

Amendment record sheet Лист регистрации изменений

No. of sheets(pages)

Номера листов (страниц)

amd Изм	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	Document No. № докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Date Дата
	изменен- ных	заменен- ных replaced	new новых	withdrawn изъятых					
18	changed	л. 1,2,3 sheet 1,2,3			3 Total sheets (pages in document)	380-03	Incoming No. of accompanying document and date	Signature	5.10.07

Sheet

Trans. & Ckd. By:
M/s Swyaz
Authenticated By:
Approved By:
Engine Factory, Adavi

F-158

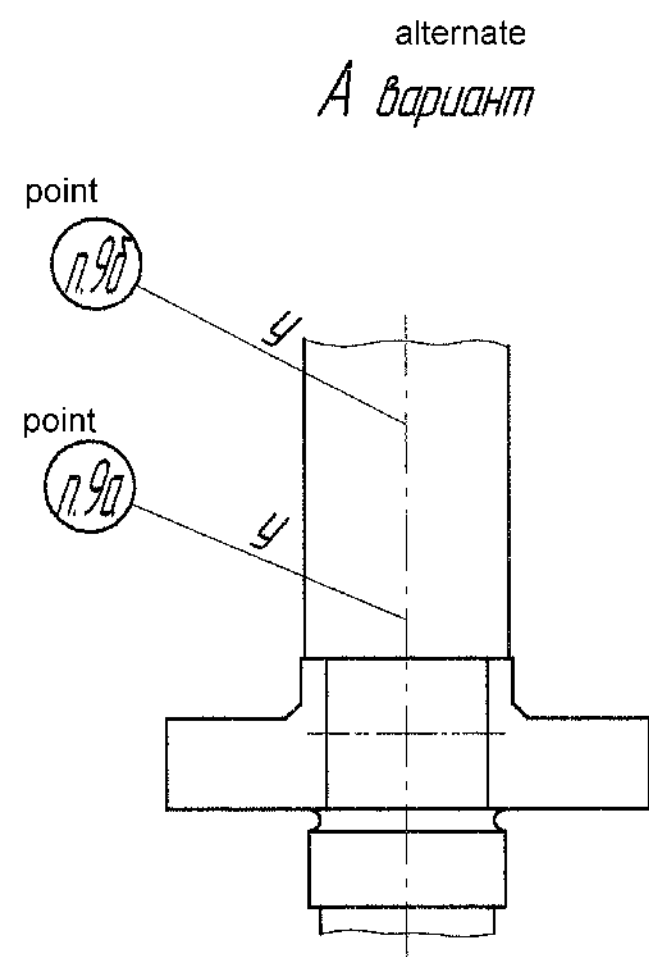
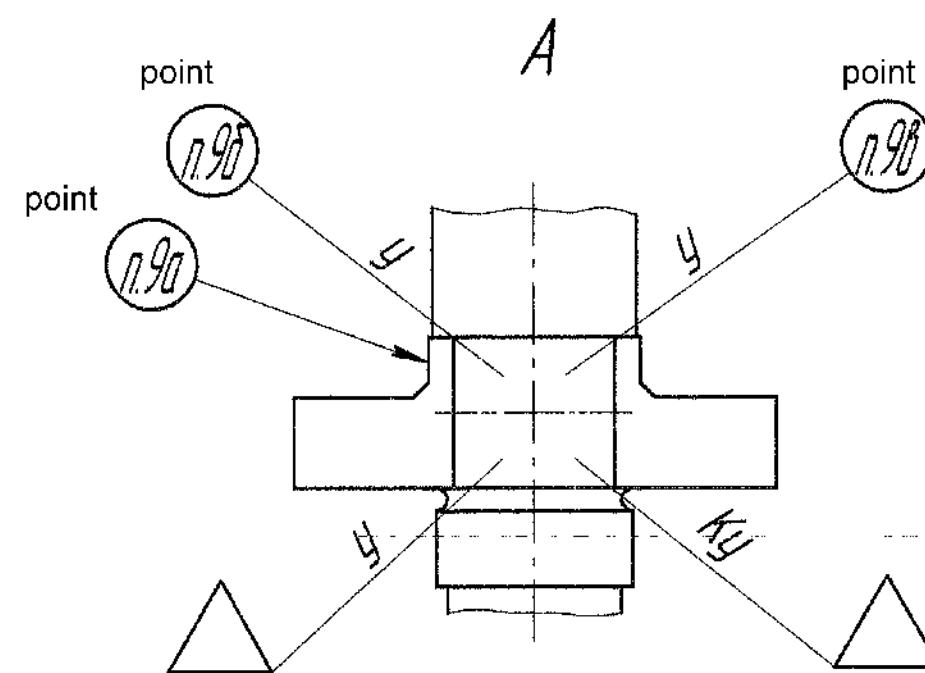
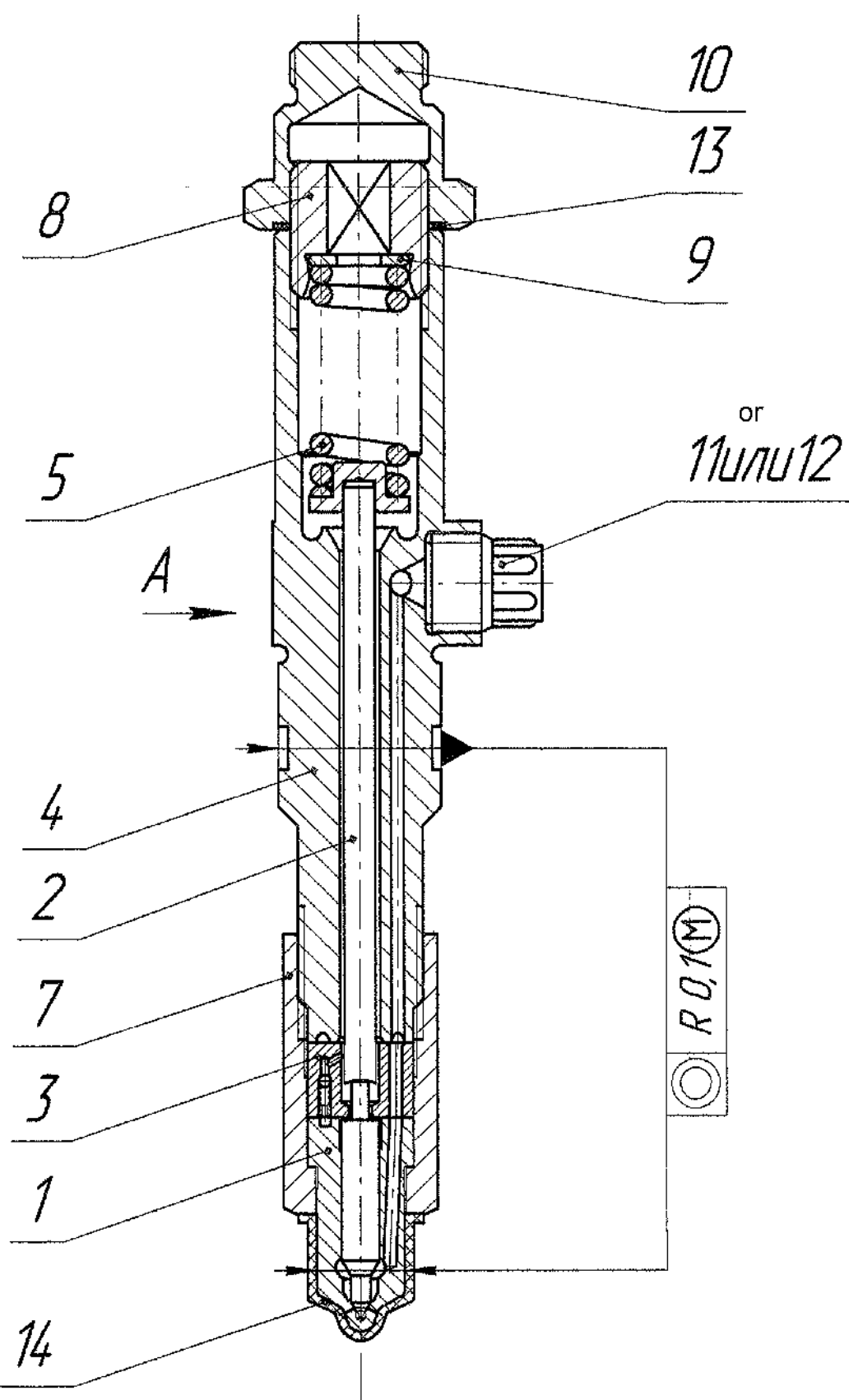
сб.317-00-33

