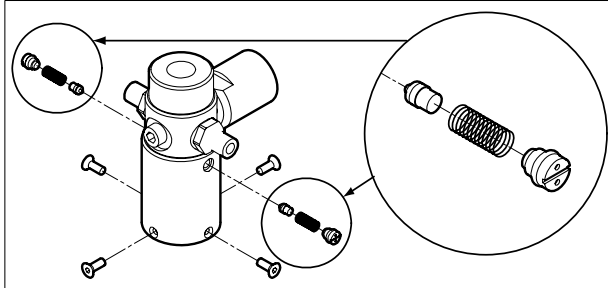


Reinigungsanleitungen für Pumpenbaugruppe

Es kann sein, dass die 700PTP-1 wegen Verunreinigung der internen Ventilbaugruppe gelegentlich nicht korrekt funktioniert. Das folgende Verfahren zur Reinigung der Ventilbaugruppe verwenden. Wenn das Verfahren das Problem nicht behebt, sollte möglicherweise ein Reparaturkit (Teilenummer 2812587) bestellt werden.

1. Mit einem kleinen Schraubendreher die 2 Ventilhalteklappen auf gegenüberliegenden Seiten der Pumpe unterhalb des Druck-Vakuum-Schalters entfernen.
2. Die Feder- und O-Ring-Baugruppe sorgfältig entfernen. Beim Entfernen des Absperrventils vorsichtig vorgehen, da dieses mehrere kleine Komponenten enthält. Siehe Abbildung 3.



eu203f.eps

Abbildung 3. Reinigung der Ventilbaugruppe

3. Die Ventilbaugruppe beiseite legen und das Ventilgehäuse mit einem in Isopropylalkohol getränkten Baumwolltupfer reinigen.
4. Das Verfahren mehrere Male mit einem neuen Tupfer wiederholen, bis das Gehäuse sauber ist.
5. Die Pumpengriffe mehrere Male betätigen und wiederholt auf Verunreinigung prüfen.
6. Die O-Ring-Baugruppe und den O-Ring auf den Halteklappen mit Isopropylalkohol reinigen und die O-Ringe sorgfältig auf Beschädigung oder übermäßigen Verschleiß inspizieren. Ersatzteile sind im Reparaturkit enthalten.
7. Die Federn auf Verschleiß bzw. Verlust der Spannkraft inspizieren. Sie sollten im unbelasteten Zustand ungefähr 8,6 mm lang sein. Falls sie kürzer sind, bieten sie möglicherweise ausreichend Dichtspannung. Nach Bedarf ersetzen.
8. Sobald alle Teile gereinigt und inspiziert sind, die O-Ring- und Federbaugruppe wieder im Ventilgehäuse installieren.
9. Die Halteklappen wieder aufsetzen und jede Kappe sorgfältig anziehen.
10. Den Ausgangsanschluss abdichten und die Pumpe mit mindestens 50 % der Kapazität betreiben.
11. Den Druck ablassen und das Verfahren mehrere Male wiederholen, um zu gewährleisten, dass die O-Ringe ordnungsgemäß sitzen.

Ersatzteile

Schlauchbaugruppe, Fluke PN 2815714
Runderneuerungskit, Fluke PN 2812587
Ablassventilbaugruppe (Nadel), Fluke PN 2844329

BESCHRÄNKTE GARANTIE UND HAFTUNGSBEGRENZUNG

Fluke gewährleistet, dass dieses Produkt für die Dauer von einem Jahr ab dem Kaufdatum frei von Material- und Fertigungsdefekten bleibt. Diese Garantie erstreckt sich nicht auf Sicherungen, Einwegbatterien oder Schäden durch Unfälle, Nachlässigkeit, Missbrauch, Änderungen oder abnormale Betriebsbedingungen bzw. unsachgemäße Handhabung. Diese Garantie darf von keiner Verkaufsstelle im Auftrag von Fluke verlängert werden. Um die Garantieleistung in Anspruch zu nehmen, wenden Sie sich an das nächstgelegene von Fluke autorisierte Servicezentrum, um Informationen zur Rücksendeautorisierung zu erhalten, und senden Sie das Produkt anschließend mit einer Beschreibung des Problems an dieses Servicezentrum.

