



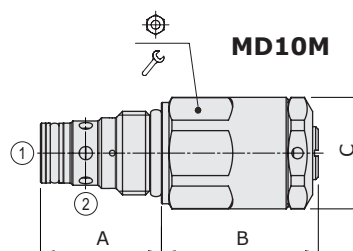
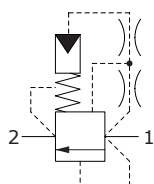
Tipo MD..M valvole limitatrici di pressione smorzate - 2 vie

- Azionamento diretto
- Esecuzione a cono
- Cavità dalla SAE10 alla SAE12

I dati e i diagrammi sono stati rilevati con olio a base minerale avente viscosità di 46 cSt alla temperatura di 40°C.

	MD10M	MD12M
Portata nominale	60 l/min	100 l/min
Pressione max.	350 bar	
Trafilamenti	all'80% della max. pressione di taratura	5 cm ³ /min
Fluido	olio a base minerale	
Viscosità	10-200 cSt	
Max. livello di contaminazione	20/18/14 ISO4406	
Campo di temperatura del fluido	con guarn. NBR	da -20°C a 80°C
Campo di temperatura ambientale per condizioni operative	da -20°C a 50°C	
Cavità	SAE 10/2	SAE 12/2
Peso	0,200 kg	0,355 kg

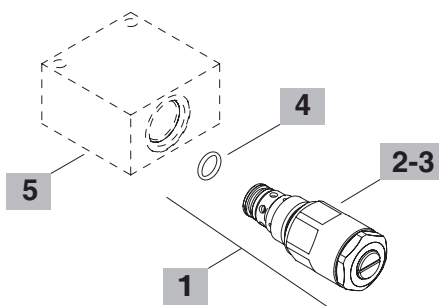
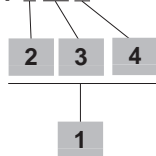
NOTA - Per differenti condizioni di utilizzo contattare il Servizio Commerciale.



Tipo valvola	A mm	B mm	C mm		
MD10M	32	73,5	ø29,5	27	50
MD12M	46	92,5	ø35	32	80

Codici d'ordinazione e composizione della descrizione

MD10M/313B



1 Cartucce

TIPO	CODICE	DESCRIZIONE
Cavità SAE 10/2		
MD10M/313B	0MD10002027	Campo di taratura 13

Cavità SAE 12/2

MD12M/513B	0MD12002004	Campo di taratura 13
------------	-------------	----------------------

2 Tempo di reazione

TIPO	DESCRIZIONE
2	Tempo d'intervento 0,2 sec. ($\pm 0,1$ sec.)
3	Tempo d'intervento 0,3 sec. ($\pm 0,1$ sec.)
4	Tempo d'intervento 0,4 sec. ($\pm 0,1$ sec.)
5	Tempo d'intervento 0,5 sec. ($\pm 0,1$ sec.)
6	Tempo d'intervento 0,6 sec. ($\pm 0,1$ sec.)
7	Tempo d'intervento 0,7 sec. ($\pm 0,1$ sec.)

3 Pressioni di taratura

TIPO	DESCRIZIONE
Cavità SAE 10/2	
11	Campo di taratura 130÷200 bar. Rapporto di pressione 1,9
12	Campo di taratura 180÷240 bar. Rapporto di pressione 2,2
13	Campo di taratura 220÷290 bar. Taratura 250 bar a 25 l/min Rapporto di pressione 2,4
21	Campo di taratura 170÷270 bar. Rapporto di pressione 2,5
22	Campo di taratura 220÷290 bar. Rapporto di pressione 2,8

Cavità SAE 12/2

11	Campo di taratura 125÷155 bar. Rapporto di pressione 1,7
12	Campo di taratura 160÷190 bar. Rapporto di pressione 1,9
13	Campo di taratura 180÷240 bar. Taratura 220 bar a 60 l/min Rapporto di pressione 2,2
21	Campo di taratura 150÷185 bar. Rapporto di pressione 2
22	Campo di taratura 190÷235 bar. Rapporto di pressione 2,35
23	Campo di taratura 230÷275 bar. Rapporto di pressione 2,55

