

**Prüfanweisung:**

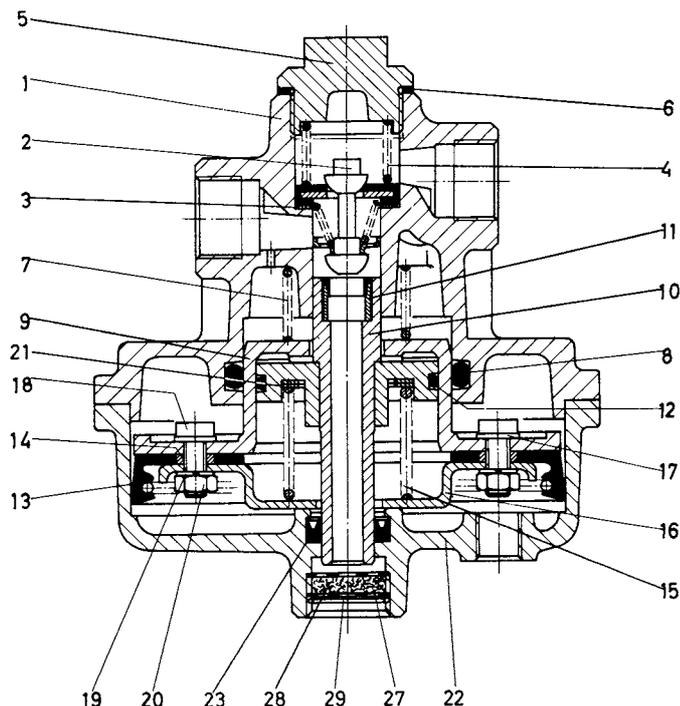


Abb. 1 (entnommen Ersatzteilblatt 473 003 - 100 Ausgabe Januar 1968).

1.

Erforderliche  
Werkzeuge und  
Hilfsmittel zum  
Prüfen und Ein-  
stellen

a) Handelsübliches Werkzeug:

Maulschlüssel	SW 17
Maulschlüssel	SW 22
Maulschlüssel	SW 27
Flachzange	

b) Befestigungselemente:

2 Sechskantmuttern	M 10
2 Scheiben	für M 10

c) Prüfstand-Normalzubehör:

2 Doppelstutzen	M 22 x 1,5/M 22 x 1,5	(Pos. 10)
1 Doppelstutzen	M 22 x 1,5/M 12 x 1,5	(Pos. 12)
2 Druckringe	für M 22 x 1,5	(Pos. 14)
1 Druckring	für M 12 x 1,5	(Pos. 17)
2 Rundschnurringe	für M 22 x 1,5	(Pos. 18)
1 Rundschnurring	für M 12 x 1,5	(Pos. 21)
3 Dichtringe für Innengewinde	M 22 x 1,5	(Pos. 22)
Spannwinkel		(Pos. 4)

e) Hilfsmittel:

3 Schutzkappen für Innengewinde	M 22 x 1,5
1 Schutzkappe für Innengewinde	M 12 x 1,5
Bei Bedarf Dichtringe Pos. 3 Best.-Nr. 897 040 100 4	
1 Tiefenlehre	

f) Sonderwerkzeug:

Meßbuchse	So.-Wzg. 020
Meßdorn	So.-Wzg. 023

# WABCO

2. Befestigung und Anschluß des Drucksicherungsrelais am Prüfstand
- a) Relaisventil an dem im Schraubstock des Prüfstandes eingespannten Spannwinkel so befestigen, daß der Anschluß "ZB" nach unten zeigt. (siehe Abb. 2)

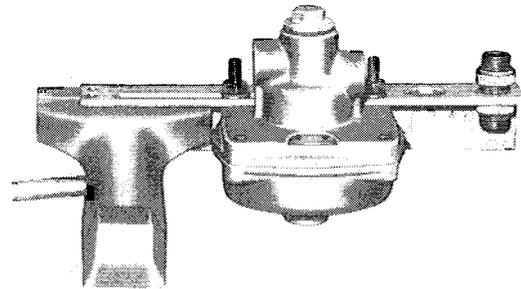


Abb. 2

- b) Verschraubung mit Dichtungen eindrehen und Geräteanschluß "ZB" nach Prüfschema anschließen. (siehe Abb. 3)  
Absperrhahn und Drehschieberventil sind geschlossen.