DIESE GARANTIE IST IHR EINZIGER RECHTSANSPRUCH. ES WERDEN KEINE ANDEREN GARANTIEEN, Z. B. EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK, IMPLIZIERTER ODER AUSDRÜCKLICHER ART ABGEGEBEN. FLUKE ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR SPEZIELLE, INDIREKTE, NEBEN- ODER FOLGESCHÄDEN ODER VERLUSTE, DIE AUF BELIEBIGER URSACHE ODER RECHTSTHEORIE BERUHEN. In einigen Staaten oder Ländern ist der Ausschluss oder die Begrenzung einer gesetzlichen Gewährleistung oder die Begrenzung von Neben- oder Folgeschäden nicht zulässig, so dass diese Einschränkung möglicherweise nicht auf Sie zutrifft.

Fluke Corporation
P.O. Box 9090
Everett, WA 98206-9090
USA

Fluke Europe B.V.
P. O. Box 1186
5602 BD Eindhoven
Niederlande

11/99



Autorisierter Distributor

FLUKE®

Fluke-700PTP-1 Pneumatic Test Pump

Gebrauchsanweisung

Einführung

Die Pneumatische Prüfpumpe Fluke-700HTP-1 (nachfolgend „Pumpe“) ist eine tragbares Gerät, das genauen Druck und genaues Vakuum erzeugt. Die Pumpe hat die folgenden Spezifikationen:

- Druck bis 40 bar (600 psi)
- Vakuum bis -0,96 bar (-13,9 psi)
- Benetztes Material: Aluminium, Silikon, Neopren, Edelstahl, Buna-N
- Gewicht: 467 g
- Abmessungen: Länge 220 mm, Breite 122 mm, Tiefe 89 mm

Lieferumfang

- 700PTP-1 Pneumatische Prüfpumpe
- 1/4 Zoll NPT-Außengewinde auf 1/4 Zoll BSP-Innengewinde
- 1 m Schlauch
- (2) 1/8 Zoll NPT-Außengewinde-Schnellkupplung
- 1/8 Zoll NPT-Innengewinde auf 1/4 Zoll BSP-Innengewinde
- Dichtsatz
- Gebrauchsanweisung

Kontaktaufnahme mit Fluke

Autorisierter Distributor

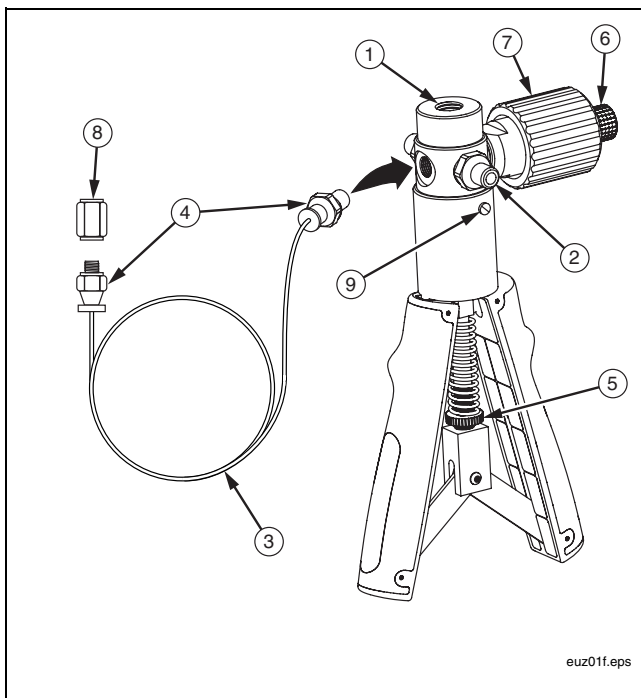
TWV Meßtechnik GmbH
Sammelweg 31
32257 Bünde
Fon: 05223 / 9277 - 0
Fax: 05223 / 9277 - 40
info@twvbuende.de
www.twvbuende.de



PN 2811824
April 2007 (German)

©2007 Fluke Corporation. All rights reserved. Printed in U.S.A.
All product names are trademarks of their respective companies.

Merkmale



Nr.	Element	Funktion
①	HauptGerät-anschluss	Anschluss für Fluke 700 Serie Druckmodul.
②	Druck-Vakuum-Schalter	Für Vakuum von dieser Seite her eindrücken und für Druck von der anderen Seite her. Einen kleinen Schraubendreher verwenden.
③	PrüfDruck-anschluss-schlauch	Flexibler Schlauch zum Anlegen von Druck an das zu prüfende Gerät.
④	Schnell-kupplung	1/8 Zoll NPT-Außengewinde
⑤	Hub-begrenzung	Um den Druck von der Handpumpe zu begrenzen, diese Muttern anziehen, um den Kompressionshub zu verkürzen.
⑥	Druck-entlastungs-ventil	Ausschrauben, um Druck von der Pumpe abzulassen. Vor dem Anlegen von Druck das Ventil einschrauben, um es zu schließen.
⑦	Feinstellknopf	Ermöglicht präzises Einstellen des angelegten Drucks.
⑧	Adapter	1/8 Zoll NPT-Innengewinde auf 1/4 Zoll BSP-Innengewinde
⑨	(2) Reinigungs-anschlüsse	Siehe „Reinigungsanleitungen für Pumpenbaugruppe“.