Лист

3

Копировал

Формат А4



Code	Pressure for starting of injection	Point of TT
Обозначение	Давление начала впрыскивания	Пункт ТТ
сб.317-00-33		
-01	25 ⁺¹ МПа (250 ⁺¹⁰ кгс/см ²)	10

1. Форсунку отрегулировать на давление начала впрыскивания (см. таблицу).
 2. Форсунка должна быть герметичной по запорному конусу распылителя. Допускается увлажнение носика распылителя.
 3. Форсунка должна быть герметичной по местам уплотнений полостей высокого и низкого давления. Не допускается течь и увлажнение топливом мест уплотнений. Проверять на аккумуляторном стенде.
 4. Игла распылителя должна быть подвижна.
 5. Качество распыливания топлива должно соответствовать следующим требованиям: распыленное топливо, выходящее из форсунки, должно быть туманообразным, без заметных на глаз отдельных капель, сплошных струек и легко различимых местных сгущений. Допускается видимость стержня факела.
 6. Обкатку форсунок и проверку технических требований производить по ОС-93-2ПМ.
 7. Определение технического состояния производить по 317-00 ПМ.
 8. Детали поз.11, 12, 14 - защитные, устанавливаются на время транспортирования и хранения.
 9. Маркировать шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
а) сб.317-00-33
б) номер исполнения
в) группу распылителя.
 10. Исполнения, на которые распространяется это требование (см. таблицу): крутящий момент затяжки детали поз.7 (110±10) Нм [(11±1) кгс м], при этом взаимное положение деталей поз.4 и поз.7 маркировать продольной риской.
- Допускается крутящий момент затяжки детали поз.7 не более 160 Нм (16 кгс м) в случае появления течи по уплотнительным торцам.
1. Adjust the sprayer for starting pressure of injection (refer to table).
 2. Sprayer should be air-tighten as per locking taper of sprayer. Moistening of tip of sprayer is permitted.
 3. Sprayer should be air-tighten on sealing place of planes of high and low pressure. Leakage and moistening of sealing place by fuel is not permitted. Check on accumulator stand.
 4. Nozzle needle should be movable.
 5. Quality of fuel atomization should correspond to following requirements: atomized fuel, which is ejected from sprayer, should be like fog, without visible separate drops by eye, continuous streams and easily distinguishable local thickening. Visibility of rod torch is permitted.
 6. Carry out running-in of sprayer and checking of technical requirements as per ОС-93-2ПМ.
 7. Carry out determination of technical condition as per 317-00 ПМ.
 8. Parts items 11, 12 and 14 - protective, are installed during time of transportation and storage.

9. Mark with letter size 3-Пр3 GOST 26.008-85.

a) sb.317-00-33

б) make No.

в) group of sprayer

10. Make, on which are pertained to this requirements (refer table): tightening torque of part item 7 (110 ± 10) Nm [(11 ± 1) kgf M], during this mark the relative position of parts item 4 and item 7 with longitudinal mark.

Tightening torque of parts item 7 maximum 160 Nm (16 kgf M) is permitted, in case of appearance of leakage on sealing end face.