Nota: le valvole vengono fornite tarate alla pressione richiesta e piombate

4 Guarnizioni

TIPO	DESCRIZIONE
B	NBR (Buna) guarnizione o-ring, configurazione standard

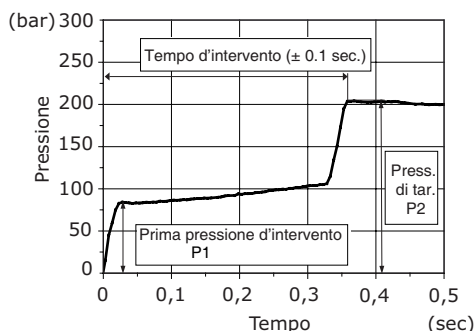
5 Corpi valvola

TIPO	CODICE	DESCRIZIONE
SAE 10/2-G 3/8	3CC1020C11	Corpo in alluminio per cavità 10 filettatura standard G 3/8
SAE 12/2-G 1/2	3CC1220D11	Corpo in alluminio per cavità 12 filettatura standard G 1/2

Nota: il corpo in alluminio può essere utilizzato fino a 210 bar
Per corpi in acciaio o differenti filettature vedere da pag. 215

Curve caratteristiche

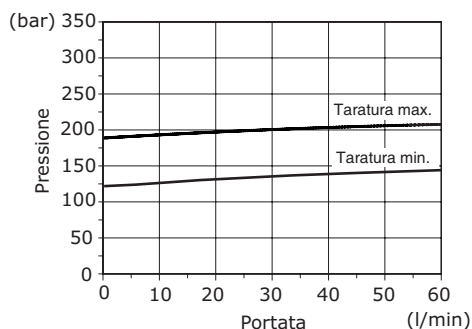
MD10M esempio di curva d'intervento con grandezze caratteristiche



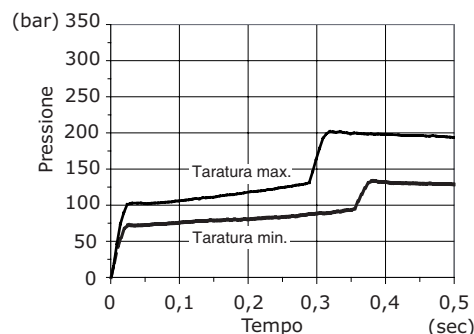
Rapporto tra le pressioni di lavoro: $Rp = \frac{p2}{p1}$

Prima pressione d'intervento: $p1 = \frac{p2}{Rp}$

MD10M pressione/portata alla taratura max. e min.

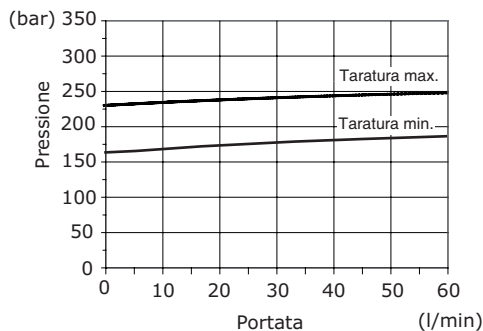


MD10M curva d'intervento alla taratura max. e min.

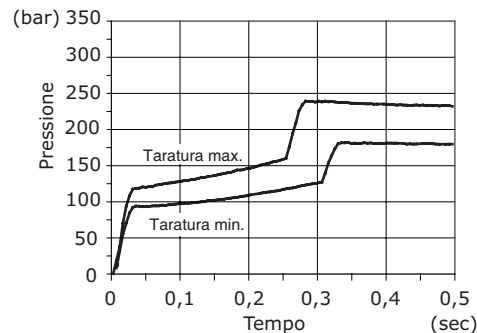


Campo di taratura 11
130 ÷ 200 bar
Rapporto di pressione 1,9
Q=60l/min

MD10M pressione/portata alla taratura max. e min.

