

**Приложение Б
(обязательное)**

**Регулировочные параметры для испытания и контроля при изготовлении малой партии
ТА 773-07Т**

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 – 3 – 4 – 2
Углы поворота кулачкового вала, соответствующие ГНН топлива насосными секциями		0°- 90°- 180°- 270°
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 ⁺⁷ кгс/см ² , трубопровод Ø 7 x Ø 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		1125 ± 10 мин ⁻¹
Полное выключение подачи топлива		≤ 1250 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		160...180 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), кг/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				
1100±10	0,8...1,0	121...124		-
1000±10	0,8...1,0	(125...130)*		-
800±10	0,8...1,0	(133...138)*	12...15	6
600±10	0,8...1,0	(103...109)*		8
500±10	0,8...1,0	(93...99)*		-
500±10	0	(83...89)*		-
При упоре рычага управления в болт ограничения минимальной частоты вращения				
400±10	0	(18...23)*		30

* Средняя цикловая подача.

** Средняя цикловая подача при 750 мин⁻¹ и P_к=0,8...1,0кг/см⁻² должна быть меньше действительной подачи при 800 мин⁻¹ P_к=0,8...1,0кг/см⁻² на 2мм³/цикл не менее.

Средняя цикловая подача при 500 мин⁻¹ и P_к=0,25±0,02кг/см⁻² должна быть меньше действительной подачи при 500 мин⁻¹ P_к=0,8...1,0кг/см⁻² на 1...4мм³/цикл.

Остальные технические требования по ТУ 37.320.093-2002.

Примечание: Контроль осуществлять на рабочем стенде по рабочим параметрам.