



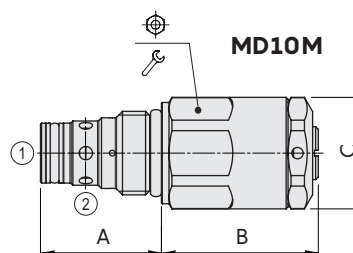
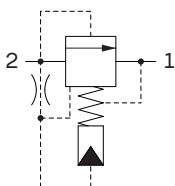
Tipo MD..M valvole limitatrici di pressione smorzate - 2 vie

- Azionamento diretto
- Esecuzione a cono
- Valvola ammortizzata
- Disponibili diversi tempi d'intervento
- 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	120 l/min
Pressione max.	350 bar	
Trafilamenti	80% della max. pressione di taratura	5 cm ³ /min
Fluido	olio a base minerale o sintetico con proprietà lubrificanti	
Viscosità	10-200 cSt	
Max. livello di contaminazione	20/18/14 ISO 4406	
Campo di temperatura del fluido	con guarn. NBR+PTFE con guarn. FPM	da -25°C a 90°C da -20°C a 110°C
Campo di temperatura ambientale per condizioni operative	da -20°C a 60°C	
Cavità	SAE 10/2	SAE 12/2
Peso	0,200 kg	0,355 kg

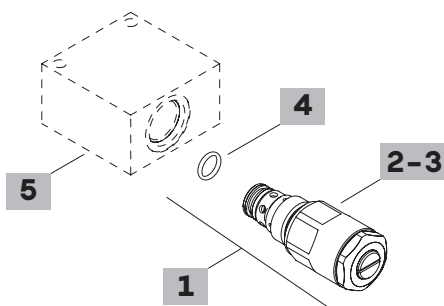
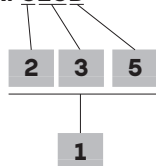
NOTA - Per differenti condizioni di utilizzo contattare il Servizio Commerciale.



Tipo valvola	A	B	C		Nm
	mm	mm	mm		
MD10M	32	41,5	Ø29,5	27	50
MD12M	46	46,5	Ø35	32	85

Codici d'ordinazione e composizione della descrizione

MD10M/313B



1 Cartucce

TIPO	CODICE	DESCRIZIONE
Cavità SAE 10/2		
MD10M/313B	OMD10002027	Campo di taratura 13
Cavità SAE 12/2		
MD12M/513B	OMD12002004	Campo di taratura 13

2 Tempo di reazione

TIPO	DESCRIZIONE
2	Tempo d'intervento 0,2 sec. (± 0,1 sec.)
3	Tempo d'intervento 0,3 sec. (± 0,1 sec.)
4	Tempo d'intervento 0,4 sec. (± 0,1 sec.)
5	Tempo d'intervento 0,5 sec. (± 0,1 sec.)
6	Tempo d'intervento 0,6 sec. (± 0,1 sec.)
7	Tempo d'intervento 0,7 sec. (± 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 1,9
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

4 Guarnizioni

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

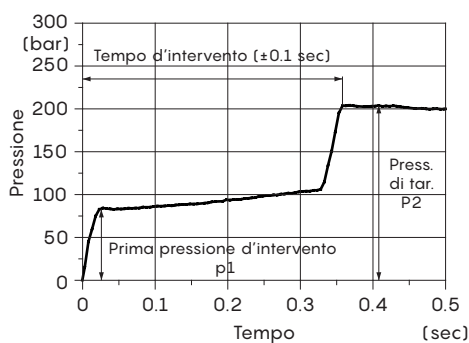
5 Corpi valvola

TIPO	CODICE	DESCRIZIONE
SAE10/2-G 3/8	3CC1020C11	Corpo in alluminio per cavità 10, filettatura standard G 3/8
SAE12/2-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. 208

Curve caratteristiche

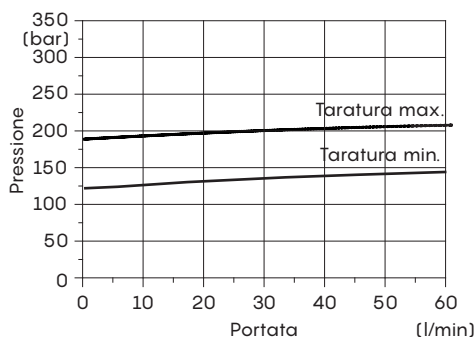
MD10M esempio di curva d'intervento con grandezze caratteristiche