SPRAYER

сб.317-00-33 03

Letter Weight Scale

Лит. Масса Масштаб

0, 0,72 1:1

Лист Листов 1

Sheet Sheets 1

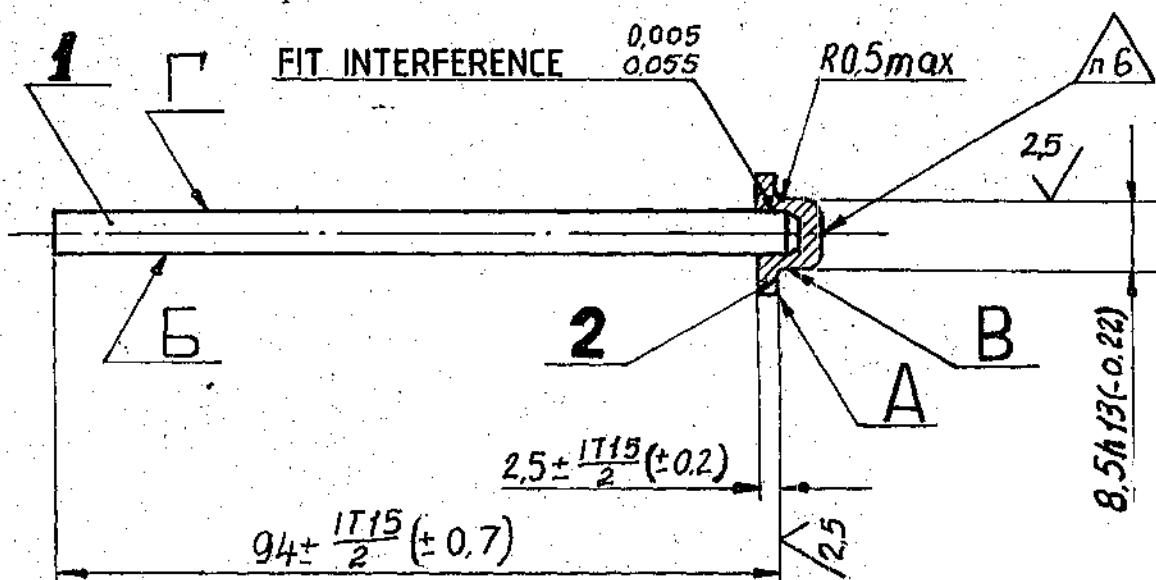
Формат А2

38
CB 317-00-30

[illegible]

DRAWING NUMBER

CB 317-02-3CB



1. COMPONENT 2 IS TO BE PRESS FITTED UPTO THE STOP AGAINST THE FACE OF COMPONENT 1.
2. END PLAY OF SURFACE 'A' RELATIVE TO THE AXIS OF SURFACE 'E' SHOULD NOT EXCEED 0.06mm AT DIA. 15mm.
3. RUN-OUT OF SURFACE B RELATIVE TO THE AXIS OF SURFACE 'E' SHOULD NOT EXCEED 0.1mm.
4. COATING:- CHEMICAL OXIDIZING, OIL FINISHING.
5. TO BE MAGNETISED TO OBTAIN EFFORT PERMITTING TO HOLD THE COMPONENT WITH THE SAME MASS.
6. TO BE MARKED BY ELECTRIC ETCHING. IT IS ALLOWED TO MARK BY ETCHING OR ELECTRO-CHEMICAL METHOD. MAY BE MARKED IN PLACE OF 'F'.

