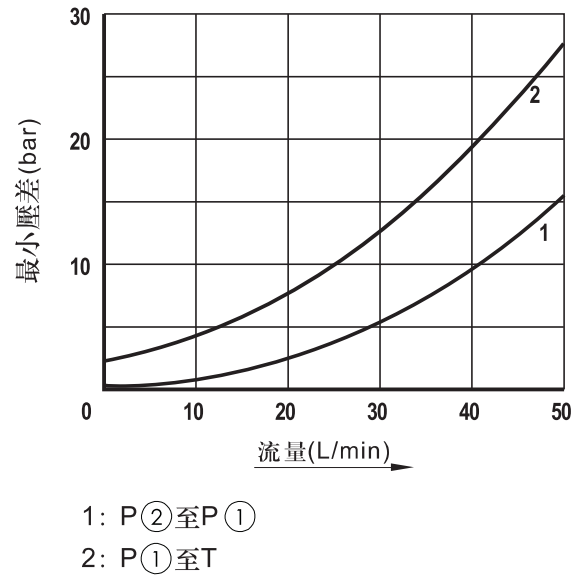
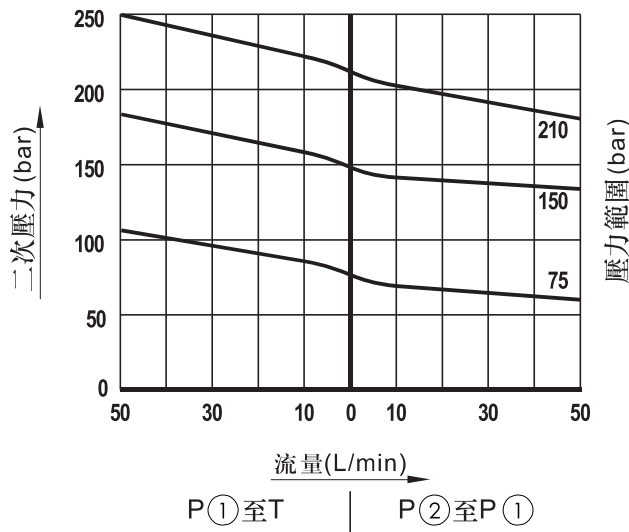


■ 特性曲綫

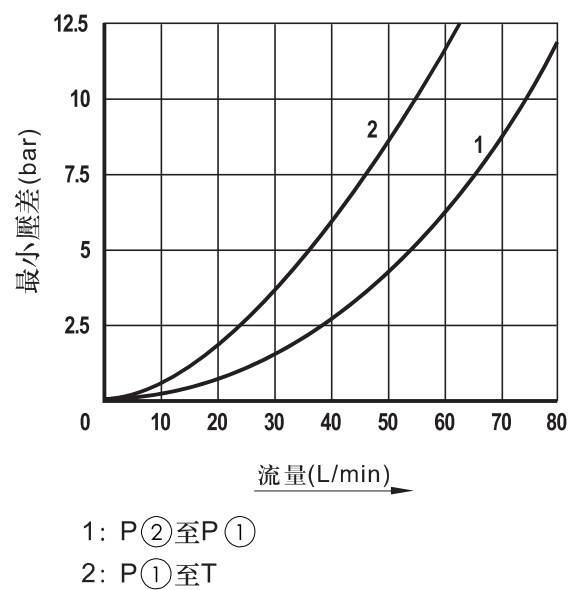
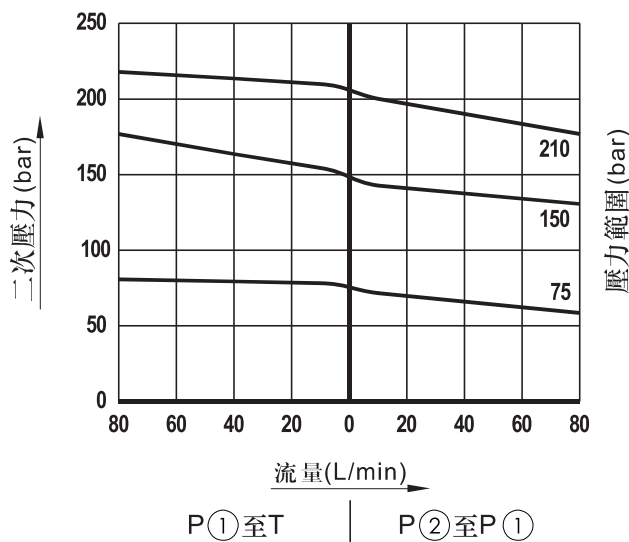
測試條件: 46# 液壓油 溫度: 40 ± 5°C

