

PZE3

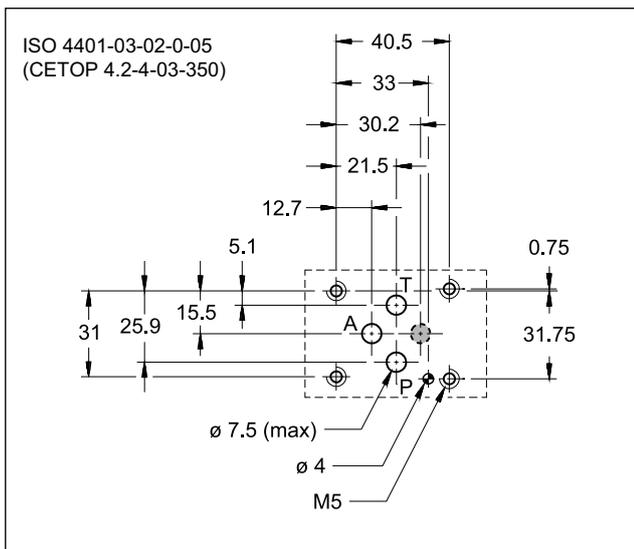
VORGESTEUERTES 3-WEGE- PROPORTIONAL- DRUCKREDUZIERVENTIL BAUREIHE 11



PLATTENAUFBAU ISO 4401-03

p max 350 bar
Q max 40 l/min

ANSCHLUSSBILD

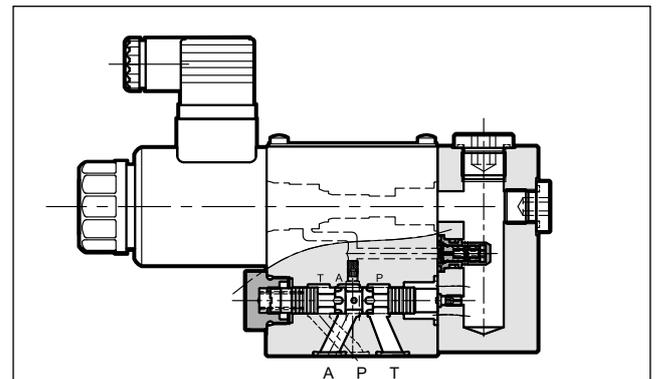


TECHNISCHE DATEN

(ermittelt mit Mineralöl bei einer Ölviskosität von 36 cSt bei 50 °C und p = 140 bar)

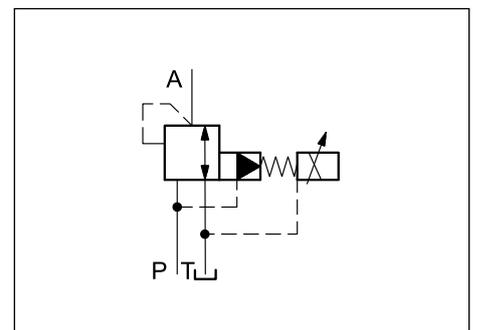
Max. Betriebsdruck: - P port - T port	bar	350 2
Max. Volumenstrom (siehe p max = f(Q) diagram)	l/min	40
Ansprechzeiten	siehe Abschn. 5	
Hysterese	% von Q max	< 5%
Wiederholbarkeit	% von Q max	< ± 2%
Elektrische Merkmale	siehe Abschn. 4	
Umgebungstemperatur	°C	-20 / +60
Flüssigkeitstemperatur	°C	-20 / +80
Flüssigkeitsviskosität	cSt	10 ÷ 400
Verschmutzungsgrad der Flüssigkeit	nach ISO 4406:1999 Klasse 18/16/13	
Empfohlene Viskosität	cSt	25
Gewicht	kg	2,4