EXPLANATORY NOTE:-

7. REFERENCE NOTE 4 ON PROTECTIVE FINISH: OXIDIZED-COPPER FINISH TO IS:1378-79 AND OIL FINISH.

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

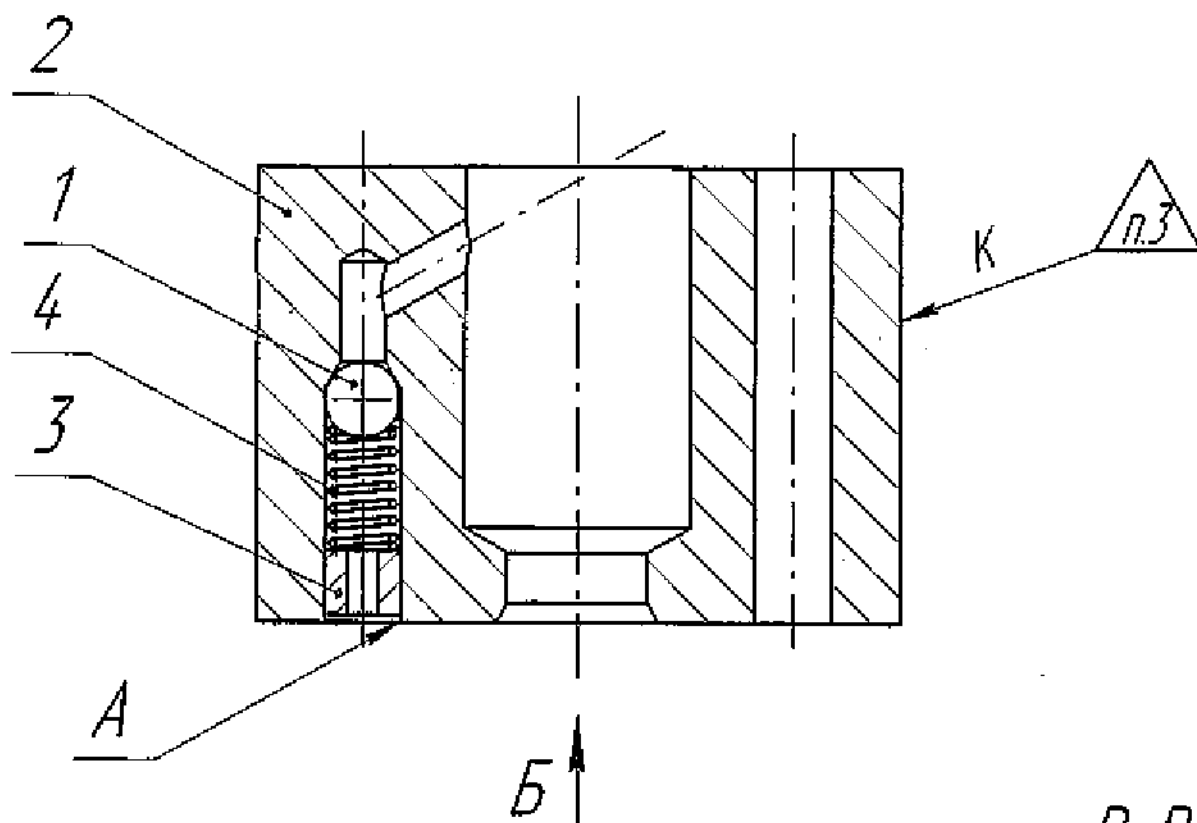
EST WT
0.021Kg.

TO BE STAMPED OR MARKED WHERE
INDICATED THUS $\pm$
(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	57/11/11	MATERIAL	USED ON
CHD	V.h.f.		38 (A)
TCD	F.B. 11/11		CB 317-00-30
APPD	18/11/11	CONTROLLERATE OF INSPECTION (HEAVY VEHICLES)	
DATE	24-2-81	AVADI	
SCALE	1:1		
DIMENSIONS IN mm		TITLE	
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS: 2102-69		ASSY. ROD	
ALL THREADS TO CONFORM TO		D S CAT NUMBER	
ISSUE	08-3-88	DRAWING NUMBER	
DATE		CB 317-02-3CB	
NATURE OF AMENDMENTS			

1-55-11503



1. После установки шарика, пружины и шайбы кромку А обжать.
В местах обжатия допускается выступание металла над доведённой поверхностью.

