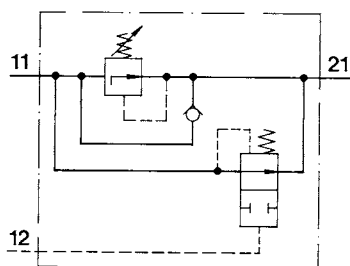
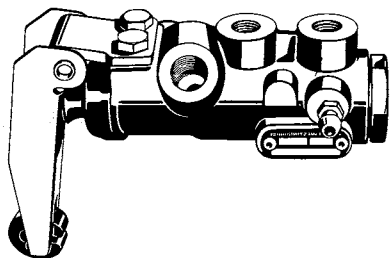


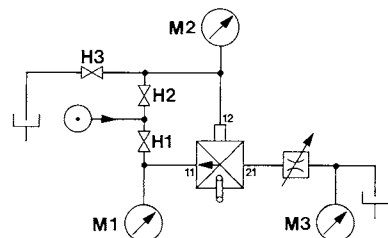
## Prüfanweisung

für die Abwandlung 004



**Vorratsdruck:** max. 150 bar

## Prüfstandanschlüsse



## Erforderliches Sonderwerkzeug

Aufnahmevorrichtung	899 709 105 2
1 Stück Drosselventil	
3 Stück Absperrhähne	
1 Stück Federwaage	500 N
1 Stück Hydraulikpumpe	250 bar

## Prüfablauf

### 1. Vorbereitung

Gerät nach Schema anschließen und entlüften.

### 2. Anmerkung

a) Nach der Reparatur ist das Gerät zunächst ohne Schutzkappe (22), Paßscheiben (18, 19, 20), Sicherungsring (21), Federteller (27) und Druckfeder (26) zu prüfen (siehe Abb. 2).

b) Die angegebenen Hebelkräfte "F" gelten bei Hebelstellung "Ventil geschlossen".

### 3. Dichtigkeit und Funktion

Hebelkraft "F" an der Federwaage auf  $450 \pm 4$  N einstellen (siehe Abb. 1).

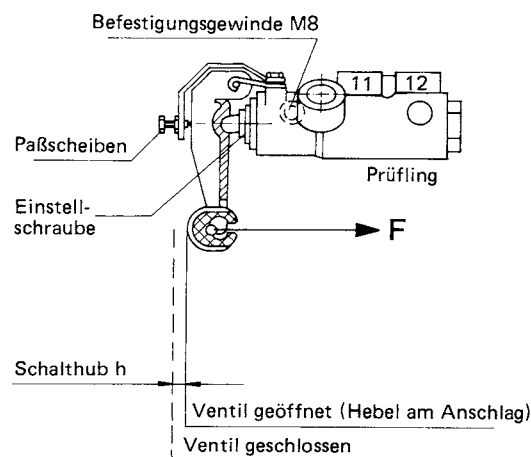


Abb. 1

Absperrhahn H1 und H2 öffnen.

Absperrhahn H 3 schließen.

Die Anschlüsse 11 und 12 langsam mit 10 bar beaufschlagen (siehe Manometer 1 und 2).

Absperrhahn H 1 schließen.

Gerät auf Dichtigkeit prüfen.

Manometer 1 darf nach einer Beruhigungszeit von 20 Sekunden, innerhalb 10 Sekunden keinen Druckabfall anzeigen.

Absperrhahn 1 öffnen.

Die Anschlüsse 11 und 12 langsam mit  $150 \pm 5$  bar Druck beaufschlagen, dabei ist darauf zu achten, daß die Manometer 1 und 2 einen Druckanstieg von 20 bar in der Sekunde nicht überschreiten.

Manometer 3 muß  $120 \pm 7$  bar anzeigen.

Absperrhahn 1 schließen.

Gerät auf Dichtigkeit prüfen.

Manometer 1 darf nach einer Beruhigungszeit von 20 Sekunden, innerhalb 10 Sekunden einen Druckabfall von max. 0,6 bar anzeigen.

Schalhub  $h = 3,2 \pm 0,5$  messen (siehe Abb. 1).

Absperrhahn 1 öffnen.

Die Anschlüsse 11 und 12 langsam mit  $220 \pm 10$  bar Druck beaufschlagen, dabei ist darauf zu achten, daß die Manometer 1 und 2 einen Druckanstieg von 20 bar in der Sekunde nicht überschreiten.

Manometer 3 muß  $120 \pm 7$  bar anzeigen.

Absperrhahn 1 und 2 schließen.

Gerät auf Dichtigkeit prüfen.

Nach einer Beruhigungszeit von 20 Sekunden darf Manometer 1 max. 0,6 bar, Manometer 2 und Manometer 3 keinen Druckabfall innerhalb 10 Sekunden anzeigen.

