

Модель ТНВД	Положение рейки, %	Частота вращения, мин ⁻¹	Давление воздуха, кгс/см ²	Средняя цикловая подача*, мм ³ /цикл	Средняя цикловая подача**, мм ³ /цикл	Неравномерность подачи, %	Число циклов	Средняя цикловая подача, см ³
136.2-10 ПУ 175 от 03.04.2008	69.5	1000	0.3 - 1.0	q ⁻⁸⁰ ₋₈₆	q ⁻⁶⁶ ₋₆₉	-		
	87.5	950	0.3 - 1.0	267±3	203±3	8 (6)		
	84.9	850	0.3 - 1.0	q ⁺⁵ ₋₁	q ⁺⁵ ₊₂	-		
	81.7	750	0.3 - 1.0	q ⁺² ₋₄	q ⁺⁴ ₊₁	-		
	77.5	600	0.3 - 1.0	q ₋₆	q ⁻² ₋₅	5		
	75.7	525	0.3 - 1.0	q ⁺² ₋₄	q ⁻⁵ ₋₈	-		
	69.0	450	0.3 - 1.0	q ⁻²⁵ ₋₃₁	q ⁻²² ₋₂₅	-		
	58.0	450	0 - 0.15	180±3	135±2	-		
69.0	950	0 - 0.15	183±3	135±2	-			
136.2-20 ПУ 261/08 от 23.05.2008	61.0	1000	0.3 - 1.0	q ⁻⁶⁹ ₋₇₅	q ⁻⁵³ ₋₅₆	-		
	77.5	950	0.3 - 1.0	225±3	165±3	8 (6)		
	76.5	850	0.3 - 1.0	q ⁺⁷ ₊₁	q ⁺⁸ ₊₅	-		
	76.5	700	0.3 - 1.0	q ⁺¹² ₊₆	q ⁺⁸ ₊₅	-		
	71.7	600	0.3 - 1.0	q ⁺⁸ ₊₂	q ⁺⁷ ₊₄	5		
	71.0	525	0.3 - 1.0	q ⁺¹² ₊₆	q ⁺⁶ ₊₃	-		
	58.0	450	0.3 - 1.0	q ⁻⁴⁰ ₋₃₄	q ⁻¹⁴ ₋₁₇	-		
	58.0	450	0 - 0.15	180±3	135±2	-		
69.0	950	0 - 0.15	183±3	135±2	-			
136.2-30 ПУ 403/07 от 18.10.2007	53.5	1000	0.3 - 1.0	142±3	q ⁻⁵² ₋₅₅	-		
	71.5	950	0.3 - 1.0	204±3	152±3	8 (6)		
	68.0	850	0.3 - 1.0	q - (7 - 13)	q ⁻⁵ ₋₈	-		
	64.0	700	0.3 - 1.0	q - (17 - 23)	q ⁻¹² ₋₁₅	-		
	61.5	600	0.3 - 1.0	q - (17 - 23)	q ⁻¹³ ₋₁₆	5		
	60.5	525	0.3 - 1.0	q - (21 - 27)	q ⁻¹⁶ ₋₁₉	-		
	59.5	450	0.3 - 1.0	q - (21 - 27)	q ⁻¹² ₋₁₅	-		
	56.0	450	0 - 0.15	174±5	135±2	-		
66.0	1000	0 - 0.15	174±5	135±2	-			
136.2-40		1000	0.3 - 1.0		q ⁻⁴⁶ ₋₄₉			
		950	0.3 - 1.0		152±3	8 (6)		
		850	0.3 - 1.0		q ⁺⁶ ₊₃			
		750	0.3 - 1.0		q ⁺¹⁰ ₊₇			
		600	0.3 - 1.0		q ⁺⁷ ₊₄			
		525	0.3 - 1.0		q ⁺⁴ ₊₁			
		450	0.3 - 1.0		q ⁺¹ ₋₂			
		450	0 - 0.15		135±2			
	1000	0 - 0.15		135±2				
старт	67.0	80±5		210 - 240	210 - 240	-		
холостой ход		270±5						
	19 ⁺¹³ ₋₂	300±5		20 - 25	15 - 20	40		
		970 - 980	Начало выключения подачи (начало действия ЭИМ)					
		+ (60 - 120)	Полное выключение подачи					
	230 - 250	Начало выключения пусковой подачи						

Примечание:

1. q - средняя цикловая подача топлива на номинальном режиме
2. Остальные технические требования по ТУ 37.320.113-2007
3. При несоответствии цикловой подачи заданному положению рейки в процентах, приемку ТНВД производить по соответствию положения рейки, указанного в таблице

* - для стендового комплекта форсунок С273М ($\mu f = 0.255 \text{ мм}^2$, $p_f = (280^{+8}) \text{ кгс/см}^2$)

