

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 681 873 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
26.05.1999 Patentblatt 1999/21

(51) Int. Cl.⁶: **B05B 17/06**, F02M 69/04,
F23D 11/34

(21) Anmeldenummer: **95103431.3**

(22) Anmeldetag: **09.03.1995**

(54) Vorrichtung zur Zumessung und Zerstäubung von Fluiden

Device for metering and atomizing fluids

Dispositif pour doser et pulvériser des fluides

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB SE

(30) Priorität: **22.03.1994 DE 4409848**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
15.11.1995 Patentblatt 1995/46

(73) Patentinhaber:
**SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT
80333 München (DE)**

(72) Erfinder:
• **Mock, Randolph, Dr.
D-81739 München (DE)**

- **Kappel, Andreas
D-81369 München (DE)**
- **Meixner, Hans, Prof.-Dr.
D-85540 Haar (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 077 636 EP-A- 0 084 458
EP-A- 0 282 616 EP-A- 0 347 891
EP-A- 0 432 992 US-A- 5 229 171

- **PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 6 no. 65 (M-124) ,24.April 1982 & JP-A-57 005545 (JAPAN ELECTRONIC CONTROL SYST) 12.Januar 1982,**
- **PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 9 no. 272 (M-425) ,30.Oktobor 1985 & JP-A-60 116848 (HITACHI SEISAKUSHO) 24.Juni 1985,**

EP 0 681 873 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die verschiedenen Betriebsbedingungen von Verbrennungsmotoren sind insbesondere einerseits die Kaltstartphase und andererseits der Dauerbetrieb des Motors mit stationär durchgewärmten Motor. Bezüglich der Kaltstartphase ist vor allem die Bedingung zu erfüllen, daß der jeweils im Ansaugtrakt des Motors eingespritzte Kraftstoff so stark zerstäubt in den Zylinder gelangt, daß auch tatsächlich die bestimmungsgemäße Kraftstoffverbrennung erfolgt. In der Dauerbetriebsphase, die Betriebstemperatur aller Motorteile ist erreicht, ist insbesondere ein heißes Einlaßventil vorhanden, das sich zur Kraftstoffverteilung bzw. -verdampfung eignet. Es ist dementsprechend üblich, den einzuspritzenden Kraftstoff mit einem weitgehend fadenförmigen oder nur gering aufgefächerten Einspritzstrahl auf den heißen Ventilteller zu richten und dort auftreffen zu lassen.

[0002] Es wurde festgestellt, daß es nicht vorteilhaft ist, in der Dauerbetriebsphase des Motors eine schon direkt von der Einspritzdüse ausgehende größere Verteilung oder Zerstäubung des einzuspritzenden Kraftstoffs vorzusehen. Es ist beobachtet worden, daß trotz hoher Betriebswärme durchaus nachteilige Zustände bei schon von der Düse weg fein verteiltem oder zerstäubtem Kraftstoff auftreten. Zum einen können im doch nur begrenzt stark erwärmten Ansaugrohr noch Abscheidungen von Kraftstofftröpfchen erfolgen, die dann erst zeitverzögert durch Wiederabdampfen in den Zylinder gelangen. Luftsäulenschwingungen im Ansaugrohr können dazu führen, daß schon von der Düse weg zerstäubter Kraftstoff nicht zum gewollten Zeitpunkt in den jeweiligen Zylinder gelangt. Damit sind in jedem Fall unerwünschte Verschiebungen hinsichtlich des Kraftstoff-Luft-Verhältnisses verbunden, das beabsichtigter Weise möglichst genau einzuhalten ist.

[0003] Aus der Offenlegungsschrift DE 38 33 093 A1 ist ein Kraftstoff-Einspritzventil mit steuerbarer Charakteristik des Kraftstoffstrahls bekannt. Mittels eines piezoelektrischen Antriebselements wird die Kraftstoff-Austrittsöffnung des Einspritzventils zu Schwingungen angeregt. Diese Schwingungen, die in Richtung der Ventillängsachse wirken, führen gemäß den Gesetzen der Strömungsmechanik zum Zerfall des Treibstoffstrahls in einzelne Tröpfchen. Bei der in der DE 38 33 093 A1 beschriebenen Anordnung ist jedoch von Nachteil, daß die Zerstäubung des Treibstoffstrahls dadurch erfolgt, daß der gesamte Ventilsitz zu Schwingungen angeregt wird. Das bedeutet eine im allgemeinen nicht-lineare Kopplung der Dosierfunktion mit der Zerstäuberfunktion. Da die Ventilzustände "offen" oder "geschlossen" von der momentanen Auslenkung des Ventilsitzes abhängig sind, erfolgt die Treibstoffzumessung nicht linear. Das Piezoelement, das die Einspritzdüse, die gleichzeitig die Funktion der Zerstäubung übernimmt, in Schwingungen versetzt, wird mit einer Frequenz oberhalb von 1 kHz angeregt. Da der Lauf

des Motors Vibrationen im Frequenzbereich zwischen 5 kHz und 20 kHz erzeugt, muß damit gerechnet werden, daß eine Zerstäubung auch unerwünschter Weise durch die Motorvibration angeregt wird.

