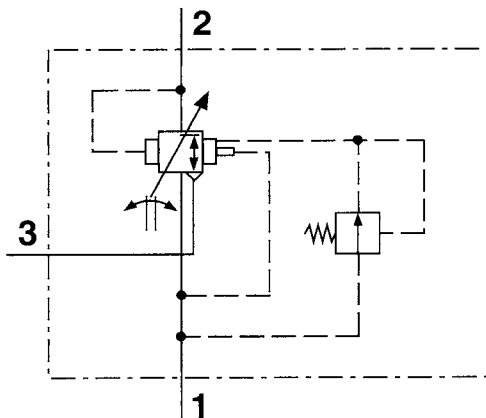
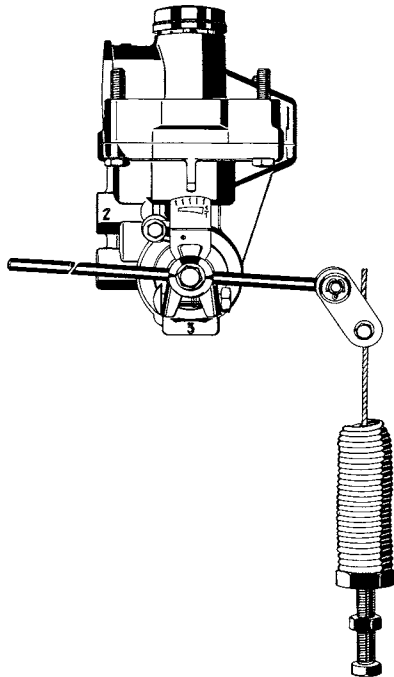


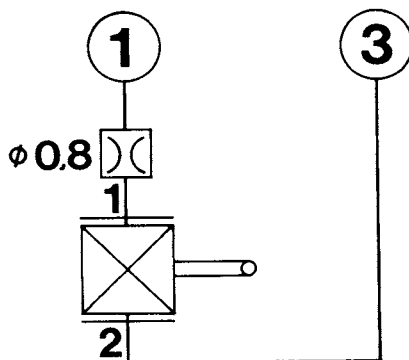
## Prüfanweisung

für die Abwandlung 500.



**Vorratsdruck:** max. 10 bar

## Prüfstandanschlüsse



## Grundstellung der Absperrhähne im Prüfstand

Hahn	A	B	C	D	E	F	L	V	2	3	4	6	7	11	12	21	22	
auf	•			•											•			
zu		•	•		•	•	•	•		•	•	•	•	•		•	•	•

## Erforderliches Sonderwerkzeug

Prüfschablone 899 709 110 2

Düse  $\varnothing$  0,8 mm

## Prüfablauf

### 1. Vorbereitung

- 1.1 Die Prüfschablone in den Schraubstock einspannen. Das Gerät in der Prüfschablone befestigen und den Nullpunkt der Maßskala auf den Mittelpunkt der Welle des ALB-Reglers ausrichten. (Vgl. Abb.1)

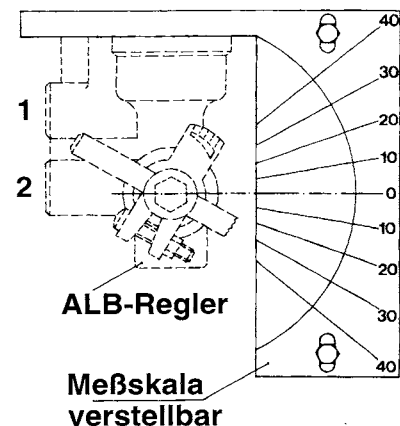


Abb. 1

- 1.2 Das Gerät nach Schema anschließen.

### 2. Prüfung der Dichtheit

#### 2.1 Hinweis

Bei allen nachfolgenden Prüfungen der Dichtheit ist eine leichte Undichtheit von  $V_n = 8 \text{ cm}^3/\text{min.}$  zulässig.

- 2.2 Den Anschluß 1 mehrmals mit 8 bar belüften und auf 0 bar entlüften. Der Betätigungshebel soll sich dabei mehrmals von "Anschlag 1" zu "Anschlag 2" bewegen lassen (siehe Abb. 2). Anschluß 1 auf 0 bar entlüften.

