



Datos de Prueba 9320A220 MODY02

Aplic:	Vista T2164			Purga	(V)	200	Obtener caudal en cada inyector y en el sobrante.
Edición:	1						
Fecha:	00/00/00						
Bombas tratadas	9320A220G	9320A221G	9320A222G				
	9320A223G	9320A224G					
ESPECIFICACION DE LA BOMBA							
Sentido de rotación:	a derecha						
Regulador:	Mecánico,toda velocidad.						
Longitud de horquilla:	41.5 ± 0.5mm						
Longitud de horquilla:	10.1 ± 0.5mm						
(DP210 Workshop Manual Section 4.6.4)							
Diámetro émbolos:	7.0 mm (4 émbolos)						
Eje de transmisión:	Eje rígido						
Presión de transferencia:	Ajuste						
Sistema de compensación de viscosidad en placa extremo.							
Válvula presión interna.							
Con servo avance:							
- Iniciar avance,LLA (carga ligera) y CA (avance en frio)							
Regulador de par.							
Tensión electroválvula:	Ver SIN DT294.						
Código fabricante:	2644H012	Código ajuste:	YR/2/2350				
CONDICIONES DE PRUEBA ISO.							
Estos datos son válidos bajo condiciones de prueba especificadas							
y únicamente para los bancos de prueba:	HA3000/2500/700,AVM y PGM						
Aceite de pruebas:	ISO 4113 a 40 ± 2°C.						
Presión de alimentación:	5.0 psi.						
Presión de sobrante:	0.0 psi						
Toberas:	YBD286 (BDL0S6844)						
Presión de apertura:	172 + 3 - 0 bar.						
Porta-tobera:	ISO 7440 + Conjunto de filtro YDB288.						
Tubos de alta presión:	6 x 1,8 x 450 mm						
NOTAS PRÉVIAS							
Screw transfer pressure adjuster fully out and then							
1.0 turns in before commencing test.							
No alim.solenoid de avance en frío excepto se indiq.lo contrario							
.							
Ajustar valvula rele, si la monta roscando totalmente y							
desnorscando 8 vueltas.							
Roscar total.el ajust.de la val.de carga lige.in ,y desenr. 2.							
CONDICIONES DE PRUEBA ISO							
No.							
1.	You created this PDF from an application that is not licensed to print to novaPDF printer (http://www.novapdf.com)						

24.	Ajuste de par	(C)	725	Como prue.(23) + 0.8± 0.3 mm
	CPS			
25.	Ajuste de par	(V)	550	como prue.(23) - 0.8± 0.6mm
	CPS			
If correct continue with test (26), if not, adjust shimming and then repeat test(s) (20 to 25).				
Apretar la válvula de retardo completamente.				
26.	Latch Valve (S	/C)	250	CPS = -0.5 to -2.0 mm If incorrect, adjust LV pre-load & repeat test
Bajar banco de pruebas a 0 rpm.				
27.	Ajuste de par	(C)	220	Probar CPS es a 0.0a 5.0m
	CPS			
28.	Ajuste de par	(C)	280	Probar CPS es a -0.5a -2.0m
	CPS			
If incorrect or adjusted, stop machine and repeat from test (26).				
29.	Caudal	(V)	100	Mímimo 75.0 mm3/c.
30.	Electroválvula	(V)	500	Alimentación cortada, esperar 5 seg. Máximo 2.0 mm3/c.
Para el banco de pruebas. Palanca acelerador cerrada.				
31.	Caudal ralenti	(R)	405	12.0 a 16.0 mm3/c. Aceler. cerrada.
32.	Caudal	(V)	510	Máximo 3.0 mm3/c.
Para el banco de pruebas. Montar útil de ajuste de máximo combustible.				
Palanca acelerador abierta.				
33.	Caudal máximo	(R)	1100	82.0 ± 0.3 mm3/c. Diferencia máxima 5.0 mm3/c.
34.	Caudal	(V)	750	Como en pru.(33) + 11.0± 3.0mm3/c.
35.	Caudal	(V)	1100	Memorizar caudal mm3/c.
36.	Regulador	(R)	1190	12.0 a 16.0 mm3/c.
37.	Corte regulad.	(V)	1240	Máximo 3.0 mm3/c.
38.	Caudal	(R)	1100	Acelerador como en prueba (36). Mím.como en pru. (35) - 1.0mm3/c.
39.	Dynamic timing			Refer to SIN DT339 Piezo sensor, outlet U Off-set angle 184.1°
	speed	(S)	1100	Trigger level 25 %

PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION SEGUN NORMA ISO

La sección de verificación de este dato ha sido desarrollado en conjunto con el fabricante de equipo original

Si todos los valores se llevan a cabo, la bomba ajustada mantendrá la homologación original del motor. Si fallando alcanzo alguno de los valores, indicará un ajuste de bomba o función de fallo que requiere otra investigación.

NOTAS PREVIAS A LA PRUEBA DE VERIFICACIÓN

Regalación dinámica de tiempos - Registre el ángulo nulo.

Mantener eje arrastre bloqueado hasta después de la puesta a punto Validación.

El dispos.de avance en frío no debe estar aliment.salvo que seind

No ajustar excepto que se indique lo contrario.

Palanca acelerador cerrada.

Estabilizar. Ciclo velocidad entre 100 a 500 rpm 3 veces.

Pala

Este

Estabilizar y girar a 1100 rpm hasta quela temperatura de sobrante sea de 38° minimo.

40.	Avance	(R)	500	0°(Puesta a cero comprobad.de avance)
41.	Avance	(V)	1100	0.7 a 1.3°.
42.	Avance - Carga Ligera	(V)	1100	2.8a 3.2 39.0± 4.0m/3c. Use palanca de acelerador/torn. par.
43.	Avance - Carga Ligera	(V)	1100	7.8a 8.2 23.0± 10.0m/3c. Use palanca de acelerador/torn. par.
44.	Avance - Carga Ligera	(V)	700	1.8a 2.2 48.0± 7.0m/3c. Use palanca de acelerador/torn. par.
Para el banco de pruebas. Almentar solenoide.				
45.	Avance	(V)	700	3.8 a 5.5°.
De-energise CA solenoid. Palanca acelerador abierta. Montat útil CPS				
46.	Ajuste de par	(S)	1100	Datos de CPS a 0.0mm.
47.	Ajuste de par	(C)	735	Como prue.(46) + 0.8± 0.3 mm
	CPS			
48.	Ajuste de par	(V)	540	como prue.(46) - 0.8± 0.6mm
	CPS			
Llevar la pal. de acel.a posición cerrada para pru(49)				
49.	Caudal	(V)	520	Máximo 3.0 mm3/c.
Palanca acelerador abierta.				
50.	Caudal	(V)	100	Mímimo 70.0 mm3/c.
51.	Electroválvula	(V)	500	Alimentación cortada, esperar 5 seg. Máximo 3.0 mm3/c.
Bajar banco de pruebas a 0 rpm.				
52.	Caudal	(V)	1100	80.0 a 84.0 mm3/c.
53.	Caudal	(V)	750	Como en pru.(52) + 11.0± 4.0mm3/c.
54.	Corte regulad.	(V)	1240	Máximo 3.0 mm3/c.
55.	Dynamic timing			Refer to SIN DT339 Piezo sensor, outlet U Off-set angle 184.1°
	speed	(S)	1100	Trigger level 25 %