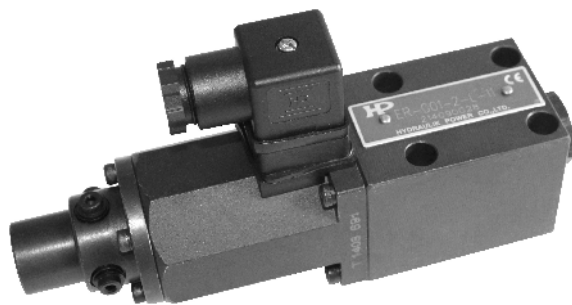


## 比例式压力控制阀

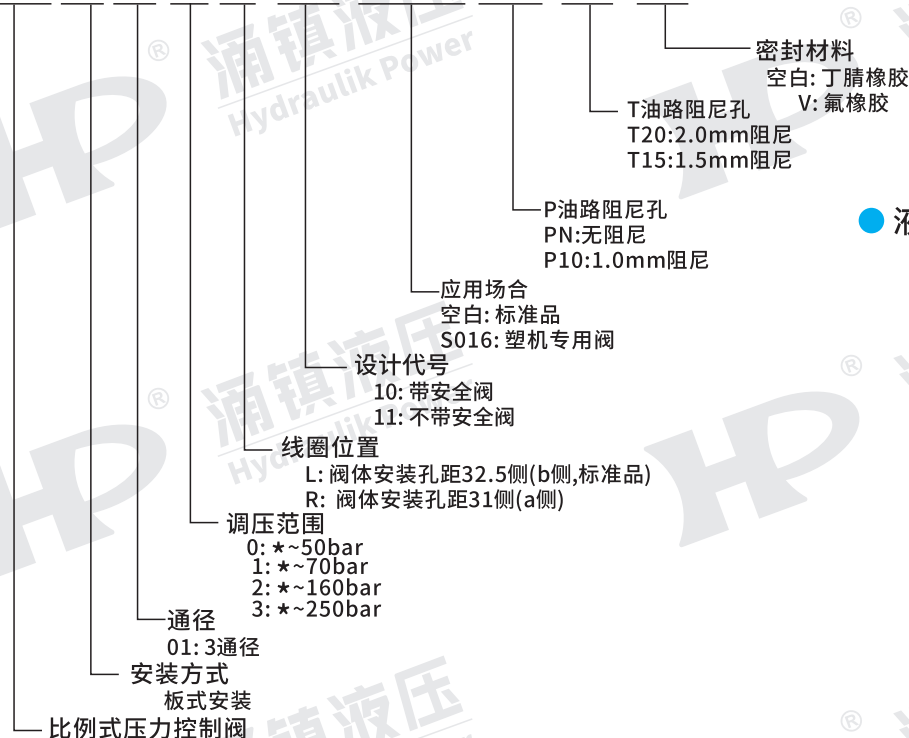
1. 用小型直流比例电磁铁和直动式溢流阀组成，具有反应灵敏、精度高等特性。
2. 适用于压力变化级制较多的自动化系统及注塑机等高性能机器中。



比例阀

### 型号说明

#### ER-G01-0-L-11-S016-PN T15-V

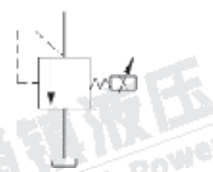


### ● 液压符号

带安全阀



不带安全阀



### 阻尼规格表

#### ● 规格表

压力等级	P油路阻尼孔		T油路阻尼孔	
ER-G01-0-*	PN	无阻尼	T20	2.0mm
ER-G01-1-*	PN	无阻尼	T15	1.5mm
ER-G01-2-*	P10	1.0mm	T15	1.5mm
ER-G01-3-*	P10	1.0mm	T15	1.5mm

#### 备注:

1. 塑机专用的比例阀(S016)的调压范围只有0和1可选择;
2. 如需其余规格阻尼, 请与我司技术部联系。
3. 当用作先导阀使用时, 阻尼孔与上述搭配可能不同。