FUNKTIONSPRINZIP

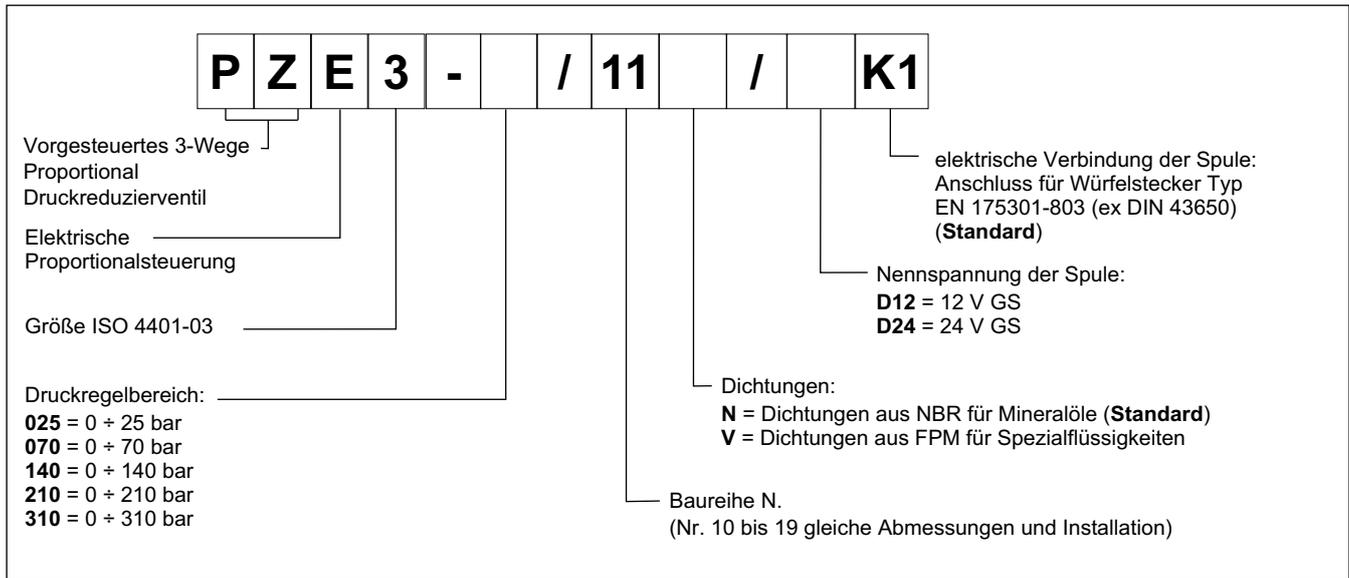


- Das PZE3-Ventil ist ein vorgesteuertes 3-Wege-Proportional-Druckreduzierventil, mit Anschlussbild gemäss ISO 4401-03.
- Die Funktion des Ventils besteht darin, kontinuierlich (proportional) den Ausgangsdruck am Anschluss A zu steuern und den Eingangsdruck an Anschluss P zu reduzieren. Das Ventil verhindert aber auch, dass der Sekundärdruck am Anschluss A den eingestellten (zu regelnden) Druck übersteigt und das Überschüssige Ölvolumen drucklos via Anschluss T zum Tank abführt. Typischer Einsatzfälle sind hydraulischem Gewichtskompensation oder Lastausgleich.
- Die Ventile können direkt via Ventilverstärker oder einer geeigneten elektronischen Steuereinheit gesteuert werden.

