

14. Допускается местное понижение поверхности К на 0,03мм на ширине 6мм в плоскости всасывающего отверстия и паза
15. Допускается вместо фасок Л притупление до 0,7мм.
16. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе, приёмку производить согласно ТИВ-17.
17. *Размеры обеспечить инструментом.
18. *¹ Размеры для справок.

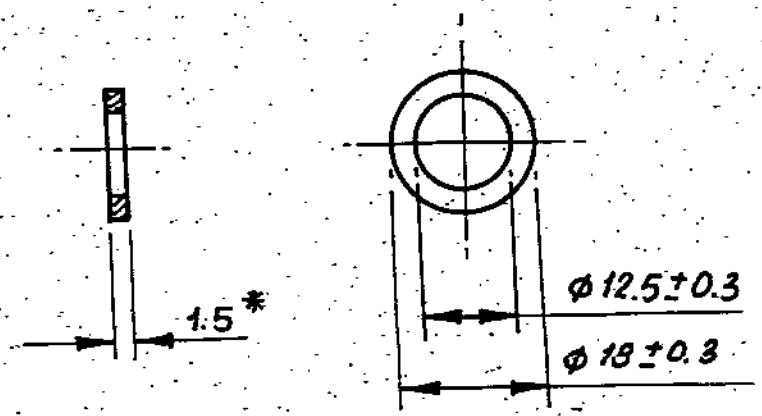
1. Group of inspection III as per TT-11.
2. HRCe 61...64.
3. Carry out heat treatment, stabilizing dimensions.
4. Surfaces which are not to be machined after heat treatment and surface of channel Д should be thoroughly cleaned to remove scales.
5. Barrel-shaped and saddle-shaped surface E (half-difference of diameters, in correspondance with GOST 24642-81) should not exceed 0.001 mm to length P.
6. Cone-shaped surface E (half-difference of diameters, in correspondance with GOST 24642-81) should not exceed 0.0008 mm to length P.
7. Maximum diameter permissible for cone-shaped surface E should be from the lower side of surface.
8. It is permitted to check flatness of surface Г by french curve. Clearance is not permitted.
9. During drilling of chanel Д, surely open it in groove.
10. Round off edge Ж to radius or chamfer 0.2...0.5 mm.
11. Edges of holes 3 and И should be sharp, without notches, overlapping, decolouring and burrs from the internal sides.
12. Coating: chemical oxidation and oil finished, except surface Г and E. Local-external coating is permitted during machining.
13. Correction during any operation is not permitted.
14. Local reduction of surface К to 0.03 mm to width 6 mm in plane of suction hole and slot.
15. It is permitted to round off upto 0.7 mm in place of chamfer Л.
16. Check the part on magnetic crack detector; acceptance is carried out according to TT ИВ-17.
17. * Dimensions are ensured by tools.
18. *¹ Dimensions for reference.

1. Группа контроля III по ТТ-11.
2. HRC_c 61...64.
3. Произвести термообработку, стабилизирующую размеры.
4. Поверхности, необрабатываемые после термообработки, и поверхность канала Д тщательно очистить от окалины.
5. Бочкообразность и седлообразность поверхности Е (полуразность диаметров, в соответствии с ГОСТ 24642-81) не более 0,001мм на длине Р.
6. Конусообразность поверхности Е (полуразность диаметров, в соответствии с ГОСТ 24642-81) не более 0,0008мм на длине Р.
7. Наибольший диаметр допустимой конусообразности поверхности Е должен быть со стороны нижней части поверхности.
8. Неплоскостность поверхности Г допускается проверять лекальной линейкой. Просвет не допускается.
9. При сверлении канала Д вскрытие его в канавке обязательно.
10. Кромку Ж притупить радиусом или фаской 0,2...0,5мм.
11. Кромки отверстий 3 и И с внутренней стороны гильзы должны быть острыми, без задинок, завалов, выкрашиваний и заусенцев.
12. Покрытие Хим. Окс. прм, кроме поверхностей Г и Е. Допускается местные нарушения покрытия при механической обработке.
13. Правка ни при каких операциях не допускается.

PLUNGER SLEEVE		327-58-9	
Изм / лист	№ докум.	Подп.	Дата
5 -	90-629		
Trans. & Ckd. by: M/s SWYAZ		Лист	Листов
Authenticated by:		A	1
Approved by:		Sheet	Sheets
Engine Factory, Avadi		Round	26,5-Г-н11 ГОСТ 14.955-77
		Круг	ШХ15-0-ХВ ГОСТ 801-78
		Weight	0,107
		Scale	2:1
		Sheet	5
		Sheets	50

Изм. № подл. 44457
 Подп. и дата.
 Изм. № доп.
 Подп. и дата.
 Взам. инв. №.
 Подп. и дата.

DRAWING NUMBER
340-183



- ALTERNATE MATERIAL IS BINDERS BOARD 1.5 TO 3mm THICK, GOST 7950-77, CALIBRATED BOARD 1.5 TO 3mm THICK, GOST 1933-73 OR GASKET BOARD A 1.5 GOST 9347-74
- * DIMENSIONS ARE GIVEN FOR REFERENCE.

