

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
60.5-30		1030 ± 10*	—	20,6 – 21; з/ч 18,8 – 19,2	5
		850 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2	—
		700 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 1,2 – 2	8
	Лист	500 ± 10	—	19,4 – 20,4	—
		300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	40
	Экземпляр	250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
уницын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26		+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи
				230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи
				315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи
Технолог	Мастер	1.* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см ² .			

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
60.5-40		1030 ± 10*	—	21,4 – 21,8; з/ч 19,6 – 20	5
		850 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2	—
		700 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 1,2 – 2	8
	Лист	500 ± 10	—	20 – 20,8	—
		300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	40
	Экземпляр	250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
Кунцын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26		+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи
				230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи
Технолог	Мастер			315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи
				1.* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см ² .	

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %	
601.5		830 ± 10*	—	20,6 - 21; з/ч 18,8 – 19,2	5	
		500 ± 10	—	18,8 – 19,8	—	
		300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	40	
	Лист	250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—	
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—	
		870 – 880 мин⁻¹		Начало действия регулятора		
	Экземпляр	+50...100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
		230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
Технолог	Мастер	Куницын	Малков	Комплект стендовых форсунок 26	315 – 350 мин⁻¹	
					Полное выключение пусковой подачи	
* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см² .						

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)			
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)		Неравномерность %	
604.5		1030±10* ¹	—	26,2 – 26,6; з/ч 24,8 – 25,2		5	
		850±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2		—	
		650±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 1,2 – 2		8	
		650±10	0,5 – 0,7* ⁴	27,4 – 28,6* ²		—	
	Лист		0,35±0,01	25,4 – 26,2* ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более		—
			0,2 – 0* ⁴	23,2 – 24* ^{2*3}		—	
		Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 /500 ходов		40
			250±10	—	10,2 – 17,8		—
			80±10	—	23,2 / 100 ходов, не менее		—
			1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
		Комплект стеновых форсунок 261(наддувный)	+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
Куницын	Малков		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
			315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог	Мастер		1.* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см ² . 2.* ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . 3.* ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,4 см ³ . 4.* ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.				

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)		Неравномерность %
604.5-10		1030±10* ¹	—	26,2 – 26,6; з/ч 24,8 – 25,2		5
		850±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2		—
		650±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 1,2 – 2		8
			0,5 – 0,7* ⁴	27,4 – 28,6* ²		—
	Лист	650±10	0,35±0,01	25,4 – 26,2* ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более	
			0,2 – 0* ⁴	23,2 – 24* ^{2*3}		—
	Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов		40
		250±10	—	10,2 – 17,8		—
		80±10	—	21,2 – 23,8 / 100 ходов		—
		1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
Куницын	Малков	+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
		315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог	Мастер	Комплект стеновых форсунок 261 (наддувный)				
1.* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см ² . 2.* ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . 3.* ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,4 см ³ . 4.* ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.						

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)	Неравно – мерность %
605.5-10		900±10* ¹	—	20,6 – 21; з/ч 19,2 – 19,6	5
		800±10	—	Больше, чем при 900 мин ⁻¹ на 0,8 – 1,6	—
		700±10	—	Больше, чем при 900 мин ⁻¹ на 2,4 – 3,2	8
	Лист	500±10	—	Допускается больше, чем при 700 мин ⁻¹ до 0,6	—
		500±10	0,3 – 0,8 * ⁴	23,8 – 24,6 * ^{2*5}	Гистерезис 0,8 см ³ , не более
			0,1 – 0 * ⁴	20,2 – 21 * ^{2*3}	—
	Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
		250±10	—	10,2 – 17,8	—
		80±10	—	23,2 /100 ходов, не менее	—
		940 – 950 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
Куницын	Малков	+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
		315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер	Комплект стеновых форсунок 261 (наддувный) 1.* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см ² . 2.* ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . 3.* ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,4 см ³ . 4.* ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений. 5.* ⁵ В указанных пределах подача должна быть неизменна в пределах точности измерения относительно подачи на режиме 500±10 мин ⁻¹ при выключенном корректоре.			

