

Prüfanweisung:

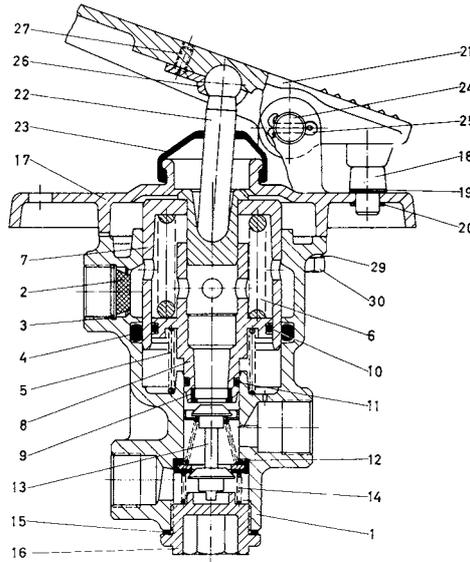


Abb. 1 (entnommen Ersatzteilblatt 461 101 - 100 Ausgabe Februar 1967)

1. a) Handelsübliches Werkzeug:
- | | | |
|---|-----------------------------------|------------------|
| Erforderliche Werkzeuge und Hilfsmittel zum Prüfen und Einstellen | Maulschlüssel | SW 13 bzw. SW 14 |
| | Maulschlüssel | SW 27 |
| | Sechskant-Stiftschlüssel | SW 19 |
| | Flachzange | |
| | Spezialzange für Außensicherungen | |
| | Tiefenlehre | |
- b) Befestigungselemente:
- | | |
|----------------------|----------|
| 2 Sechskantschrauben | M 8 x 40 |
| 2 Sechskantmuttern | M 8 |
| 2 Scheiben | für M 8 |
- c) Prüfstand-Normalzubehör:
- | | | |
|-------------------------------|-------------------------|-----------|
| 2 Doppelstutzen | M 22 x 1,5 / M 22 x 1,5 | (Pos. 10) |
| 2 Druckringe | für M 22 x 1,5 | (Pos. 14) |
| 2 Rundschnurringe | für M 22 x 1,5 | (Pos. 18) |
| 2 Dichtringe für Innengewinde | M 22 x 1,5 | (Pos. 22) |
- d) Prüfstand-Sonderzubehör:
- | | | |
|------------------|-------------------------|-----------|
| Spannvorrichtung | Best.-Nr. 435 199 108 2 | (Pos. 17) |
|------------------|-------------------------|-----------|
- e) Hilfsmittel:
- | | | |
|---------------------------------|------------|-----------------------------|
| 3 Schutzkappen für Innengewinde | M 22 x 1,5 | Bestellnummer 898 010 470 4 |
|---------------------------------|------------|-----------------------------|
- bei Bedarf:
- | | |
|------------|--|
| Dichtringe | Bestellnummer 897 040 060 4 (siehe Pos. 12 Abb. 1) |
| Scheiben | Bestellnummer 895 100 530 4 (siehe Pos. 19 Abb. 1) |
- f) Sonderwerkzeuge:
- | | | |
|-----------|--------------|-----------------------------|
| Meßbuchse | So.-Wzg. 018 | Bestellnummer 899 709 038 4 |
| Meßdorn | So.-Wzg. 023 | Bestellnummer 899 709 042 4 |

2. a) Zugwagen-Bremsventil in der im Befestigung des Zugwagen-Bremsventiles am Prüfstand
- a) Zugwagen-Bremsventil in der im Schraubstock des Prüfstandes eingespannten Spannvorrichtung befestigen. (siehe Abb. 2) Evtl. das Gehäuseunterteil um 90° drehen und nach der Prüfung wieder in die alte zweckmäßigerweise zu kennzeichnende Lage zurückversetzen.