HYDRAULISCHES SYMBOL



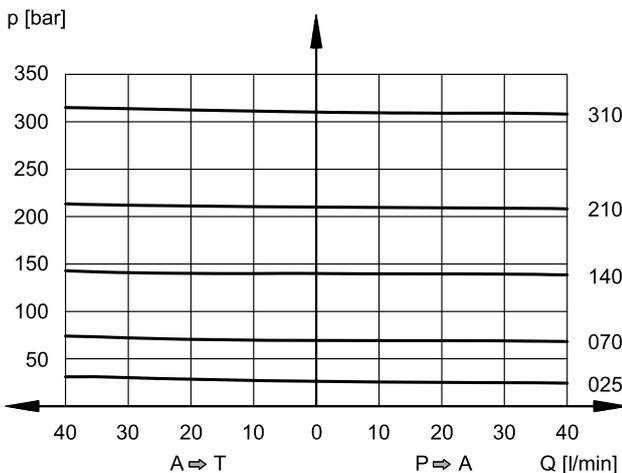
1 - BESTELLBEZEICHNUNG



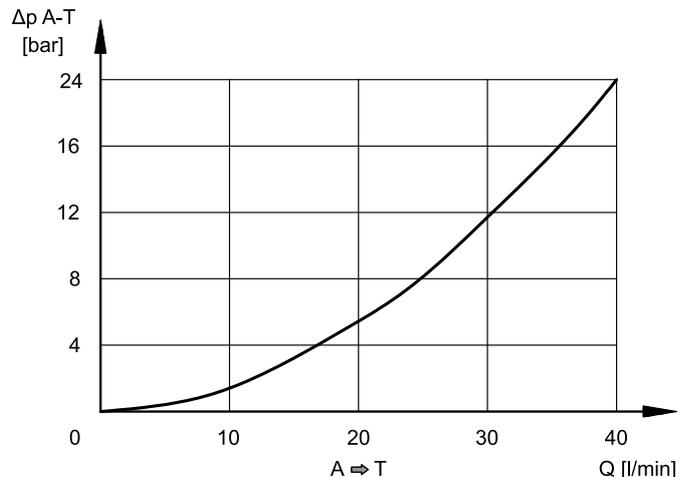
2 - KENNLINIEN

(ermittelt bei einer Viskosität von 36 cSt bei 50°C)

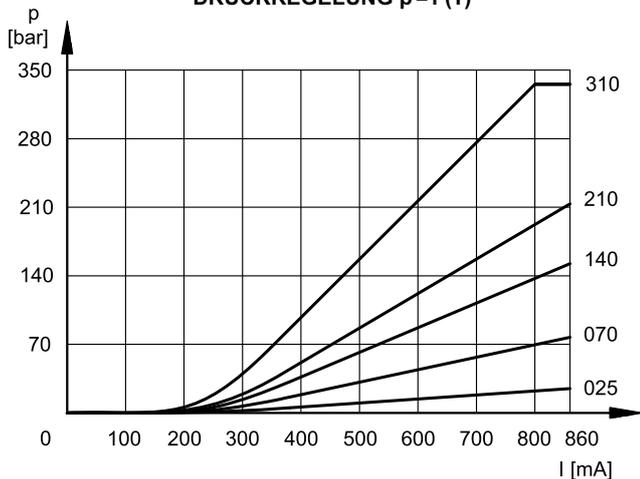
EINSTELLDRÜCKE $p_{max} = f(Q)$



MINIMALER GESTEUERTER DRUCK ($\Delta p = f(Q)$)



DRUCKREGELUNG $p = f(I)$



Druckverlust A → T vs. Durchfluss, ohne Gegendruck im T-Anschluss bei Referenzsignal = 0V.

3 - HYDRAULISCHE DRUCKMEDIEN

Verwenden Sie Hydraulikflüssigkeiten auf Mineralölbasis Typ HL oder HM nach ISO 6743-4. Für diese Flüssigkeiten verwenden Sie Dichtungen aus NBR (Code N). Für Flüssigkeiten vom Typ HFDR (Phosphorester) verwenden Sie Dichtungen aus FPM (Code V). Wenn Sie andere Druckmedien verwenden, zum Beispiel HFA, HFB, HFC, wenden Sie sich bitte an unser technisches Büro.

Der Betrieb mit Flüssigkeitstemperaturen über 80 °C führt zum schnellen Verfall der Qualität der Flüssigkeiten und Dichtungen. Die physikalischen und chemischen Merkmale der Flüssigkeit müssen beibehalten werden

4 - ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN

Proportionalmagnet

Der Proportionalmagnet besteht aus zwei Teilen: Rohr und Spule.

Das Rohr, das mit dem Ventilkörper verschraubt ist, enthält den Anker, der so konstruiert ist, dass er die Reibung auf ein Minimum hält, wodurch die Hysterese verringert wird.

Die Spule ist am Rohr befestigt und mit einer Kontermutter gesichert. Je nach Einbauabstand kann sie um 360° gedreht werden.