## 特性参数及曲线

### 规格表

型号	额定压力 (bar)	最大流量 (l/min)	最小流量 (l/min)	压力范围	额定电流 (mA)	线圈电阻 ( $\Omega$ )	滞环	重复性	重量 (kg)
ER-G01-*	250	2	0.3	0/1	800	11.2 $\pm$ 0.5	<3%	0.5%	2
				2/3		11.6 $\pm$ 0.5			

注:1: 正确的阀门安装位置是必须使放气孔朝上, 若遇到阀门必须垂直安装时, 请联络本公司商洽。

2: 为了使压力稳定, 需松开朝上的排气孔螺钉将空气排出直到没有气泡后再将螺丝锁紧。

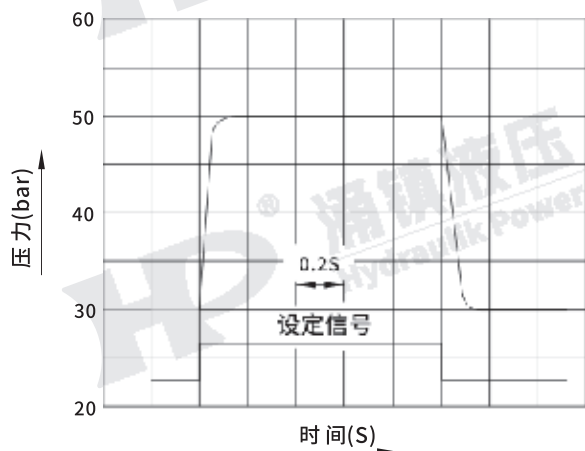
3: 当电气控制发生故障时, 如临时需要压力供应, 这时顺时针调整手动压力推杆, 平时恢复原位。

