

Prüfanweisung:

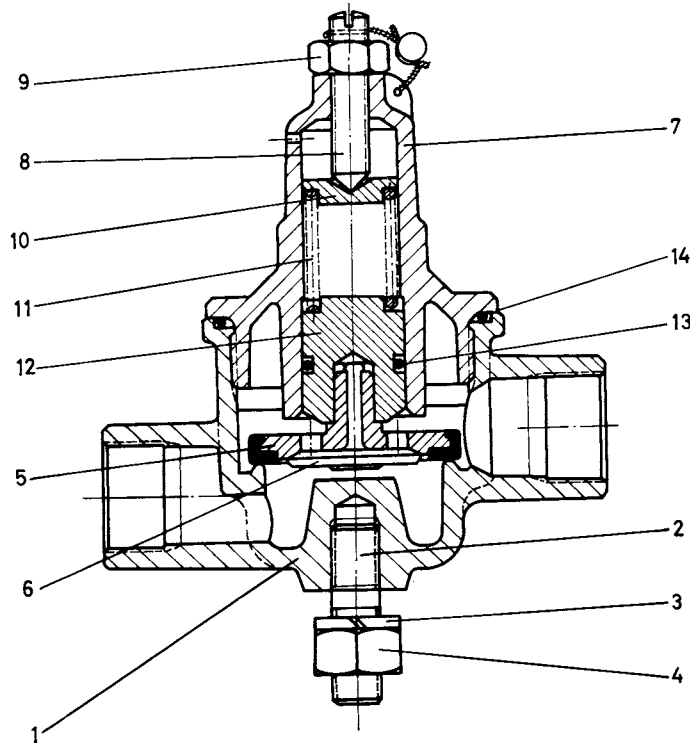


Abb. 1 (entnommen Ersatzteilblatt 475 002 - 100 Ausgabe November 1967).

1.
Erforderliche
Werkzeuge und
Hilfsmittel zum
Prüfen und Ein-
stellen

a) Handelsübliches Werkzeug:

Maulschlüssel
Maulschlüssel
Schraubendreher Klingenbreite
Plombierzange

SW 14 bzw. SW 13
SW 27
6 mm

c) Prüfstand-Normalzubehör:

1 Doppelstutzen
1 Verschlussschraube
3 Druckringe für
3 Rundschnurringe für
3 Dichtringe für Innengewinde
Spannwinkel

M 22 x 1,5/M 22 x 1,5 (Pos. 10)
M 22 x 1,5 (Pos. 7)
M 22 x 1,5 (Pos. 14)
M 22 x 1,5 (Pos. 18)
M 22 x 1,5 (Pos. 22)

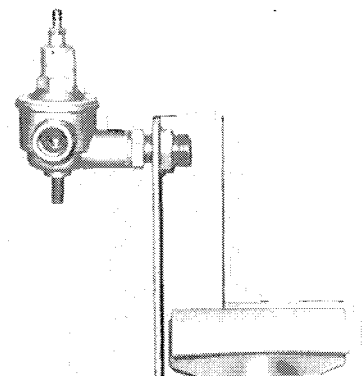
e) Hilfsmittel:

3 Schutzkappen für Innengewinde M 22 x 1,5
Plombe und Plombendraht

2.
Befestigung und
Anschluß des
Regelventiles
am Prüfstand

a) Regelventil unter Verwendung von Druck- und Rundschnurring mit dem Geräteanschluß "M" auf den Gewindestutzen des im Schraubstock des Prüfstandes eingespannten Spannwinkels aufdrehen und durch Anziehen der Gegenmutter abdichten (siehe Abb. 2).

Abb. 2



WABCO

3. Prüfdruck einstellen

- b) Doppelstutzen (Pos. 10) in den ersten Anschluß "Z", Verschlußschraube (Pos. 7) in den zweiten Anschluß "Z" eindrehen.
- c) Regelventil nach Prüfschema anschließen (siehe Abb. 3) Absperrhahn und Drehschieberventil sind geschlossen.
- a) Prüfdruck am Druckminderventil (siehe Prüfstand 435 199) auf $5,0 \text{ kp/cm}^2$ einstellen (Manometer 1).

