

Prüfanweisung:

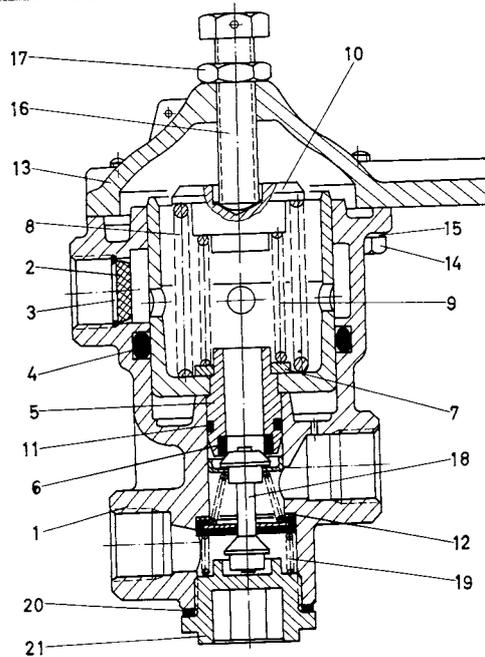


Abb. 1 (entnommen Ersatzteilblatt 475 003 - 100 Ausgabe November 1968)

1. Erforderliche Werkzeuge und Hilfsmittel zum Prüfen und Einstellen
- a) Handelsübliches Werkzeug:
- | | |
|--------------------------|-------|
| Maulschlüssel | SW 17 |
| Maulschlüssel | SW 19 |
| Maulschlüssel | SW 27 |
| Sechskant-Stiftschlüssel | SW 19 |
| Steckschlüssel | SW 19 |
| Tiefenlehre | |
- b) Befestigungselemente:
- | | |
|----------------------|-----------|
| 2 Sechskantschrauben | M 10 x 35 |
| 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) |
| 2 Druckringe | für M 22 x 1,5 | (Pos. 14) |
| 2 Rundschnurringe | für M 22 x 1,5 | (Pos. 18) |
| 2 Dichtringe für Innengewinde | M 22 x 1,5 | (Pos. 22) |
| Spannwinkel | | (Pos. 4) |
- e) Hilfsmittel:
- | | | |
|---------------------------------|------------|-----------------------------|
| 3 Schutzkappen für Innengewinde | M 22 x 1,5 | Bestellnummer 898 010 470 4 |
|---------------------------------|------------|-----------------------------|
- bei Bedarf:
- Dichtringe Bestellnummer 897 040 060 4 (siehe Pos. 12, Abb. 1)
- Plomben, Plombendraht und Plombenzange
- f) Sonderwerkzeug:
- | | |
|--------------------------|-----------------------------|
| Meßbuchse (So.-Wzg. 018) | Bestellnummer 899 709 038 4 |
| Meßdorn (So.-Wzg. 023) | Bestellnummer 899 709 042 4 |

2. a) Druckminderventil an dem im Befestigung des Schraubstock des Prüfstandes ein-
Druckminderventiles am Prüfstand gespannten Spannwinkel befestigen. (Abb. 2)

3. a) Stellschraube (16) mit dem Steck-
Überprüfung und schlüssel SW 19 bis zur Entspan-
Einstellung des nung der Druckfedern (8) und (9)
Ventilhubes "H1" aus dem Deckel (13) herausdrehen.

b) Druckminderventil mit Spann-
winkel im Schraubstock um 180°
drehen die Stellschraube zeigt
nach unten.

c) Kappe (21) Dichtring (20) und
Druckfeder (19) aus dem Gehä-
use (1) ausbauen.

d) Meßbuchse So.-Wzg. 018 mit
Meßdorn (So.-Wzg. 023) bis zum
Anschlag ins Druckminderventil
eindreihen. (siehe Abb. 3)

e) Mit der Tiefenlehre das Maß "L1"
bei zurückgedrücktem Ventil (18)
und Kolben (5) messen. (Abb.3)

f) Stellschraube (16) bis zum An-
schlag des Kolbens (5) hineindre-
hen und das Maß "L2" messen.
(Abb. 3)

g) Das sich aus "L2" - "L1" erge-
bende Maß darf den Ventilhub
"H1" = 2,5 bis 3 mm nicht über-
oder unterschreiten.

Die genaue Einstellung des Ventilhubes "H1" erfolgt durch Einlegen oder Entfernen von Dichtringen (12) Bestellnummer 897 040 060 4. Es dürfen max. 3 Dichtringe eingebaut werden. Ein Dichtring verändert den Hub "H1" mm ca. 0,5 mm.

h) Nach erfolgter Einstellung die (So.-Wzg. 018 und 023) aus dem Ge-
häuse (1) herausdrehen und Druckfeder (19) Dichtring (20) und Kappe
(21) einbauen.

i) Druckminderventil wieder um 180° im Schraubstock drehen und wie
Abb. 2 zeigt, einspannen.