** - для рабочего комплекта форсунок 267-21 или 51-21 ($\mu f = (0.17 - 0.19) \text{ мм}^2$, $p_f = (310^{+12}) \text{ кгс/см}^2$)

Модель ТНВД	Положение рейки, %	Частота вращения, мин ⁻¹	Давление воздуха, кгс/см ²	Средняя цикловая подача*, мм ³ /цикл	Средняя цикловая подача**, мм ³ /цикл	Неравномерность подачи, %	Число циклов	Средняя цикловая подача, см ³
179.2-10 ПУ 175 от 03.04.2008	69.5	1000	0.3 - 1.0	q ⁻⁸⁰ ₋₈₆	q ⁻⁶¹ ₋₆₄	-		
	87.5	950	0.3 - 1.0	267±3	203±3	8 (6)		
	84.9	850	0.3 - 1.0	q ⁺⁵ ₋₁	q ⁺³	-		
	81.7	750	0.3 - 1.0	q ⁺² ₋₄	q ⁺³	-		
	77.5	600	0.3 - 1.0	q ₋₆	q ⁺³	5		
	75.7	525	0.3 - 1.0	q ⁺² ₋₄	q ⁺⁵ ₊₂	-		
	69.0	450	0.3 - 1.0	q ⁻²⁵ ₋₃₁	q ⁻¹⁶ ₋₁₉	-		
	58.0	450	0 - 0.15	180±3	135±2	-		
69.0	950	0 - 0.15	183±3	135±2	-			
179.2-20 ПУ 175 от 03.04.2008	58.5	1000	0.3 - 1.0	q ⁻⁶⁹ ₋₇₅	q ⁻⁵² ₋₅₅	-		
	76.8	950	0.3 - 1.0	219±3	163±3	8 (6)		
	73.0	850	0.3 - 1.0	q ⁻⁵ ₋₁₁	q ⁻³ ₋₆	-		
	67.4	700	0.3 - 1.0	q ⁻¹⁵ ₋₂₁	q ⁻¹¹ ₋₁₄	-		
	64.2	600	0.3 - 1.0	q ⁻²¹ ₋₂₇	q ⁻¹³ ₋₁₆	5		
	63.0	525	0.3 - 1.0	q ⁻¹⁹ ₋₂₅	q ⁻¹² ₋₁₅	-		
	61.9	450	0.3 - 1.0	q ⁻¹⁷ ₋₂₃	q ⁻⁸ ₋₁₁	-		
	58.0	450	0 - 0.15	180±3	135±2	-		
69.0	1000	0 - 0.15	183±3	135±2	-			
179.2-30 ПУ 175 от 03.04.2008	63.0	1000	0.3 - 1.0	q ⁻⁷⁹ ₋₈₅	q ⁻⁶⁰ ₋₆₃	-		
	82.3	950	0.3 - 1.0	241±3	183±3	8 (6)		
	80.0	850	0.3 - 1.0	q±3	q ⁺³	-		
	77.6	750	0.3 - 1.0	q±3	q ⁺⁴ ₊₁	-		
	71.7	600	0.3 - 1.0	q ⁻¹⁰ ₋₁₆	q ⁻⁴ ₋₇	5		
	70.4	525	0.3 - 1.0	q ⁻⁵ ₋₁₁	q ₋₃	-		
	65.7	450	0.3 - 1.0	q ⁻²³ ₋₂₉	q ⁻¹² ₋₁₅	-		
	58.0	450	0 - 0.15	180±3	135±2	-		
69.0	1000	0 - 0.15	183±3	135±2	-			
179.2-40 ПУ 175 от 03.04.2008	58.5	1000	0.3 - 1.0	q ⁻⁶⁹ ₋₇₅	q ⁻⁵² ₋₅₅	-		
	76.8	950	0.3 - 1.0	218±3	163±3	8 (6)		
	75.8	850	0.3 - 1.0	q ⁺⁸ ₊₂	q ⁺⁶ ₊₃	-		
	75.6	750	0.3 - 1.0	q ⁺¹⁹ ₊₁₃	q ⁺¹⁶ ₊₁₃	-		
	71.0	600	0.3 - 1.0	q ⁺¹³ ₊₇	q ⁺¹³ ₊₁₀	5		
	69.2	525	0.3 - 1.0	q ⁺¹³ ₊₇	q ⁺¹⁴ ₊₁₁	-		
	64.5	450	0.3 - 1.0	q ⁻³ ₋₉	q ⁺² ₋₁	-		
	58.0	450	0 - 0.15	180±3	135±2	-		
69.0	1000	0 - 0.15	183±3	135±2	-			
старт	67.0	80±5		210 - 240	210 - 240	-		
		270±5						
холостой ход	19 ⁺¹³ ₋₂	300±5		20 - 25	15 - 20	50		
		970 - 980	Начало выключения подачи (начало действия ЭИМ)					
		+ (60 - 120)	Полное выключение подачи					
		230 - 250	Начало выключения пусковой подачи					