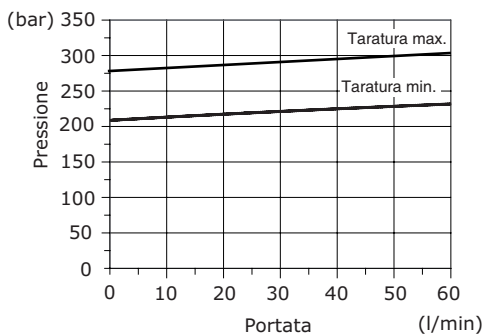


MD10M curva d'intervento alla taratura max. e min.

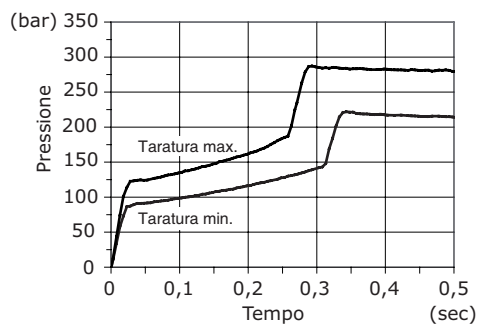


Campo di taratura 12
180 ÷ 240 bar
Rapporto di pressione 2,2
Q=60l/min

MD10M pressione/portata alla taratura max. e min.



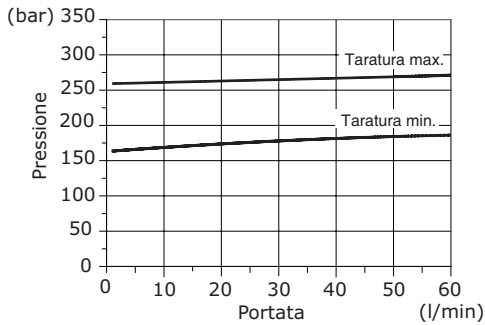
MD10M curva d'intervento alla taratura max. e min.



Campo di taratura 13
220 ÷ 290 bar
Taratura 250 bar a 25 l/min
Rapporto di pressione 2,4
Q=60l/min

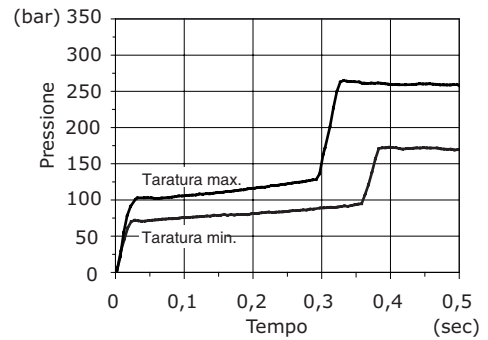
Curve caratteristiche

MD10M pressione/portata
alla taratura max. e min.

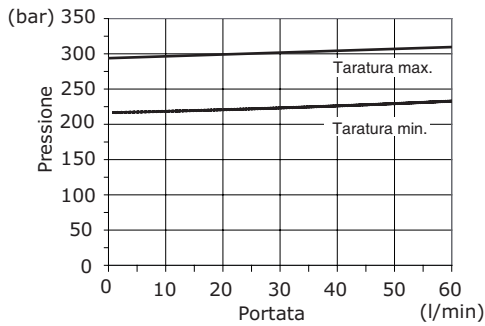


Campo di taratura 21
170 ÷ 270 bar
Rapporto di pressione 2,5
Q=60l/min

MD10M curva d'intervento
alla taratura max. e min.

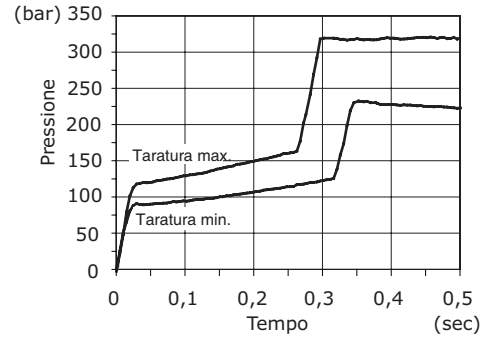


MD10M pressione/portata
alla taratura max. e min.