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность		
Модель ТНВД		Частота Вращения (мин ⁻¹)	Давление Воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)		Неравно – Мерность %
605.5-20		930±10* ¹	—	25,8 – 26,2; з/ч 24,4 – 24,8		5
		850±10	—	Больше, чем при 930 мин⁻¹ на 0,4 – 1,2		—
		650±10	—	Больше, чем при 930 мин⁻¹ на 1,6 – 2,4		8
		500±10	—	Допускается больше, чем при 650 мин⁻¹ до 0,6		—
	Лист	650±10	0,4, не менее* ⁴	27,4 – 28,6 * ^{2*5}		—
			0,3±0,01	25,6 – 26,4 * ²	Гистерезис 0,8 см³ , не более	—
			0,1 – 0 * ⁴	23,2 – 24 * ^{2*3}		—
	Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов		50
		250±10	—	10,2 – 17,8		—
		80±10	—	23,2 /100 ходов, не менее		—
		980 – 995 мин⁻¹		Начало действия регулятора		
Куницын	Малков	+50 ... 100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
		230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
		315 – 350 мин⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог	Мастер	Комплект стеновых форсунок 261 (наддувный)				
<p>1.*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см².</p> <p>2.*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>3.*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³.</p> <p>4.*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.</p> <p>5.*⁵ В указанных пределах подача должна быть неизменна в пределах точности измерения относительно подачи на режиме 500±10 мин⁻¹ при выключенном корректоре.</p>						

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)	Неравно – мерность %	
607.5		980±10* ¹	—	29,4 – 29,8 ; з/ч 28 – 28,4	5	
		850±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,2 – 2	—	
		650±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 4,4 – 5,2	8	
	Лист	650±10	0,55 – 0,75* ⁴	33,8 – 35 * ²		—
			0,35±0,01	25,4 – 26,2* ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более	—
			0,2 – 0* ⁴	23,2 – 24 * ² * ³		—
	Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	40	
		250±10	—	10,2 – 17,8	—	
		80±10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—	
		1030 – 1040 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
Куницын	Малков	+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
		315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог	Мастер	Комплект стеновых форсунок 261(наддувный)				
<p>1. *¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см².</p> <p>2. *² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>3. *³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³.</p> <p>4. *⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.</p>						

Рабочая инструкция 02/41/03-2001				Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность (см ³ /200ходов)	
607.5-10		980 ± 10	-	29,4 - 29,8; з/ч 28,0 – 28,4	-	
		850 ± 10	-	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,2 - 2,0	-	
		650 ± 10	-	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 4,4 – 5,2	1,6	
		Лист 19	650 ± 10 (2,5 – 3,0)	0,55 ^{+0,2}	33,8 – 35,0	Гистерезис не более 0,8
	Экземпляр			0,35 ± 0,01	25,4 – 26,2	
			0,2 - 0	23,2 - 24,0		
		80 ± 10	-	(10,6 – 11,8) см ³ /50 ходов		
		1030 – 1040 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	-	
Панков	Малков	Техпроцесс инв. № 7010		+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	-
				230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	-
315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи			-		
Технолог	Мастер	Комплект стендовых форсунок 261 (наддувный)				

Рабочая инструкция 02/41/03-2001				Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность (см ³ /200ходов)	
807.5-50 807.6-50		980 ± 10	-	26,8-27,2; з/ч 24,8-25,2	-	
		850 ± 10	-	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 0,4-1,2	-	
		650 ± 10	-	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,2-2,0	1,6	
		650 ± 10 (2,5 – 3,0)	0,5 ^{+0,2}	28,0 – 29,2	Гистерезис не более 0,8	
0,35 ± 0,01	25,4 - 26,2					
0,2 - 0	23,2 - 24,0					
Экземпляр	Лист 20	80 ± 10	-	(10,6 – 11,8) см ³ /50 ходов		
		1030 – 1040 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	-	
		+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	-	
Панков	Малков	Техпроцесс инв. № 7010		230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	-
Технолог	Мастер			315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	-
				Комплект стеновых форсунок 261 (наддувный)		

Рабочая инструкция			Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
608.5	980 ± 10*	—	21,4 – 21,8; з/ч 19,6 – 20	5
	850 ± 10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2	—
	700 ± 10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,2 – 2	8
	Лист	500 ± 10	21,2 – 22,2	—
		300 ± 10	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
	Экземпляр	250 ± 10	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		1030 – 1040 мин ⁻¹	Начало действия регулятора	
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26	+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи
			230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи
Технолог	Мастер	Комплект стеновых форсунок 26	315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи
			* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см ² .	

