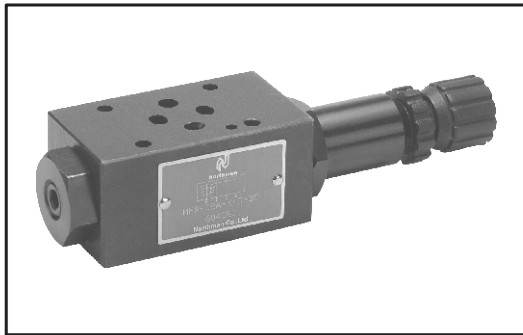




疊加式減壓閥



規格

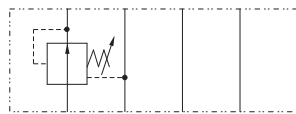
公稱通徑	最高工作壓力 (bar)	額定流量 (L/min)
02	250	35
03		70
04		190
06		300

訂貨型號說明

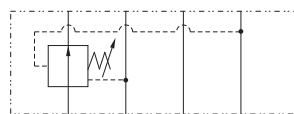
MPR	-02	P	-K	-1	-30
閥代號	公稱通徑	控制油路	調整杆形式	調節範圍(bar)	設計號
疊加式減壓閥	02: 6mm 03: 10mm 04: 16mm 06: 20mm	P: P孔 A: A孔 B: B孔	無標記: 未附塑膠旋鈕 K: 附塑膠旋鈕	00: 1.0-25(超低底壓)※ 0: 1.5-35 1: 8-70 2: 35-140 3: 70-210	30

※特制品僅有MPR-02可選此調節範圍，價格須洽業務員。

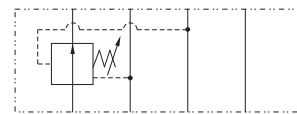
液壓符號



MPR-※P



MPR-※A



MPR-※B

*由于MPR-04系列的泄油口連接Y口，建議將其單獨接油箱，以便保持壓力穩定；與此閥疊加使用的電液換向閥請採用內泄型式。

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

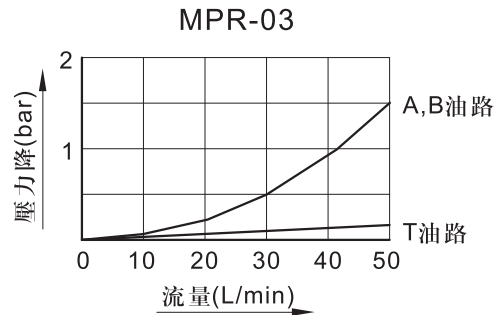
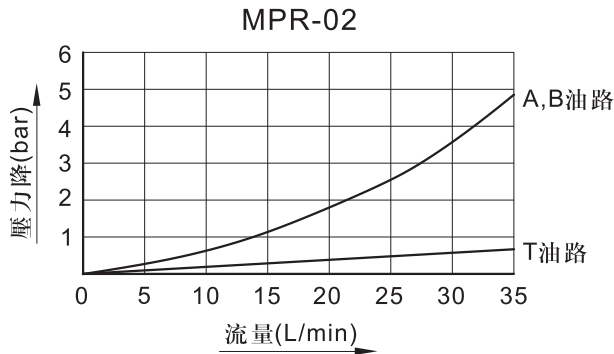
疊
加
閥



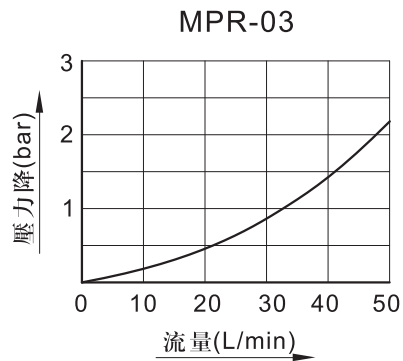
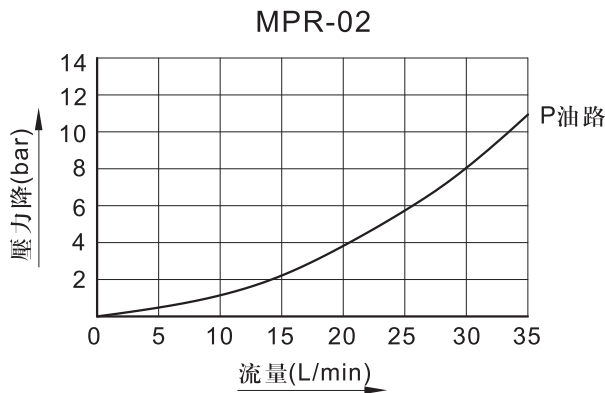
■ 特性曲綫