5 [0004] Ein weiterer Nachteil der in der DE 38 33 093 beschriebenen Ausführung liegt in der Tatsache begründet, daß sich die Konstruktion in der Praxis nicht weiter verkleinern läßt. Zum einen steht nämlich der mittels eines piezokeramischen Antriebselements erreichbare Hub in direktem Verhältnis zu seinen Abmessungen, so daß wegen der benötigten Hübe das Piezoelement und damit der gesamte Aufbau nicht beliebig verkleinert werden kann. Zum anderen begrenzen die erreichbare Fertigungsgenauigkeit, sowie die bei der Automobilanwendung geforderte mechanische Stabilität der Konstruktion eine Miniaturisierung. Damit ist eine Integration in herkömmliche Einspritzventile nicht möglich, ohne massiv in deren Konstruktion einzugreifen.

10 [0005] Da sowohl der die Ventilmadel antreibende Piezostack als auch das für den Strahlerfall notwendige Piezoelement in Ventillängsrichtung arbeitet, ist der Durchfluß durch die Düsenbohrung als nicht konstant anzusehen. Eine Vorrichtung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 ist aus JP-A-57 005 545 bekannt.

15 [0006] Die Aufgabe der Erfindung ist es, eine Vorrichtung zu schaffen, bei der ein Fluid steuerbar zerstäubar ist und die Dosierung des Fluids exakt erfolgt.

20 [0007] Die Aufgabe wird durch eine Vorrichtung gemäß dem Anspruch 1 gelöst.

25 [0008] Ein Vorteil der Erfindung liegt in der Flexibilität der Vorrichtung. Die Zerstäuberfunktion kann auf die jeweiligen Einsatzbedingungen einfach angepaßt werden. Die Zumessung ist ebenso unabhängig und ungeachtet der Zerstäuberfunktion einfach auf die Umgebungsbedingungen einstellbar.

30 [0009] So ist es von Vorteil die Düsenplatte, welche eine Zerstäuberöffnung aufweist, auf eine Trägerplatte zu montieren, weil damit eine für die Schwingungsübertragung gut geeignete Ankopplung des Antriebselements an die Düsenplatte erfolgen kann.

35 [0010] Als Antriebselement eignet sich besonders ein piezoelektrischer Antrieb, weil dieser für schnelle Bewegungen prädestiniert ist.

40 [0011] Um einer Zerstörung des Piezoelements vorzubeugen kann dieses vorteilhafterweise mechanisch, beispielsweise mit einer Feder vorgespannt werden.

45 [0012] Die Vorrichtung eignet sich besonders für die Zumessung und Zerstäubung von Kraftstoff für Verbrennungsmotoren.

50 [0013] Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den abhängigen Ansprüchen.

55 [0014] Die Aufgabe wird bei der Vorrichtung zur Zumessung und Zerstäubung von Kraftstoff für Verbrennungsmotoren somit dadurch gelöst, daß eine funktionelle Trennung zwischen Kraftstoffdosierung und Kraftstoffzerstäubung erfolgt. Der Öffnungsquerschnitt des Ventilauslasses bestimmt die austretende Kraft-

stoffmenge. Eine in einer Düsenplatte vorgesehene zweite Öffnung, welche der Ventilauslaßöffnung nachfolgt, wird im Querschnitt und in ihrer Lage periodisch variiert, um die Oberflächenspannung des austretenden Kraftstoffs entsprechend zu vergrößern oder zu verkleinern, was zu einer Zerstäubung des Kraftstoffs führt.

[0015] Die Erfindung wird im folgenden anhand zweier Figuren weiter erläutert.

Die Figur 1 zeigt einen Ventilkopf mit Zerstäuber.

Die Figur 2 zeigt eine weitere Variante des Ventilkopfs mit Zerstäuber.

Die Figur 3 a - l zeigt eine Auswahl möglicher Düsenplatten mit verschiedenen Düsenlöchern.

Die Figur 4 zeigt den Strahlzerfall bei einem runden Düsenloch gegenüber dem bei einem rechteckigen Düsenloch.

Die Figur 5 zeigt eine mögliche Kombination von verschiedenen Düsenlochdurchmessern in einer Düsenplatte.

