

**Приложение Б
(обязательное)**

**Регулировочные параметры для испытания и контроля при изготовлении малой партии
ТА 363-41.07Т**

Таблица 1

Наименование параметра		Величина параметра
Геометрическое начало нагнетания (ГНН) топлива (1 ^{ой}) насосной секцией		5,1±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 Ø 7 x Ø 2 x Ø 618 мм).
При упоре рычага управления в болт ограничения максимальной частоты вращения и P _к = 1,5...1,7 кгс/см ²		
Начало выключения подачи топлива		1075 ± 10 мин ⁻¹
Полное выключение подачи топлива		≤ 1210 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 при 100 мин ⁻¹		220...260 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 _к), 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	1,5...1,7	139...142		
900±10	1,5...1,7	(158...163)*		
750±10	1,5...1,7	(173...178)*	35...38	6
600±10	0,08±0,01	(144...150)*		8
500±10	0	(73...79)*		-
При упоре рычага управления в болт ограничения минимальной частоты вращения				
400±10	0	(18...23)*		35

* Средняя цикловая подача топлива.

Средняя цикловая подача при 700 мин⁻¹ и P_к= 1,5...1,7 кгс/см² должна быть меньше действительной подачи при 750мин⁻¹ на 2 мм³/цикл не менее.

Средняя цикловая подача при 650 мин⁻¹ и P_к= 1,5...1,7 кгс/см² должна быть не меньше действительной подачи при 700 мин⁻¹

Остальные технические требования по ТУ 37.320.071-99.

Примечание: Контроль осуществлять на рабочем стенде по рабочим параметрам.

Генеральный конструктор ОАО "ЯЗДА"

Г.В. Ерёмин