EXPLANATORY NOTE:

MATERIAL QUOTED : B 1.5 GOST 9347-74
 B = GRADE OF CARD BOARD MATERIAL (UNIMPREGNATED)
 1.5 = THICKNESS OF CARD BOARD

TECHNICAL PARAMETER :

- ABSORPTIVITY, AFTER 6 HOURS OF COMPLETE IMMERSION IN WATER % = 60 (MAX)
- ULTIMATE TENSILE STRENGTH IN TRANSVERSE DIRECTION. $\text{kgf/cm}^2 = 1.4$ (MIN)
- LINEAR DEFORMATION IN TRANSVERSE DIRECTION AFTER HOLDING THE SAMPLE IN HYDROSTAT FOR 24 HOURS % = 0.8 (MAX)
- MOISTURE CONTENT % = 12 ± 2
- COMPRESSIBILITY UNDER A LOAD OF 70 kgf/cm^2 % = 12-25
- ELASTIC DEFORMATION AFTER REMOVING THE LOAD % = 45 (MIN)

EXPLANATORY NOTE ADDED ON 18-6-92

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION

EST. WT. 0.003 kg. TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUT SIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

DRN	
CHD	
TCD	
APPD	
DATE	24-4-87
SCALE:-	1:1
DIMENSIONS IN mm	
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS :	2102-69.
ALL THREADS TO CONFORM TO	
ISSUE	DATE
	NATURE OF AMENDMENTS

MATERIAL:- B 1.5 GOST 9347-74	USED ON C6327-07-2
CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES) AVADI.	
TITLE	GASKET
D S CAT NUMBER	DRAWING NUMBER 340-183



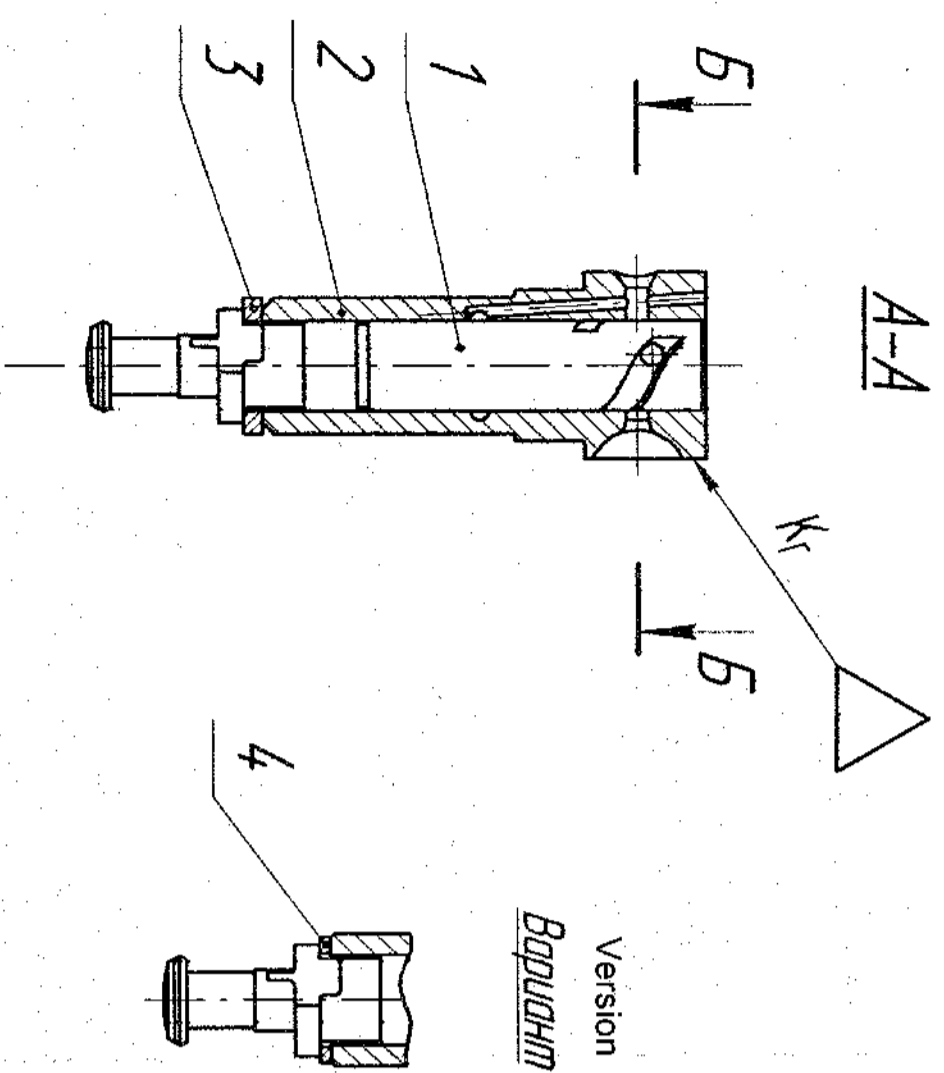
SIZE A3

Format	Формат	Зона	Поз.	Item	Code Обозначение	Nomenclature Наименование	Qty.	Кол.	Примечание
		Zone				Documentation Документация			
						Assembly Drawing Сборочный чертёж			
						Parts Детали			
A1				1	327-57-14 Plunger	Плунжер		1	
*/				2	327-58-9 Plunger sleeve	Гильза плунжера		1	*/A4x4
A4				3	329-31A Gasket	Прокладка	it is permitted to replace 1 pc. by item 5.		1шт. допуск. замена на поз.5
A4				4	340-183 Gasket	Прокладка	it is permitted to replace 1 pc. by item 4.		1шт. допуск. замена на поз.4

