

- C.A.V. - VERTEILEREINSPRITZPUMPEN -

↳ Lucas

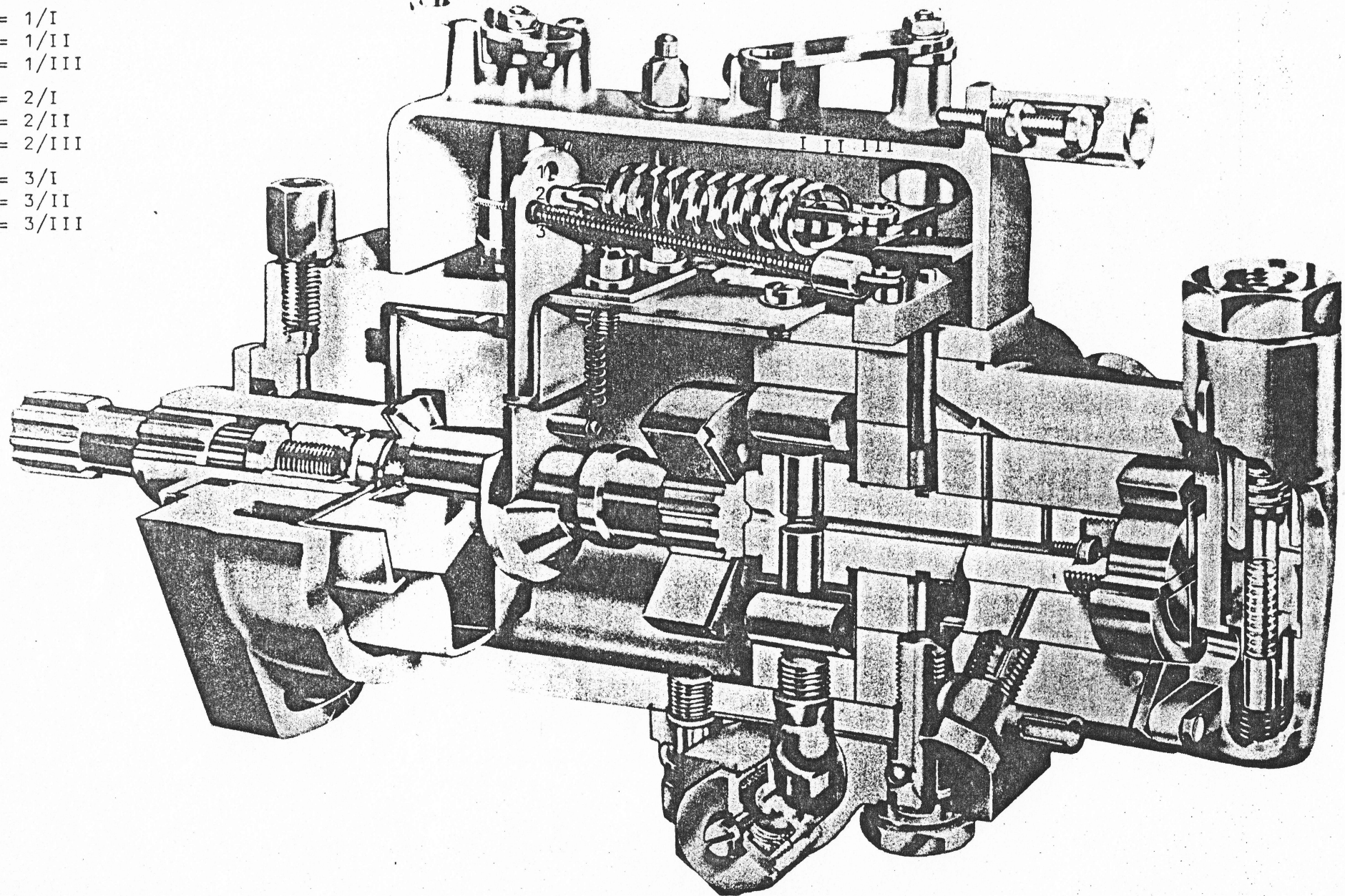
(Allgemeines)

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

↳ 3000 U/min

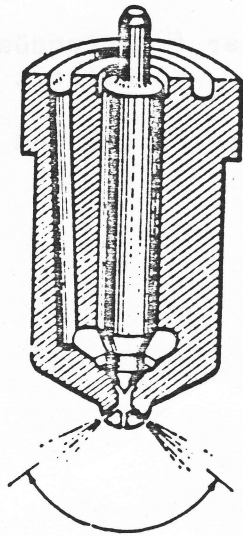
REGLERFEDER - AUFHÄNGUNGEN

- 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

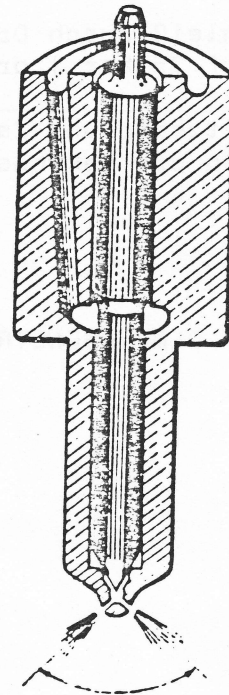


Fliehkraft geregelte Verteiler-Einspritzpumpe

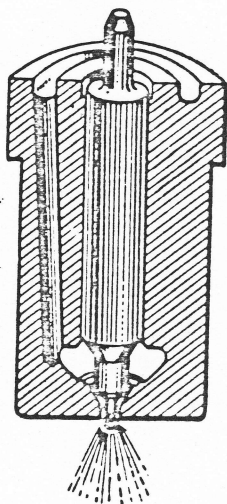
DÜSENAUSFÜHRUNGEN FÜR PERKINS MOTOREN



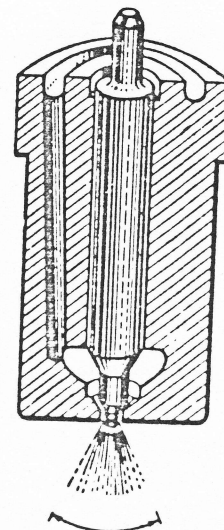
Einspritzwinkel
BDL-Düse
Zweilochausführung
für Wirbelkammermotoren



Einspritzwinkel
BDLL-Düse
Vierlochausführung
für Direkteinspritzer



Einspritzwinkel
BDN-Düse
Zapfendüse
für Vorkammermotoren



Einspritzdüse
BDN-Düse
Drosseldüse
für Vorkammermotoren

D Ü S E N P R Ü F E N

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 Hüten pro Sekunde prüfen

ACHTUNG!

NICHT MIT DEM DÜSENSTRAHL IN BERÜHRUNG KOMMEN !