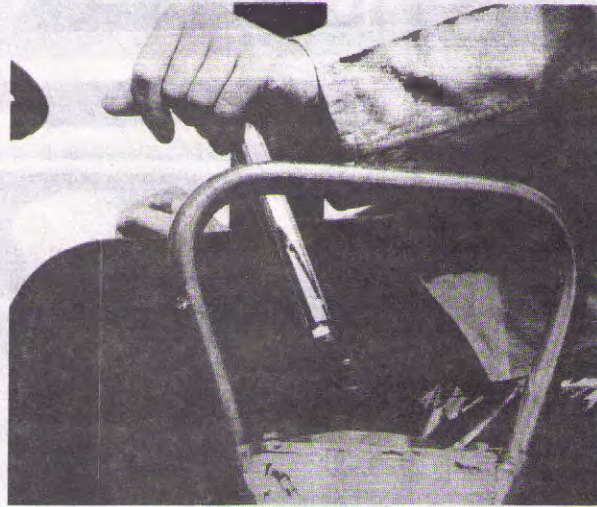


Durch unterlegen einer oder  
 mehrerer passender Scheiben  
 mit einer Gesamtstärke von  
 0,5 - 1,0 mm wird der Druck  
 auf ca. 320 - 340 bar er-  
 höht.



Jetzt können die Primär-  
 ventile für "P 1 + P 2"  
 einzeln und langsam auf  
 320 bar eingestellt werden.

Je nach Gerätetyp verän-  
 dert sich dieser Einstell-  
 wert. Diese Werte sind der  
 Drucktabelle zu entnehmen.

Sind beide Pumpen auf  
 gleichen Druck eingestellt,  
 kann mit der Kontrolle der  
 Sekundärventile begonnen  
 werden.

Nach dem Zusammenbau des  
 Ventiles und starten des  
 Antriebsmotors wird die  
 Bewegung "Ausknicken"  
 geschaltet.