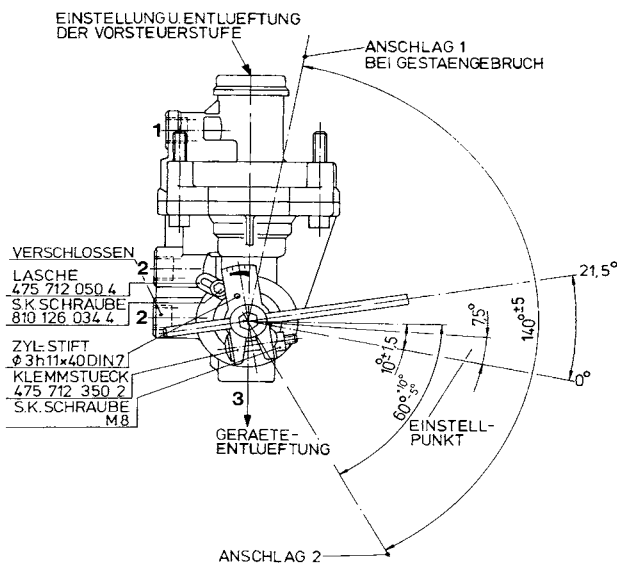


Abb. 2

2.3 Den Anschluß 1 mit 3 bar belüften. Das Gerät auf Dichtheit prüfen.

### 3. Funktion

#### Einstellen der Vorsteuerung

3.1 Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften. Den Betätigungshebel soweit verstellen, bis der niedrigste Prüfwert am Manometer 3 erreicht ist. Diese Hebelstellung fixieren. Anmerkung: Bei jeder folgenden Hebelverstellung oder Winkelveränderung ist der Betätigungshebel zu fixieren. Den Anschluß 1 entlüften (vgl. Abb. 2).

3.2 Den Anschluß 1 mit 1,4 bar belüften. Das Manometer 3 muß einen Druck von 0,5-0,1 bar anzeigen. Sollte der Druck am Manometer 3 nicht mit dem geforderten Prüfwert übereinstimmen, so ist der Einstellwinkel des Betätigungshebels entsprechend zu korrigieren und der Prüfvorgang ab Prüfpunkt 3.1 zu wiederholen.

#### Einstellen der Kennlinie

3.3 Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften und wieder auf 0 bar entlüften. Den Betätigungshebel von der 0°- Stellung ausgehend um  $\approx 7,5^\circ$  in Richtung "Anschlag 1" bewegen und fixieren.

3.4 Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften. Das Manometer 3 muß einen Druck von  $2,75 \pm 0,1$  bar anzeigen. Sollte der Prüfwert am Manometer 3 nicht erreicht werden, so ist die Lage des Betätigungshebels so lange zu korrigieren, bis der Prüfwert am

Manometer 3 erreicht ist. Den Prüfvorgang ab Prüfpunkt 3.3 wiederholen. Den Anschluß 1 auf 0 bar entlüften.

3.5 Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften. Das Manometer 3 muß  $2,75 \pm 0,1$  bar anzeigen. Wenn der Prüfwert am Manometer 3 nicht erreicht wird, so ist der Prüfvorgang von Prüfpunkt 3.3 an zu wiederholen bis sich der Prüfwert am Manometer 3 einstellt. Die Winkeldifferenz zwischen Soll- und Istwert feststellen und merken. Den Anschluß 1 auf 0 bar entlüften.

3.6 Die Sechskantschraube M8 am Klemmstück lösen und wieder leicht festziehen ( $M = 5 \pm 1$  Nm). Den Betätigungshebel gegen den "Anschlag 1 oder 2" um die ermittelte Winkeldifferenz wie folgt verstellen:

a) Ist die Winkeldifferenz größer als  $7,5^\circ$  so ist der Betätigungshebel um die ermittelte Winkeldifferenz in Richtung "Anschlag 1" zu verstellen.

b) Ist die Winkeldifferenz kleiner als  $7,5^\circ$  so ist der Betätigungshebel um die ermittelte Winkeldifferenz in Richtung "Anschlag 2" zu verstellen.

c) Nach der erfolgten Korrektur, die Sechskantschraube M8 am Klemmstück festziehen ( $M = 20 + 2$  Nm).