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

5. Gesamtweg des Kolbenhubes prüfen
- a) Die Einzelteile Pos. 2, 3, 4, 5 und 6 siehe Abb. 1 aus dem Gerät ausbauen.
- b) Mit der Tiefenlehre das Maß L 1 messen (siehe Abb. 4).
- c) Geräteanschluß "ZB" über das Drehschieberventil mit vollem Prüfdruck belüften und das Maß L2 messen. (siehe Abb. 4)  
Anschluß "ZB" über das Drehschieberventil entlüften.

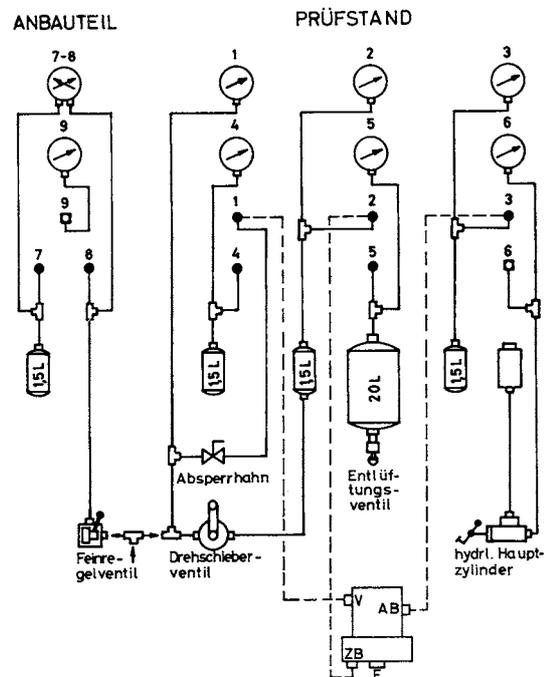


Abb. 3

- d) Das sich aus L1 - L2 ergebende Maß darf den Hub H1 = 4,0 bis 4,8 mm nicht über- oder unterschreiten.

6. Prüfen und Einstellen des Ventilhubes
- a) Dichtring (2) mit der gummierten Seite nach unten, und das Ventil (3) ins Gerät einsetzen (siehe Abb. 1).

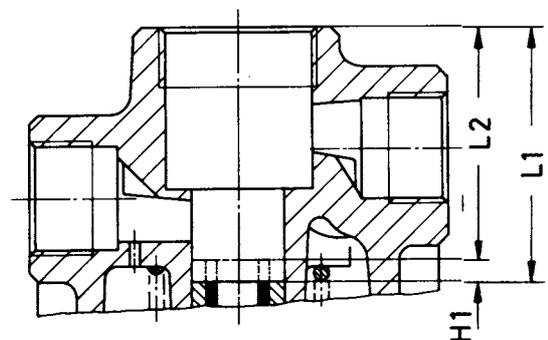


Abb. 4

b) Meßbuchse So.-Wzg. 020 mit Meßdorn, So.-Wzg. 023 ins Drucksicherungsrelais eindrehen und mit der Tiefenlehre das Maß L3 messen (siehe Abb. 5).

c) Über das Drehschieberventil den Geräteanschluß "ZB" mit vollem Prüfdruck belüften, dann das Maß L4 messen (siehe Abb. 5). Anschluß "ZB" über das Drehschieberventil entlüften.

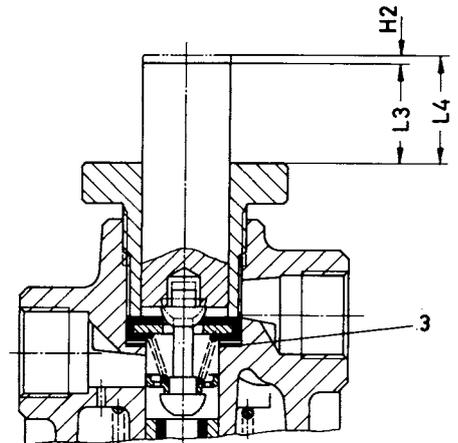


Abb. 5

d) Das sich aus  $L4 - L3$  ergebende Maß darf den Ventilhub  $H2 = 2,0$  bis  $2,5$  mm nicht über- oder unterschreiten. Die genaue Einstellung des Hubes  $H2$  erfolgt durch Dichtringe 897 040 100 4 (siehe Abb. 5).

e) So.-Wzg. 020 und 023 aus dem Gehäuse drehen, dann Verschlusskappe (5) mit Dichtring (6) und Druckfeder (4) eindrehen und festziehen.

