

## Prüfanweisung:

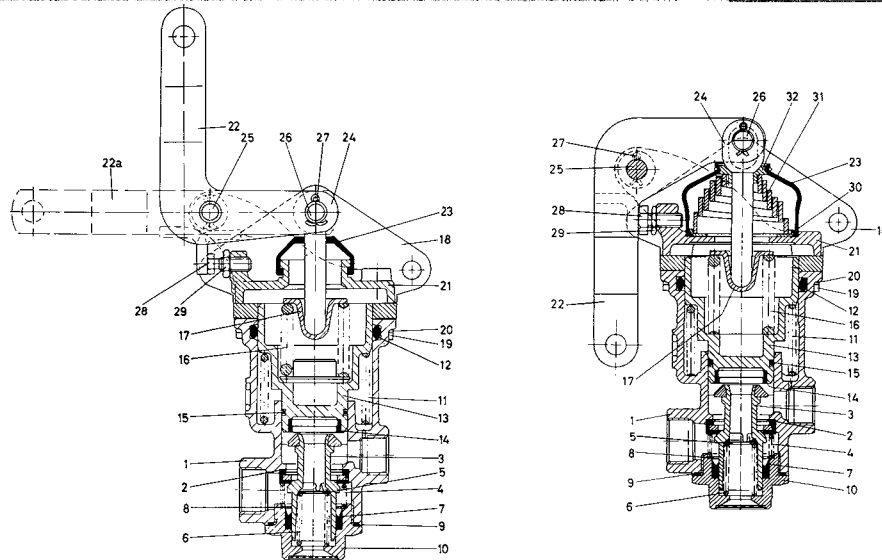


Abb. 1 (entnommen Ersatzteilblättern 461 297 - 101 Ausgabe September 1968 461 297 - 102 Ausgabe September 1968)

1. Erforderliche Werkzeuge und Hilfsmittel zum Prüfen und Einstellen
- a) Handelsübliches Werkzeug:
- |               |                  |
|---------------|------------------|
| Maulschlüssel | SW 13 bzw. SW 14 |
| Maulschlüssel | SW 27            |
| Maulschlüssel | SW 36            |
| Flachzange    |                  |
| Tiefenlehre   |                  |
- b) Befestigungselemente:
- |                     |           |
|---------------------|-----------|
| 4 Sechskantschraube | M 10 x 25 |
| 4 Scheiben          | für M 10  |
- c) Prüfstand-Normalzubehör:
- |                               |                       |           |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|
| 1 Verschlussschraube          | M 22 x 1,5            | (Pos. 7)  |
| 2 Verschlussschrauben         | M 12 x 1,5            | (Pos. 8)  |
| 1 Doppelstutzen               | M 22 x 1,5/M 22 x 1,5 | (Pos. 10) |
| 1 Doppelstutzen               | M 26 x 1,5/M 22 x 1,5 | (Pos. 13) |
| 2 Druckringe                  | für M 22 x 1,5        | (Pos. 14) |
| 1 Druckring                   | für M 26 x 1,5        | (Pos. 15) |
| 2 Druckringe                  | für M 12 x 1,5        | (Pos. 17) |
| 2 Rundschnurringe             | für M 22 x 1,5        | (Pos. 18) |
| 1 Rundschnurring              | für M 26 x 1,5        | (Pos. 19) |
| 2 Rundschnurringe             | für M 12 x 1,5        | (Pos. 21) |
| 2 Dichtringe für Innengewinde | M 22 x 1,5            | (Pos. 22) |
- d) Prüfstand-Sonderzubehör:
- |                                 |           |
|---------------------------------|-----------|
| Spannvorrichtung (So.-Wzg. 022) | (Pos. 17) |
|---------------------------------|-----------|
- e) Hilfsmittel:
- |                                 |            |                                |
|---------------------------------|------------|--------------------------------|
| 2 Schutzkappen für Innengewinde | M 12 x 1,5 | Bestellnummer<br>898 010 340 4 |
| 2 Schutzkappen für Innengewinde | M 22 x 1,5 | Bestellnummer<br>898 010 470 4 |
| 1 Schutzkappe für Innengewinde  | M 26 x 1,5 | Bestellnummer<br>898 010 430 4 |

# WABCO

bei Bedarf:

Dichtringe Bestellnummer 897 040 090 4 (siehe Pos. 2 Abb. 1)

f) Sonderwerkzeuge:

Meßbuchse (So.-Wzg. 033) Bestellnummer 899 709 058 4

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

2.  
Befestigung des  
Zugwagen-Brems-  
ventils am Prüf-  
stand

a) Die Trägerplatte (18) wird für die Einstellung und Prüfung ersetzt durch die Spannplatte Sonderwerkzeug 024.