NENNSPANNUNG	V GS	12	24
WIDERSTAND (mit 20°C)	Ω	3.66	17.6
NENNSTROM	A	1.88	0.86
EINSCHALTDAUER	100%		
ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT (EMV)	nach den Normen 2014/30/EU		
SCHUTZART: Witterungseinflüsse (EN 60529)	IP65		
SCHUTZKLASSE: Magnetisolation (VDE 0580) Imprägnierung	Klasse H Klasse F		

5 - ANSPRECHZEIT

(ermittelt mit Mineralöl bei einer Ölviskosität von 36 cSt bei 50°C)

Die Sprungantwort ist die Zeit, die das Ventil benötigt, um 90% des Einstelldruckwerts nach einer schrittweisen Änderung des Referenzsignals zu erreichen.

ÄNDERUNG DES STEUERSIGNALS	0 → 100%	100 → 0%
Ansprechzeit [ms]	80	80

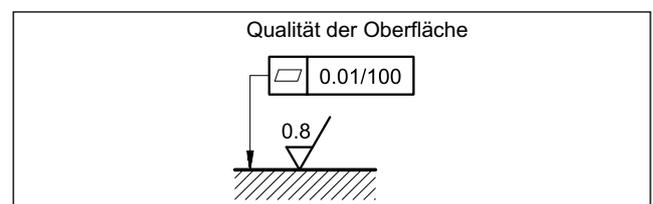
6 - INSTALLATION

Wir empfehlen, das Ventil entweder in horizontaler Position oder in vertikaler Position mit dem Magnet nach unten zu installieren. Wenn das Ventil in vertikaler Position und mit dem Magnet nach oben installiert wird, müssen Sie mögliche Änderungen des minimalen geregelten Drucks im Vergleich zu den Angaben in Absatz 2 berücksichtigen.

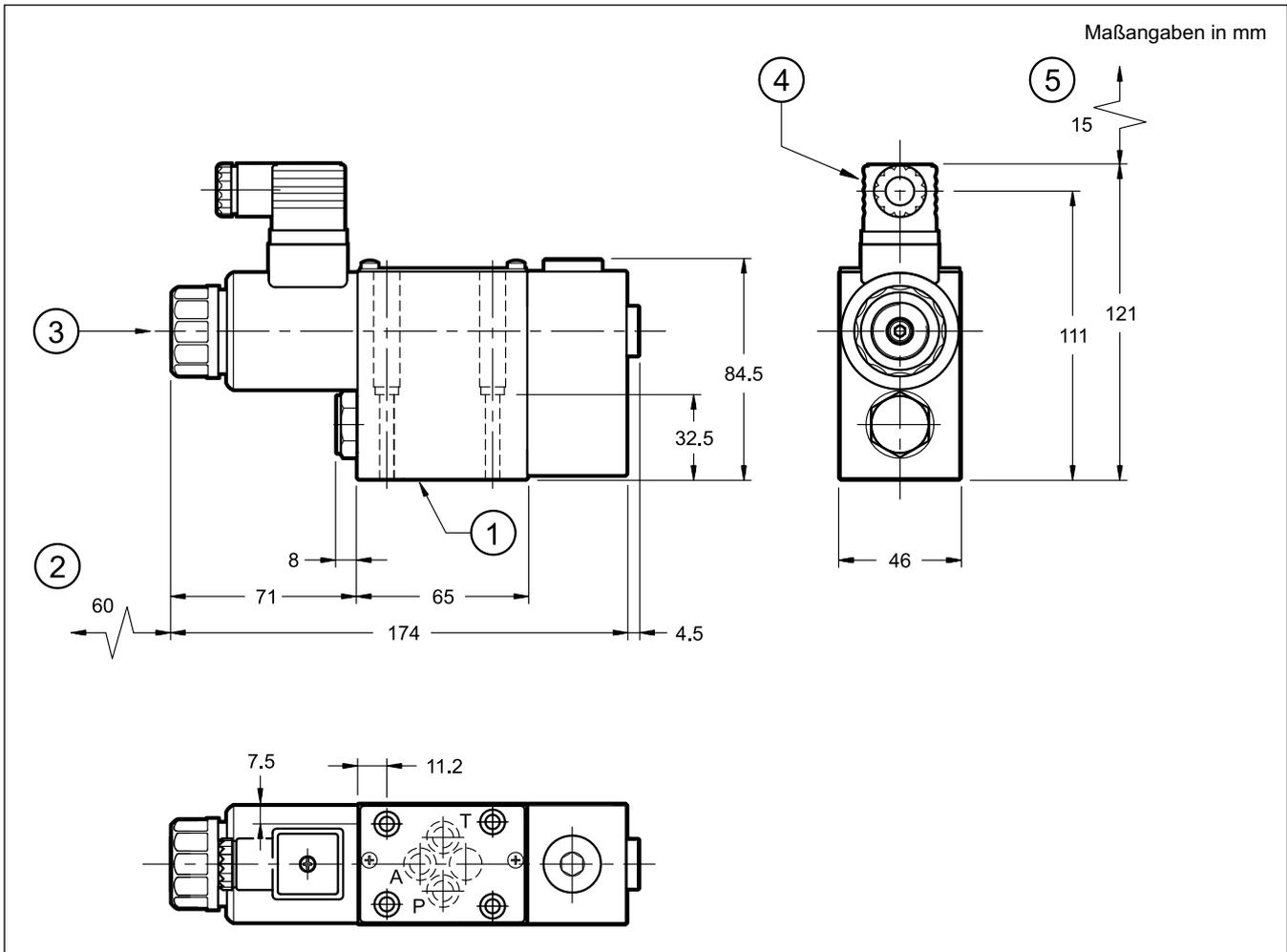
Stellen Sie sicher, dass sich keine Luft im Hydraulikkreis befindet. In bestimmten Anwendungen kann es erforderlich sein, die im Magnetschlauch eingeschlossene Luft zu entlüften, indem die entsprechende Ablassschraube im Magnetschlauch verwendet wird. Sicherstellen, dass der Magnetschlauch immer mit Öl gefüllt ist. Vergewissern Sie sich am Ende des Vorgangs, dass Sie die Ablassschraube richtig festgeschraubt haben.