Примечание:

1. q - средняя цикловая подача топлива на номинальном режиме
2. Остальные технические требования по ТУ 37.320.113-2007
3. При несоответствии цикловой подачи заданному положению рейки в процентах, приемку ТНВД производить по соответствию положения рейки, указанного в таблице

* - для стендового комплекта форсунок С273М ($\mu f = 0.255 \text{ мм}^2$, $p_f = (280^{+8}) \text{ кгс/см}^2$)

** - для рабочего комплекта форсунок 267-21 или 51-21 ($\mu f = (0.17 - 0.19) \text{ мм}^2$, $p_f = (310^{+12}) \text{ кгс/см}^2$)

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»					
Рабочая инструкция				Приемо-сдаточные испытания	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
133-20		1030±10*¹	—	70 – 73; з/ч 57 – 59	5
		850±10	—	Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0 – 3	—
		650±10	—	Меньше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0 – 3	8
		500±10	—	72, не более	—
		650±10	0,35 – 0,9*⁴	Меньше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0 – 3*²	—
			0 – 0,1*⁴	65 – 68*^{2*3}	—
		300±10	—	7,6 – 10	40
		270±10	—	25 – 50	—
		80±10	—	21 – 24/100 ходов*²	—
		1060 – 1080 мин⁻¹		Начало действия регулятора	
Куницын Тихомирова	Комплект стендовых форсунок 26	+50 ... 120 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
Технолог	Начальник БТК	<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс/см².</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³</p> <p>При проверке насоса на контроль ном стенде допускается дополнительное отклонение средней цикловой подачи ±1%.</p>			



СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»				
Рабочая инструкция			Приемо-сдаточные испытания	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
133-30	980±10^{*1}	—	76 – 79; з/ч 63 – 66	5
	800±10	—	Больше, чем при 980 мин⁻¹ на 2 – 4	—
	600±10	—	Больше, чем при 980 мин⁻¹ на 4 – 6	8
	500±10	—	Больше, чем при 980 мин⁻¹ на 10 , не более	—
	600±10	0,5 – 1,1^{*4}	Больше, чем при 980 мин⁻¹ на 4 – 6^{*2}	—
		0		71 – 74^{*2*3} (далее q₁)
			0,19 – 0,21	Больше, чем q₁ на 2 – 4^{*2}
	Экземпляр	300±10	7,6 – 10	40
		270±10	25 – 50	—
		80±10	21 – 24/100 ходов^{*2}	—
		1010 – 1030 мин⁻¹	Начало действия регулятора	
Кунницын Тихомирова	Комплект стендовых форсунок 26	+50 ... 120 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
Технолог Начальник БТК	<p>^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс/см². ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см². ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³. При проверке насоса на контрольном стенде допускается дополнительное отклонение средней цикловой подачи ±1%.</p>			

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»					
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
135-10		930±10* ¹	—	96– 97; з/ч 88 – 89	5
		800±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1 – 4	—
		650±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 3 – 6	8
		500±10	—	110 , не более	—
		650±10	0,7 – 1,0 * ⁴	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 3 – 6 * ²	—
	Лист	500±10	0,39 – 0,41	97 – 99 * ²	—
			0	76– 77 * ^{2*3} (далее q ₁)	
Экземпляр			0,19 – 0,21	Больше, чем q ₁ на 4 – 9 * ²	—
		300±10	—	8 – 9,4	40
		270±10	—	26 – 49	—
		80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов* ²	—
Куницын Введенский	Комплект стендовых форсунок 26	975 – 985 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
		+50 ... 120 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
		* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс / см ² . * ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс / см ² . * ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 1 см ³ . * ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см ³			
Технолог Мастер					

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»				
Рабочая инструкция		Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
17	1050±10 ^{*1}	—	98 – 100; з/ч 93 - 95	5
	650±10	—	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 8 - 11	10
	650±10	1,0 – 1,2 ^{*4}	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 8 - 11 ^{*2*3}	—
		0,79 – 0,81	102 – 103 ^{*2*3}	—
		0 – 0,4	83 - 84 ^{*2*3}	—
	300±10	—	10,6 – 12	50
	270±10	—	26 – 49	—
Экземпляр	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов ^{*2*5}	—
	1085 – 1095 мин⁻¹	Начало действия регулятора		
	+50 ... 120 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи		
Куницын	Введенский	Комплект стендовых форсунок 182	230 – 250 мин⁻¹ Начало выключения пусковой подачи	
Технолог			Мастер	^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см² . ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см² . ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³ . ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³ . ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³ .