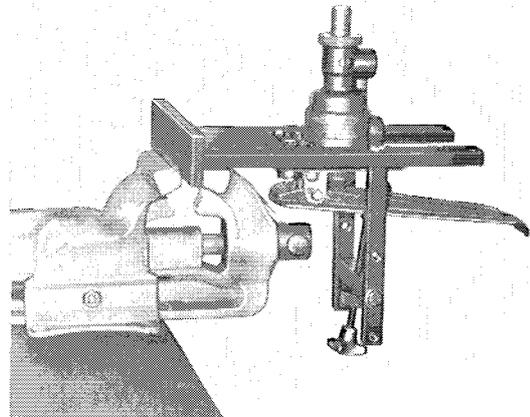


Abb. 2

3. a) Kappe (16), Dichtring (15), Überprüfung und Einstellung des Kolbenhubes H1
- a) Kappe (16), Dichtring (15), Druckfeder (14), Ventil (13) und Dichtring(e) (12) ausbauen.

- b) Meßbuchse So.-Wzg. 018 mit Meßdorn So.-Wzg. 023 bis zum Anschlag ins Bremsventil eindrehen. (siehe Abb. 2)

- c) Mit der Tiefenlehre das Maß L1 bei entspannter Trittplatte messen. (siehe Abb. 3)

- d) Trittplatte über die Kreuzgriffschraube der Spannvorrichtung bis zum Anschlag durchdrücken. Dann das Maß L2 messen. (siehe Abb. 3)

- e) Das sich aus $L2 - L1$ ergebende Maß, darf den Kolbenhub $H1 = 5,2 \pm 0,2$ mm nicht über- oder unterschreiten.

Die genaue Einstellung des Kolbenhubes $H1$ erfolgt durch Einlegen oder Entfernen der Scheiben (19) (Best.-Nr. 895 100 530 4) unter dem Anschlag (18). Eine Scheibe verändert den Hub $H1$ um ca. 0,5 mm.

- f) Die beiden So.-Wzg. 018 und 023 wieder aus dem Bremsventil herausdrehen.

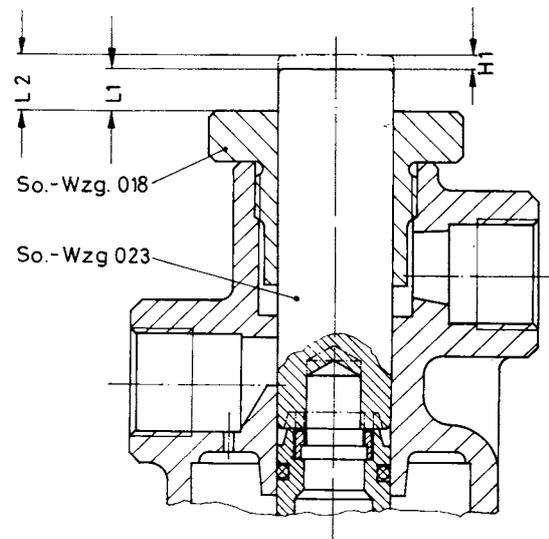


Abb. 3

4. a) Einen Dichtring (12) mit der gummierten Fläche nach unten und das Ventil (13) ins Zugwagen-Bremsventil einsetzen.

b) Meßbuchse So.-Wzg. 018, mit Meßdorn So.-Wzg. 023 ins Bremsventil bis zum Anschlag eindrehen. (siehe Abb. 2)

c) Mit der Tiefenlehre das Maß L3 bei entspannter Trittplatte messen. (siehe Abb. 4)

d) Trittplatte über die Kreuzgriffschraube der Spannvorrichtung bis zum Anschlag durchdrücken. Dann das Maß L4 messen (siehe Abb. 4).

e) Das sich aus $L4 - L3$ ergebende Maß darf den Ventilhub $H2 = 3,2 \pm 0,2$ mm nicht über- oder unterschreiten.

Die genaue Einstellung des Ventilhubes $H2$ erfolgt durch Einlegen oder Entfernen von Dichtringen Best.-Nr. 897 040 060 4.

Ein Dichtring verändert den Ventilhub $H2$ um ca. 0,5 mm.

f) Nach erfolgter Einstellung die So.-Wzg. 018 und 023 herausdrehen und Verschlusskappe (16), mit Dichtring (15) und Druckfeder (14) eindrehen.