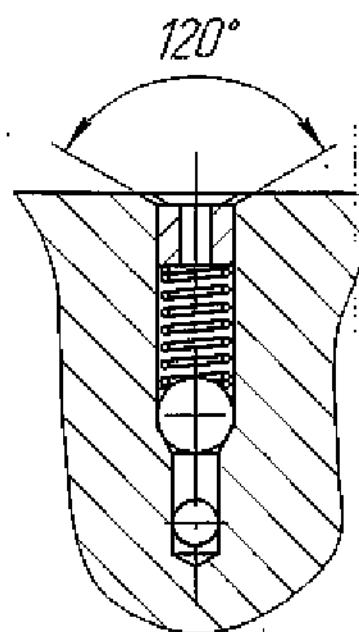
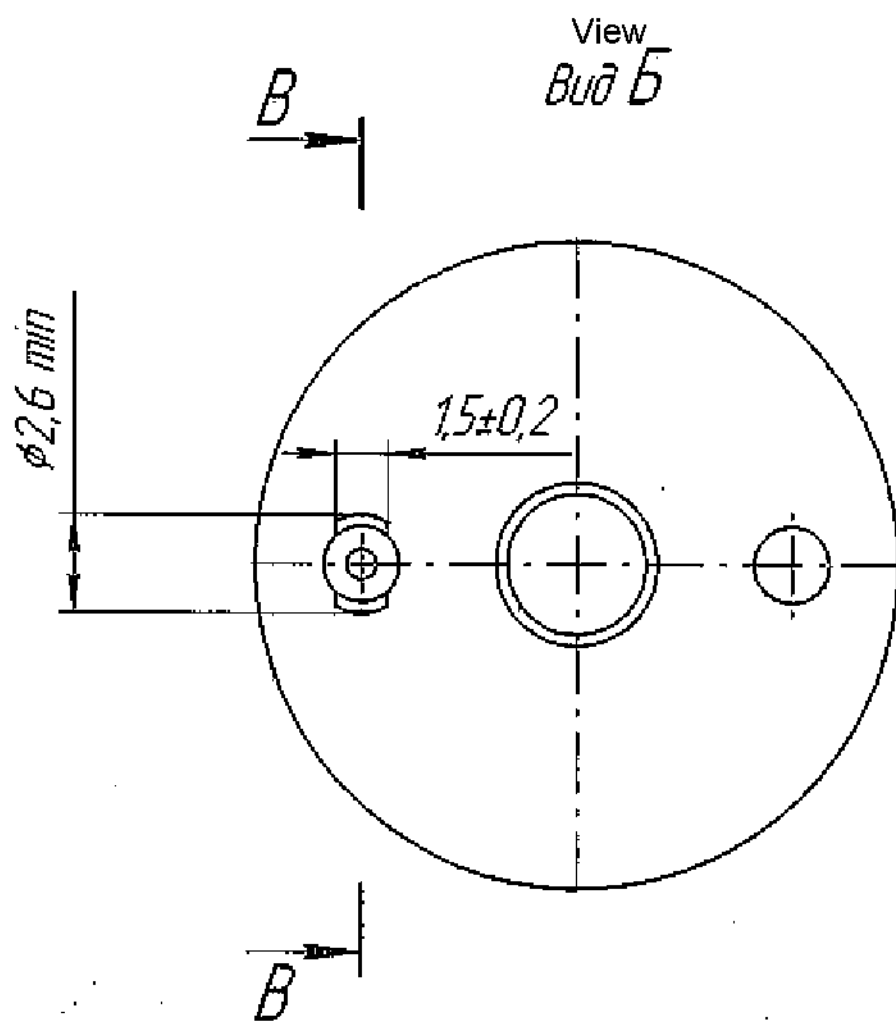
2. После обжатия шайба не должна выпасть.

3. Клеить электроскоровым способом.

4. Пропуск воздуха через зазоры между запирающим конусом проставки и шариком при давлении 0,20...0,25 МПа (2...2,5 кгс/см²) в течение 10с не допускается.

