

- C.A.V. - VERTEILER-EINSPIRITZPUMPEN -

↳ = Lucas

(Allgemeines)

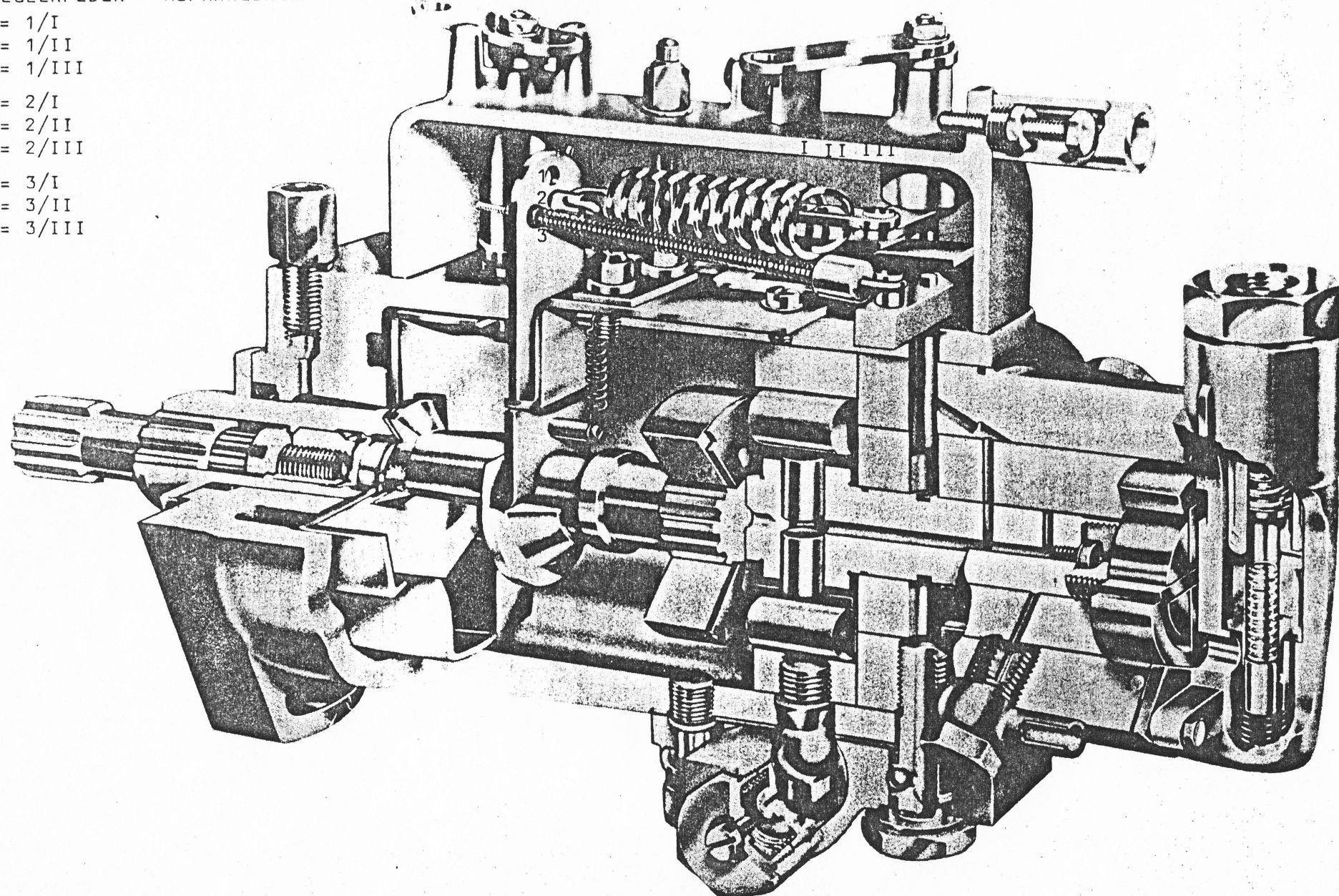
- Hub: bis zu 2 mm
- Bohrung: 4,5 bis 10 mm Ø
- Fördermenge: bis  $100 \text{ mm}^3$  pro Hub.
- Anzahl der Einspritzungen: bis zu 12 000 pro Minute
- Einspritzdruck: 400 atü maximal
- Drehrichtung: rechts oder links (gemäß Ausführung)
- Auspringen in falscher Drehrichtung: kann nicht passieren
- Spritzversteller: ab 3000 U/min/Motorenendrehzahl Standardausrüstung
- Befestigungsschlitze: Pumpenverstellbereich  $\pm 6^\circ$
- Hydr. geregelte Pumpen: für Drehzahlen über 3000 U/min
- Reglerung gleichförmig -  
keitsgrad Fliehkraft -  
regler: ab 4 1/2 %
- Hydr. Regler: 10 - 12 %
- Spritzversteller: bis zu  $14^\circ$  Verstellbereich möglich
- Wartungsbedarf: Wartungsfreier Betrieb.  
↳ Sparsamkeit