測試條件：黏度：32mm²/s 溫度：50℃

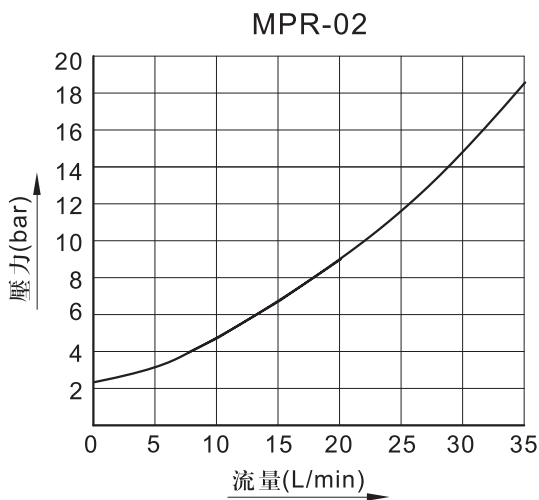
● 壓力降特性



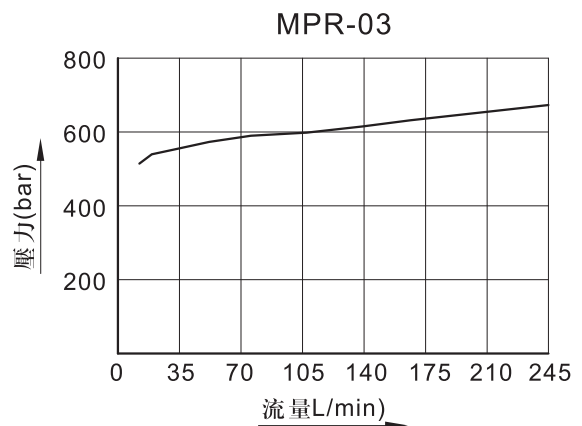
● 滑柱全開時壓力降特性



● 最低調整壓力-最大流量特性



● 先導流量特性



D

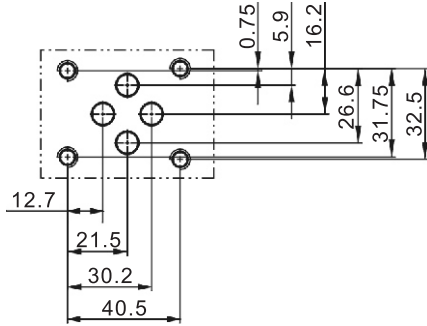
疊加閥



■ 安裝尺寸

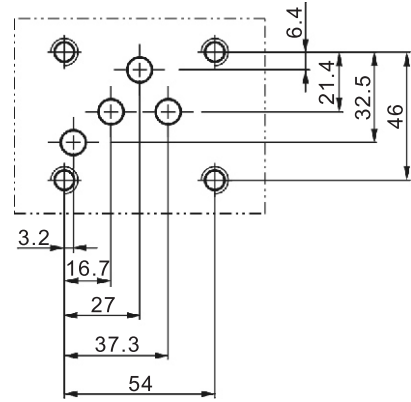
● 02系列安裝面