4: 回油背压尽量低, 油管末端直接插入油槽油面以下。

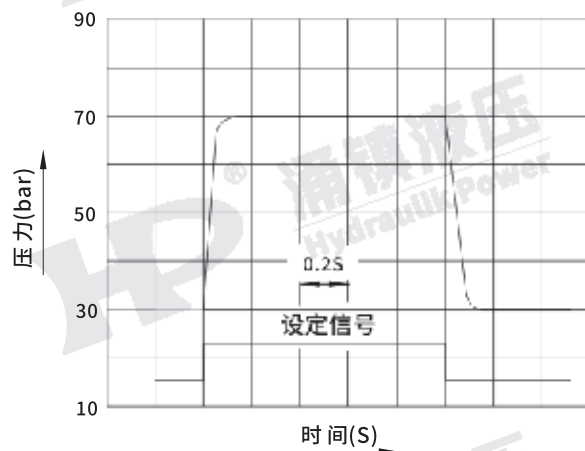
### 应答特性曲线

测试条件: 粘度: 46cSt; 温度: 45°C

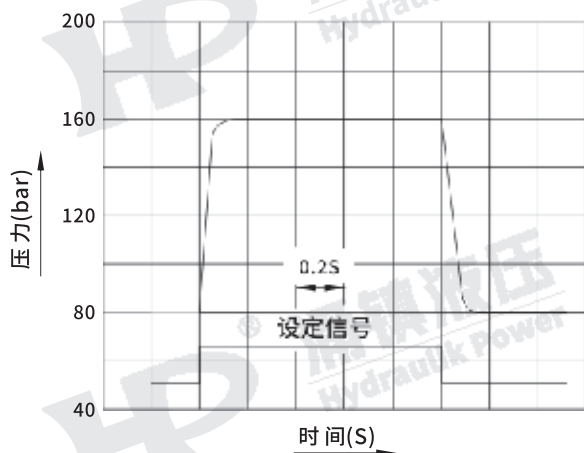
#### ER-G01-0-11



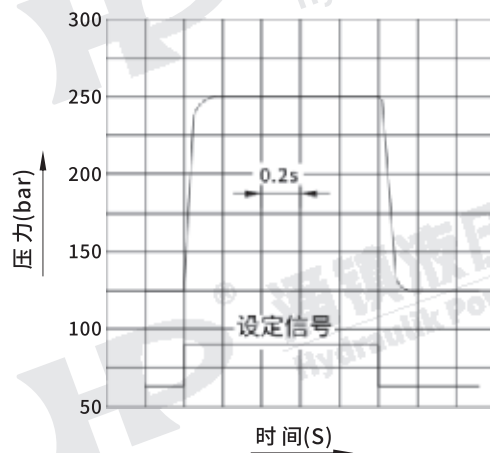
#### ER-G01-1-11



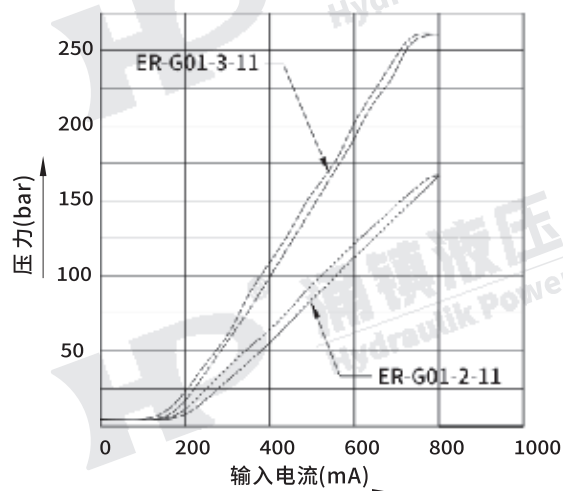
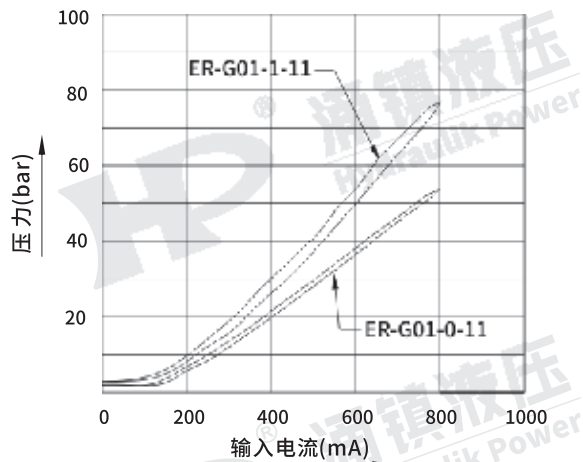
#### ER-G01-2-11



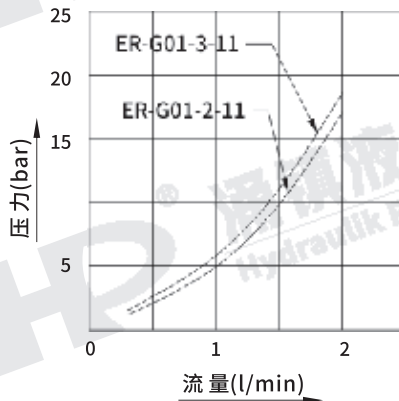
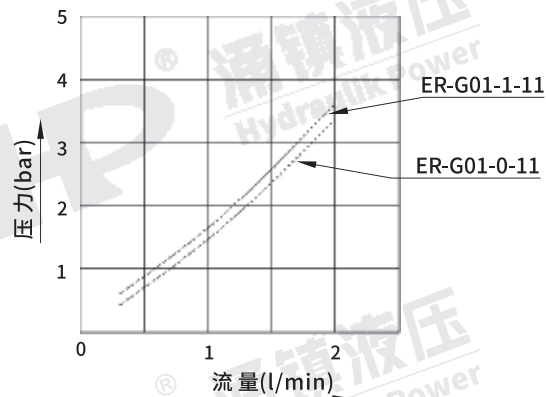
#### ER-G01-3-11