Die Lage der Anschlüsse "Z" und "V" ist aus der Abb. 2 zu ersehen.

b) Vor dem Ausbau der Trägerplatte (18) ist es zweckmäßig, die Lage der Geräteanschlüsse zum Ober-  
teil (21) bzw. zur Trägerplatte (18) des leichteren Wiederzusammenbaues wegen zu kennzeichnen.

c) Bremsventil mit der Spannplatte in der im Schraubstock des Prüfstandes eingespannten Spannvorrichtung befestigen. (Abb. 3)

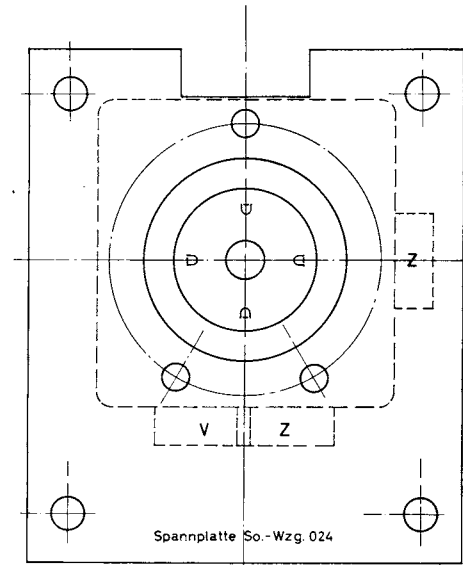


Abb. 2

3.  
Überprüfung  
und Einstellung  
des Kolbenhu-  
bes "H1"

a) Kappe (10) mit Nutring (7) Scheibe (8) Dichtring (9) Druckfeder (6) Ventil (3) Dichtring (2) und Druckfeder (4) aus dem Gehäuse (1) ausbauen.

b) Mit der Tiefenlehre das Maß "L1" bei entspanntem Betätigungshebel messen (Abb. 4).

c) Bremsventil über die Kreuzgriffschraube der Spannvorrichtung bis zum kraftschlüssigen Aufeinanderliegen der Innenteile betätigen, dann das Maß "L2" messen. (Abb. 4)

d) Das sich aus "L1" - "L2" ergebende Maß darf den Kolbenhub "H1" =  $6,2 \pm 0,2$  mm nicht über- oder unterschreiten.

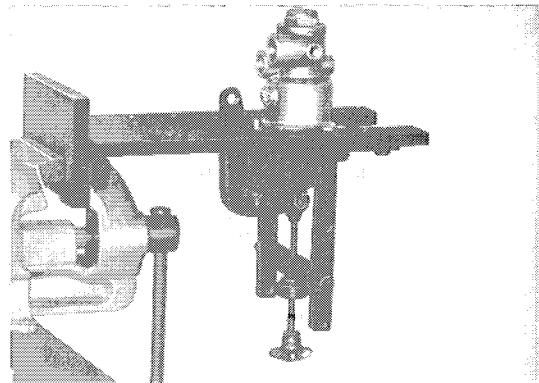


Abb. 3

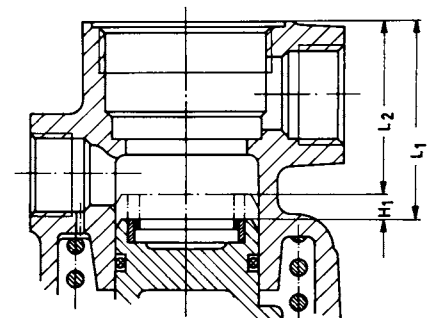


Abb. 4

3.1  
Zugwagen-  
Bremsventil  
461 297 044 0  
(19 V4 - 44)

Nur bei nebenstehendem Gerät muß der Kolbenhub "H1" =  $6,0 \pm 0,2$  mm betragen.

Die Einstellung des Kolbenhubes "H1" erfolgt an der Sechskantschraube (28). Hineindreihen vergrößert den Hub "H1", Herausdrehen verkleinert den Hub "H1".

Nach genauer Einstellung des Hubes "H1" ist die Sechskantschraube (28) durch Anziehen der Sechskantmutter (29) zu kontern und anschließend nochmals der Hub zu kontrollieren.

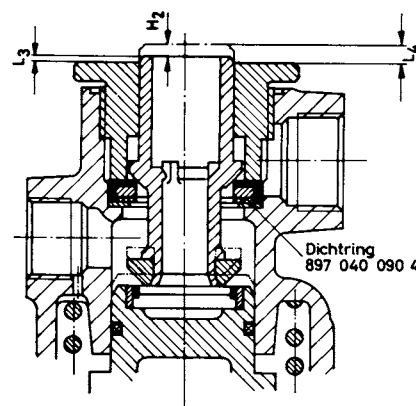


Abb. 5

4. a) Einen Dichtring (2) (die gummierte Fläche zeigt nach unten) und das Ventil (3) ins Gehäuse ein-  
Überprüfung und Einstellung des Ventilhubes "H2" setzen.

b) Meßbuchse So.-Wzg. 033 bis zum Anschlag ins Bremsventil eindrehen (Abb. 5).

c) Mit der Tiefenlehre das Maß "L3" bei entspanntem Betätigungshebel messen (Abb. 6).

d) Bremsventil über die Kreuzgriffschraube der Spannvorrichtung bis zum Anschlag betätigen und das Maß "L4" messen. (Abb. 6)

e) Das sich aus "L4" - "L3" ergebende Maß darf den Ventilhub "H2" =  $3,0 \pm 0,5$  mm nicht über- oder unterschreiten.