ISO4401-AB-03-4-A

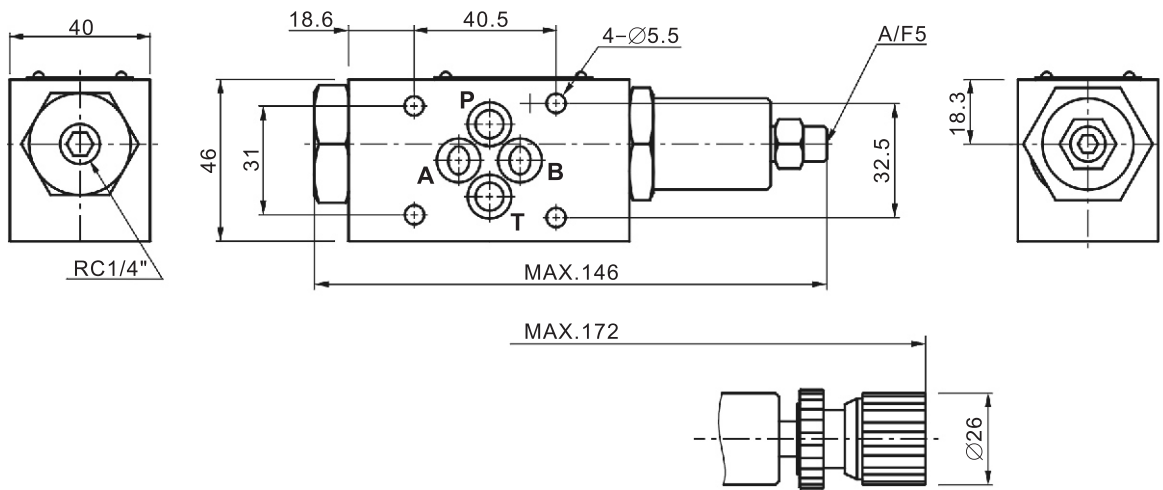


● 03系列安裝面

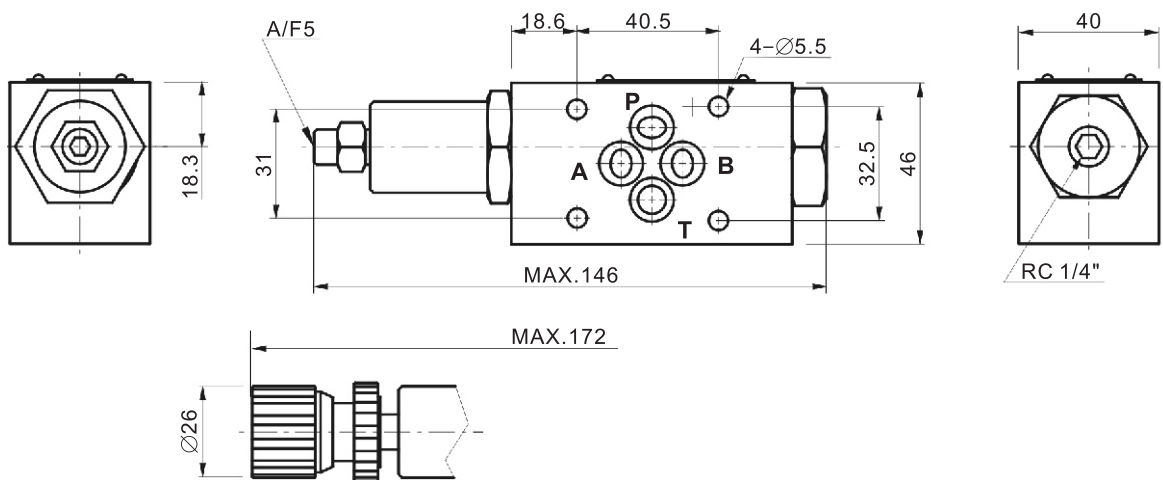
ISO4401-AC-05-4-A



● MPR-02P/A



● MPR-02B

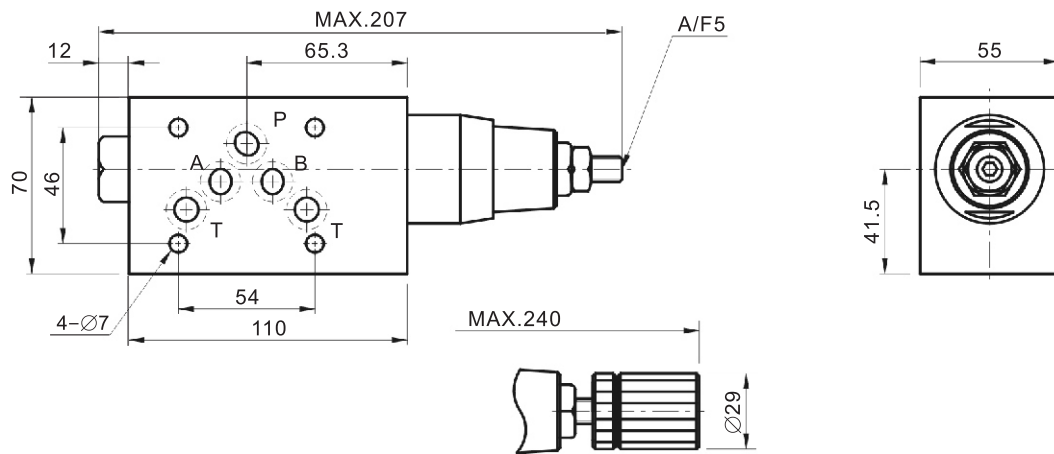


A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K

疊
加