Рабочая инструкция			Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
80.5-30	1030 ± 10*	—	20,6 – 21; з/ч 18,8 – 19,2	5
	850 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0,4 – 1,2	—
	700 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 1,2 – 2	8
	Лист	500 ± 10	19,4 – 20,4	—
		300 ± 10	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
	Экземпля	250 ± 10	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		1070 – 1080 мин⁻¹	Начало действия регулятора	
Куницын Малков	Комплект стендовых форсунок 26	+50...100 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
Технолог Мастер	Комплект стендовых форсунок 26	315 – 350 мин⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
		1.* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см² .		

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
80.5-30		1030 ± 10*	—	20,6 – 21; з/ч 18,8 – 19,2	5
		850 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2	—
80.6-30		700 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 1,2 – 2	8
		500 ± 10	—	19,4 – 20,4	—
		Лист		300 ± 10	7,8 – 9,8 / 500 ходов
		Экземпля		250 ± 10	10,2 – 17,8
				80 ± 10	23,2 / 100 ходов, не менее
			1070 – 1080 мин⁻¹	Начало действия регулятора	
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26	+50...100 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
			230 – 250 мин⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
			315 – 350 мин⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер	1.* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см² .			

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %	
801.5-11		1030 ± 10*	—	26,6 – 27,0; з/ч 25,8 – 26,2	5	
		770±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,6 – 1,4	8	
		500±10	—	20,0 – 21,0		
		Лист			—	
		Экземпляр				
			300±10	—	8,0 – 9,5 / 500 ходов	50
			250±10	—	10,2 – 17,8	—
			80±10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
			1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
Брагченко	Малков	Комплект стеновых форсунок 26		+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
				230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
				315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер	* Давление топлива на входе в ТНВД – 4,2±0,4 кгс/см ² .				

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность				
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)		Неравномерность %		
801.5-50		1030±10 ^{*1}	—	27,8 – 28,2 ; з/ч 27,0 – 27,4		5		
		650±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,8 – 1,8		8		
		650±10	0,5-0,7 ^{*4}	28,6 – 30 ^{*2}		—		
			0,35±0,01	25,4 – 26,2 ^{*2}	Гистерезис 0,8 см ³ , не более		—	
			0,2 – 0 ^{*4}	23,2 – 24 ^{*2*3}		—		
300±10	—	8 – 9,5 / 500 ходов		50				
		Экземпляр	250±10	—	10,2 – 17,8		—	
			80±10	—	23,1 / 100 ходов, не менее		—	
			1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
			+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
Белова	Прицеп	Комплект стеновых форсунок	230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
			315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи			
Технолог	Мастер		1. ^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см ² . 2. ^{*2} Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . 3. ^{*3} При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,4 см ³ . 4. ^{*4} При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.					

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
802.5-20		1030 ± 10*	—	17,2 – 17,6; з/ч 16,6 – 17	5
		850 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0,6 – 1,4	—
		650 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 1,4 – 2,2	8
	Лист	300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
		250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		1070 – 1080 мин⁻¹		Начало действия регулятора	
		+50 ... 100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок		230 – 250 мин⁻¹	
				315 – 350 мин⁻¹	
Технолог	Мастер			1.* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см² .	

Рабочая инструкция			Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
803.5-20	730 ± 10*	—	18,6 – 19; з/ч 18 – 18,4	5
	300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
	250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
	80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
	Лист	780 – 790 мин ⁻¹	Начало действия регулятора	
		+30 ... 55 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
	Экземпляр	230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
		315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
		* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см ² .		
Куницын	Малков	Комплект стендовых форсунок 26		
Технолог	Мастер			

Рабочая инструкция			Регулировка на производительность	
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)	Неравномерность %
805.5-40	980±10* ¹	—	26 – 26,4; з/ч 24,8 – 25,2	5
	850±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2	—
	650±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,2 – 2	8
	500±10	—	Допускается больше, чем при 650 мин ⁻¹ до 0,6	—
Лист	650±10	0,45 – 0,55* ⁴	27,2 – 28,4* ^{2*5}	—
		0,3±0,01	26,2 – 27 * ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более
		0,1 – 0 * ⁴	24,2 – 25 * ^{2*3}	—
Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
	250±10	—	10,2 – 17,8	—
	80±10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
	1030 – 1040 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
Куницын Малков	Комплект стеновых форсунок 261(наддувный)	+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
		315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
Технолог Мастер	<p>1.*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см².</p> <p>2.*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>3.*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³.</p> <p>4.*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.</p> <p>5.*⁵ В указанных пределах подача должна быть неизменна в пределах точности измерения относительно подачи на режиме 500±10 мин⁻¹ при выключенном корректоре.</p>			

