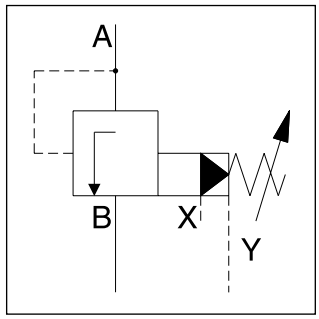
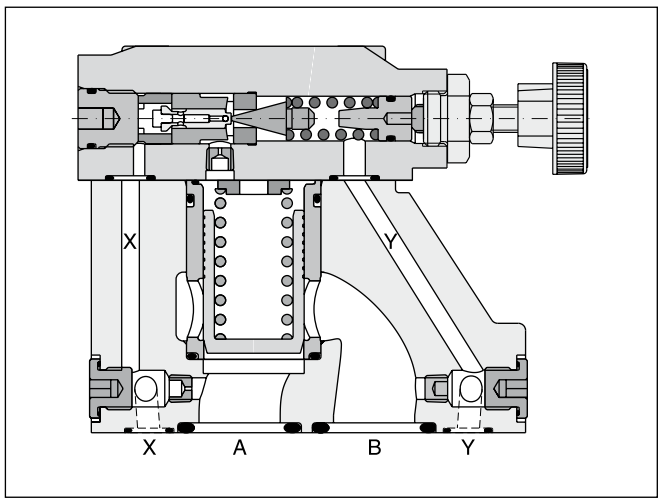
KRAUSE+KÄHLER
Hydraulikkompetenz.de
+49 (0) 451 - 87 97 740

Druckzuschaltventile in Plattenaufbauweise der Serie R4S ermöglichen es, Funktionen in einem hydraulischen System druckabhängig ablaufen zu lassen. Wenn der Systemdruck den Einstelldruck erreicht, öffnet das Ventil zur Sekundärseite.

Der Druckverlust vom Primär- zum Sekundärbereich wird durch die Vorsteuerung auf ein Minimum reduziert.





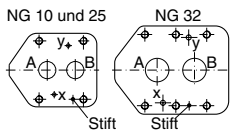
Merkmale

- Vorgesteuertes Druckzuschaltventil
- Plattenaufbau nach ISO 5781
- 3 Druckstufen
- 3 Verstellarten
  - Handrad
  - Plombierbare Hutmutter
  - Drehknopf mit Schloss

4

Bestellschlüssel

R	4	S		–	5	3			1	A	
Druck-ventil	Anschluss-bild	Druck-zuschalt-funktion	Nenn-größe		Max. Druck (350 bar)	Gehäuse-art	Druck-stufe	Verstel-lung	Externer Steuerölab-lauf aus An-schlussplatte	Konstr.-stand	Dichtung

Code	Anschlussbild	
4	Platten-aufbau ISO 5781	NG 10 und 25 / NG 32 

Code	Nenngröße
03	NG10
06	NG25
10	NG32

Code	Dichtung
1	NBR
5	FPM

Code	Verstellung
1	Handrad Ø 32 mm (Standard)
3	Hutmutter plom-bierbar
4	Drehknopf mit Schloss

Code	Druckstufe
1	bis 105 bar
3	bis 210 bar
5	bis 350 bar

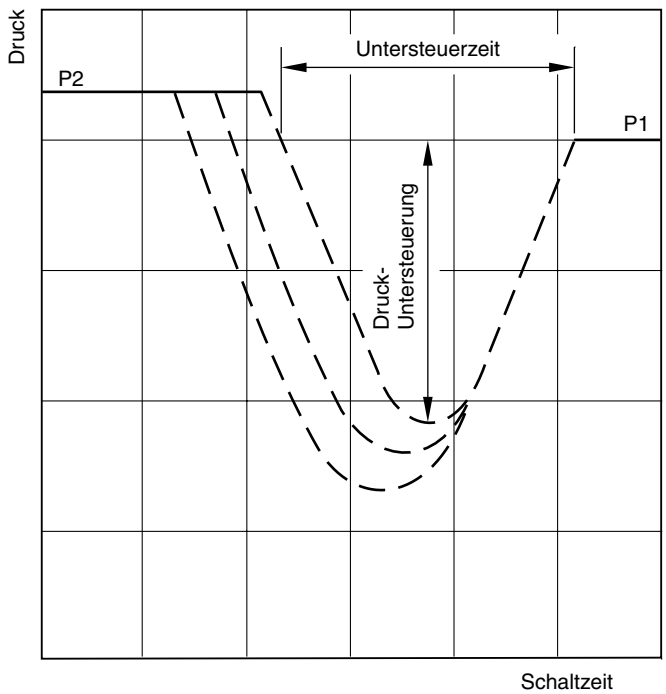
KRAUSE+KÄHLER
Hydraulikkompetenz.de
+49 (0) 451 - 87 97 740

