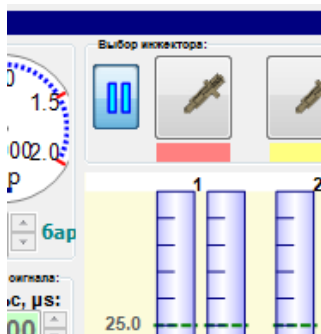
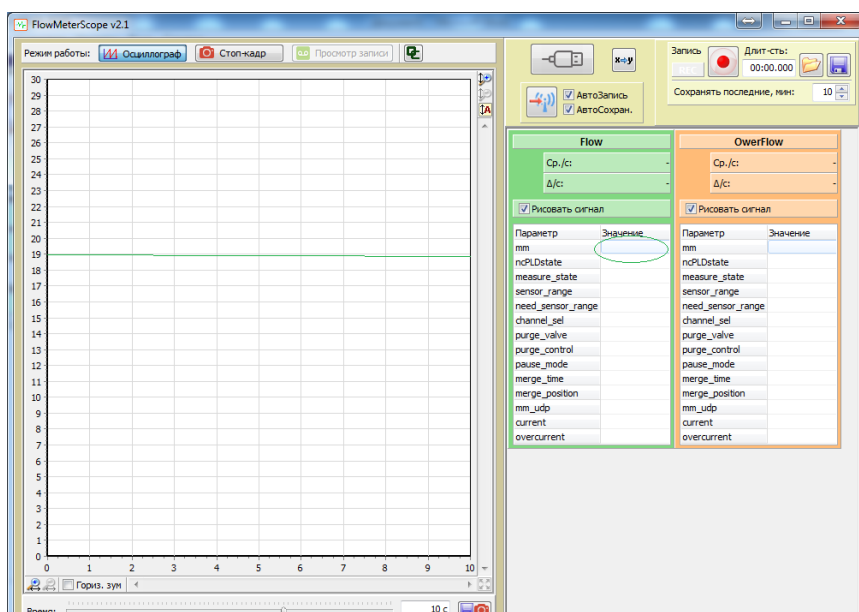


Инструкция по проверке гидроплотности клапана канала и сливного клапана измерителя.

1. Установить форсунку на канал который необходимо проверить.
2. Запустить программу ARMDiesel
3. Открыть тест-план на форсунку.
4. Запустить тест AirClean и Clean.
5. Запустить тест холостого хода (что бы Подъем плунжера имел плавный ход)
6. Запустить утилиту FlowMeterScore.
7. На осциллограмме будет отображается перемещение датчика. Когда датчик будет находится в верхнем положении(около 20 мм), необходимо во время работы форсунки, переключиться на окно программы ARMDiesel и нажать кнопку «пауза»

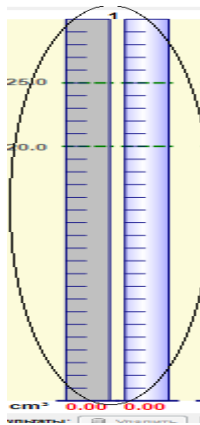


7. Потом переключится на экран FlowMeterScore и посмотреть как падает уровень набранной тестовой жидкости.




Если значения не меняются, значит можно сказать, что нет утечек. Если меняются тогда необходимо найти и устранить проблему и повторить тест.

Так же можно проверить сливной клапан. Необходимо в программе ARMDiesel, когда плунжер находится в верхнем положении, деактивировать канал измерения.



Потом переключится в программу FlowMeterScore и посмотреть на график.

Настройка платы (диаметр плунжера).

1. Открыть программу FlowMeterScore.
2. Програма ARMDiesel должна быть закрыта.
3. Установите связь с платой безмензурки, нажав кнопку 
4. С помощью комбинаций клавиш CTRL+V отобразить скрытые настройки. У вас появится в правом нижнем углу дополнительная таблица. Названия Flow- подача, Owerflow-обратка. Значения изменяются как для подачи так и для обратки соответственно.
5. В пункте таблицы plunger_diameter ввести значения замеряного вами диаметра или награвированного на датчике. После введенного значения необходимо нажать клавишу ENTER.

Параметр	Значение	Параметр	Значение
mm	127	mm	0
ndPLDstate	1379	ndPLDstate	0
measure_state	Измерение	measure_state	Измерение
sensor_range	Низке	sensor_range	Низке
need_sensor_range	Выше	need_sensor_range	Выше
channel_sel	0	channel_sel	0
purge_valve	Закрыт	purge_valve	Закрыт
purge_control	Внутреннее	purge_control	Внутреннее
pause_mode	Нет	pause_mode	Нет
merge_time	0	merge_time	0
merge_position	16827	merge_position	0
mm_udp	267303	mm_udp	0
current	0	current	0
overcurrent	Нет	overcurrent	Нет

Параметр	Значение	Параметр	Значение
merge_border	20000	merge_border	20000
measurement_borde	240000	measurement_borde	240000
nc_ratio	3175	nc_ratio	3175
udp_mark	121415	udp_mark	121514
plunger_diameter	16123	plunger_diameter	16231
overcurrent_border	3000	overcurrent_border	0
channel_sel		channel_sel	

Рекомендации по проверке точности измерительной системы CR-Jet

1. Проверка осуществляется по каждому тесту отдельно, вначале проводится цикл измерения в безмензурку, затем в метрологически поверенную измерительную емкость (мензурку)
2. Установить заведомо исправную форсунку на стенд.
3. Провести проверку форсунки, в режимах Cline, воздух, подготовительные тесты и выбранный тест.
4. Получить результат налива в безмензурку, при необходимости сохранить в компьютере.
5. Обеспечить налив подачи с форсунки в измерительную емкость.
6. Провести цикл проверки в измерительную емкость только циклов подачи (1000 циклов, либо 2000 в режиме предвпрыска, либо 500 в зависимости от объема измерительной емкости и подачи). Все циклы подготовки для данного теста в программе АРМДизель установить в ноль либо учитывать их при расчете налива за 1000 циклов.
7. Количество циклов поверки и определение абсолютной погрешности - от 5 и выше циклов.