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»					
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %	
171	950\pm10^{*1}	—	94 – 96; з/ч 90 – 92	5	
	850\pm10	—	Больше, чем при 950 мин ⁻¹ на 7 – 9	—	
	650\pm10	—	Больше, чем при 950 мин ⁻¹ на 19 – 21	10	
	650\pm10	1,0 – 1,2^{*4}	Больше, чем при 950 мин ⁻¹ на 19 – 21^{*2*3}	—	
		0,79 – 0,81	102 – 103^{*2*3}	—	
		0 – 0,4	83 – 84^{*2*3}	—	
	300\pm10	—	10,6 – 12,0	50	
	Экземпляр	270\pm10	—	26 – 49	—
		80\pm10	—	21,2 – 23,8/100 ходов^{*2*5}	—
		975 – 985 мин ⁻¹	Начало действия регулятора		
+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
Куницын Введенский	230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи			
		<p>^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75\pm0,25 кгс/см². ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75\pm0,25 кгс/см². ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать \pm1 см³. ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³.</p>			
Технолог Мастер	Комплект стеновых форсунок 182				

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»					
Рабочая инструкция		Регулировка на производительность			
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %	
17-10	1050±10 ^{*1}	—	89 – 90 ; з/ч 84 - 85	5	
	650±10	—	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 7 - 10	10	
	650±10	≥ 0,6 ^{*4}	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 7 - 10 ^{*2*3}		—
		0,44 – 0,46	89 – 91 ^{*2*3}		—
		0 – 0,3	81 - 82 ^{*2*3}		—
	300±10	—	10,6 – 12	50	
	270±10	—	26 – 49	—	
Экземпляр	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов ^{*2*5}	—	
	1085 – 1095 мин⁻¹	Начало действия регулятора			
	+50 ... 120 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи			
Куницын	Введенский	Комплект стеновых форсунок 181	230 – 250 мин⁻¹ Начало выключения пусковой подачи		
Технолог			Мастер	^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см² . ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см² . ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³ . ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³ . ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³ .	

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»					
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %	
171-10	950±10^{*1}	—	79 – 81; з/ч 75 – 77	5	
	850±10	—	Больше, чем при 950 мин⁻¹ на 5 – 8	—	
	650±10	—	Больше, чем при 950 мин⁻¹ на 11 – 13 (далее q₁)	10	
	650±10	≥ 0,6^{*4}	q₁^{*2*3}	—	
		0,44 – 0,46	(q₁ – 3), не более^{*2*3}	—	
		0 – 0,4	81 – 82^{*2*3}	—	
	300±10	—	10,6 – 12,0	50	
	Экземпляр	270±10	—	26 – 49	—
		80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов^{*2*5}	—
		975 – 985 мин⁻¹		Начало действия регулятора	
+50 ... 100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
Куницын Введенский	230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
	<p>^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кг/см². ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кг/см². ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кг/см² допускается изменение подачи на 1 см³. ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³. ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кг/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³</p>				
Технолог Мастер	Комплект стендовых форсунок 181				

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»					
Рабочая инструкция		Регулировка на производительность			
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %	
171-20	1000±10^{*1}	—	91 – 92; з/ч 87 – 88	5	
	850±10	—	Больше, чем при 1000 мин⁻¹ на 2 – 4	—	
	650±10	—	Больше, чем при 1000 мин⁻¹ на 8 – 11	10	
	650±10	1,0 – 1,2^{*4}	Больше, чем при 1000 мин⁻¹ на 8 – 11^{*2*3}		—
		0,79 – 0,81	91 – 92^{*2*3}		—
		0 – 0,4	83 – 84^{*2*3}		—
Лист	300±10	—	10,6 – 12,0	50	
	Экземпляр	270±10	—	26 – 49	
		80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов^{*2*5}	—
	Куницын Введенский	1025 – 1035 мин⁻¹		Начало действия регулятора	
+50 ... 100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
Технолог Мастер	<p>Комплект стендовых форсунок 181</p> <p>^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см². ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см². ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³. ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³</p>				

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»



Рабочая инструкция

Регулировка на производительность

Модель ТНВД				Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %					
171-30				1000±10* ¹	—	78 – 79; з/ч 74 – 75	5					
				850±10	—	Больше, чем при 1000 мин ⁻¹ на 4 – 6	—					
				650±10	—	Больше, чем при 1000 мин ⁻¹ на 9 – 12 (далее q ₁)	10					
				650±10	≥ 0,6* ⁴	q ₁ * ^{2*3}	—					
					0,44 – 0,46	(q ₁ – 3), не более* ^{2*3}	—					
						0 – 0,4	81 – 82* ^{2*3}	—				
Лист				300±10	—	10,6 – 12,0	50					
				Экземпляр				270±10	—	26 – 49	—	
								80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов*^{2*5}	—	
								1025 – 1035 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
								+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
								230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
181		^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см ² . ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 1 см ³ . ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см ³ . ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,2 см ³ .										
Куницын	Введенский	Комплект стендовых форсунок										
Технолог	Мастер											

