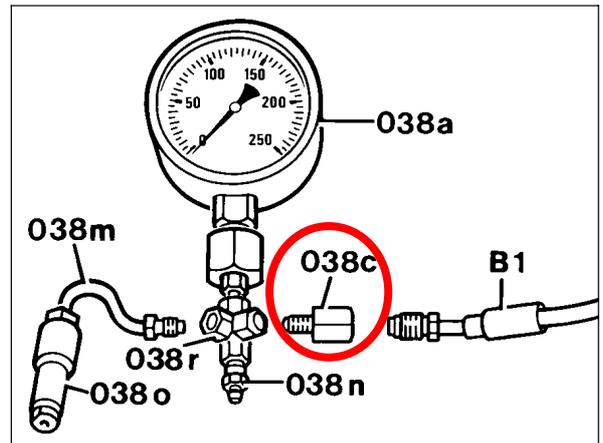


Zur Prüfung das Druckprüfgerät wie im Bild ersichtlich zusammensetzen.

Bei Typ 116 gegebenenfalls Anschlußstutzen am Druckregler entfernen.

- 038a Manometer 0–250 bar
- 038c Reduzierschraube M10x1/M14x1,5
- 038m Prüfdruckleitung
- 038n Entlüfterschraube
- 038o Pumpenprüfventil
- 038r Verteiler

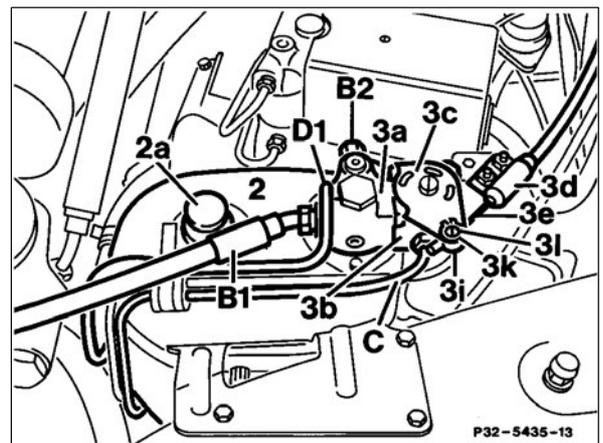


P32-5411-13

Prüfen

1 Ölstand in der Federungsanlage prüfen, gegebenenfalls richtigstellen (32-600).

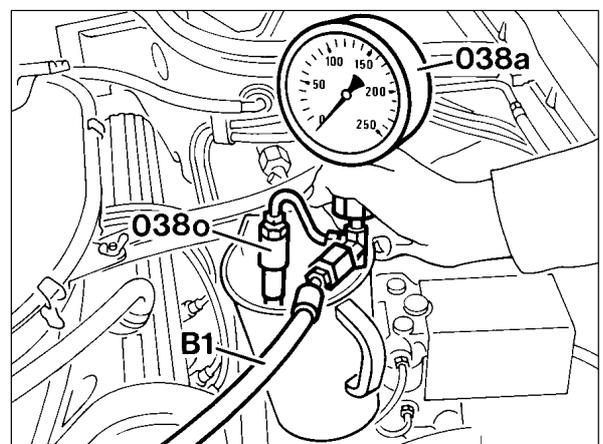
2 Druckschlauch (B1) vom Druckregler (3a) abschließen.



P32-5435-13

3 Druckprüfgerät mit Manometer (038a) und Pumpenprüfventil (038o) an Druckleitung (B1) anschließen. Pumpenprüfventil in einen Meßbecher (ca. 1 Liter Inhalt) halten.

4 Motor im Leerlauf laufen lassen, dabei das Manometer beobachten. Die Druckölpumpe fördert hierbei gegen das Pumpendruckventil (038o) des Prüfgeräts. Das Erreichen des Mindest-Förderdruckes bzw. das Öffnen des Überdruckventils von ca. 200 bar Überdruck wird durch Stehenbleiben des Manometerzeigers sichtbar.



P32-5419-13