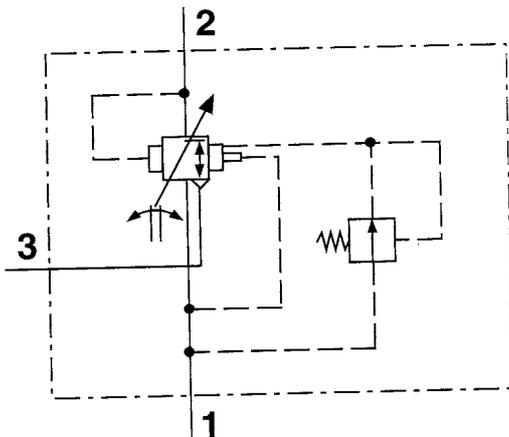
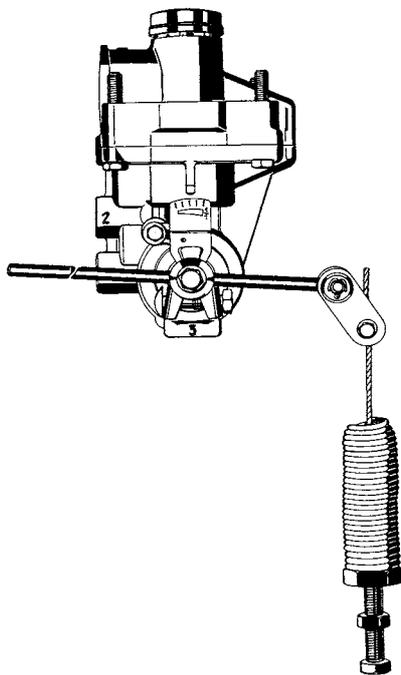


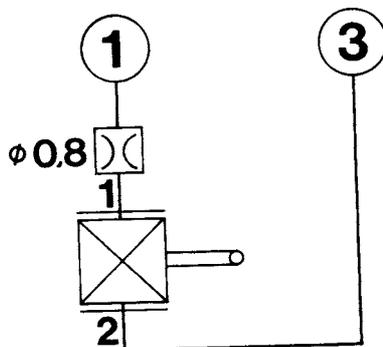
Prüfanweisung

für die Abwandlung 501.



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 Werkzeug

Ring-Maulschlüssel SW 13
Winkelschraubendreher DIN 911 S 2,5

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.

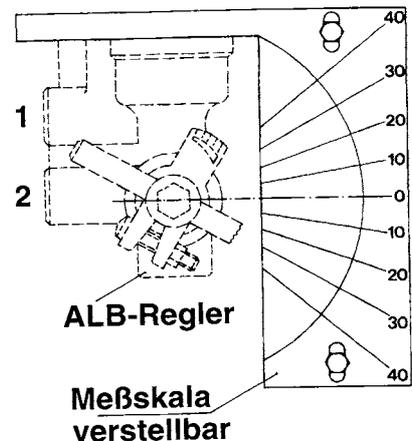


Abb. 1

- 1.2 Das Gerät nach Schema anschließen.

2. 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 Abbildung 2). Anschluß 1 auf 0 bar entlüften.

WABCO

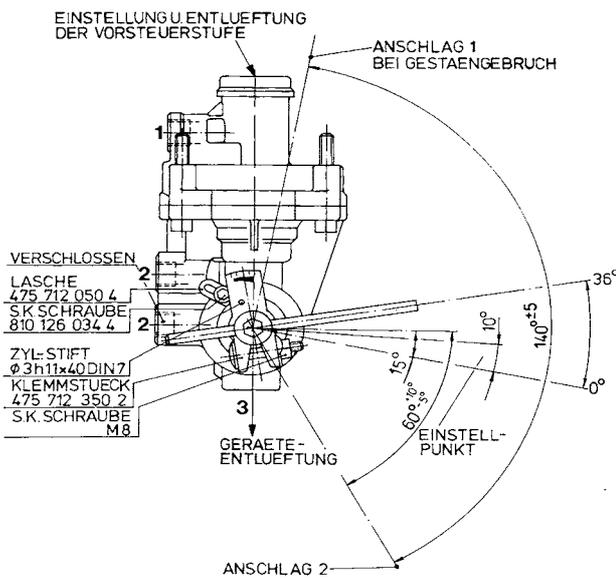


Abb. 2

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.

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 $\approx 10^\circ$ 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 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 vom 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 10° so ist der Betätigungshebel um die ermittelte Winkeldifferenz in Richtung "Anschlag 1" zu verstellen.

b) Ist die Winkeldifferenz kleiner als 10° 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 ($M = 20 \pm 2$ 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 $6,6 \pm 0,5$ 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° 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 36° 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°-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 "Anschlag 1" 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.