閥

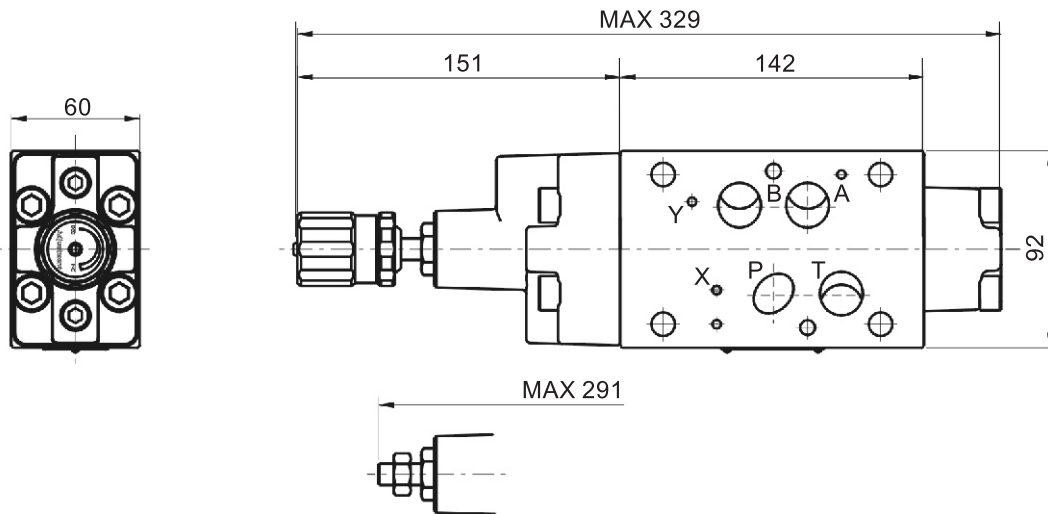


● MPR-03P/A/B

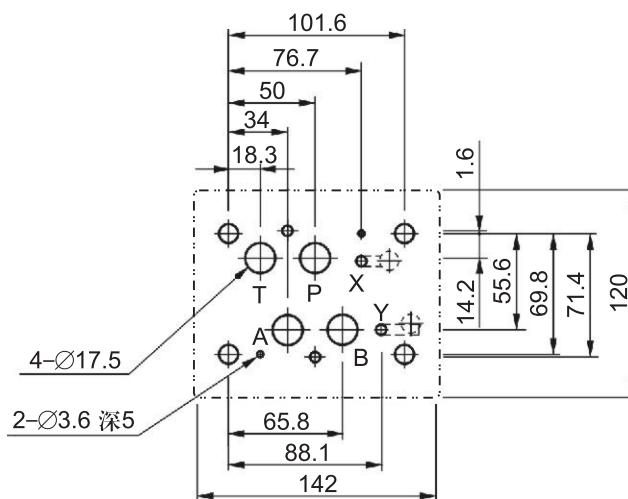


● MPR-04P/A/B

ISO 4401-AD-07-4-A



● 04系列安裝面: ISO4401-AD-07-4-A

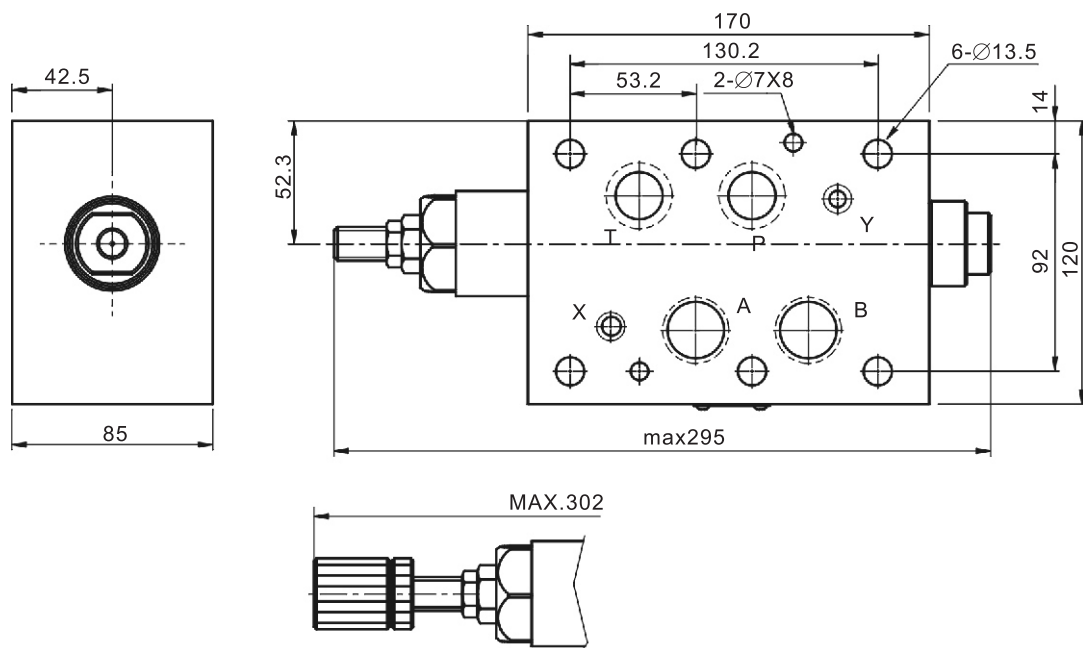


D

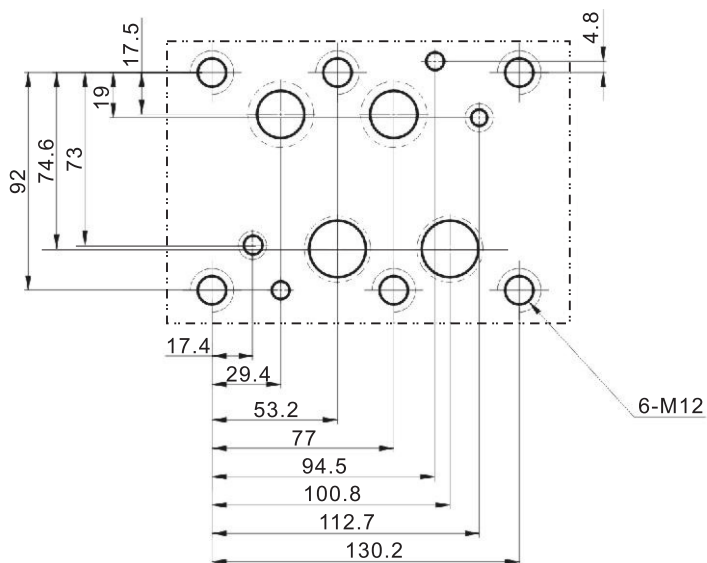
疊加閥



● MPR-06