1. After installation, press the edge A of balls, springs and washers. Projection of metal on finished surface in place of pressing is permitted.
2. Washer should not fall out after pressing.
3. Stamp by electric spark method.
4. Passing of air through gaps between locking cone of spacer and ball at pressure 0.20...0.25 MPa (2...2.5 kgf/cm²) for 10 sec. is not permitted.

B-B



Sl. No.

4	317-61	Пружина	Spring	1	
3	317-60	Шайба	Washer	1	
2	317-54-2	Проставка	Spacer	1	
1	317-52	Шарик	2-40 ГОСТ 3722-81	1	
		and	и ЕТУ 500		
N n/n	Code Обозначение	Nomenclature Наименование		Qty. Кол.	Remark Примечание

5	-	2001-298			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ					
Authenticated by :					
Approved by :					
Engine Factory, Avadi					

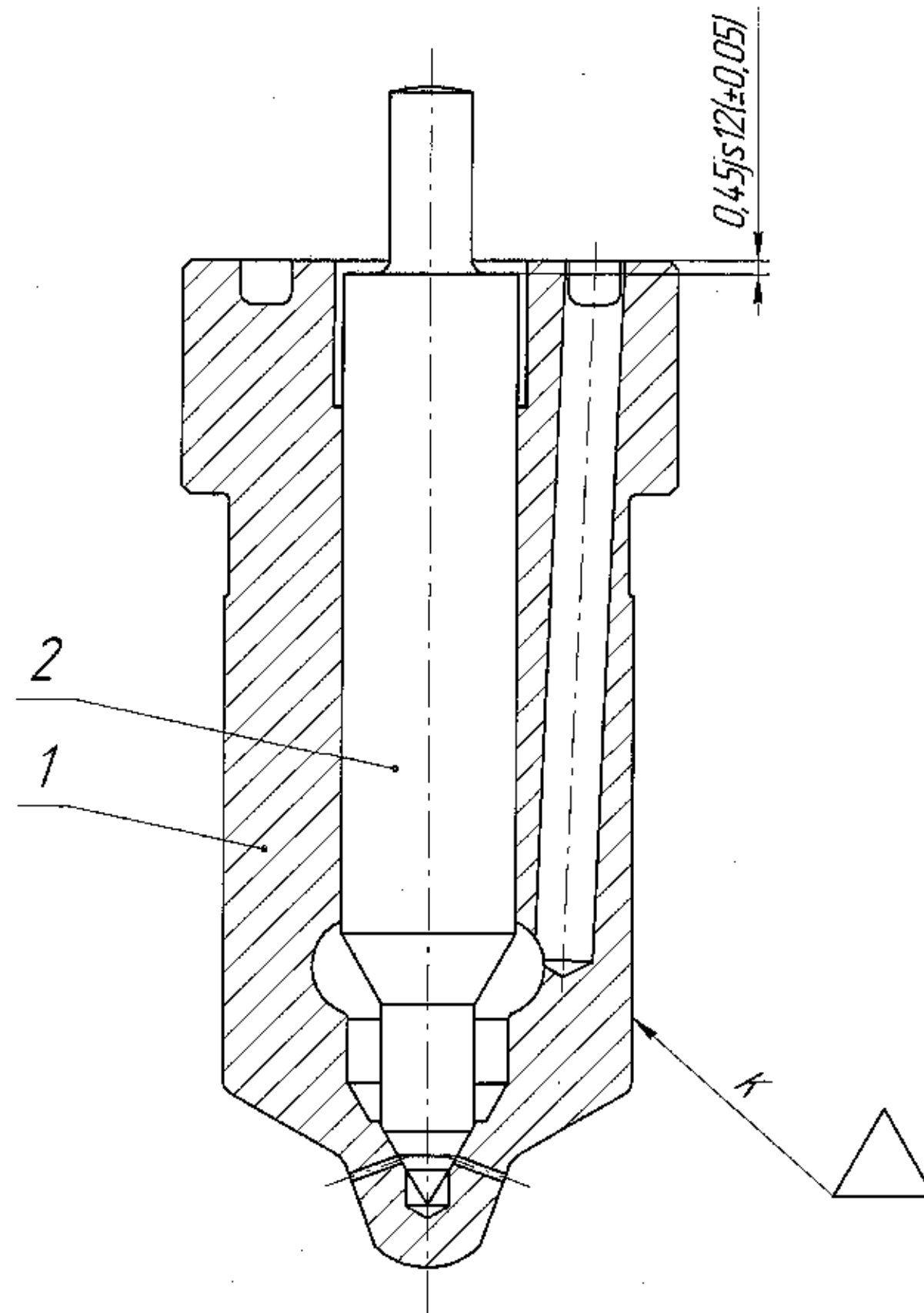
сб.317-53-1

SPACER
Проставка

Letter	Weight	Scale
Лит.	Масса	Масштаб
A	0,019	5:1
Sheet	Sheets	
Лист	Листов	1
43		

[illegible]

Формат А4



5. Допускается сборку распылителя производить совместной притиркой корпуса распылителя и иглы по уплотнительному конусу. Уплотнительный пояс на конусе иглы, притертой к корпусу распылителя, должен располагаться у основания конуса и по ширине быть не более 0,6 мм.

6. Шероховатость сопрягающихся цилиндрических поверхностей на отдельных участках не более $0,063$ общей площадью не более 50%, конических поверхностей $0,5$.

1. Diametrical clearance between the nozzle body and needle 0.002...0.006 is ensured by selective assembly.
2. The movement of nozzle needle should be smooth without jamming.
3. Nozzle should be leak proof leakage of fuel through the clearance between the locking cone of the needle and nozzle body during pressure not exceeding the pressure of lifting the needle, is not allowed.
4. The quality of atomization should correspond to the following requirements:
 - The fuel atomization should be like fog forming without visible individual drops on the glass without continuous jet and easily identifiable local condensation.