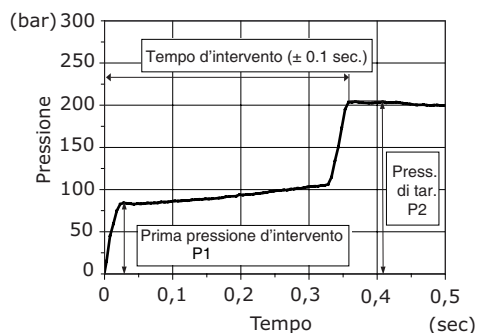
Campo di taratura 22
220 ÷ 290 bar
Rapporto di pressione 2,8
Q=60l/min

MD10M curva d'intervento
alla taratura max. e min.



Curve caratteristiche

MD12M esempio di curva d'intervento con grandezze caratteristiche



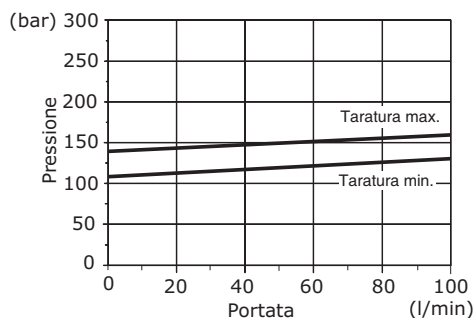
Rapporto tra le pressioni di lavoro:

$$Rp = \frac{p2}{p1}$$

Prima pressione d'intervento:

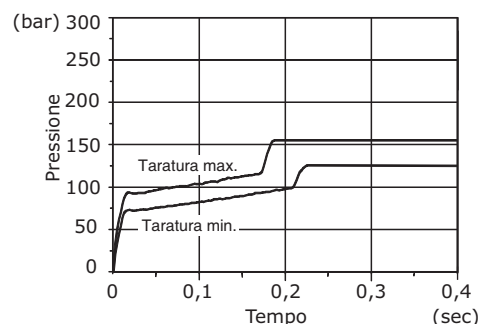
$$p1 = \frac{p2}{Rp}$$

MD12M pressione/portata alla taratura max. e min.

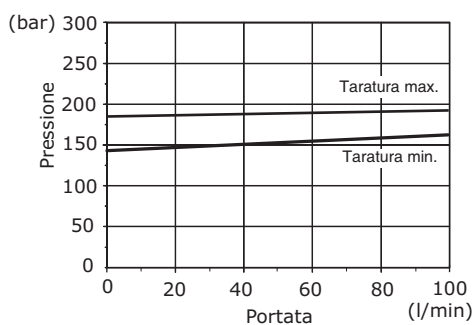


Campo di taratura 11
125 ÷ 155 bar
Rapporto di pressione 1,7
Q=100 l/min

MD12M curva d'intervento alla taratura max. e min.

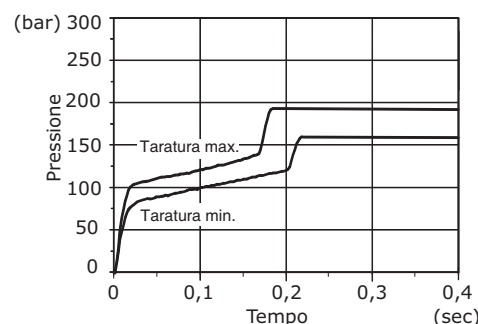


MD12M pressione/portata alla taratura max. e min.

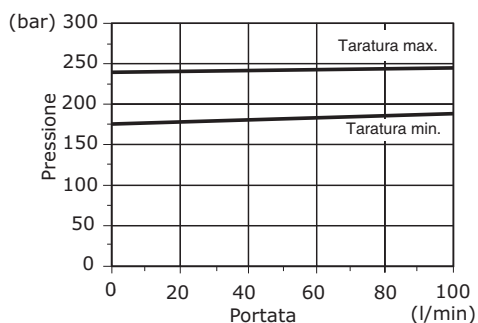


Campo di taratura 12
160 ÷ 190 bar
Rapporto di pressione 1,9
Q=100 l/min

MD12M curva d'intervento alla taratura max. e min.