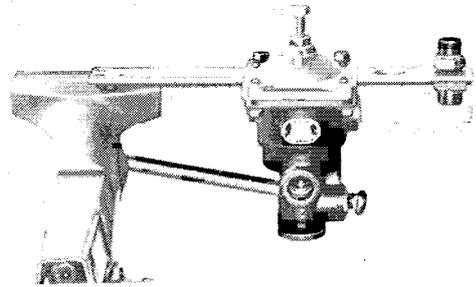


Abb. 2

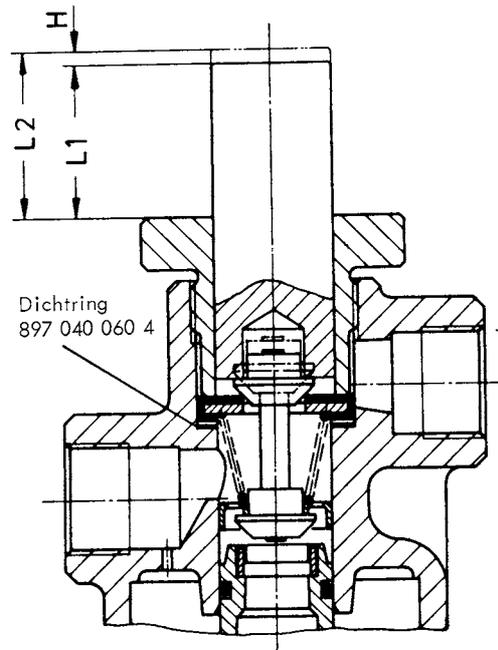


Abb. 3

4. Anschluß des Druckminderventils am Prüfstand
- a) Verschraubungen mit Dichtungen eindrehen.
Druckminderventil nach Prüf-schema (Abb. 4) am Prüfstand anschließen.
Der Absperrhahn wird geöffnet.

5. Prüfdruck Einstellen
- a) Prüfdruck am Druckminderventil (siehe Prüfstand 435 199) nach Tabellenangabe einstellen.
(Manometer 1)

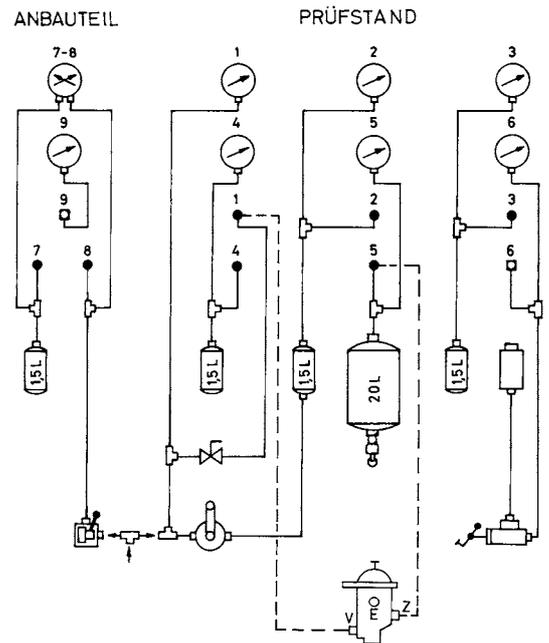


Abb. 4

6. Allgemeine Prüfung
- a) Die ganz herausgedrehte Stellschraube (16) langsam hineindre-
hen, dabei muß am Manometer 5 langsam Druck ansteigen; der erste Einsprung darf
jedoch max. $0,3 \text{ kp/cm}^2$ nicht überschreiten.
- b) Stellschraube (16) soweit hineindre-
hen, bis Manometer 5 einen Druck
von "A" kp/cm^2 (entsprechend der Geräteabwandlung siehe Tabelle)
anzeigt.
- c) Über das prüfstandeigene Entlüftungsventil den Anschluß 5 (20 ltr. Be-
hälter) langsam entlüften.
Nach einem Druckabfall von "B" kp/cm^2 (Manometer 5) muß das Druck-
minderventil umsteuern und auf den eingestellten Tabellenwert nach-
speisen.
- d) Stellschraube (16) langsam zurückdrehen; über die Geräteentlüftung
muß der Druck im Anschluß 5 entsprechend abgebaut werden.
- e) Stellschraube (16) bis zum Einstellwert wieder hineindre-
hen. Aus der
Entlüftung darf kein Druck mehr entweichen.
- f) Anschluß 5 (20 ltr. Behälter Manometer 5) über das Entlüftungsventil
des Prüfstandes um ca. 1 kp/cm^2 entlüften. Erfolgt die Nachspeisung
wieder auf den Einstellwert, Stellschraube (16) durch Festdrehen der
Sechskantmutter (17) kontern.
- g) Soweit in der Tabelle angegeben, ist das Gerät zu plombieren und auf
der Plombe der eingestellte Druck einzuprägen.

7. Abschluß der Prüfung
- Absperrhahn schließen und Anschluß 5 über das Entlüftungsventil entlüften.
 - Alle Schlauchanschlüsse abnehmen.
 - Verschraubungen lösen und aus dem Druckminderventil herausdrehen.
 - Druckminderventil vom Spannwinkel abnehmen und die Geräteanschlüsse mit Schutzkappen verschließen.

Bestellnummer		Prüfdruck in kp/cm^2	"A"	Einstelldruck "A" plombiert und eingepreßt	"B"
neu	alt		Eingestellter Druck in kp/cm^2 (Manometer 3)		max. Druckabfall in kp/cm^2 bei dem Nach- speisung erfolgen muß
475 003 000 0	52 D4 - 14	8,0	3,0	nein	0,5
475 003 001 0	52 D4 - 13	10,0	5,0	nein	0,5
475 003 002 0	52 D4 - 09	8,0	4,5	ja	0,5
475 003 003 0	52 D4 - 10	8,0	5,3	ja	0,5
475 003 004 0	52 D4 - 15	8,0	5,3	ja	0,5
475 003 005 0	52 D4 - 11	8,0	5,7	ja	0,5
475 003 006 0	-	9,0	7,3	ja	0,85
475 003 007 0	52 D4 - 17	8,0	8,5	ja	0,5
-	52 D4 - 12	10,0	5,0	nein	0,5
-	52 D4 - 16	8,0	7,0	ja	0,5
-	52 D4 - 18	10,0	5,0	nein	0,5
-	52 D4 - 30	8,0	1,5	ja	0,5
-	52 D4 - 07	8,0	7,0	ja	0,5