 - Before the beginning of spraying inspection and further after its completion, leakage of fuel through the nozzle hole is not allowed.
 - At the completion of spraying, moisturing at the tip of the nozzle is allowed.
 - The spray should be precise and must be followed by a sound.
5. Assembly of the nozzle is allowed to be carried out simultaneously with lapping of the nozzle body and needles at the sealing cone. The sealing strip on the needle cone, lapped to the nozzle body should be positioned at the base of cone and width should not more than 0.6mm.

6. Surface finish of adjoining cylindrical surfaces on separate sections should not be more than $0,063$ of total area not exceeding 50% of the conical surfaces.

1. Диаметральный зазор между корпусом распылителя и иглой 0,002...0,006 мм, обеспечивается селективной сборкой.

2. Перемещение иглы распылителя должно быть плавным, без прихватований.

3. Распылитель должен быть герметичным, пропуск топлива через зазоры между запирающим конусом иглы и корпусом распылителя при давлениях, не превышающих давления подъема иглы, не допускается.

4. Качество распыливания должно соответствовать следующим требованиям:

- распыленное топливо должно быть туманообразным, без заметных на глаз отдельных капель, сплошных струек и легко различимых местных сгущений;
- перед началом контрольного впрыска, а также после его окончания подтекание топлива через сопловые отверстия не допускается;
- по окончании впрыска допускается увлажнение носика распылителя;
- впрыск должен быть четким и сопровождаться характерным звуком.

с-153 74/74

сб.3317-01-4А СБ				Letter Sheet Sheets		
5	-	2001-298				
4	Sheet	92-327	Sign.	Date		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Trans. & Ckd. by: M's SWYAZ						
Authenticated by:						
Approved by:						
Engine Factory, Avadi						
NOZZLE Распылитель Сборочный чертеж				Лист	Масса	Масштаб
				Б	0,037	5:1
Assembly drawing				Лист	Листов	1
				Sheet	Sheets	