Рабочая инструкция			Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %	
805.7-30	830 ± 10*	—	24 – 24,4; з/ч 23,4 – 23,8	5	
	770±10	—	Больше, чем при 830 мин ⁻¹ на 0,2, не менее	—	
	625±10	—	Больше, чем при 830 мин ⁻¹ на 1,6 – 2,4	8	
	500±10	—	Допускается больше, чем при 650 мин ⁻¹ до 0,6	—	
	Лист	300±10	—	7,8 – 9,8 /500 ходов	50
		250±10	—	10,2 – 17,8	—
		80±10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		870 – 880 мин⁻¹		Начало действия регулятора	
	Экземпляр	+50...100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
Кунцын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26	315 – 350 мин⁻¹		Полное выключение пусковой подачи
Технолог	Мастер		*Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см² .		

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
805.7-40		930 ± 10*	—	23,8 – 24,2; з/ч 22,6 – 23,4	5
		850 ± 10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1,4 – 2,2	—
		700 ± 10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 4 – 4,8	8
		500 ± 10	—	Допускается больше, чем при 700 мин ⁻¹ до 1	—
	Лист	300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
		250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
	Экземпляр	980 – 995 мин ⁻¹	Начало действия регулятора		
		+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи		
Братченко	Малков	230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи		
		315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи		
Технолог	Мастер	* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см ² .			

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность			
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)		Неравно – мерность %	
805.7-50		930±10* ¹	—	28,2 – 28,6; з/ч 27,4 – 27,8		5	
		850±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1,2 – 2		—	
		650±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 2,4 – 3,2		8	
		500±10	—	Допускается больше, чем при 650 мин ⁻¹ до 0,6		—	
	Лист	650±10	0,5 – 0,7* ⁴	30,6 – 31,8* ^{2*5}		—	
			0,35±0,01	26,6 – 27,4* ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более		—
			0,2 – 0 * ⁴	24,2 – 25 * ^{2*3}		—	
	Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов		50	
		250±10	—	10,2 – 17,8		—	
		80±10	—	23,2 / 100 ходов, не менее		—	
		980 – 995 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
		+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
Куницын	Малков	230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
		315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи			
Технолог	Мастер	<p>Комплект стеновых форсунок 261 (наддувный)</p> <p>1.*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см².</p> <p>2.*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>3.*³ При изменении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³.</p> <p>4.*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.</p> <p>5.*⁵ В указанных пределах подача должна быть неизменна в пределах точности измерения относительно подачи на режиме 500±10 мин⁻¹ при выключенном корректоре.</p>					

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)	Неравно – мерность см ³
805.7-60		830±10* ¹	—	24,0 – 24,4; з/ч 23,4 – 23,8	0,6
		650±10	—	Больше, чем при 830 мин ⁻¹ на 1,6 – 2,4	1,6
		500±10	—	22,2 – 23,4	—
		650±10	0,35±0,01	25,6 – 26,8* ^{2*5}	Гистерезис 0,8 см ³ , не более
			0,1 – 0 * ⁴	24,2 – 25 * ^{2*3}	—
		300±10	—	8 – 9,5 / 500 ходов	3,5
		250±10	—	10,2 – 17,8	—
		80±10	—	23,1 / 100 ходов, не менее	—
		870 – 880 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
		+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
		315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи	
Братченко	Малков	Комплект стеновых форсунок 26			
Технолог	Нач. участка				
<p>1.*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см².</p> <p>2.*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>3.*³ При изменении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³.</p> <p>4.*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.</p> <p>5.*⁵ В указанных пределах подача должна быть неизменна в пределах точности измерения относительно подачи на соответствующем скоростном режиме при выключенном корректоре.</p>					