Technische Daten

Allgemein				
Nenngröße		**NG10**	**NG25**	**NG32**
Anschlussbild		Plattenaufbau nach ISO 5781		
Einbaulage		beliebig, horizontaler Einbau bevorzugt		
Umgebungstemperatur	[°C]	-20...+60		
$MTTF_D$-Wert	[Jahre]	75		
Gewicht	[kg]	2,7	4,5	6,0
Hydraulisch				
Max. Betriebsdruck	[bar]	Anschlüsse A, B und X 350, Anschluss Y drucklos		
Druckstufen	[bar]	105, 210, 350		
Nennvolumenstrom	[l/min]	150	350	650
Druckmedium		Hydrauliköl nach DIN 51524		
Viskosität, zulässig empfohlen	[cSt] / [mm²/s] [cSt] / [mm²/s]	20 ... 400 30 ... 80		
Druckmediumtemperatur	[°C]	-20...+70 (NBR: -25...+70)		
Verschmutzungsgrad		ISO 4406 (1999); 18/16/13		

4

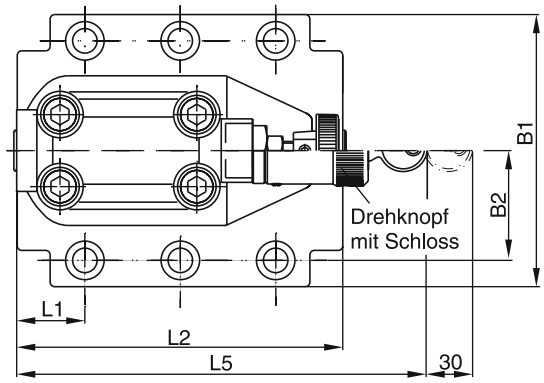
Typischer Druckverlauf beim Schließvorgang

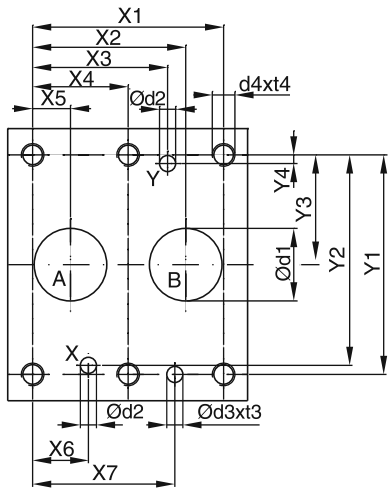


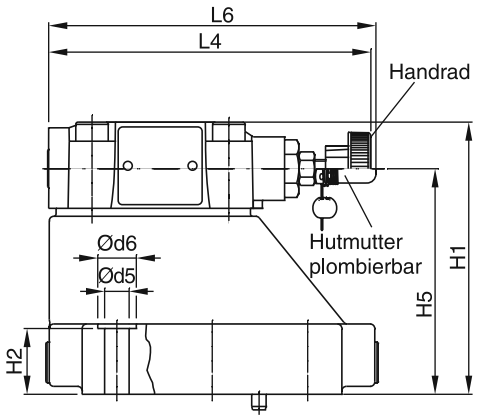
P1 = Einstelldruck
P2 = Betriebsdruck

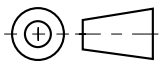
Die Druckuntersteuerung und Untersteuerzeit sind abhängig von der Charakteristik des spezifischen Sytems.

KRAUSE+KÄHLER
Hydraulikkompetenz.de
+49 (0) 451 - 87 97 740







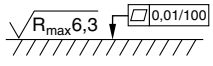


NG	ISO-Code	x1	x2	x3	x4	x5	x6	x7	y1	y2	y3	y4	y5	y6
10	5781-06-07-0-00	42,9	35,8	21,5	–	7,2	21,5	31,8	66,7	58,8	33,4	7,9	–	–
25	5781-08-10-0-00	60,3	49,2	39,7	–	11,1	20,6	44,5	79,4	73	39,7	6,4	–	–
32	5781-10-13-0-00	84,2	67,5	59,5	42,1	16,7	24,6	62,7	96,8	92,8	48,4	3,8	–	–

Toleranz für X und Y Stift- und Gewindebohrungen ±0,1, für Anschlussöffnungen ±0,2.

NG	ISO-Code	B1	B2	H1	H2	H3	H4	H5	H6	L1	L2	L3	L4	L5	L6
10	5781-06-07-0-00	87,3	33,35	83	21	–	–	62,5	–	25	90,8	–	143	181	144,8
25	5781-08-10-0-00	105	39,7	107,5	29	–	–	87	–	30,9	123	–	143	181	144,8
32	5781-10-13-0-00	120	48,4	120	30	–	–	99,5	–	29,8	143,5	–	143	181	144,8

NG	ISO-Code	d1max	d2max	d3	t3	d4	t4	d5	d6	Anschlussplatte [1]
10	5781-06-07-0-00	15	7	7,1	8	M10	16	10,8	17	SPP 3M6B 910
25	5781-08-10-0-00	23,4	7,1	7,1	8	M10	18	10,8	17	SPP 6M8B 910
32	5781-10-13-0-00	32	7,1	7,1	8	M10	20	10,8	17	SPP 10M12B 910

NG	Kit			Kit		Oberflächenqualität
				NBR	FPM	
10	BK505	4x M10x35 ISO 4762-12.9	63 Nm ±15 %	S26-58507-0	S26-58507-5	
25	BK485	4x M10x45 ISO 4762-12.9	63 Nm ±15 %	S26-58475-0	S26-58475-5	
32	BK506	6x M10x45 ISO 4762-12.9	63 Nm ±15 %	S26-58508-0	S26-58508-5	

[1] Details siehe Kapitel 12, Serie SPP.