

Parameter:

Vakuum: [-100mbar bis -900mbar]
Referenzwert Vakuum bei welchen der Test stattfindet.
Sollwert!

Referenzdruck: [-10mbar bis -500mbar]
Pref: (zu messen an M2)
Druckabfall während der Messung eines "guten" Teils. Dieser Wert wird ermittelt bei Testmessungen, und wird als Parameter eingetragen.
Sollwert!

Messzeit: [10s bis 3.600sec]
Zeit um die Druckdifferenz zu ermitteln.
Sollwert!

Druckabfall: [-20mbar bis -600mbar]
Pdelta: (zu messen an M1)
Druckabfall während der eigentlichen Messung eines zu testenden Teils. Dieser Wert wird mit Pref verglichen.
Messwert!
Pref > Pdelta = schlecht (rot)
Pref <= Pdelta = gut (grün)

Sollwerte:

Vakuum: [-100mbar bis -900mbar]
Messzeit: [10s bis 3.600sec]
Referenzdruck: [-10mbar bis -500mbar]

Ergebnis:

Druckabfall: [-20mbar bis -600mbar]
Pref > Pdelta = schlecht (rot)
Pref <= Pdelta = gut (grün)

Achtung Vorzeichen!

Beispiel:
Pref: -150mbar
Pdelta: -250mbar
 $-150\text{mbar} > -250\text{mbar} = \text{schlecht}$

Pref: -150mbar
Pdelta: -100mbar
 $-150\text{mbar} < -100\text{mbar} = \text{gut}$

START:

Referenzieren:
Sollte das eingegebene Vakuum kleiner sein als der angezeigte Wert an M2, müssen alle Ventile kurz geöffnet werden.
Vakuumpumpe nur einschalten wenn die Differenz M2 zu Pref größer 10mbar.

Merken M1:

Messen:
Das Ventil V2 wird gemäß der Messzeit geöffnet. Dabei wird der Wert vor der Messung vom Wert nach der Messung abgezogen. Der ermittelte Wert ergibt: Pdelta (Druckabfall).
Der wiederum mit Pref verglichen wird.
Der ermittelte Wert Pdelta sollte am Ergebnisbildschirm angezeigt werden.

Entlüften /
Teilewechsel /
Werkzeugwechsel /
Grundstellung