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность				
Модель ТНВД				Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)		Неравно – мерность см ³
805.7-70				930±10* ¹	—	23,8 – 24,2; з/ч 22,6 – 23,4		0,6
				850±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1,0 – 1,8		—
				650±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 4,0 – 4,8		1,6
				500±10	—	22,2 – 23,4		—
				650±10	0,35±0,01	27,8 – 29,0* ^{2*5}	Гистерезис 0,8 см ³ , не более	—
					0,1 – 0 * ⁴	24,2 – 25,0 * ^{2*3}		—
		Экземпляр	К. Пр. указ. № 027 20	300±10	—	8 – 9,5 / 500 ходов		3,5
				250±10	—	10,2 – 17,8		—
				80±10	—	23,1 / 100 ходов, не менее		—
				980 – 995 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
Братченко	Малков	Комплект стеновых форсунок 26		+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
				230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
				315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог	Нач. участка			1. * ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см ² . 2. * ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . 3. * ³ При изменении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,4 см ³ . 4. * ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений. 5. * ⁵ В указанных пределах подача должна быть неизменна в пределах точности измерения относительно подачи на соответствующем скоростном режиме при выключенном корректоре.				

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность				
Модель ТНВД				Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)		Неравномерность см ³
805.7-80				930±10* ¹	—	28,2 – 28,6; з/ч 27,4 – 27,8		0,6
				850±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1,2 – 2,0		—
				650±10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 2,4 – 3,2		1,6
				500±10	—	22,2 – 23,4		—
				650±10	0,4±0,01 0,1 – 0 * ⁴	30,6 – 31,8* ^{2*5}	Гистерезис 0,8 см ³ , не более	—
						24,2 – 25,0 * ^{2*3}		—
		Экземпляр	К Пр. указ. № 227 20	300±10	—	8 – 9,5 / 500 ходов		3,5
				250±10	—	10,2 – 17,8		—
				80±10	—	23,1 / 100 ходов, не менее		—
				980 – 995 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
Братченко	Малков	Комплект стеновых форсунок 261		+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
				230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
				315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог	Нач. участка			<p>1. *¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см².</p> <p>2. *² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>3. *³ При изменении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³.</p> <p>4. *⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.</p> <p>5. *⁵ В указанных пределах подача должна быть неизменна в пределах точности измерения относительно подачи на соответствующем скоростном режиме при выключенном корректоре.</p>				

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность						
Модель ТНВД				Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)	Неравно – мерность %					
806.5-40				1030±10* ¹	—	28,8 – 29,2 ; з/ч 26,8 – 27,2	5			
				806.6-40						
Лист				650±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,8 – 1,8		8		
				650±10		0,55-0,75* ⁴	29,6 – 31 * ²		—	
						0,35±0,01	25,4 – 26,2* ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более		—
						0,2 – 0 * ⁴	23,2 – 24 * ^{2*3}		—	
300±10				—	7,8 – 9,8 / 500 ходов		50			
Экземпляр				250±10	—	10,2 – 17,8		—		
				80±10		—	23,2 / 100 ходов, не менее		—	
				1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора				
				+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи				
Куницын Малков		Комплект стендовых форсунок 261(наддувный)		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи				
				315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи				
Технолог Мастер		<p>1.*¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см².</p> <p>2.*² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см².</p> <p>3.*³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³.</p> <p>4.*⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.</p>								

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность					
Модель ТНВД				Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кгс/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ / 200 ходов)		Неравно – мерность %	
806.5-50 806.6-50				1030±10*¹	—	28,8 – 29,2 ; з/ч 26,8 – 27,2		5	
				650±10	—	Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,8 – 1,8		8	
		Лист	650±10	0,55-0,75*⁴		29,6 – 31 *²		—	
				0,35±0,01	25,4 – 26,2*²	Гистерезис 0,8 см³ , не более		—	
				0,2 – 0 *⁴	23,2 – 24 *^{2*3}		—		
			300±10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов		50		
		Экземпляр		250±10	—	10,2 – 17,8		—	
				80±10	—	21,2 – 23,8 / 100 ходов		—	
				1070 – 1080 мин⁻¹		Начало действия регулятора			
				+50 ... 100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
Куницын	Малков	Комплект стендовых форсунок 261 (наддувный)	230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи				
			315 – 350 мин⁻¹		Полное выключение пусковой подачи				
Технолог	Мастер	1. * ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см² . 2. * ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см² . 3. * ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см² допускается изменение подачи на 0,4 см³ . 4. * ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.							