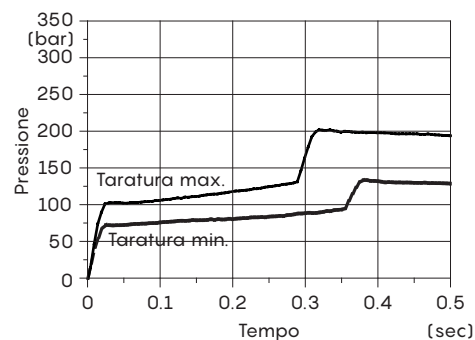
Rapporto tra le pressioni di lavoro: $R_p = \frac{p_2}{p_1}$

Prima pressione d'intervento $p_1 = \frac{p_2}{R_p}$

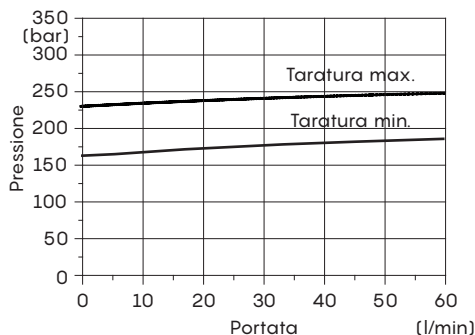
MD10M pressione/portata alla taratura max. e min.



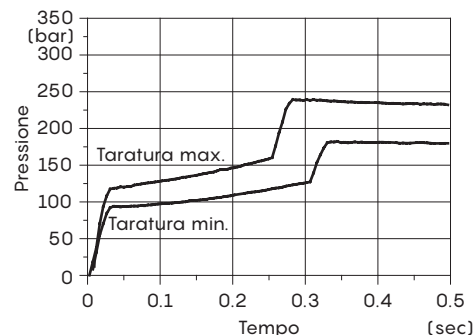
MD10M curva d'intervento alla taratura max. e min.



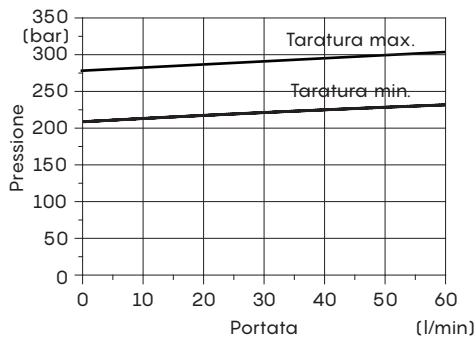
MD10M pressione/portata alla taratura max. e min.



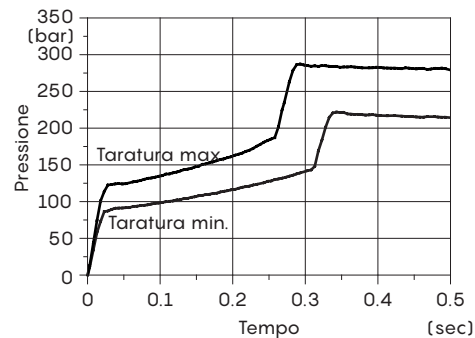
MD10M curva d'intervento alla taratura max. e min.



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=60 l/min

Campo di taratura 12

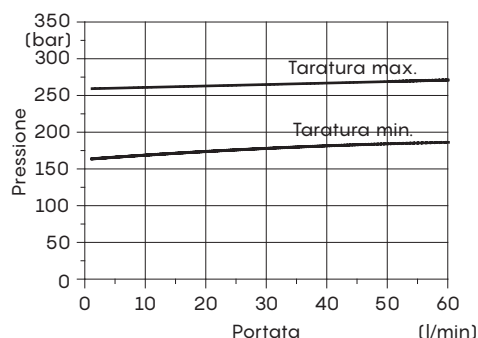
180÷240 bar
Rapporto di pressione 2,2
Q=60 l/min

Campo di taratura 13

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

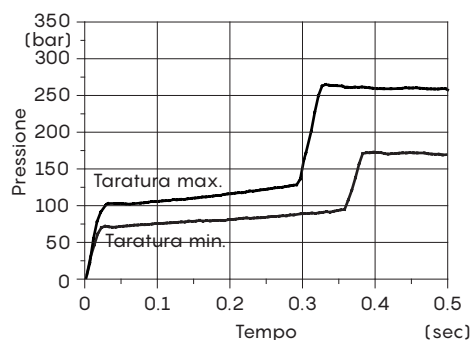
Curve caratteristiche

MD10M pressione/portata
alla taratura max. e min.