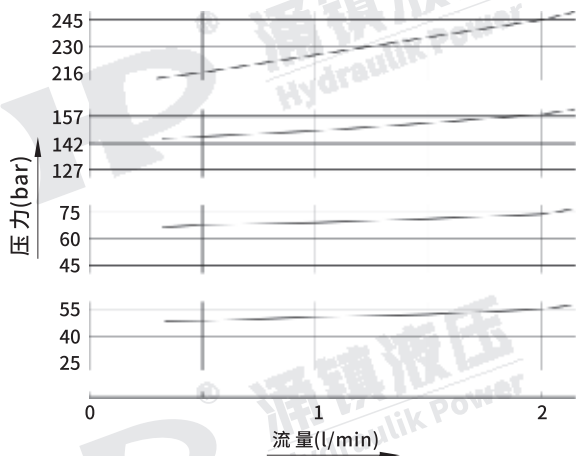
### ● 输入电流-压力特性曲线



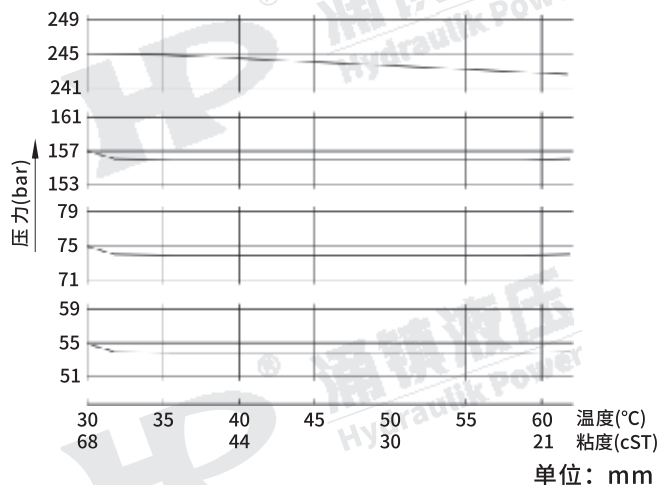
### ● 最低调节压力特性



### ● 溢流负载特性曲线

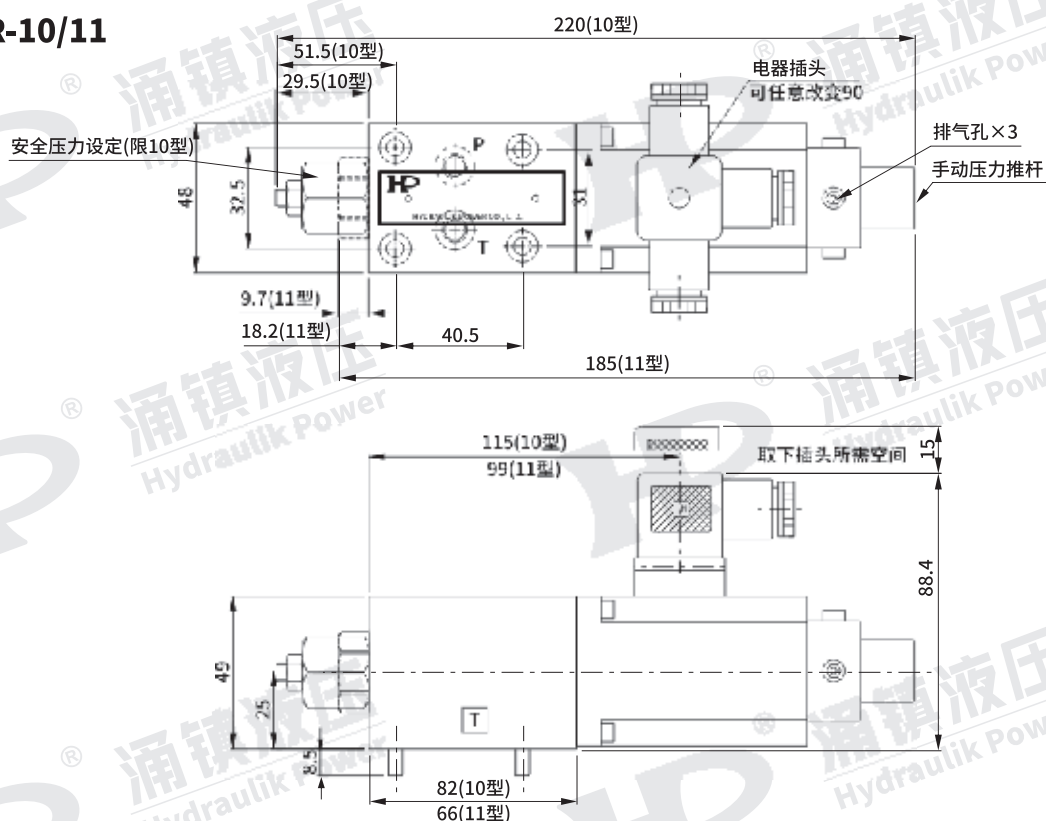