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА» 			
Рабочая инструкция		Регулировка на производительность	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)
			Неравномерность, %
171-40	890±10^{*1}	—	98 – 99; з/ч 94 – 95
	850±10	—	Больше, чем при 890 мин⁻¹ на 4 – 6
	650±10	—	Больше, чем при 890 мин⁻¹ на 15 – 18
	650±10	1,0 – 1,2^{*4}	Больше, чем при 890 мин⁻¹ на 15 – 18^{*2*3}
Лист		0,79 – 0,81	103 – 105^{*2*3}
		0 – 0,4	83 – 84^{*2*3}
Экземпляр	300±10	—	10,6 – 12,0
	270±10	—	26 – 49
Куницын Введенский	Комплект стендовых форсунок 182	80±10	—
		80±10	—
		915 – 925 мин⁻¹	Начало действия регулятора
Технолог Мастер		+50 ... 100 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи
		230 – 250 мин⁻¹	Начало выключения пусковой подачи
^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кг/см² . ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кг/см² . ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кг/см² допускается изменение подачи на 1 см³ . ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³ . ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кг/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³ .			

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»				
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность %
171-50	750±10^{*1}	—	100 – 102; з/ч 96 - 98	5
	650±10	—	Больше, чем при 750 мин⁻¹ на 6 – 8 (далее q₁)	10
	650±10	≥ 0,6^{*4}	q₁^{*2*3}	—
		0,44 – 0,46	(q₁ – 3), не более^{*2*3}	—
		0 – 0,25	81 - 82^{*2*3}	—
	300±10	—	10,6 – 12	50
	270±10	—	41 – 64	—
Экземпляр	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов^{*2*5}	—
	785 – 795 мин⁻¹	Начало действия регулятора		
	+30 ... 55 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи		
Кунницын	Введенский	230 – 250 мин⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
Технолог		Мастер	^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кг/см² . ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кг/см² . ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кг/см² допускается изменение подачи на 1 см³ . ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³ . ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кг/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³ .	
Комплект стендовых форсунок 181				

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»				
Рабочая инструкция		Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
17-20	1050±10 ^{*1}	—	89 – 90; з/ч 84 - 85	5
	650±10	—	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 19 - 22	10
	650±10	1,0 – 1,2 ^{*4}	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 19 - 22 ^{*2*3}	—
		0,79 – 0,81	102 – 103 ^{*2*3}	—
		0 – 0,4	83 - 84 ^{*2*3}	—
	300±10	—	10,6 – 12	50
	270±10	—	26 – 49	—
Экземпляр	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов ^{*2*5}	—
	1085 – 1095 мин⁻¹	Начало действия регулятора		
	+50 ... 120 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи		
Куницын	Введенский	Комплект стендовых форсунок 181	230 – 250 мин⁻¹ Начало выключения пусковой подачи	
Технолог			Мастер	^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см² . ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см² . ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³ . ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³ . ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³ .

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»				
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
17-30	1050±10* ¹	—	77 – 78; з/ч 72 - 73	5
	650±10	—	Больше, чем при 1050 мин ⁻¹ на 9 – 12 (далее q ₁)	10
	650±10	≥ 0,6* ⁴	q ₁ * ^{2*3}	—
		0,44 – 0,46	(q ₁ – 3), не более* ^{2*3}	—
		0 – 0,4	81 - 82* ^{2*3}	—
	300±10	—	10,6 – 12	50
	270±10	—	26 – 49	—
Лист	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов* ^{2*5}	—
	1085 – 1095 мин ⁻¹	Начало действия регулятора		
	+50 ... 120 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи		
Куницын Введенский	230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи		
	<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см². *² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см². *³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. *⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³. *⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³.</p>			
Технолог Мастер	Комплект стендовых форсунок 181			

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА» 					
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /400 ходов)		Неравномерность %
174	875±10 ^{*1}	—	88 – 90 ^{*4} (далее q)		6
	800±10	—	(q + 3), не более		—
	600±10	—	q + (9 – 12) (далее q ₁)		8
	500±10	—	Допускается больше чем q ₁ на 2		—
	600±10	0,38 – 0,42	q ₁ ^{*2}		—
		0,31 – 0,35	(q ₁ – 2), не более ^{*2}		—
0		72 – 74 ^{*2*3}		—	
Экземпляр	300±10	—	8,4 – 9,6	Гистерезис 3 см ³ , не более	50
	250±10	—	20, не менее		—
	80±10	—	21,2 – 24,8/100 ходов		—
Куницын Введенский	Комплект стеновых форсунок 182	900 – 910 мин ⁻¹	Начало действия регулятора		
		1010 мин ⁻¹ , не более	Полное выключение подачи		
		210 – 240 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи		
		320 – 370 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи		
Технолог Мастер	<p>^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см².</p> <p>^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>^{*4} Должна быть обеспечена возможность уменьшения подачи на (4–6) см³ винтом подрегулировки мощности при упоре рычага управления регулятором в болт ограничения максимального скоростного режима.</p>				