● 壓力降特性

H-MPR-02P/A/B



H-MPR-03P/B

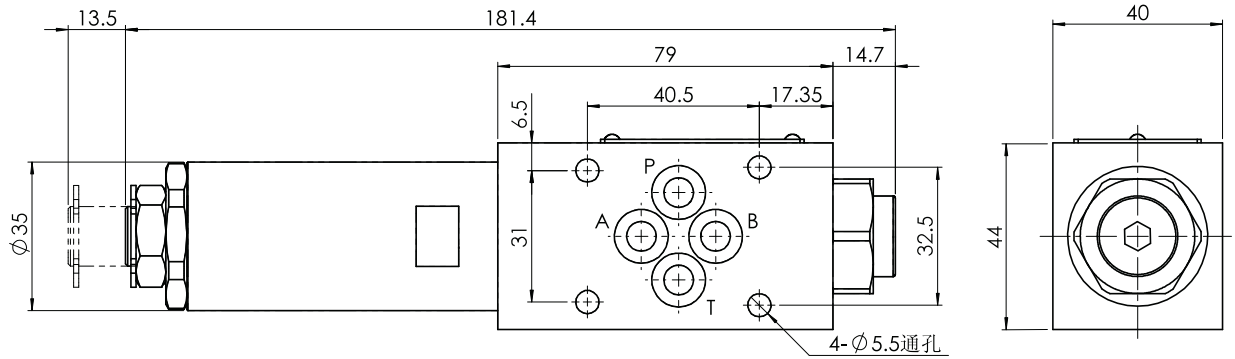




■ 安裝尺寸

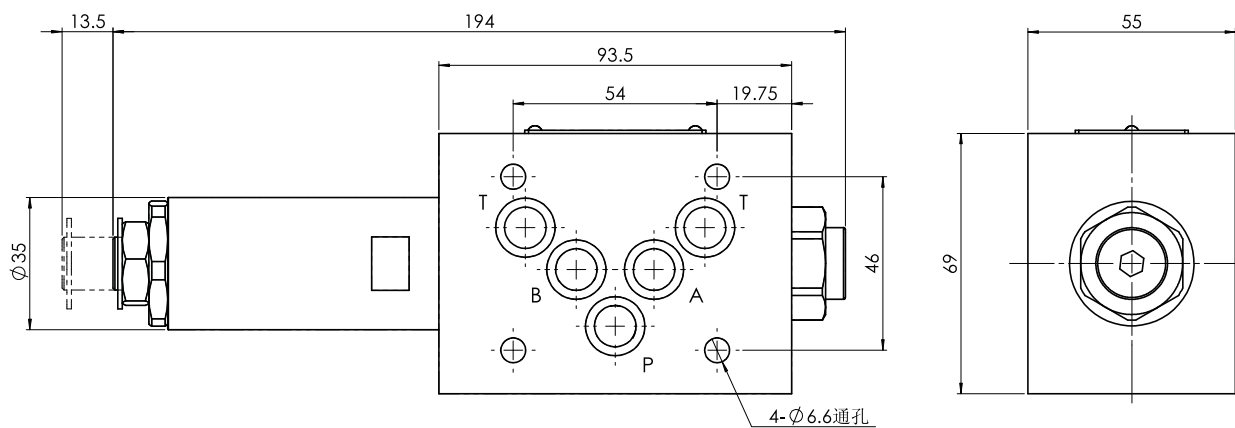
● H-MPR-02※-※-30

安裝面: ISO4401-AB-03-4-A



● H-MPR-03※-※-30

安裝面: ISO4401-AC-05-4-A

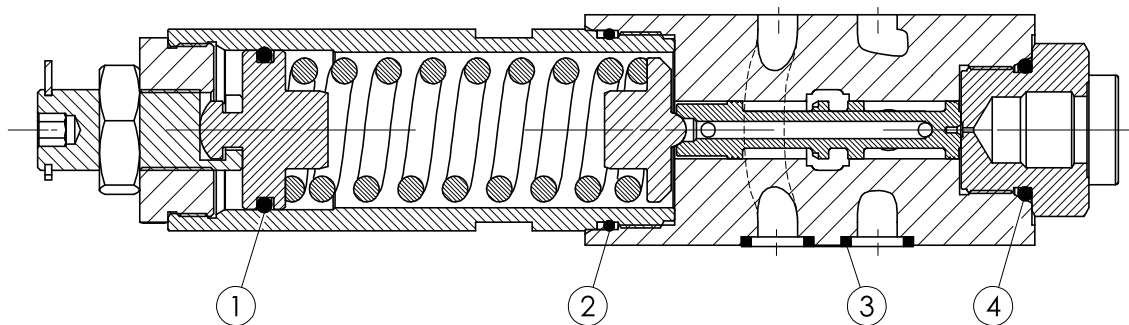


A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K

比例控制閥

■ 剖面結構圖示例

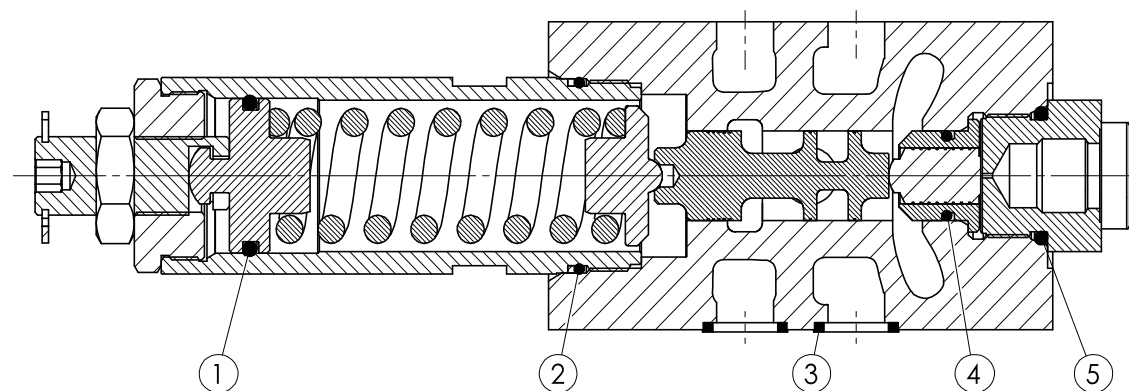
● H-MPR-02P



密封件表

序號	零件名稱	規格	數量
1	O形圈	AS568 119 HS70°	1
2	O形圈	AS568 026 HS90°	1
3	矩形圈	DKAR00012 HS90°	4
4	O形圈	P20 HS90°	1

● H-MPR-03P



密封件表

序號	零件名稱	規格	數量
1	O形圈	AS568 119 HS70°	1
2	O形圈	AS568 026 HS90°	1
3	矩形圈	DKAR00014 HS90°	5
4	O形圈	AS568 014 HS70°	1
5	O形圈	P20 HS90°	1