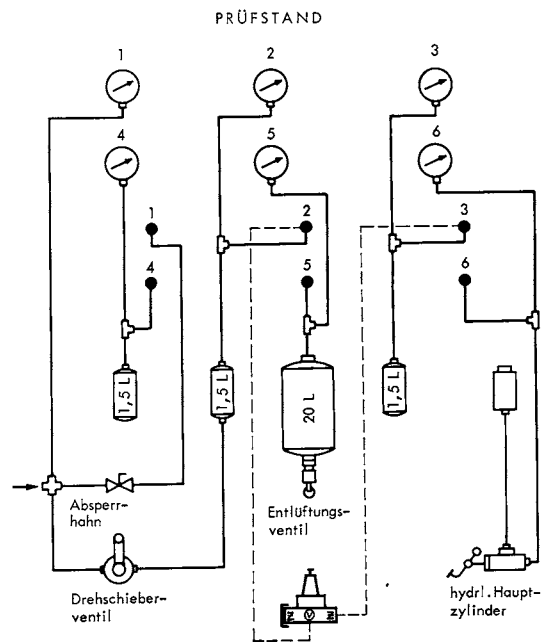


Abb. 3

4. Einstellung des Regelventils prüfen

- a) Regelventil langsam über das Drehschieberventil belüften. Bei einem Tabellendruck von "X" kp/cm^2 (Manometer 2) muß das Regelventil ansprechen und am Manometer 3 der Druckanstieg beginnen.
- b) Bei einem eingesteuerten Tabellendruck von "A" kp/cm^2 (Manometer 2) muß Manometer 3 einen Tabellendruck von "B" kp/cm^2 anzeigen.
- c) Stimmt nach dem eingesteuerten Tabellendruck "A" (siehe Manometer 2) Manometer 3 nicht mit dem Tabellendruck "B" überein, muß am Gewindestift (8) eine Nachregulierung vorgenommen werden.

Rechtsdrehung bringt eine Senkung des Tabellendruckes "B". Linksdrehung bringt eine Erhöhung des Tabellendruckes "B".

- d) Regelventil über das Drehschieberventil entlüften.
- e) Arbeitsvorgänge 4.a) bis 4.d) solange wiederholen, bis die Manometer 2 und 3 je nach Gerät mit den Tabellenwerten "A" und "B" übereinstimmen.
- f) Gewindestift (8) durch Anziehen der Sechskantmutter (9) kontern, dann nochmals die vorgeschriebenen Tabellenwerte überprüfen.
- g) Gewindestift (8) soweit in der Tabelle angegeben, plombieren. Auf der Plombe ist entsprechend der Geräteabwandlung der Tabellendruck "X" einzuprägen.
- h) Über das Drehschieberventil vollen Prüfdruck von $5,0 \text{ kp/cm}^2$ aussteuern. Bei allen Geräteabwandlungen müssen die Manometer 2 und 3 jetzt gleichen Druck anzeigen.

Bestellnummer		Einsteuer- druck "A" ±0,1 kp/cm ²	Aussteuer- druck "B" ±0,1 kp/cm ²	Ansprech- druck "X" ±0,1 kp/cm ²	verplombt
neu	alt				
147 S - 10	475 002 001 0	2,0	1,35	1,1	ja
147 S - 11	475 002 002 0	1,2	0,8	0,7	ja
147 S - 12	475 002 004 0	0,8	0,5	0,5	ja
147 S - 15	475 002 000 0	2,5	1,75	1,4	ja
147 S - 16	475 002 003 0	1,2	0,8	0,7	nein
	475 002 006 0	3,0	1,55	2,0	ja

5.

Allgemeine
Dichtigkeit
prüfen

- a) Bei voll ausgesteuertem Prüfdruck von 5,0 kp/cm² gesamtes Gerät insbesondere an der Atmungsbohrung und der Gehäusetrennfuge abseifen, eine Blasenbildung darf nicht feststellbar sein.
- b) Gerät über das Drehschieberventil entlüften, die beiden Manometer 2 und 3 dürfen keinen Druck mehr anzeigen.

6.

Abschluß der
Prüfung

- a) Die beiden Schlauchanschlüsse am Gerät lösen und abnehmen.
- b) Verschraubungen ausdrehen.
- c) Regelventil vom Gewindestutzen des Spann winkels abdrehen und Geräteanschlüsse mit Schutzkappen versehen.