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»				
Рабочая инструкция		Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
17-40	950±10*¹	—	94 – 95; з/ч 89 – 90	5
	650±10	—	Больше, чем при 950 мин⁻¹ на 12 – 15	10
	650±10	1,0 – 1,2*⁴	Больше, чем при 950 мин⁻¹ на 12 – 15*^{2*3}	—
		0,79 – 0,81	102 – 103*^{2*3}	—
		0 – 0,4	83 – 84*^{2*3}	—
	300±10	—	10,6 – 12	50
	270±10	—	26 – 49	—
Экземпляр	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов*^{2*5}	—
	975 – 985 мин⁻¹	Начало действия регулятора		
	+50 ... 120 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи		
	230 – 250 мин⁻¹	Начало выключения пусковой подачи		
Куницын Введенский	<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см². *² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см². *³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. *⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³. *⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³.</p>			
Технолог Мастер	Комплект стендовых форсунок 181			

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»						
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность			
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 400 ходов)		Неравномерность, %
174-10		730±10 * ¹	—	101 – 103 * ⁴		6
		730±10	0,38 – 0,42	101 – 103 * ²		—
			0,31 – 0,35	Меньше, чем при 730 мин ⁻¹ на 2 , не более* ²		—
			0	74 – 76 * ^{2*3}		—
Лист	300±10	—	8,4 – 9,6	Гистерезис 3 см ³ , не более		50
	250±10	—	20 , не менее		—	
Экземпляр	80±10	—	21,2 – 24,8/100 ходов		—	
	780 – 790 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
	+30 ... 55 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
Куницын Введенский	Комплект стеновых форсунок 182	210 – 240 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
		320 – 370 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог Мастер	<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см². *² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см². *³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. *⁴ Должна быть обеспечена возможность уменьшения подачи на (4–6) см³ винтом подрегулировки мощности при упоре рычага управления регулятором в болт ограничения максимального скоростного режима.</p>					

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА» 				
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /400 ходов)	Неравномерность, %
174-20	1000±10* ¹	—	91 – 92*⁴ (далее q)	6
	800±10	—	(q + 5) , не более	—
	600±10	—	q + (9 – 12) (далее q₁)	8
	500±10	—	Допускается больше чем q₁ на 2	—
	600±10	0,38 – 0,42	q₁*²	—
		0,31 – 0,35	(q₁ – 2) , не более* ²	—
0		72 – 74*^{2*3}	—	
Экземпляр	300±10	—	8,4 – 9,6 Гистерезис 3 см³ , не более	50
	250±10	—	20 , не менее	—
	80±10	—	21,2 – 24,8/100 ходов	—
Куницын Введенский	Комплект стендовых форсунок 182	1025 – 1035 мин ⁻¹	Начало действия регулятора	
		1135 мин ⁻¹ , не более	Полное выключение подачи	
		210 – 240 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
		320 – 370 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
Технолог Мастер	<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см². *² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см². *³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. *⁴ Должна быть обеспечена возможность уменьшения подачи на (4–6) см³ винтом подрегулировки мощности при упоре рычага управления регулятором в болт ограничения максимального скоростного режима.</p>			

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА» 					
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /400 ходов)		Неравномерность %
174-30	850±10 ^{*1}	—	85 – 86 ^{*4} (далее q)		6
	800±10	—	(q + 3), не более		—
	600±10	—	q + (9 – 12) (далее q ₁)		8
	500±10	—	Допускается больше чем q ₁ на 2		—
	600±10	0,38 – 0,42	q ₁ ^{*2}		—
		0,31 – 0,35	(q ₁ – 2), не более ^{*2}		—
0		72 – 74 ^{*2*3}		—	
Лист	Экземпляр	300±10	8,4 – 9,6	Гистерезис 3 см ³ , не более	50
		250±10	—	20, не менее	—
		80±10	—	21,2 – 24,8/100 ходов	—
Куницын Введенский	Комплект стендовых форсунок 182	875 – 885 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
		960 мин ⁻¹ , не более		Полное выключение подачи	
		210 – 240 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
		320 – 370 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи	
Технолог Мастер	<p>^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см².</p> <p>^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>^{*4} Должна быть обеспечена возможность уменьшения подачи на (4–6) см³ винтом подрегулировки мощности при упоре рычага управления регулятором в болт ограничения максимального скоростного режима.</p>				



