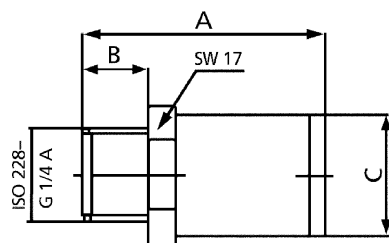


In Industrie, Handwerk und Reparaturbetrieben wird oft mit Arbeitsdrücken von 15 bar gearbeitet. Mit dem Druckreduzierventil, welches direkt ans Werkzeug angeschraubt wird, lässt sich der Druck auf den gewählten Arbeitsdruck reduzieren.

Dies bewirkt:

- deutlich geringere Unfallgefahr
- längere Lebensdauer der Werkzeuge, weniger Fehlfunktionen
- weniger Lärm am Arbeitsplatz

Gehäuse: Messing  
 Eingangsdruck max.: 15 bar  
 Anschlussgewinde: G 1/4 innen / außen



637.04

## Druckreduzierventil

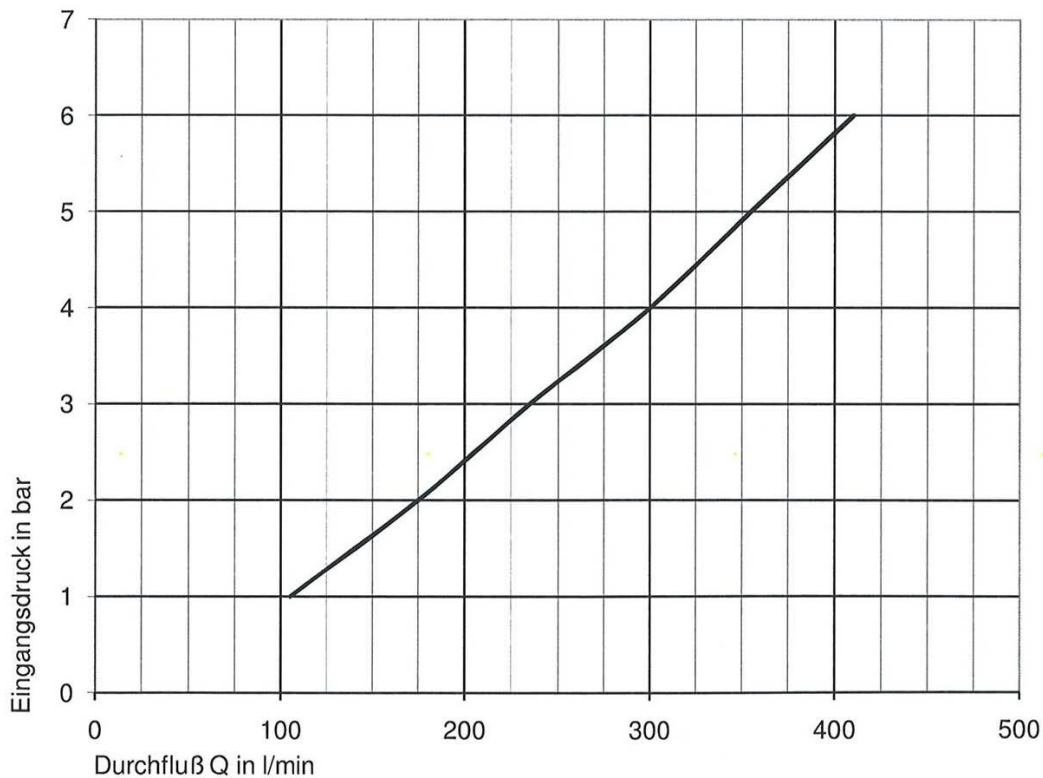
Artikel Nr.	Typen Nr.	Einstelldruck bar	SW mm	A mm	B mm	C Ø mm	max. Durchfluss l/min
101509	637.02	2,05	17	34,0	9,0	17,0	300
101510	637.03	2,95	17	34,0	9,0	17,0	360
101511	637.04	4,00	17	34,0	9,0	17,0	380
101512	637.05	4,85	17	34,0	9,0	17,0	390
101513	637.06	5,70	17	34,0	9,0	17,0	405
101514	637.07	7,60	17	34,0	9,0	17,0	415
101515	637.08	7,70	17	34,0	9,0	17,0	420