Prüfvorgang von Prüfpunkt 3.5 an wiederholen.

#### Überprüfung der Kennlinie

3.7 Den Betätigungshebel von der 0°- Stellung aus auf  $17,5^\circ$  in Richtung "Anschlag 1" verstellen. Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften. Das Manometer 3 muß  $6,6 + 0,5$  bar /  $- 0,3$  bar anzeigen. Den Anschluß 1 entlüften.

#### Stößelklemmung prüfen

3.8 Den Anschluß 1 mit 1,4 bar belüften. Das Manometer 3 muß  $1,0 \pm 0,1$  bar anzeigen.

3.9 Den Betätigungshebel um  $5^\circ$  in Richtung 0°-Stellung verstellen. Das Manometer 3 darf, gegenüber Prüfpunkt 3.8, einen maximalen Druckabfall von 0,1 bar innerhalb von 10 Sek. anzeigen. Den Anschluß 1 entlüften.

#### Vollaststellung

3.10 Den Betätigungshebel von der 0°- Stellung aus um  $21,5^\circ$  in Richtung "Anschlag 1" verstellen.

- 3.11 Den Anschluß 1 mit 0,2 bar belüften. Das Manometer 3 muß  $> 0$  bar anzeigen.
- 3.12 Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften. Das Manometer 3 muß unverzüglich 7,5 bar anzeigen. Das Gerät auf Dichtheit prüfen.
- 3.13 Den Druck am Anschluß 1 auf 5,5 bar senken. Das Manometer 3 muß  $< 7,5$  bar anzeigen. Den Anschluß 1 entlüften. Das Manometer 3 muß unverzüglich 0 bar anzeigen.
- 3.14 Die Sechskantschraube 810 126 034 4 lösen. Den Zylinderstift durch die Bohrung des Klemmstückes hindurch stecken und mit der in der Lasche befindlichen Bohrung fixieren (siehe Abbildung 2).
- 3.15 Die Sechskantschraube 810 126 034 4 wieder festziehen ( $M = 4 \pm 1$  Nm). Den Zylinderstift wieder aus der Bohrung entfernen (siehe Abbildung 2). Den Prüfvorgang von Prüfpunkt 3.11 bis 3.13 wiederholen. Bei Nichterreichen der Prüfwerte muß die Lasche korrigiert werden.
- Leerstellung und Abstufung**
- 3.16 Den Betätigungshebel auf die  $0^\circ$ - Stellung einstellen. Den Anschluß 1 mit 0,4 bar belüften. Das Manometer 3 muß  $> 0$  bar anzeigen.
- 3.17 Den Druck am Anschluß 1 langsam auf  $> 1,5$  bar belüften. Das Manometer 3 muß in Druckstufen von  $\leq 0,1$  bar Manometer 1 folgen.
- 3.18 Den Anschluß 1 mit  $> 6,5$  bar belüften. Das Manometer 3 muß in Druckstufen von  $\leq 0,1$  bar dem Manometer 1 folgen.
- 3.19 Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften. Das Manometer 3 muß  $1,1 \pm 0,2$  bar anzeigen. Das Gerät auf Dichtheit prüfen und den Prüfwert von Manometer 3 merken.
- 3.20 Den Druck am Anschluß 1 auf 4 bar senken. Das Manometer 3 muß  $< 1,1 \pm 0,2$  bar anzeigen. Den Prüfwert von Prüfpunkt 3.20 mit dem Prüfwert von Prüfpunkt 3.19 auf richtige Toleranz vergleichen.
- 3.21 Den Anschluß 1 entlüften. Das Manometer 3 muß unverzüglich 0 bar anzeigen.
- Vollaststellung bei Gestängebruch**
- 3.22 Den Betätigungshebel an der Fixierung lösen. Der Betätigungshebel muß sich automatisch gegen den "Anschlag1" bewegen.
- 3.23 Den Anschluß 1 mit 7,5 bar belüften. Das Manometer 3 muß 7,5 bar anzeigen.
- 3.24 Den Anschluß 1 auf 0 bar entlüften. Das Manometer 3 muß 0 bar anzeigen.
- 3.25 Den Bremskraftregler vom Prüfstand abbauen.