Рабочая инструкция				Приемо-сдаточные испытания				
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)		Неравномерность, %		
175-40		930±10*¹	0,8 – 1,4*⁴	96 – 99*^{2*3} ; з/ч 87 – 90*^{2*3}		5		
		800±10	0,8 – 1,0*⁴	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1 – 4*^{2*3}		—		
		650±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 3 – 6		8		
		500±10	—	111 , не более		—		
	Лист	500±10	0,75 – 0,9*⁴	111 , не более* ^{2*3}		—		
			0 – 0,2*⁴	71 – 74*^{2*3} (далее q₁)		—		
			0,29 – 0,31	Больше, чем q₁ на 2 – 5*^{2*3}		—		
	Экземпляр	300±10	—	7,5 – 10		50		
			270±10	—	25 – 50		—	
Технолог	Начальник БТК	Комплект стендовых форсунок 26	80±10	—	21 – 24/100 ходов		—	
			980 – 1000 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
			+100 ... 170 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
			230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
Братченко		Тихомирова		* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см ² * ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² * ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 1,5 см ³ * ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см ³ При проверке насоса на контрольном стенде допускается дополнительное отклонение средней цикловой подачи ±1 %				



Рабочая инструкция				Регулировка на производительность			
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)		Неравномерность, %	
175-50		930±10*¹	—	100,5 – 102,5; з/ч 91,5 – 93,5		5	
		800±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 0 – 3		—	
		650±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1 – 3		8	
		500±10	—	111,5 , не более		—	
	Лист	500±10	≥ 0,75	111,5 , не более		—	
			0 – 0,2*⁴	71,5 – 73,5*^{2*3} (далее q₁)		—	
			0,29 – 0,31	Больше, чем q₁ на 2 – 5*^{2*3}		—	
	Экземпляр	300±10	—	8 – 9,5		50	
		270±10	—	25,5 – 49,5		—	
Братченко Введенский	Комплект стендовых форсунок 26	80±10	—	21,1 – 23,9/100 ходов* ^{2*3}		—	
		985 – 995 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
		+100 ... 170 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
Технолог Мастер		<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см²</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см²</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1,5 см³</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³</p> <p>При проверке насоса на контрольном стенде допускается дополнительное отклонение средней цикловой подачи ±1%</p>					



Рабочая инструкция				Приемо-сдаточные испытания				
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)		Неравномерность, %		
175-60		930±10*¹	—	84 – 87*^{2*3} ; з/ч 76 – 79*^{2*3}		5		
		800±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1 – 4*^{2*3}		—		
		650±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 3 – 6		8		
		500±10	—	102,5 , не более		—		
	Лист	500±10	0,7 – 0,9*⁴	102,5 , не более* ^{2*3}		—		
			0,49 – 0,51	82,5 – 85,5		—		
			0 – 0,3*⁴	71 – 74*^{2*3}		—		
	Экземпляр	300±10	—	7,5 – 10		50		
			270±10	—	25 – 50		—	
Куницын Тихомирова	Комплект стендовых форсунок 26		80±10	—	21 – 24/100 ходов* ^{2*5}		—	
			980 – 1000 мин ⁻¹	Начало действия регулятора				
			+100 ... 170 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи				
			230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи				
Технолог	Начальник БТК	<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³.</p> <p>*⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³.</p> <p>При проверке насоса на контрольном стенде допускается дополнительное отклонение средней цикловой подачи ±1%.</p>						



Рабочая инструкция		Регулировка на производительность		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
175-70	750±10*¹	0,2 – 1,0*⁴	104 – 105*^{2*3}; з/ч 96 – 97	5
	750±10	0	78 – 79*^{2*3}	—
	475±10	—	8,0 – 9,4	50
	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов*^{2*5}	—
	805 – 815 мин⁻¹	Начало действия регулятора		
	+40 ... 60 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи		
Куницын	Введенский	<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно превышать ±1 см³.</p> <p>*⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³.</p>		
Технолог	Мастер			
Комплект стеновых форсунок		26		

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»					
Рабочая инструкция			Регулировка на производительность		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)	Неравномерность, %
185	1050±10 ^{*1}		—	100 – 102; з/ч 95 – 97	6
	900±10		—	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 3 – 6	—
	700±10		—	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 9 – 12	10
	500±10		—	86 – 87	—
Лист	700±10	0,5 – 0,9 ^{*4}	Больше, чем при 1050 мин⁻¹ на 9-12 ^{*2*3}		—
		0 – 0,2 ^{*4}	74 – 76 ^{*2*3}		—
	300±10	—	10,6 – 12		75
Экземпляр	275±10	—	26 – 49		—
	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов ^{*2*5}		—
	1085 – 1095 мин⁻¹		Начало действия регулятора		
	+50 ... 120 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
Куницын Введенский	230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
	<p>^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс/см². ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см². ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³. ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах подача должна быть неизменной в пределах точности измерений ^{*5} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³</p>				
Технолог Мастер	Комплект стендовых форсунок 182				