Medium: Luft  
 Temperatur: 20 ° Celsius

Durchflußmenge in l/min

Durchflußrichtung:  
 Innengewinde zu Außengewinde

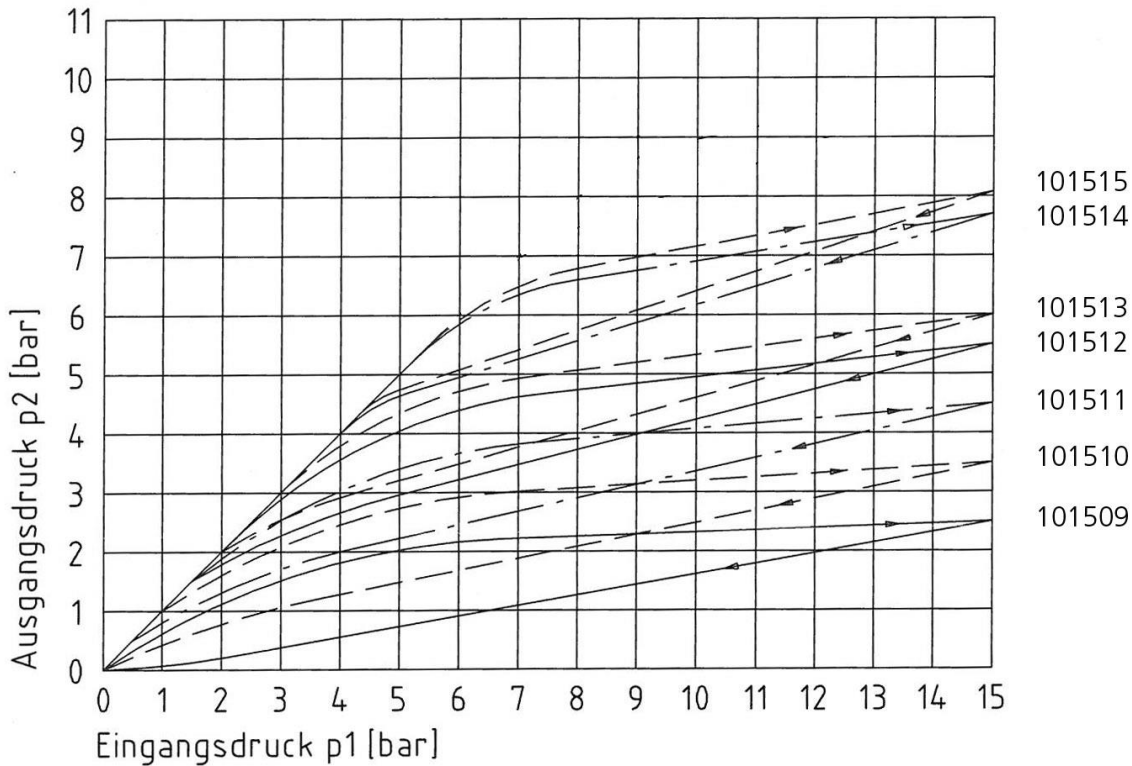
Eingangsdruck in bar	
1	105
2	175
3	235
4	300
5	355
6	410



**Hinweis: Abhängig vom Eingangsdruck P1, kann der Ausgangsdruck P2 schwanken.**

## Hysterese

(Ausgangsdruckänderung bei schwankendem Eingangsdruck)



max. Durchfluss bei einem Eingangsdruck  $p_1 = 15$  bar:

Artikel Nr.	Typen Nr.	
101509	637.02	= 300 l/min
101510	637.03	= 360 l/min
101511	637.04	= 380 l/min
101512	637.05	= 390 l/min
101513	637.06	= 405 l/min
101514	637.07	= 415 l/min
101515	637.08	= 420 l/min

Artikel Nr.	Ausgangsdruck in bar	Eingangsdruck in bar (Toleranz $\pm 0,5$ bar)					Maximaler Durchfluss in l/min P1 =15 bar
		6 bar	8 bar	10 bar	12 bar	15 bar	
101509		1,55	1,85	2,05	2,25	2,55	300
101510		2,45	2,70	2,95	3,20	3,65	360
101511		3,65	3,80	4,00	4,15	4,45	380
101512		4,45	4,65	4,85	5,05	5,35	390
101513		5,40	5,55	5,70	5,90	6,20	405
101514		-	7,50	7,60	7,70	8,00	414
101515		-	-	7,70	7,95	8,20	420
		-	-	-	9,90	10,15	480