Рабочая инструкция			Регулировка на производительность (опер. 150)			
Модель ТНВД	Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)		Неравномерность %	
807.5-40 807.6-40	980±10* ¹	—	26,8 – 27,2; з/ч 24,8 – 25,2		5	
	850±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2		—	
	650±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,2 – 2		8	
Лист	650±10	0,5 – 0,7* ⁴	28 – 29,2* ²		—	
		0,35±0,01	25,4 – 26,2* ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более		—
		0,2 – 0 * ⁴	23,2 – 24* ^{2*3}		—	
Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 /500 ходов		50	
	250±10	—	10,2 – 17,8		—	
	80±10	—	23,2 / 100 ходов, не менее		—	
	1030 – 1040 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
Куницын Малков	Комплект стеновых форсунок 261 (наддувный)	+50 ... 100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи		
		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи		
		315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи		
Технолог Мастер	1.* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см ² . 2.* ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . 3.* ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,4 см ³ . 4.* ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.					

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)				
Модель ТНВД				Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)		Неравномерность %
807.5-50 807.6-50				980±10* ¹	—	26,8 – 27,2; з/ч 24,8 – 25,2		5
				850±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2		—
				650±10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,2 – 2		8
		Лист	650±10	0,5 – 0,7* ⁴	28 – 29,2* ²		—	
				0,35±0,01	25,4 – 26,2* ²	Гистерезис 0,8 см ³ , не более		—
				0,2 – 0 * ⁴	23,2 – 24* ^{2*3}		—	
		Экземпляр	300±10	—	7,8 – 9,8 /500 ходов		50	
			250±10	—	10,2 – 17,8		—	
			80±10	—	21,2 – 23,8 / 100 ходов		—	
			1030 – 1040 мин ⁻¹		Начало действия регулятора			
Брагченко	Малков	Комплект стеновых форсунок 261(наддувный)	+50 ... 100мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
			230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
			315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи			
Технолог	Мастер		1.* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75±0,25 кгс/см ² . 2.* ² Давление масла на входе в корректор – 2,75±0,25 кгс/см ² . 3.* ³ При понижении давления масла до 1,5 кгс/см ² допускается изменение подачи на 0,4 см ³ . 4.* ⁴ При изменении давления воздуха в указанных пределах изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.					

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %	
808.5		980 ± 10*	—	20,6 – 21; з/ч 19,2 – 19,6	5	
		850 ± 10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 0,4 – 1,2	—	
		700 ± 10	—	Больше, чем при 980 мин ⁻¹ на 1,6 – 2,4	8	
		Лист	500 ± 10	—	—	
			300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
		Экземпляр	250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
			80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
			1030 – 1040 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26	+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
			230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
			315 – 350 мин ⁻¹		Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер	* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см ² .				

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
809.5-20		830 ± 10*	—	19,6 – 20; з/ч 19 – 19,4	5
		300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	50
		250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		Лист		870 – 880 мин⁻¹	Начало действия регулятора
				+50 ... 100 мин⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи
		Экземпляр		230 – 250 мин⁻¹	Начало выключения пусковой подачи
				315 – 350 мин⁻¹	Полное выключение пусковой подачи
Технолог	Мастер	Кунницын Малков	Комплект стеновых форсунок 26	* Давление топлива на входе в ТНВД – 0,75 ± 0,25 кгс/см² .	

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
90.8-20		1030 ± 10*	—	20,6 - 21; з/ч 18,8 – 19,2	7
		900 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0,2 , не менее	—
		750 ± 10	—	Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0,8 – 1,6	10
	Лист	500 ± 10	—	18,8 – 19,8	—
		300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	65
	Экземпляр	250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		1030 – 1040 мин⁻¹		Начало действия регулятора	
Куницын	Малков	+50...100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
		315 – 350 мин⁻¹		Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер	Комплект стеновых форсунок 26			
* Давление топлива на входе в ТНВД – 1,05 ± 0,35 кгс/см² .					