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»



Рабочая инструкция				Регулировка на производительность				
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)		Неравномерность, %		
185-10 185-50		1050±10 * ¹	—	92 – 93; з/ч 87 – 89		6		
		850±10	—	Больше, чем при 1050 мин ⁻¹ на 3 – 5		—		
		700±10	—	Больше, чем при 1050 мин ⁻¹ на 8 – 10		10		
		500±10	—	81 – 82		—		
	Лист	700±10	0,4 – 0,8 * ⁴	Больше, чем при 1050 мин ⁻¹ на 8-10 * ^{2*3}		—		
			0 – 0,2 * ⁴	74 – 76 * ^{2*3}		—		
	Экземпляр	300±10	—	10,6 – 12		75		
			275±10	—	26 – 49		—	
Куницын	Введенский	Комплект стендовых форсунок 181	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов* ^{2*5}		—	
			1085 – 1095 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
Технолог	Мастер	Комплект стендовых форсунок 181	+50 ... 120 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
			230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс/см².</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах подача должна быть неизменной в пределах точности измерений</p> <p>*⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³</p>								

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»



Рабочая инструкция				Регулировка на производительность				
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)		Неравномерность, %		
185-20		1050±10*¹	—	77 – 78; з/ч 73 – 74		6		
		900±10	—	Больше, чем при 1050 мин ⁻¹ на 3 – 5		—		
		700±10	—	Больше, чем при 1050 мин ⁻¹ на 13 – 15		10		
		500±10	—	68 – 70		—		
	Лист	700±10	0,3 – 0,7*⁴	Больше, чем при 1050 мин ⁻¹ на 13-15*^{2*3}		—		
			0 – 0,15*⁴	76 – 77*^{2*3}		—		
	Экземпляр	300±10	—	10,6 – 12		75		
			275±10	—	26 – 49		—	
	Кунцын	Введенский	Комплект стендовых форсунок 181	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов*^{2*5}		—
				1085 – 1095 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
Технолог	Мастер			+50 ... 120 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
				230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс/см².</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах подача должна быть неизменной в пределах точности измерений</p> <p>*⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³</p>								

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»



Рабочая инструкция				Регулировка на производительность				
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)		Неравномерность, %		
185-30		950±10*¹	—	85 – 86; з/ч 81 – 82		6		
		800±10	—	Больше, чем при 950 мин ⁻¹ на 8 – 11		—		
		650±10	—	Больше, чем при 950 мин ⁻¹ на 22 – 25		10		
		500±10	—	86 – 87		—		
	Лист	650±10	0,4 – 0,8*⁴	Больше, чем при 950 мин ⁻¹ на 22-25*^{2*3}		—		
			0 – 0,15*⁴	76 – 77*^{2*3}		—		
	Экземпляр	300±10	—	10,6 – 12		75		
			275±10	—	26 – 49		—	
Куницын	Введенский	Комплект стендовых форсунок 181	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов*^{2*5}		—	
			985 – 995 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
Технолог	Мастер	Комплект стендовых форсунок 181	+50 ... 120 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
			230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс/см².</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах подача должна быть неизменной в пределах точности измерений</p> <p>*⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³</p>								

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «ДИЗЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА»



Рабочая инструкция				Регулировка на производительность			
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /500 ходов)		Неравномерность, %	
185-40		900±10 * ¹	—	72 – 73; з/ч 68 – 69		6	
		800±10	—	Больше, чем при 900 мин ⁻¹ на 4 – 7		—	
		650±10	—	Больше, чем при 900 мин ⁻¹ на 18 – 21		10	
		500±10	—	73 – 74		—	
	Лист	650±10	0,3 – 0,7 * ⁴	Больше, чем при 900 мин ⁻¹ на 18-21 * ^{2*3}		—	
			0 – 0,15 * ⁴	76 – 77 * ^{2*3}		—	
	Экземпляр		300±10	—	10,6 – 12		75
			275±10	—	26 – 49		—
Куницын	Введенский	Комплект стендовых форсунок 181	80±10	—	21,2 – 23,8/100 ходов* ^{2*5}		—
			925 – 935 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
Технолог	Мастер		+50 ... 120 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
			230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
<p>*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,5±0,25 кгс/см².</p> <p>*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 1 см³.</p> <p>*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах подача должна быть неизменной в пределах точности измерений</p> <p>*⁵ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,2 см³</p>							