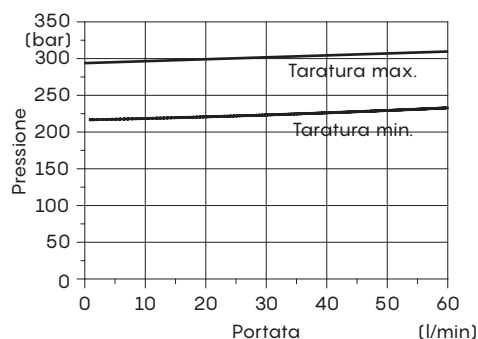


Campo di taratura
21
170÷270 bar
Rapporto di
pressione 2,5
Q=60 l/min

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

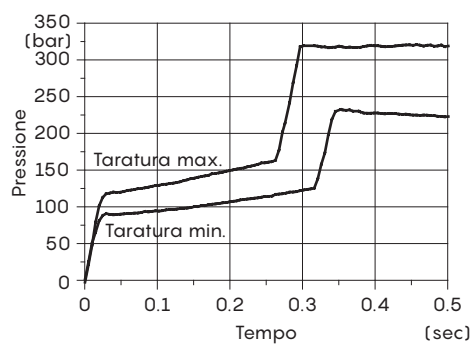


MD10M pressione/portata
alla taratura max. e min.



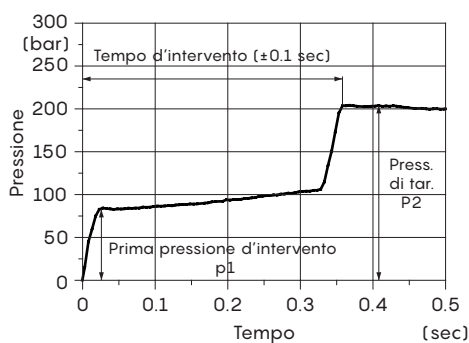
Campo di taratura
22
220÷290 bar
Rapporto di
pressione 2,8
Q=60 l/min

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



Curve caratteristiche

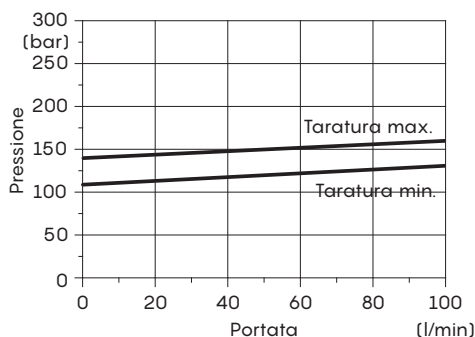
MD12M esempio di curva d'intervento con grandezze caratteristiche



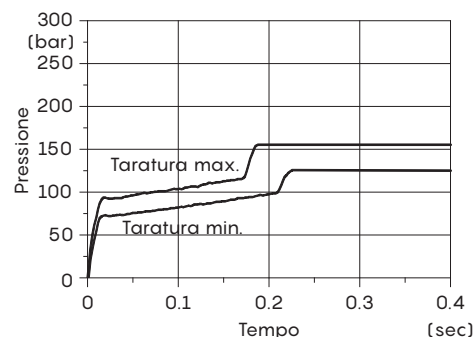
Rapporto tra le pressioni di lavoro: $R_p = \frac{p_2}{p_1}$

Prima pressione d'intervento $p_1 = \frac{p_2}{R_p}$

MD12M pressione/portata alla taratura max. e min.



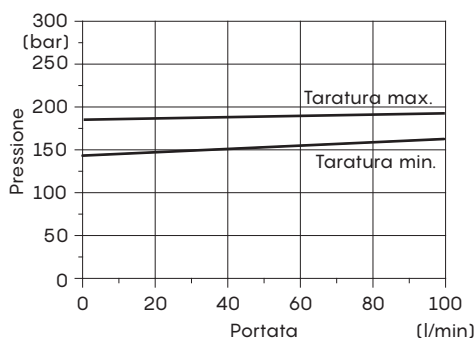
MD12M curva d'intervento alla taratura max. e min.



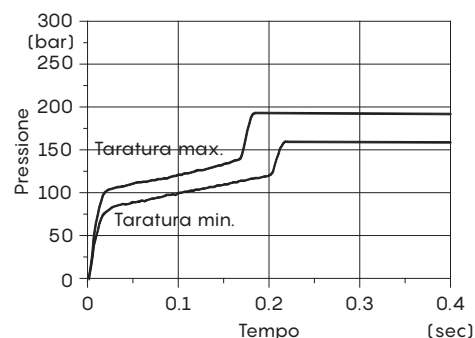
Campo di taratura 11

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

MD12M pressione/portata alla taratura max. e min.