Abbildung 1. Merkmale

Verwendung der Pumpe

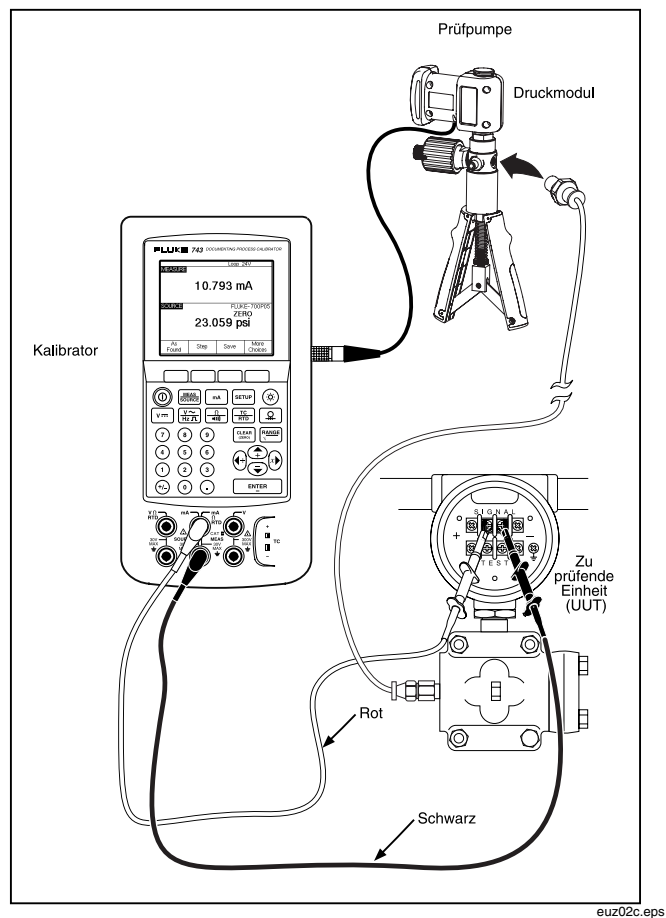


Abbildung 2. Gebrauch der Pumpe

⚠ Warnung

Zur Vermeidung einer heftigen Freisetzung von Druck vor dem Trennen einer Druckleitung von der Pumpe immer das System unter Verwendung des Druckentlastungsventils (Nr. ⑥) langsam auf Außendruck bringen. Die Pumpe nicht an eine externe Druckquelle anschließen.

1. Ein Druckmodul der Serie 700 (nachfolgend „Druckmodul“) am Hauptanschluss anschließen. Teflonband oder ein anderes Dichtmittel an allen NPT-Gewindeanschlüssen verwenden, um Undichtigkeit zu beseitigen.
2. Den Prüf-Druckanschlussschlauch (Nr. ③) am Druckeingang des zu prüfenden Druckmessgeräts anschließen.
3. Sicherstellen, dass sich der Druck-Vakuum-Schalter (Nr. ②) in der gewünschten Position befindet.
4. Das Druckentlastungsventil (Nr. ⑥) lösen, um Druck von der Pumpe abzulassen.
5. Das Druckmodul nullstellen. Das Nullstellungsverfahren richtet sich nach dem verwendeten Druckmodul und Kalibrator.
6. Den Feinstellknopf (Nr. ⑦) in den Mittelbereich drehen.
7. Das Druckentlastungsventil (Nr. ⑥) anziehen. Das Ventil nicht übermäßig anziehen.
8. Um den Druck zu begrenzen, der von der Pumpe maximal erzeugt werden kann, die Einstellmutter (Nr. ⑤) zur Begrenzung des maximalen Hubs anziehen. Die verringert auch den Betrag von Druckanstieg pro Hub.
9. Um sehr geringe Drücke anzulegen, ausschließlich den Feinstellknopf (Nr. ⑦) verwenden.
10. Die Griffe zusammendrücken, um zunehmend höheren Druck anzulegen. Für Druck über 7 bar (100 psi) beide Hände verwenden.
11. Den Druck mit dem Feinstellknopf (Nr. ⑦) anpassen.