### ● 粘度-压力特性曲线 流量: 2 l/min; 油液: ISO VG46

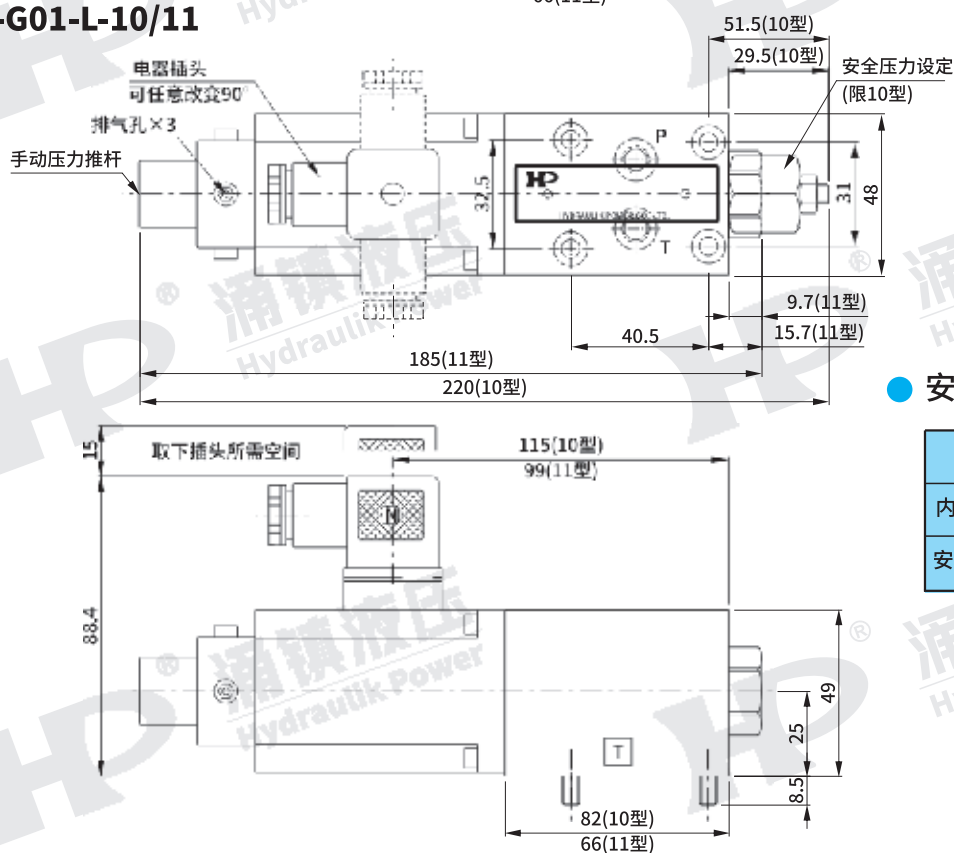


## 外形尺寸图

### ER-G01-R-10/11



### ER-G01-L-10/11



### 安装附件

型号	ER-G01-*
内六角螺钉	M5×45L 4PCS
安装面O型圈	AS 568-012 HS90°4PCS