● 06系列安裝面：ISO4401-AE-08-4-A



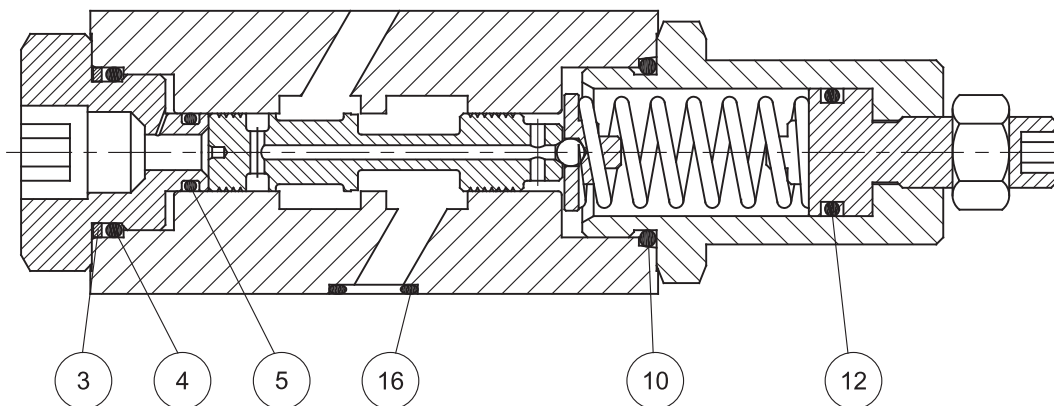
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K

疊
加
閥



■ 剖面結構圖示例

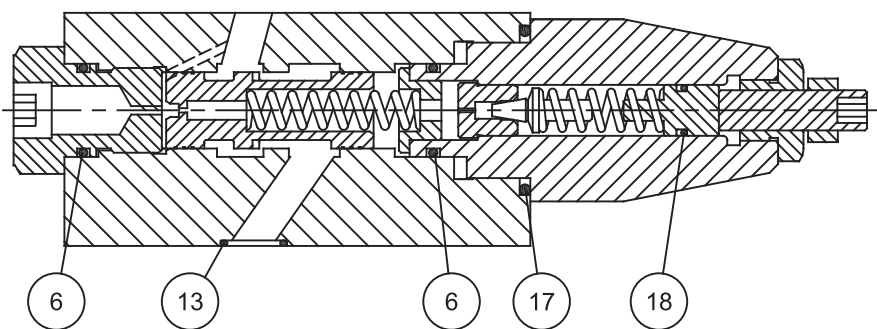
● MPR-02A



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

D

疊
加
閥