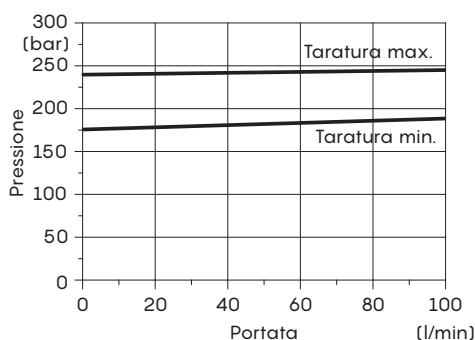
MD12M curva d'intervento alla taratura max. e min.



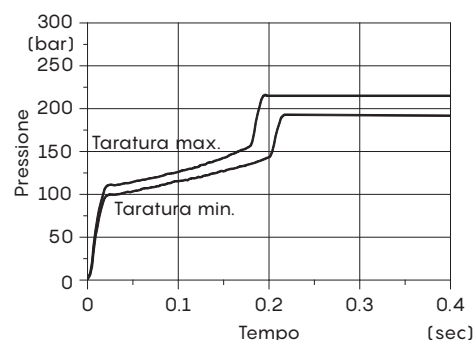
Campo di taratura 12

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

MD12M pressione/portata alla taratura max. e min.



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

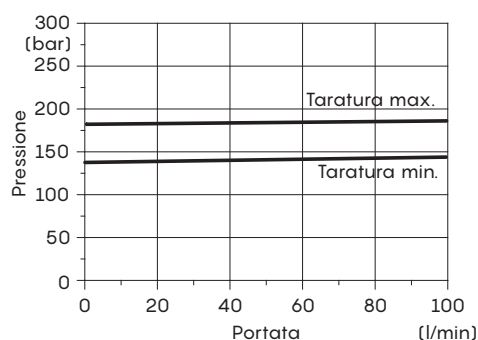


Campo di taratura 13

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

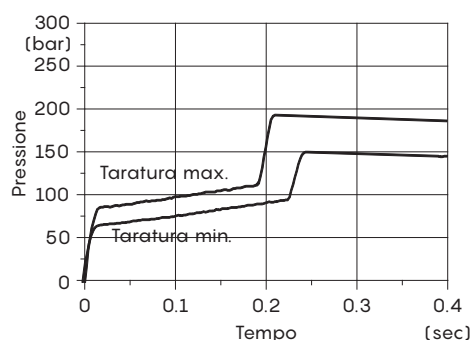
Curve caratteristiche

MD12M pressione/portata
alla taratura max. e min.

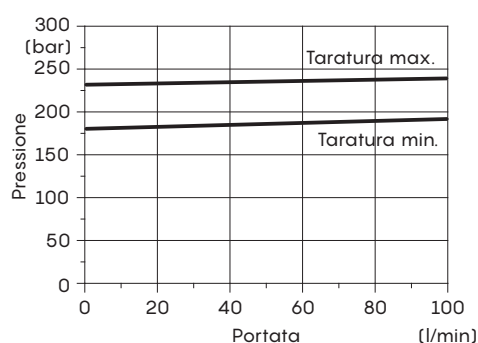


Campo di taratura
21
150÷185 bar
Rapporto di
pressione 2
Q=100 l/min

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

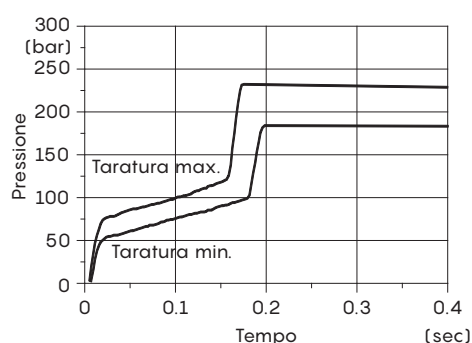


MD12M pressione/portata
alla taratura max. e min.

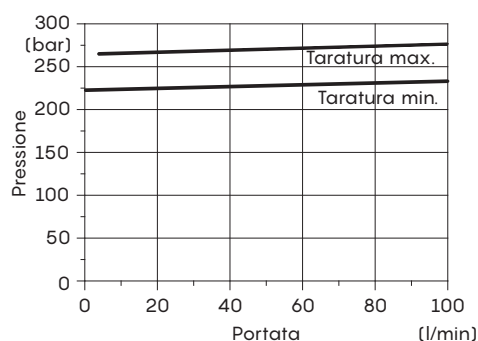


Campo di taratura
22
190÷235 bar
Rapporto di
pressione 2,35
Q=100 l/min

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.