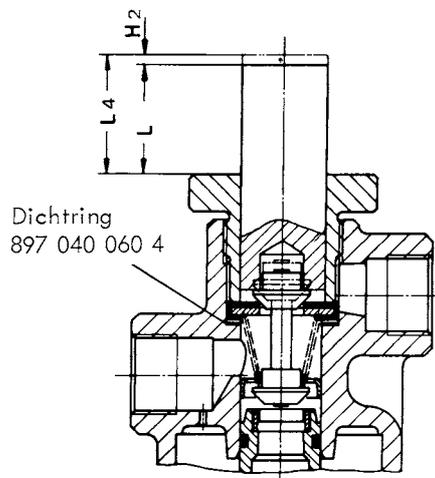


Abb. 4

5. a) Spannvorrichtung mit Bremsventil im Schraubstock umspannen. (Abb. 5)

Anschluß des Bremsventiles am Prüfstand

b) Verschraubungen mit Dichtungen eindrehen.

c) Schlauchanschluß 1 nach Prüfschema anschließen (siehe Abb. 6).

Der Absperrhahn wird geöffnet.

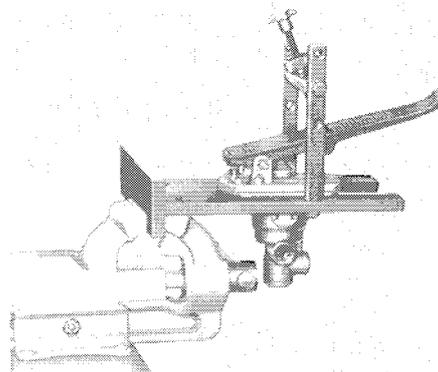


Abb. 5

6. a) Prüfdruck am Druckminderventil (siehe Prüfstand 435 199) auf $7,0 \text{ kp/cm}^2$ einstellen.

Prüfdruck einstellen

7. Allgemeine Dichtigkeit prüfen
- a) Bremsventil über die Kreuzgriffschraube mehrmals betätigen, dann den offenen Geräteanschluß „Z“ bei entspannter Trittplatte abseifen.

Eine Undichtigkeit darf nicht feststellbar sein. (Dichtigkeit des Einlaßventilsitzes)

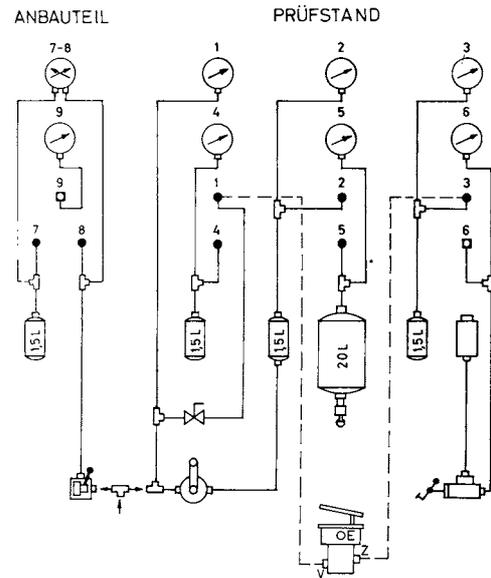


Abb. 6

- b) Schlauchanschluß 3 nach Prüf-schema (Abb. 6) anschließen.
- c) Trittplatte über die Kreuzgriffschraube der Spannvorrichtung bis zum Anschlag durchdrücken. Die Manometer 1 und 3 müssen gleichen Druck anzeigen.
- d) Gesamtes Gerät insbesondere die Entlüftung und die Kappe (16) abseifen. Es dürfen sich keine Luftblasen bilden.
- e) Bremsventil durch Lösen der Kreuzgriffschraube entlüften.

8. Abstufung prüfen
- a) Trittplatte des Bremsventiles über die Kreuzgriffschraube stufenweise bis zur Aussteuerung des vollen Prüfdruckes betätigen.

Druckstufen von max. $0,5 \text{ kp/cm}^2$ müssen sich einwandfrei erreichen lassen.

- b) Bremsventil durch Lösen der Kreuzgriffschraube langsam entlüften. Auch die Entlüftung muß in Stufen von max. $0,5 \text{ kp/cm}^2$ möglich sein.

9. Abschluß der Prüfung

- a) Absperrhahn schließen und die Schlauchanschlüsse am Gerät lösen und abnehmen.
- b) Verschraubungen lösen und aus dem Bremsventil ausdrehen.
- c) Bremsventil aus der Spannvorrichtung ausbauen und Geräteanschlüsse mit Schutzkappen verschließen.