

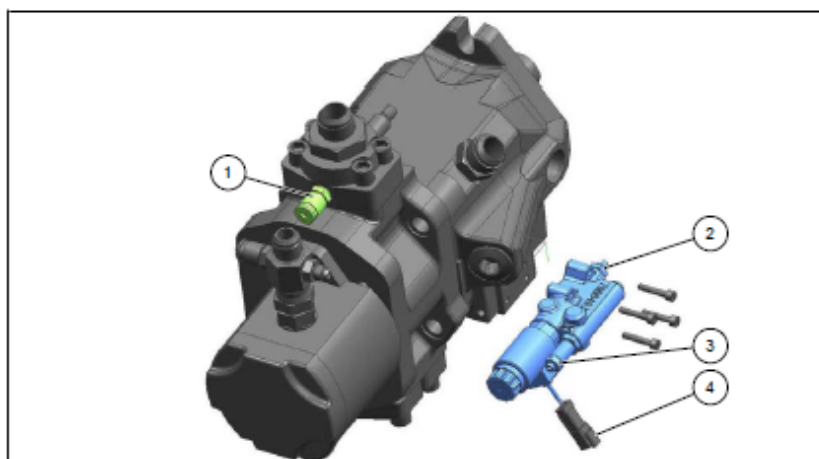
1. Apague el motor diésel.
  2. Desconectar el conector eléctrico del regulador de la bobina (4) del conector del cable presionando el Desbloqueo de lengua y tirando de los conectores separados.
  3. Desconecte y conecte la manguera y el perno final hidráulica del regulador.
  4. Retire el regulador de la bomba y sellos.
  5. Limpie las superficies de sellado. Asegúrese de que no haya suciedad puede entrar en el sistema hidráulico.
  6. Instale un nuevo regulador y sellos.
  7. Retire el enchufe del nuevo regulador e instalar el final semental.
  8. Conecte la manguera hidráulica.
  9. Abrir las tuercas de fijación de la válvula de corte y stand-by-presión tornillos de ajuste de la presión (2 y 3).
  10. Lo que la presión de la válvula de corte y stand-by-presión de los tornillos de ajuste (2 y 3) en sentido antihorario hasta que pueda sentir el tope. Luego, gire los dos tornillos de ajuste clockwise cerca de la mitad una vuelta para evitar que el tope mecánico de obstaculizar los procedimientos de ajuste futuras.
  11. Asegúrese de que el conector eléctrico del regulador (4) no está conectado.
  12. Conecte un medidor de presión de 400 bar para el punto de medición (1) de la conexión de presión de la bomba.
  13. Arranque el motor diesel.
  14. Gire el tornillo de ajuste (2) de la válvula de corte de presión en sentido horario hasta que el manómetro lee 265 bar. Gire a no más de la mitad de una vuelta a la vez.
  15. Gire el stand-by el tornillo de ajuste (3) hacia la derecha hasta que el manómetro lee 290 bar de presión.
- Para que el ajuste sea exitoso, la válvula de seguridad principal debe ser ajustado correctamente (310 bar).

16. Vuelva a conectar el conector eléctrico del regulador (4) al conector de cable.
17. Compruebe que el nivel de presión de la bomba se reduce a alrededor de 30 ... 45 bar. El nivel de presión real es  
logrado con un retraso de unos 30 segundos (la presión cae primero al valor mínimo y entonces increse al nivel de stand-by).
18. Apretar las tuercas de fijación de la válvula de corte de presión y se destacan por la presión tornillos de ajuste (2  
y 3).
19. Garantizar la máxima presión (290 bar) desconectando la conexión eléctrica (4) de nuevo.
20. Vuelva a conectar la conexión eléctrica del regulador (4) al conector del cable y comprobar el ralenti  
presión (30 ... 45 bar). El nivel de presión real se consigue con un retraso de unos 30 segundos  
(La presión cae primero en el valor mínimo y luego increse a la espera por nivel).
21. Desconecte el medidor del punto de medición (1) y atornillar el tapón de punto de medición en el lugar.
22. Calibrar la bomba. Consulte las instrucciones de calibración de la bomba de pistón.

## 27.2. Replacing the piston pump regulator

### NOTICE

Before replacing a hydraulic component, clean the component and its surroundings. Ensure that no dirt can enter the hydraulic system. Mark and plug the necessary hoses and fittings while replacing the component.



1. Turn off the diesel engine.
2. Disconnect the regulator coil's electrical connector (4) from the cable connector by pressing the unlocking tongue and by pulling the connectors apart.
3. Disconnect and plug the hydraulic hose and stud end from the regulator.
4. Remove the pump regulator and seals.
5. Clean the sealing surfaces. Ensure that no dirt can enter the hydraulic system.
6. Install a new regulator and seals.
7. Remove the plug from the new regulator and install the stud end.
8. Connect the hydraulic hose.
9. Open the locking nuts of the pressure cut-off valve and stand-by-pressure adjusting screws (2 and 3).
10. Turn the pressure cut-off valve and stand-by-pressure adjusting screws (2 and 3) counterclockwise until you can feel the stop. Then, turn both adjusting screws clockwise about half a turn to prevent the mechanical stop from impeding future adjustment procedures.
11. Ensure that the regulator's electrical connector (4) is not connected.
12. Connect a 400-bar pressure gauge to the measuring point (1) of the pump pressure connection.
13. Start the diesel engine.
14. Turn the adjusting screw (2) of the pressure cut-off valve clockwise until the pressure gauge reads 265 bar. Turn no more than half a turn at a time.
15. Turn the stand-by pressure adjusting screw (3) clockwise until the pressure gauge reads 290 bar. In order for the adjustment to be successful, the main safety valve must be correctly adjusted (310 bar).
16. Re-connect the regulator's electrical connector (4) to the cable connector.

17. Check that the pump pressure level drops to about 30...45 bar. The actual pressure level is achieved with a delay of about 30 seconds (the pressure drops first to the minimum value and then increases to the stand-by level).
18. Tighten the locking nuts of the pressure cut-off valve and stand-by-pressure adjusting screws (2 and 3).
19. Ensure maximum pressure (290 bar) by disconnecting the electrical connection (4) again.
20. Reconnect the regulator's electrical connection (4) to the cable connector and check the idling pressure (30...45 bar). The actual pressure level is achieved with a delay of about 30 seconds (the pressure drops first to the minimum value and then increases to the stand-by level).
21. Disconnect the gauge from the measuring point (1) and screw the measuring point plug in place.
22. Calibrate the pump. Refer to the piston pump calibration instructions.