

Prüfanweisung:

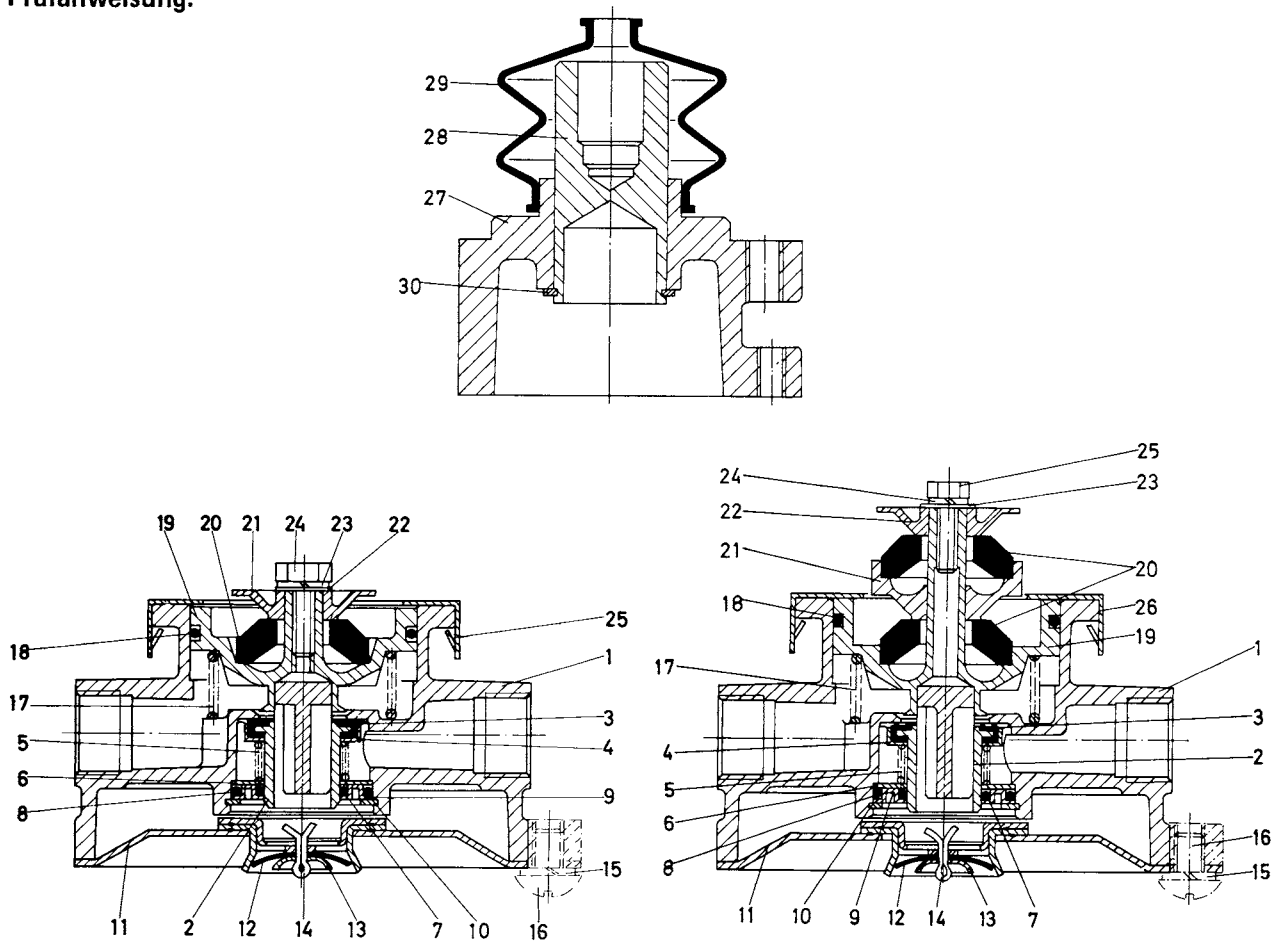


Abb. 1 (entnommen Ersatzteilblatt 461 106 - 101 / 103 Ausgabe November 1968)

1. Erforderliche Werkzeuge und Hilfsmittel zum Prüfen und Einstellen
- a) Handelsübliches Werkzeug:

Maulschlüssel	SW 13
Maulschlüssel	SW 17
Maulschlüssel	SW 27
Endmaße	

- b) Befestigungselemente:

3 bzw. 4 Sechskantschrauben	M 8 x 15
3 bzw. 4 Scheiben für	M 8
4 Sechskantschrauben	M 10x20
4 Scheiben für	M 10

- c) Prüfstand-Normalzubehör:

2 Verschlusschrauben	M 22 x 1,5	(Pos. 7)
2 Doppelstutzen	M 22 x 1,5/M 22 x 1,5	(Pos. 10)
4 Druckringe für	M 22 x 1,5	(Pos. 14)
4 Rundschnurringe für	M 22 x 1,5	(Pos. 18)
2 Dichtringe für Innengewinde	M 22 x 1,5	(Pos. 22)

ohne Betätigung, oder mit Stößel

d) Prüfstand-Sonderzubehör:

Spannvorrichtung So.-Wzg. 022

(Pos. 17)

e) Hilfsmittel:

4 Schutzkappen für Innengewinde M 22 x 1,5 Bestellnummer 898 010 470 4

1 Überwurfmutter M 22 x 1,5 Bestellnummer 893 070 060 4

f) Sonderwerkzeug:

Spannplatte (So.-Wzg. 024) Bestellnummer 435 901 105 4

2. a) Spannplatte (So.-Wzg. 024) je Befestigung des nach Abwandlung des Gerätes mit Zugwagen-Brems- 3 bzw. 4 Sechskantschrauben am ventils am Prüfstand

b) Zugwagen-Bremsventil in der im Schraubstock des Prüfstandes eingespannten Spannvorrichtung befestigen. (Abb. 2) Je nach Abwandlung wird der Faltenbalg (29) zur besseren Betätigung abgenommen.

c) Bei Geräten ohne eigene Betätigung wird die Überwurfmutter M 22 x 1,5 als Druckstück aufgesetzt. (siehe Abb. 3)

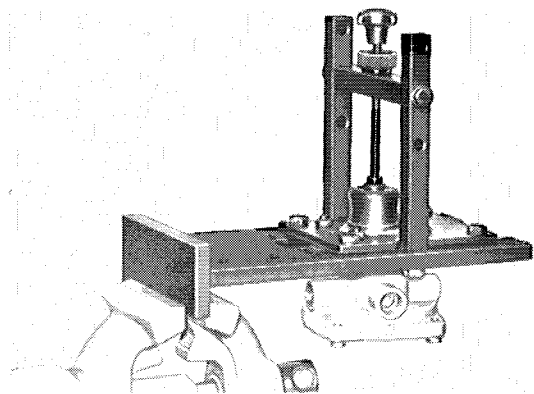


Abb. 2

3. Anschluß des Bremsventiles am Prüfstand

a) Verschraubungen mit Dichtungen eindrehen.

Je ein Anschluß "Z" und "V" wird verschlossen.

b) Die beiden Schlauchanschlüsse 2 und 3 nach Prüfschema anschließen. (Abb. 4)

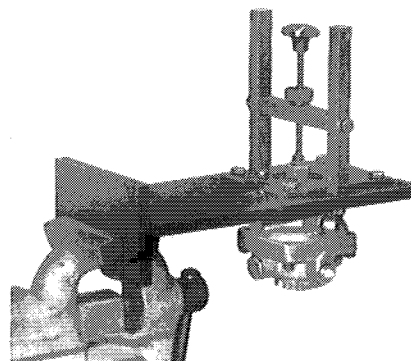


Abb. 3

ohne Betätigung, oder mit Stößel

4. Prüfdruck einstellen
- a) Prüfdruck am Druckminderventil (siehe Prüfstand 435 199) auf $7,5 \text{ kp/cm}^2$ einstellen. (Manometer 1)

5. Allgemeine Prüfung
- a) Bremsventil durch Hinein- und wieder Herausdrehen der Kreuzgriffschraube mehrmals bis zum inneren Geräteanschluß betätigen.

- b) Der Hub "H1" darf nicht kleiner als der für das entsprechende Gerät angegebene Tabellenwert sein. Das Maß des Hubes bzw. der Hübe wird zwischen der Kreuzgriffschraube und der Kordelmutter gemessen. (Abb. 5)