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)				
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³)		Количество ходов	Неравномерность %	
901.8-20		1030 ± 10*¹	Корректор отключен 0,55^{+0,15}	22 – 22,4; з/ч 20,8 – 21,2		150	7	
		900 ± 10		Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0,2 , не менее		150	—	
		750 ± 10		Больше, чем при 1030 мин⁻¹ на 0,6 – 1		150	10	
	Лист	750 ± 10	0,55 , не менее* ²	22,6 – 23,2		150	—	
			0,3 ± 0,01	24,6 – 25,8	Гистерезис 0,8 см³ , не более		200	—
			0,1 ± 0,01	21,4 – 22,4		200	—	
	Экземпляр	300 ± 10	—	7,8 – 9,8		500	65	
		250 ± 10	—	10,2 – 17,8		200	—	
		80 ± 10	—	23,2 , не менее		100	—	
		1070 – 1080 мин⁻¹		Начало действия регулятора				
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок	+55...100 мин⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи			
			230 – 250 мин⁻¹		Начало выключения пусковой подачи			
Технолог	Мастер		315 – 350 мин⁻¹		Полное выключение пусковой подачи			
1.* ¹ Давление топлива на входе в ТНВД – 1,05 ± 0,35 кгс/см² . 2.* ² При повышении давления воздуха выше указанных значений изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.								

Рабочая инструкция			Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
902.8-20		930 ± 10*	—	19 – 19,4; з/ч 17,8 – 18,2	7
		870 ± 10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 0,2, не менее	—
		725 ± 10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1 – 1,8	10
	Лист	500 ± 10	—	Допускается больше, чем при 725 мин ⁻¹ до 0,6	—
		300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	65
		250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—
	Экземпляр	80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—
		980 – 995 мин ⁻¹		Начало действия регулятора	
		+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения		Полное выключение подачи	
		230 – 250 мин ⁻¹		Начало выключения пусковой подачи	
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26	315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер		1.* Давление топлива на входе в ТНВД – 1,05 ± 0,35 кгс/см ² .		

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)		
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %	
903.8-10		1030 ± 10 ^{*1}	Корректор отключен 0,55 ^{+0,15}	25,2 – 25,6; з/ч 23,6 – 24	7	
		900 ± 10		Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,2, не менее	—	
		750 ± 10		Больше, чем при 1030 мин ⁻¹ на 0,6 – 1,4	10	
	Лист	750 ± 10	0,4, не менее ^{*2}	25,8 – 27	—	
			0,25 ± 0,01	23,6 – 24,8	Гистерезис 0,8 см ³ , не более	—
			0,1 ± 0,01	21,4 – 22,4	—	
	Экземпляр	300 ± 10	—	7,8 – 9,8 / 500 ходов	65	
		250 ± 10	—	10,2 – 17,8	—	
		80 ± 10	—	23,2 / 100 ходов, не менее	—	
		1070 – 1080 мин ⁻¹		Начало действия регулятора		
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок 261 (наддувный)		+55...100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
				230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
				315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер	1. ^{*1} Давление топлива на входе в ТНВД – 1,05 ± 0,35 кгс/см ² . 2. ^{*2} При повышении давления воздуха выше указанных значений изменение подачи не должно выходить за пределы точности измерений.				

Рабочая инструкция				Регулировка на производительность (опер. 150)	
Модель ТНВД		Частота вращения (мин ⁻¹)	Давление воздуха (кг/см ²)	Средняя цикловая подача (см ³ /200 ходов)	Неравномерность %
905.8		930 ± 10*	—	20,2 – 20,6; з/ч 18,4 – 18,8	7
		840 ± 10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 0,2 - 1	—
		725 ± 10	—	Больше, чем при 930 мин ⁻¹ на 1 – 1,8	10
		Лист		500 ± 10	—
				300 ± 10	7,8 – 9,8 / 500 ходов
		Экземпляр		250 ± 10	10,2 – 17,8
				80 ± 10	23,2 / 100 ходов, не менее
				980 – 995 мин ⁻¹	Начало действия регулятора
Куницын	Малков	Комплект стеновых форсунок 26	+50...100 мин ⁻¹ от начала выключения	Полное выключение подачи	
			230 – 250 мин ⁻¹	Начало выключения пусковой подачи	
			315 – 350 мин ⁻¹	Полное выключение пусковой подачи	
Технолог	Мастер	* Давление топлива на входе в ТНВД – 1,05 ± 0,35 кгс/см ² .			