

**Приложение Б
(обязательное)**

**Регулировочные параметры для испытания и контроля при изготовлении малой партии
ТА 363-40.05**

Таблица 1

Наименование параметра		Величина параметра
Геометрическое начало нагнетания (ГНН) топлива (1 ^{ой}) насосной секцией		5,45±0,05мм
Порядок работы насосных секций (со стороны привода)		1 – 5 – 3 – 6 – 2 – 4
Углы поворота кулачкового вала, соответствующие ГНН топлива насосными секциями		0°- 60°- 120°- 180°- 240°- 300°
Отклонение ГНН топлива любой насосной секцией относительно ГНН топлива (n ^{ой}) насосной секцией		±20'
Стендовый комплект форсунок		Мод.273М (MF _p = 0,255 мм ² , P ₀ = 235 ⁺⁶ кгс/см ² , трубопровод ∅ 7 x ∅ 2 x 618 мм).
При упоре рычага управления в болт ограничения максимальной частоты вращения и P _к = 0,8...1,0 кгс/см ²		
Начало выключения подачи топлива		1075 ± 10 мин ⁻¹
Полное выключение подачи топлива		≤ 1190 мин ⁻¹
Контрольные точки предельной регуляторной характеристики		
При упоре рычага управления в болт ограничения максимальной частоты вращения и P _к = 0 кгс/см ²		
Средняя ЦПТ на пусковом режиме		163...197 мм ³ /цикл
Начало выключения стартовой подачи топлива		225 ± 25 мин ⁻¹
Полное выключение стартовой подачи топлива		Не более 280 мин ⁻¹
При упоре рычага управления в болт ограничения минимальной частоты вращения и P _к = 0 кгс/см ²		
Полное выключение подачи холостого хода		Не более 550 мин ⁻¹

Таблица 2

Частота вращения кулачкового вала, мин ⁻¹	Давление воздуха в корректоре по наддуву (P_k), кгс/см ²	Цикловая подача топлива насоса, мм ³ /цикл	Приращение цикловой подачи топлива, мм ³ /цикл	Неравномерность подачи топлива по секциям насоса, % не более
При упоре рычага управления в болт ограничения максимальной частоты вращения				
1050±10	1,3...1,5	142...145		
750±10	1,3...1,5	(147...152) *		6
600±10	1,3...1,5	(127...133) *		
500±10	1,3...1,5	$q_{ц}(500) > q_{ц}(600)$		
600±10	0,8±0,02	(125...131) **		
500±10	0	(82...88) *		
При упоре рычага управления в болт ограничения минимальной частоты вращения				
400±10	0	(18...23)*		35

* Средняя цикловая подача топлива.

** Средняя цикловая подача при 600 мин⁻¹ и $p_k = 0,8 \pm 0,02$ кгс/см² должна быть меньше действительной подачи при $n = 600$ мин⁻¹ и $p_k = 1,3 \dots 1,5$ кгс/см.

Остальные технические требования по ТУ 37.320.085-98.

Примечание: Контроль осуществлять на рабочем стенде по рабочим параметрам.

Главный конструктор НТЦ

Г.В.Егоренко