6. 공회전 속도 점검 및 조정

1) 공회전 속도

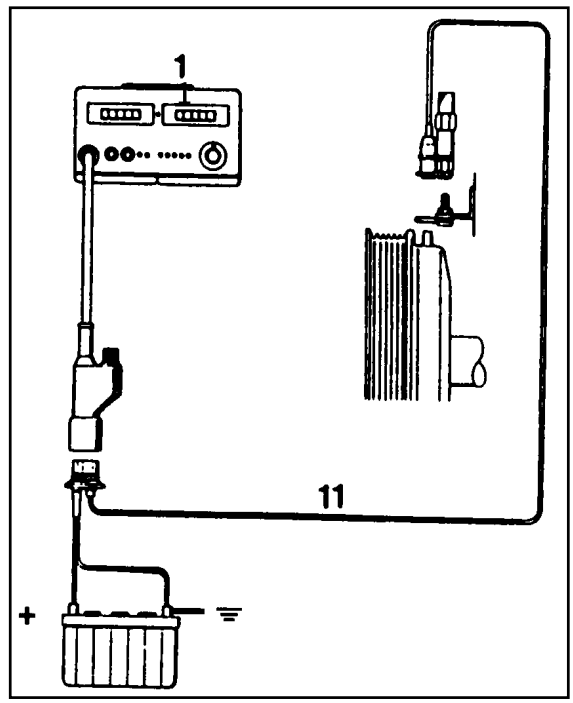
엔 진	공회전 속도
OM 661	800 ± 50 rpm
OM 661 LA	800 ± 50 rpm
OM 662	770 ± 50 rpm
OM 662 LA	770 ± 50 rpm

2) 공회전 속도 조정

1. 디지털 테스터기(1) 와 TDC 펄스 제네레이터(11)을 연결시킨다.

2. 냉각수 온도가 60 ~ 80℃가 되도록 엔진을 가동시킨다.

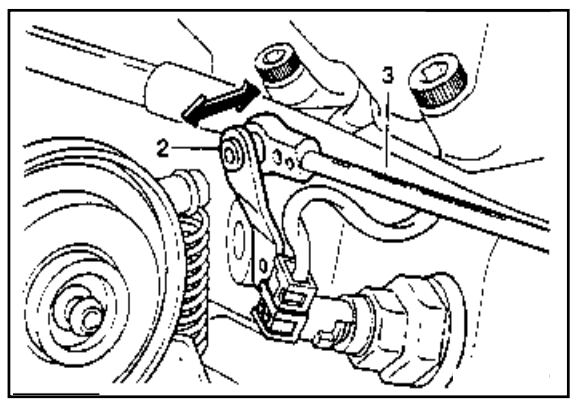
   • **TDC 펄스 제네레이터 : 667 589 02 21 00**



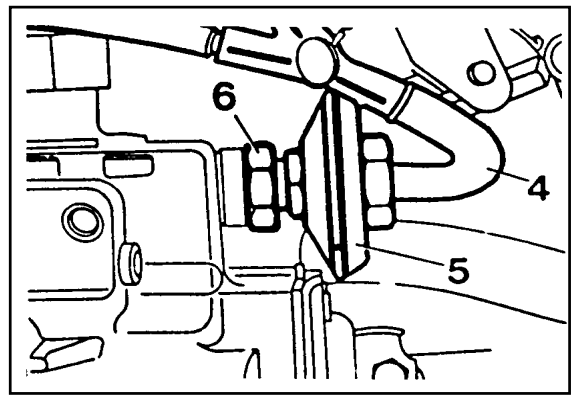
3. 테스터기로 공회전 속도를 점검하기 위해 진공호스(4)를 PLA 유니트로부터 분리한다.

4. 테스터기에서 엔진의 공회전 속도를 측정한다.

   주) 이때 공회전 속도 조정을 위해 PLA 유니트 로킹 너트(6)을 느슨하게 풀어 놓는다.



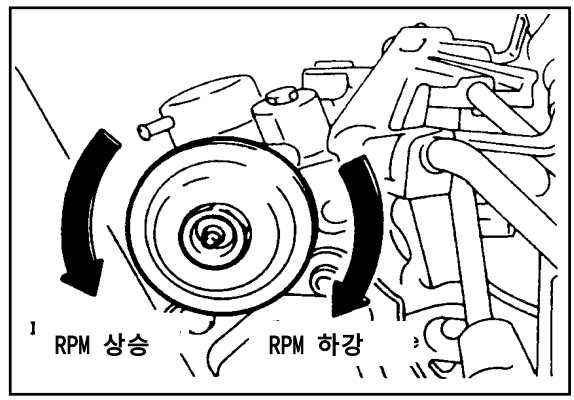
5. 거버너의 아이들 스프링이 손상되지 않도록 주의하여 PLA 유니트(5)를 서서히 돌려서 공회전 속도를 조정한다.



OM 661 ENG	750 ~ 850 rpm
OM 662 ENG	720 ~ 820 rpm

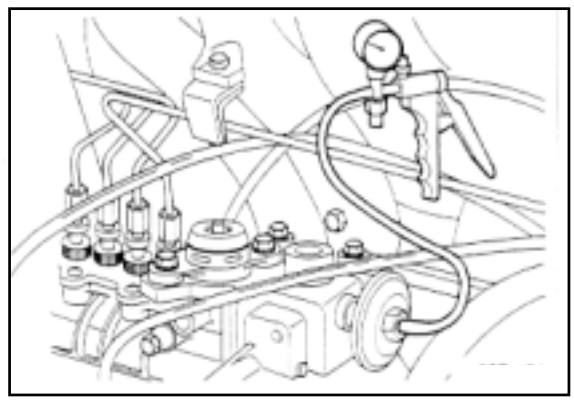
주) 거버너의 아이들 스프링 손상방지 위해 노란 페인트 마크를 중심으로 최대 1/2 이상회전 시키지 말 것

6. 조정후에는 로킹 너트를 다시 조이고 백색 페인트로 하우징과 록킹너트에 마킹한다.



주) PLA 진공유니트를 회전시켜도 공회전 속도가 변화되지 않으면 연료 분사 펌프를 탈착하여 재조정이 요구됨.

7. 진공게이지를 PLA 진공 유니트에 연결하고 진공게이지로 500 mbar의 압력을 가한다. 이때 엔진의 속도가 약 100rpm 상승하면 정상이다.



- **수동 진공게이지 : 001 589 73 21 00**

8. 진공라인(4)를 접촉시킨다.

9. 차량의 모든 보조장치를 작동시키고 공회전 속도를 점검한다.