



Zdvihátko ZH0089VR1 s DLC povrchem
pro použití v Pumpe Düse motorech

Tappet ZH0089VR1 with DLC surface
for use in Pumpe Düse engines

Ventilstößel ZH0089VR1 mit DLC Oberfläche
für Verwendung in Pumpe Düse Motoren

PI0032

Výhody DLC provedení



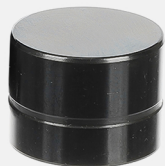
Povrch pracovní plochy zdvihátka je nejprve dokonale vyleštěn a poté je nanášena DLC vrstva. Proces dokonalého vyleštění je důležitý, aby DLC vrstva s podkladem dokonale splynula. Síla DLC vrstvy je 2-5 um. Dosažená tvrdost je poté více než 2000 HV.

Uvnitř zdvihátka je použita silná levotočivá pružina.



Zdvihátko má silné ocelové dno. Jeho tloušťka je asi 2,50 mm, což znamená, že pracovní plocha odolá větší nárazové síle a prodlouží životnost dílu.

Otvor v pístku je vyroben dvojitým lisováním, s cílem dosažení vhodného zaoblení, které zajistí rovnoměrný kontakt s ocelovou kuličkou a optimální dodávku množství oleje v potřebný čas a tak prodloužení životnosti dílu.



Povrch zdvihátka – za účelem zajištění optimální funkce při kontaktu s olejem je celé zdvihátko ošetřeno tzv. černěním (bluing process)

Advantages of DLC design



The working surface of the tappet is first perfectly polished and then the DLC layer is applied. The perfect polishing process is important so that the DLC layer blends perfectly with the base. The thickness of the DLC layer is 2-5 um. The achieved hardness is then more than 2000 HV.

There are two springs inside the tappet, one is a strong left-hand spring.



The tappet has a strong steel bottom. Its thickness is about 2.50 mm, which means that the working surface can withstand greater impact force and extend the life of the part.

The bore in the tappet piston is made by double pressing, in order to achieve a suitable roundness that ensures even contact with the steel ball and optimal delivery of the amount of oil at the required time, thus extending the life of the part.



Tappet surface - in order to ensure optimal function in contact with oil, the entire tappet is treated with a bluing process.

Vorteile des DLC-Designs



Die Oberfläche der Arbeitsfläche der Ventilstößels wird zuerst vollkommen poliert und danach wird die DLC Schicht aufgetragen. Der Prozess des vollständigen Polierens ist wichtig, damit die DLC Schicht vollkommen mit dem Untergrund verschmilzt. Die Dicke der DLC Schicht ist 2-5 μm . Die erreichte Härte ist danach mehr als 2000 HV.

Im Inneren des Ventilstößels sind zwei Federn, eine davon linksdrehend und stark.



Ventilstößel hat einen starken Stahlboden. Seine Dicke ist ca. 2,50 mm, was bedeutet, dass die Arbeitsfläche größerer Druckkraft widersteht und verlängert damit die Nutzungsdauer.

Die Öffnung in Kolben wird durch doppeltes Stanzen hergestellt, mit dem Ziel eine passende Abrundung zu erreichen, welche einen gleichmäßigen Kontakt mit der Stahlkugel sicherstellt und damit auch die optimale Ölmenge in der erforderlichen Zeit sicherstellt. So wird die Lebensdauer verlängert.



Oberfläche des Ventilstößels – zum Zwecke der Sicherstellung der optimalen Funktion im Kontakt mit Öl ist der ganze Ventilstößel durch Brünierung veredelt.



www.engineteam.com

www.facebook.com/engineteam



www.engine-team.com