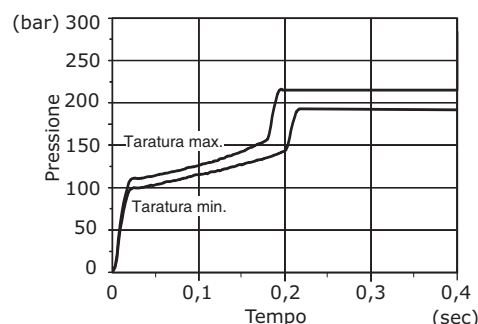


MD12M pressione/portata alla taratura max. e min.



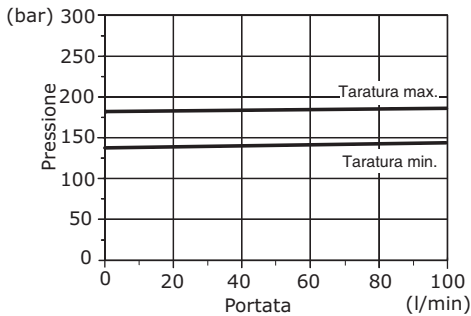
Campo di taratura 13
180 ÷ 220 bar
Taratura 220 bar a 60 l/min
Rapporto di pressione 2,2
Q=100 l/min

MD12M curva d'intervento alla taratura max. e min.



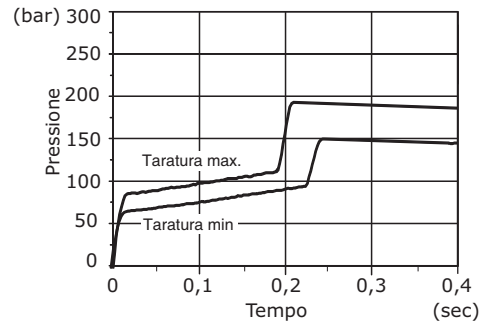
Curve caratteristiche

MD12M pressione/portata
alla taratura max. e min.

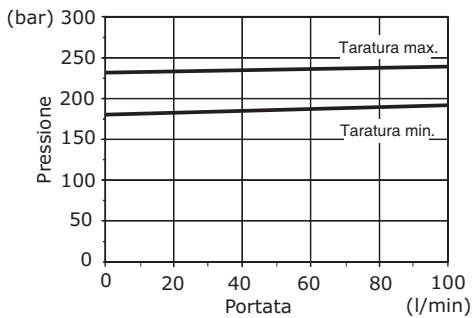


Campo di taratura 21
150 ÷ 185 bar
Rapporto di pressione 2
Q=100 l/min

MD12M curva d'intervento
alla taratura max. e min.

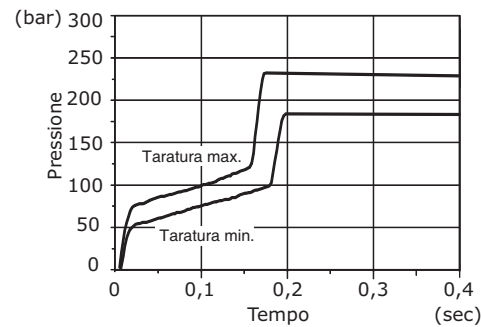


MD12M pressione/portata
alla taratura max. e min.

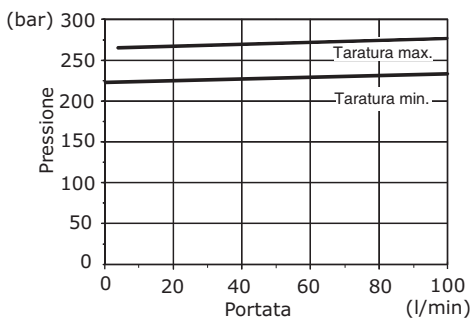


Campo di taratura 22
190 ÷ 235 bar
Rapporto di pressione 2,35
Q=100 l/min

MD12M curva d'intervento
alla taratura max. e min.



MD12M pressione/portata
alla taratura max. e min.



Campo di taratura 23
230 ÷ 275 bar
Rapporto di pressione 2,55
Q=100 l/min

MD12M curva d'intervento
alla taratura max. e min.