REGLERFEDER - AUFHÄNGUNGEN

1= 1/I  
2= 1/II  
3= 1/III

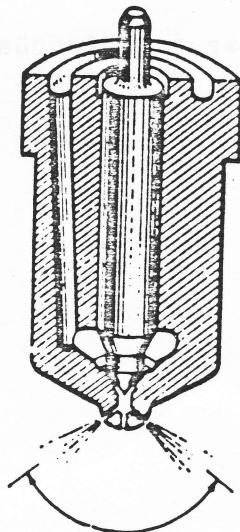
4= 2/I  
5= 2/II  
6= 2/III

7= 3/I  
8= 3/II  
9= 3/III

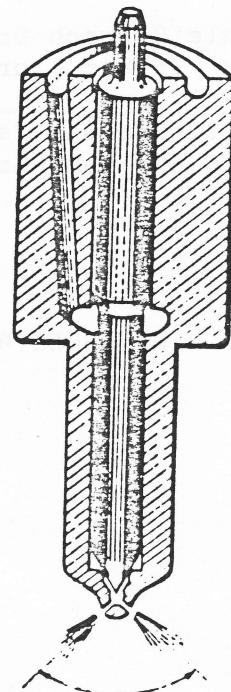


Fliehkraft geregelte Verteiler-Einspritzpumpe

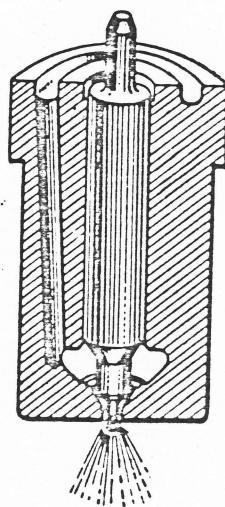
## DÜSENAUSFÜHRUNGEN FÜR PERKINS MOTOREN



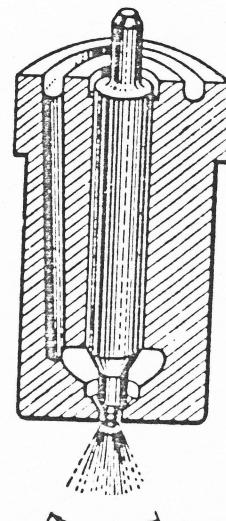
Einspritzwinkel  
BDL-Düse  
Zweilochausführung  
für Wirbelkammermotoren



Einspritzwinkel  
BDLL-Düse  
Vierlochausführung  
für Direkteinspritzer



Einspritzwinkel  
BDN-Düse  
Zapfendüse  
für Vorkammermotoren



Einspritzdüse  
BDN-Düse  
Drosseldüse  
für Vorkammermotoren

## DÜSEN PRÜFEN

1. Düse auf gute 150 bar Prüfdruck einstellen.
2. Düsen-Einspritzbohrungen abtrocknen und bei 140 bar prüfen ob die Bohrungen trocken bleiben; leichte Feuchtigkeit ist zulässig - Höchstprüfzeit 10 Sekunden.
3. Verschleiß durch Druckabfall von 150 auf 100 bar ( Zapfendüsen von 100 auf 75 bar ) prüfen, Mindestzeit 6 Sekunden - Höchstzeit 30.
4. Abspritzbild und Zerstäubung bei vorgeschriebenem Druck und mit 2 Hüben pro Sekunde prüfen

### ACHTUNG!

NICHT MIT DEM DÜSENSTRAHL IN BERÜHRUNG KOMMEN !