Инд. № подл. 44460
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

ELEMENTS OF PUMP			
1	-	88-515	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ			
Authenticated by :			
Approved by :			
Engine Factory, Avadi			
Элемент насосный		СБ.327-07-11	
Letter	Sheet	Sheets	
Лит.	Лист	Листов	
A		1	
		P 5 17	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
44461				



Ось поводка плунжера
при опрессовке

1. Lapped parts: plunger and sleeve items 1 and 2, make a pair, in which replacement of one part by any part from another pair is not permitted.
2. Plunger, preliminarily washed together with sleeve in diesel, while comming out upto 20...25 mm from sleeve in vertical position, should under its own weight smoothly and without jamming descend upto the rest/nd. Check in different positions at angle of rotation of plunger in sleeve.
3. Diametrical clearance between plunger and sleeve should be not less than 0.001 mm, the maximum clearance is limited to the tightness of plunger pair, checked on stand according to standard pair according to instruction ИВ-46-1 with time of falling of load 15 sec.
4. Airtightness test is carried out in mixture of oil with diesel fuel, which has viscosity 9.9...10.9 cst. Before filling into the tank thoroughly mix the mixture.
5. Residues of vaseline or others seeing lubricant is not allowed on surfaces of plunger and sleeve.
6. Before testing, thoroughly wash the pair in filtered diesel.
7. Before first measurement it is necessary to slightly press the end face of plug of sleeve and squeeze out fuel, release the load by hand, after which free the sleeve, pull load and after sinking the plunger start the first measurements. Load of stand should create pressure on sleeve (21±1) МПа ((210±10) кг/см²)
8. It is permitted to make pair by lapping joints. During this, change in direction of taper of lapped surfaces of plunger and sleeve is not permitted. Inspection for tightness is carried out on stand as per standard pairs according to instruction ИВ-46-1.
9. Set part item 3 and part item 4 for protection from damage of upper edge of plunger while sending as a spare part. Remove gasket during installation of pair on pump.
10. Dents and cracks on the edges and damaged edges on finished surfaces of parts of pair are not permitted.
11. * Dimension for reference.

7 Консервация и хранение пар по инструкции ЦЭП в зависимости от срока хранения.
8 Допускается использовать пару совместной припиркой. При этом, изменение направления конусообразности припирки на поверхности плунжера и гильзы не допускается. Приёмку на плотность производить на стенде по эталонным парам согласно инструкции ИВ-46-1
9 Детали, поз 3, или деталь, поз 4, устанавливать для предохранения от забивания верхней кромки плунжера при опрессовке в заплотность. При установке пары на насос прокладку снимать.
10 Заболны и трещины на кромках и выкрошенные кромки на доведённых поверхностях деталей пары не допускаются.
11 * Размер для справок.

1. Доведённые детали: плунжер и гильза, позиции 1 и 2, составляют пару, в которой замена одной детали какой-либо деталью с другой пары не разрешается.
2. Плунжер, предварительно промытый совместно с гильзой в дизельном топливе, при выходе на 20...25мм из гильзы в вертикальном положении должен под собственным весом плавно и безостановочно опуститься до упора. Проверять в разных положениях по углу подбора плунжера в гильзе.
3. Диаметальный зазор между плунжером и гильзой должен быть не менее 0,001мм, наибольший зазор ограничивается плотностью плунжерной пары, проверяемой на стенде по эталонной паре согласно инструкции ИВ-46-1 с временем падения груза 15 сек.
4. Приёмку на плотность производить на смеси масла с дизельным топливом, имеющей вязкость 9,9...10,9 сст. Перед заливкой в бак смесь хорошо перемешать.
5. На поверхностях плунжера и гильзы остатков вазелина или других видов смазки не допускается. Перед испытанием пару тщательно промыть в профильтрованном дизельном топливе.
6. До первого замера необходимо зажать слегка торцовую заглушку гильзы и выжать топливо, опуская груз рукой, после чего отбодолить гильзу, подтянуть груз и, утопив плунжер, начать 1-й замер. Груз стенда должен создать давление в гильзе (21±1) МПа (210±10) кг/см² дано для расчёта кинематики стенда

3	94-87	Лист	Листов		
Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата		
Trans. & OK'd by: MRS SWVAZ					
Authenticated by:					
Approved by:					
Engine Factory, Avdi					
ЭЛЕМЕНТ НАСОСНЫЙ				Лист	Листов
Сборочный чертёж				А	11
РУМП ELEMENT				Лист	Листов
Assembly Drawing				Р	18

СО.327-07-11СБ