4.1  
Zugwagen-  
Bremsventil  
461 297 044 0  
(10 V4 - 44)

Beim nebenstehenden Gerät muß der Ventilhub "H2" =  $4,0 \pm 0,2$  mm betragen.

Die genaue Einstellung des Ventilhubes "H2" erfolgt durch Einlegen oder Entfernen von Dicht- ringen Bestellnummer

897 040 090 4.

f) Nach erfolgter Einstellung die Meßbuchse So.-Wzg. 033 aus dem Bremsventil herausdrehen und die Teile, Feder (4) und (6) sowie Kappe (10) mit Nutring (7) Scheibe (8) und Dichtring (9) einsetzen und festdrehen.

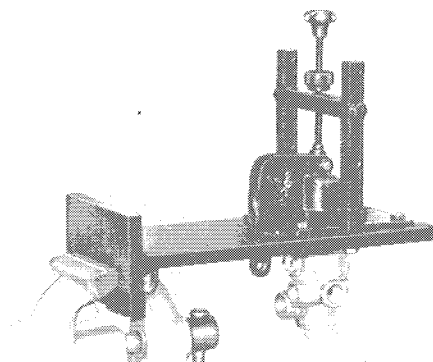


Abb. 6

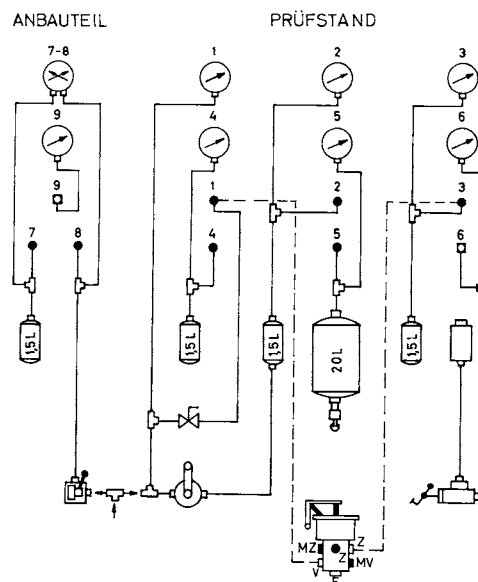


Abb. 7

5. Anschluß des Bremsventils am Prüfstand
- a) Spannvorrichtung mit Bremsventil im Schraubstock umspannen (Abb. 6).
  - b) Verschraubungen mit Dichtungen eindrehen.
  - c) Schlauchanschluß 1 nach Prüfschema anschließen (Abb. 7) Absperrhahn öffnen.
6. Prüfdruck einstellen
- a) Prüfdruck am Druckminderventil (siehe Prüfstand 435 199) auf  $7,5 \text{ kp/cm}^2$  einstellen. (Manometer 1)
7. Allgemeine Dichtigkeit prüfen
- a) Bremsventil über die Kreuzgriffschraube mehrmals betätigen, dann den offenen Geräteanschluß "Z" bei entspanntem Betätigungshebel (nicht betätigter Zustand) abseifen.  
Eine Undichtigkeit darf nicht feststellbar sein (Dichtigkeit des Einlaßventilsitzes).
  - b) Schlauchanschluß 3 nach Prüfschema (Abb. 7) anschließen
  - c) Bremsventil über die Kreuzgriffschraube bis zum Anschlag betätigen. Die Manometer 1 und 3 müssen gleichen Druck anzeigen.
  - d) Gesamtes Gerät insbesondere die Entlüftung abseifen. Es dürfen sich keine Luftblasen bilden.
  - e) Bremsventil durch Lösen der Kreuzgriffschraube auf  $0 \text{ kp/cm}^2$  entlüften (Manometer 3 =  $0 \text{ kp/cm}^2$ ).
8. Abstufung prüfen
- a) Bremsventil über die Kreuzgriffschraube stufenweise bis zur Aussteuerung des vollen Prüfdruckes betätigen. Der Einsprung soll  $0,3 \text{ kp/cm}^2$  nicht überschreiten. 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) Bremsventil aus der Spannvorrichtung ausbauen.
  - d) Die ins Bremsventil eingebaute Spannplatte So.-Wzg. 024 wieder ausbauen.
  - e) Trägerplatte (18) entsprechend der Geräteabwandlung bzw. vorgenommenen Markierung ins Bremsventil einbauen und die Geräteanschlüsse mit Schutzkappen verschließen.