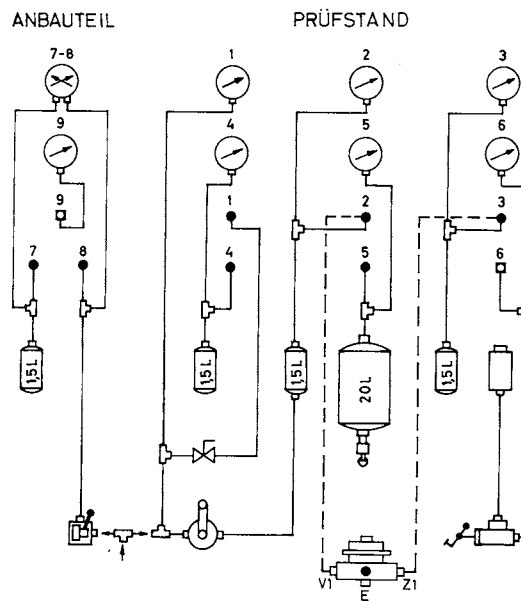


Abb. 4

5.1 Prüfen der Einlaßventilsitze

- a) In nichtbetätigtem Zustand des Bremsventiles (gelöste Kreuzgriffschraube) den Schlauchanschluß 3 am Gerät lösen und abnehmen.
- b) Das gesamte Bremsventil, insbesondere den offenen Anschluß "Z" und die Entlüftung abseifen. Es dürfen sich keine Luftblasen bilden. (Dichtigkeit des Einlaßventilsitzes).
- c) Den gelösten Schlauchanschluß 3 wieder nach Prüfschema am Bremsventil festdrehen.

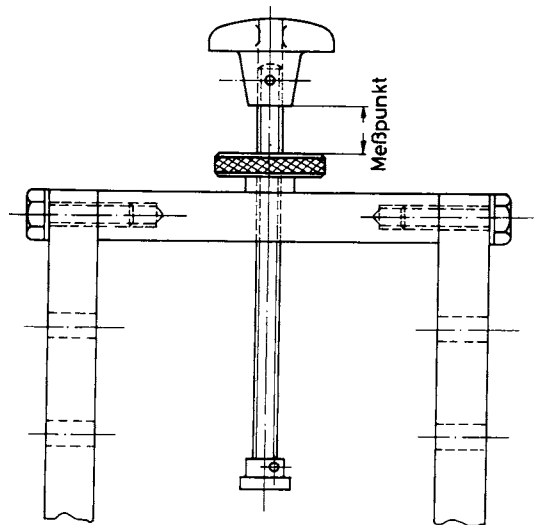


Abb. 5

5.2 Kontrolle des Leerhubes "H2"

- a) Bremsventil langsam betätigen, nach einem Leerhub von "H2" mm (siehe Tabelle) muß Manometer 3 den ersten Druck anzeigen. Der Einsprung darf nicht größer sein als $\text{max. } 0,2 \text{ kp/cm}^2$.
- b) Bremsventil weiter betätigen. Nach einem Hub von mindestens "H3" mm (siehe Tabelle) muß Manometer 3 den vollen Prüfdruck anzeigen.

5.3
Prüfen der
Auslaßventil-
sitze

- a) Gerät bis zum Anschlag betätigen; dann das gesamte Bremsventil, insbesondere die Entlüftung durch Abseifen auf absolute Dichtigkeit prüfen.
- b) Bremsventil durch Zurückdrehen der Kreuzgriffschraube auf 0 kp/cm² entlüften.

Zugwagen-Bremsventil Bestellnummer	Hub "H1" in mm	Hub "H2" in mm	Hub "H3" in mm
461 106 040 0	12,4	2,3 bis 2,9	8,5
461 106 046 0	12,4	2,3 bis 2,9	8,5
461 106 047 0	12,4	2,3 bis 2,9	8,5
461 106 048 0	12,4	2,3 bis 2,9	8,5
461 106 049 0	19,0	2,3 bis 2,9	15,0
461 106 497 0	12,4	2,3 bis 2,9	8,5
461 106 498 0	12,4	2,3 bis 2,9	8,5
461 106 499 0	19,0	2,3 bis 2,9	15,0

6.
Abstufung
prüfen

- a) Bremsventil durch Hineindreihen der Kreuzgriffschraube stufenweise bis zur Aussteuerung des vollen Prüfdruckes betätigen.
Druckstufen von max. 0,5 kp/cm² müssen sich einwandfrei erreichen lassen.
- b) Bremsventil durch Lösen der Kreuzgriffschraube langsam entlüften. Auch die Entlüftung muß in Stufen von max. 0,5 kp/cm² möglich sein.

7.
Abschluß der
Prüfung

- a) Bremsventil durch zurückdrehen der Kreuzgriffschraube und Öffnen des Drehschieberventiles auf 0 kp/cm² entlüften.
- b) Alle Schlauchanschlüsse am Geräte und abnehmen.
- c) Sämtliche Verschraubungen lösen und aus dem Bremsventil herausdrehen.
- d) Soweit eingebaut, Spannplatte (So.-Wzg. 024) vom Bremsventil abnehmen.
- e) Geräteanschlüsse mit Schutzkappen verschließen.
- f) Je nach Abwandlung Faltenbalg (29) auf die Trägerplatte (27) des Bremsventils aufknüpfen.