Absperrhahn 1 und 3 öffnen.

Absperrhahn 1 öffnen.

Die Anschlüsse 11 und 12 langsam mit  $220 \pm 10$  bar Druck beaufschlagen, dabei ist darauf zu achten, daß die Manometer 1 und 2 einen Druckanstieg von 20 bar in der Sekunde nicht überschreiten.

Manometer 3 muß  $120 \pm 7$  bar anzeigen.

Absperrhahn 1 und 2 schließen.

Gerät auf Dichtigkeit prüfen.

Nach einer Beruhigungszeit von 20 Sekunden darf Manometer 1 max. 0,6 bar, Manometer 2 und Manometer 3 keinen Druckabfall innerhalb 10 Sekunden anzeigen.

Absperrhahn 1 und 3 öffnen.

Manometer 2 zeigt 0 bar an. Manometer 3 muß den gleichen Wert wie Manometer 1 anzeigen.

Absperrhahn 1 schließen. Gerät auf Dichtigkeit prüfen.

Manometer 1 darf nach einer Beruhigungszeit von 20 Sekunden, innerhalb 10 Sekunden einen Druckabfall von max. 0,5 bar anzeigen.

Druck am Anschluß 11 auf 0 bar senken (Manometer 1).

Absperrhahn 2 öffnen.

Absperrhahn 3 schließen.

Hebelkraft "F" an der Federwaage auf 0 N einstellen (siehe Abb. 1).

Schalthub durch Einlegen von Paßscheiben 18, 19, 20 – Abb. 2), auf das "Maß =  $3,2 \pm 0,5$  mm, einstellen (siehe Abb. 1).

Hebelkraft "F" an der Federwaage auf  $210 \pm 2$  N einstellen (siehe Abb. 1).

Die Anschlüsse 11 und 12 langsam mit  $150 \pm 5$  bar Druck beaufschlagen, dabei ist darauf zu achten, daß die Manometer 1 und 2 einen Druckanstieg von 20 bar in der Sekunde nicht überschreiten.

Manometer 3 muß  $55 \pm$  bar anzeigen.

Schalthub "h" =  $3,2 \pm 0,5$  mm durch Betätigen des Schalthebels kontrollieren (siehe Abb. 1).

Druck an den Anschlüssen 11 und 21 auf 0 bar absenken.

Hebelkraft "F" an der Federwaage auf 45 N einstellen (siehe Abb. 1).

Die Anschlüsse 11 und 12 langsam mit  $30_{-0}^{+10}$

bar Druck beaufschlagen, dabei ist darauf zu achten, daß die Manometer 1 und 2 einen Druckanstieg von ca. 20 bar in der Sekunde nicht überschreiten.

Manometer 3 muß  $10 \pm 2$  bar anzeigen.

Druck an den Anschlüssen 11 und 12 auf 4 bar absenken (Manometer 1 und 2).

Manometer 3 darf max. 7,0 bar anzeigen.

Druck an den Anschlüssen 11 und 12 auf 0 bar absenken.

Hebelkraft "F" an der Federwaage auf 0 N einstellen (siehe Abb. 1).

Seeger-Zackenring, Schutzkappe, Federteller und Druckfeder montieren (siehe Abb. 2).

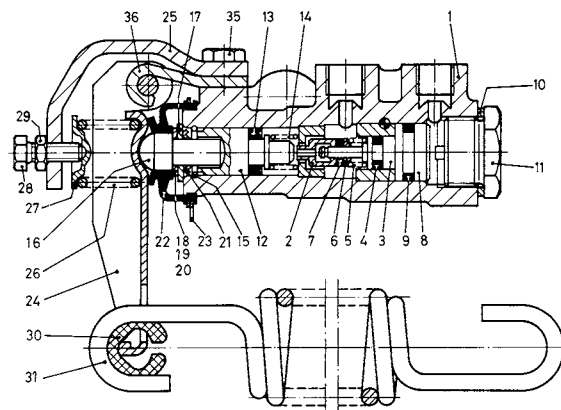


Abb. 2

Bolzen (16) und Hebellagerung mit WABCO-Fett 830 502 009 4 einfetten (siehe Abb. 2)

Anschluß 11 und 12 langsam mit  $150 \pm 5$  bar Druck beaufschlagen, dabei ist darauf zu achten, daß Manometer 1 und 2 einen Druckanstieg von ca. 20 bar in der Sekunde nicht überschreitet.

Manometer 3 muß  $30 \pm 2$  bar anzeigen.

Wird der Druck am Manometer 3 nicht erreicht, so ist er mit der Einstellschraube (28) einzustellen.

Druck an den Anschlüssen 11 und 12 auf 0 bar senken.

Einstellschraube (28) sichern.

Vor dem Abnehmen der Schlauchverbindungen Gerät auf 0 bar entlüften.