



Les sélecteurs avec pilotage par la basse pression, permettent aux circuits hydrostatiques de se délester en huile chaude. Quand les 2 lignes du circuit (chambres 2 et 4) sont à la même pression, la valve est centrée par des ressorts dans une position où tous les orifices sont fermés. Quand l'une des lignes (chambre 2 ou 4) voit une pression plus élevée, la ligne opposée est connectée à l'orifice de délestage (chambre 3)

CARACTÉRISTIQUES NOTE: DATA MAY VARY BY CONFIGURATION. SEE CONFIGURATION SECTION.

Cavité	T-33A
Taille	3
Capacité	160 L/min.
Pression maximale de fonctionnement	350 bar
Débit de pilotage	0,75 L/min.
Dimensions du six pans de la valve	31,8 mm
Couple de serrage de la valve	203 - 217 Nm
Poids du composant	0,65 kg
Seal kit - Cartridge	Buna: 990-033-007
Seal kit - Cartridge	Polyurethane: 990-033-002
Seal kit - Cartridge	Viton: 990-033-006

OPTION SELECTION EXAMPLE: DSGHXHN

DISPOSITIF DE CONTRÔLE	(X)	PRESSION DE COMMUTATION	(H)	MATIÈRE DES JOINTS	(N)	MATERIAL/COATING
X Non Réglable		H 200 psi (14 bar)		N Buna N		Standard Material/Coating
		D 50 psi (3,5 bar)		V Viton		/LH Mild Steel, Zinc-Nickel
		E 75 psi (5 bar)				
		G 150 psi (10,5 bar)				

TECHNICAL FEATURES

- Le tiroir comporte des butées hydrauliques qui éliminent les chocs mécaniques évitant ainsi toute possibilité de dommage interne.
- Les butées hydrauliques engendrent un faible débit de pilotage venant des branches haute pression (orifice 2 ou 4) vers la sortie (orifice 3).
- Une caractéristique exclusive due à la butée hydraulique est que le tarage de la soupape d'échange peut être réalisée alors que la transmission est au neutre.
- Note : Une faible pression de commutation peut aboutir à ce que la pression de gavage seule suffise à commuter le tiroir de façon aléatoire. Il faut en tenir compte lors du choix de la pression de commutation.
- Bien que cette valve aille dans une cavité à 4 orifices, le nez de la cartouche (orifice 1) n'est pas utilisé.
- Cette valve intègre le concept Sun de la cartouche à visser "flottante" qui permet de minimiser les contraintes internes dues à un couple de serrage excessif de la cartouche et/ou à des écarts d'usinage des cavités ou des cartouches.

PERFORMANCE CURVES