Verbinden Sie den T-Anschluss des Ventils direkt mit dem Tank. **Fügen Sie einen beliebigen Gegendruckwert, der in der T-Linie erfasst wurde, zu dem gesteuerten Druckwert hinzu. Der maximal zulässige Gegendruck in der T-Leitung beträgt unter Betriebsbedingungen 2 bar.**

Die Ventilfeftung erfolgt durch Schrauben oder Zugstangen auf einer Planfläche dessen Ebenheits- und Rauheitswerte höher oder gleich zu denjenigen sind, wie nebenan gezeigt werden. Die Nichtbeachtung der minimalen Ebenheits- und Rauheitswerte kann Leckagen zwischen dem Ventil und der Anschlussbild verursachen (externe Leckage).



7 - ABMESSUNGEN UND ANSCHLÜSSE



HINWEIS: Bei der ersten Inbetriebnahme oder nach längerer Nichtbenutzung muss das Ventil entlüftet werden. Dieses geschieht durch die Entlüftungsschraube (3) welche sich am Ende des Magnetventil befindet.

1	Anschlussbild mit Abdichtungsringen: 4 OR Typ 2037 (9.25x1.78) - 90 shore
2	Raum für die Spulenentfernung
3	Entlüftung (Sechskantmutter 4)
4	Elektrische Würfelstecker EN 175301-803 (ehem. DIN 43650) (im Lieferumfang enthalten)
5	Raum für die Würfelsteckerentfernung

Befestigungsschrauben: N. 4 Schrauben M5x40 - ISO 4762
Anzugsmoment: 5 Nm (A8.8)
Gewinde der Durchgangsbohrungen: M5x10

8 - ELEKTRONISCHE STEUEREINHEITEN

EDC-112	für Magnetspule 24V GS	Steckereinbau	siehe Kat. 89 120
EDC-142	für Magnetspule 12V GS		
EDM-M112	für Magnerspule 24V GS	Führungseinbau DIN EN 50022	siehe Kat. 89 251
EDM-M142	für Magnetspule 12V GS		

9 - GRUNDPLATTEN

(siehe Kat. 51 000)

Typ PMMD-AI3G mit rückseitigen Anschlüssen
Typ PMMD-AL3G mit seitlichen Anschlüssen
Anschlüsse P, T, A und B: 3/8" BSP