7.  
Ansprechstufe  
prüfen

a) Spannwinkel mit Gerät im Schraubstock um  $180^\circ$  drehen (Anschluß "ZB" zeigt nach oben) und alle Geräteanschlüsse nach Prüfschema anschließen. Absperrhahn öffnen.

b) Anschluß "ZB" (Manometer 2) über das Drehschieberventil langsam belüften. Bei einem Druck von  $0,2$  bis  $0,3$   $\text{kp/cm}^2$  (Manometer 2) muß das Relaisventil ansprechen und den Anschluß "AB" (Manometer 3) belüften.

8.  
Voreilung  
prüfen

a) Über das Drehschieberventil den Druck im Anschluß "ZB" (Manometer 2) auf  $1,0$   $\text{kp/cm}^2$  erhöhen, Manometer 3 muß dann einen Druck von  $1,3$  bis  $1,7$   $\text{kp/cm}^2$  anzeigen.

b) Die Druckvoreilung von  $0,3$  bis  $0,7$   $\text{kp/cm}^2$  läßt sich durch Einlegen von max. 2 Scheiben (Bestell - Nr. 895 103 321 4) korrigieren (siehe auch Pos. 21, Abb. 1).

c) Bei weiterer Druckeinstellung muß die Druckvoreilung von  $0,5 \pm 0,2$   $\text{kp/cm}^2$  bis kurz vor Erreichen des Enddruckes bestehen bleiben.

d) Anschluß "ZB" (Manometer 2) über das Drehschieberventil auf  $0$   $\text{kp/cm}^2$  entlüften. Der Druck am Anschluß "AB" (Manometer 3) muß ebenfalls auf  $0$   $\text{kp/cm}^2$  entlüftet werden.

9. Abstufbarkeit
- a) Durch abwechselndes Öffnen und Schließen des Drehschieberventils den Geräteanschluß "ZB" (Manometer 2) und dadurch den Anschluß "AB" (Manometer 3) langsam bis zum vollen Druck belüften.  
Es müssen sich Drücke in Stufen von max.  $0,5 \text{ kp/cm}^2$  feinfühlig ein- bzw. aussteuern lassen.
  - b) Durch abwechselndes Öffnen und Schließen des Drehschieberventiles den Geräteanschluß "ZB" (Manometer 2) und dadurch den Anschluß "AB" (Manometer 3) langsam auf  $0 \text{ kp/cm}^2$  entlüften.  
Auch die Entlüftung muß in Druckstufen von max.  $0,5 \text{ kp/cm}^2$  möglich sein.
  - c) Drehschieberventil einigemale zügig bis zum vollen Prüfdruck betätigen.  
Die Be- und Entlüftung der Anschlüsse "ZB" und "AB" (Manometer 2 und 3) muß schnell und ohne Drosselung erfolgen.
10. Allgemeine Dichtigkeit prüfen
- a) Bei voll belüftetem Anschluß "V", die Entlüftung abseifen; es dürfen sich keine Luftblasen bilden.
  - b) Geräteanschluß "ZB" über das Drehschieberventil voll belüften.
  - c) Gesamtes Gerät insbesondere die Gehäusetrennfuge und die Entlüftung abseifen. Es darf keine Blasenbildung feststellbar sein.
11. Abschluß der Prüfung
- a) Anschlüsse "ZB" und "AB" über Drehschieberventil und Absperrhahn drucklos machen. Dann alle Schlauchanschlüsse lösen und abnehmen.
  - b) Alle Verschraubungen in den Geräteanschlüssen lösen und herausdrehen.
  - c) Drucksicherungsrelaisventil vom Spannwinkel abnehmen und Geräteanschlüsse mit Schutzkappen versehen.