Die Figur 6 a - c zeigt das prinzipielle galvanoplastische Herstellungsverfahren für eine Düsenplatte.

Die Figur 7 a, b zeigt eine Düse mit quadratischem Düsenloch in der Draufsicht und im Querschnitt beim anisotropen Ätzverfahren.

[0016] Die Figur 8 a, b zeigt eine konventionelle Düse im Vergleich zu mehreren neuartigen Düsen in der Draufsicht und im Querschnitt.

[0017] Die Vorrichtung, wie in Figur 1 gezeigt, ist zur Zumessung und Zerstäubung von Kraftstoff für Verbrennungsmotoren geeignet. Eine Ventilnadel VN ist in einem Ventilgehäuse V beweglich gelagert. Sie kann mittels der in der Patentanmeldung P 43 06 073.0 beschriebenen Mechanik angetrieben werden. Der Kraftstoff strömt durch einen Kanal K in Richtung des Dichtsitzes DS. Drückt die Ventilnadel VN auf den Dichtsitz DS, so wird der Kraftstofffluß gehemmt. Wird die Ventilnadel VN vom Dichtsitz abgehoben, so strömt der Kraftstoff durch die Zumeßöffnung ZMO im Dichtsitz DS, die Bohrung in der Ummantelung DH und die Zerstäuberöffnung ZSO in der Düsenplatte DP nach außen.

[0018] Die Zerstäubung wird durch die dünne Blechmembran DP (orifice disk), auch als Düsenplatte oder Zerstäuberplatte bezeichnet, die im Zentrum eine kreisförmige Öffnung ZSO mit sehr eng tolerierter Geometrie aufweist, bestimmt. Der Lochdurchmesser d der Zerstäuberöffnung ZSO weist eine Toleranz im Bereich von 1 µm und eine genau definierte Eckenverrundung des Lochrandes auf. Die Membran DP mit der Zerstäuberöffnung ZSO wird auf eine Trägerplatte TP gesetzt. Die Düsenplatte DP kann beispielsweise durch Schweißen mit der Trägerplatte TP verbunden werden. Die Trägerplatte TP liegt auf einem Antriebselement P, einer Piezokeramik, auf, die sich wiederum am Ventilgehäuse V abstützt. Die gesamte Anordnung befindet sich in

einem Gehäuse ZK, welches am Ventil befestigt ist. Die Blattfeder BF zwischen dem Gehäuse ZK und der Trägerplatte TP wird bei der Montage der Zerstäuberereinheit zusammengedrückt und sorgt so für die notwendige mechanische Vorspannung und zum ordnungsgemäßen Betrieb der Piezokeramik P. Damit die Ventiltile im Bereich der Austrittsöffnung (Ventilsitz DS, O-Ring OR, Zentrierung ZR u.a.) sich nicht aus dem Verbund lösen können, werden sie mittels einer Ummantelung DH, welche schraubbar ist, zusammengedrückt.

[0019] Legt man an die Piezokeramik P eine periodische Wechsellspannung an, beispielsweise eine Sinusspannung, so werden die Trägerplatte TP und die Membran DP zwangsweise, nicht resonant, in Schwingungen versetzt. Diese erzwungene Bewegung der Membran führt gemäß einer von Lord Rayleigh entwickelten Theorie der schwingungsinduzierten Erzeugung von Flüssigkeitströpfchen zum Zerfall des Treibstoffstrahls in kleine Tropfen. Die optimale Anregungsfrequenz liegt im Falle der Anordnung gemäß Figur 1 bei etwa 5 kHz, jedoch ist eine effektive Anregung der Düsenplatte zum Strahlzerfall auch mit anderen Frequenzen erzielbar.

[0020] Die in Figur 2 beschriebene Zerstäuberkomponente wird im Gegensatz zu der in der Figur 1 beschriebenen Ausführungsform im Resonanzfrequenzbereich bei ca. 130 kHz angeregt. Das Piezoelement P stützt sich wiederum am Ventilgehäuse V ab. Die mechanische Vorspannung des Piezoelements P ist mittels einer Mutter M und einer Tellerfeder TF einstellbar. Eine Unterlegscheibe US sorgt für eine gleichmäßige Druckverteilung auf das Piezoelement P. Wie bei der in Fig. 1 beschriebenen Ausführungsform wird die Düsenplatte DP zu Schwingungen angeregt, was gemäß der Strömungstheorie, zum Zerfall der Flüssigkeit führt.

[0021] Gegenüber der Darstellung in Fig. 1 werden die Ventillinenteile, der Zentrierring ZR, der Dichtsitz DS, der O-Ring OR, die Ventilnadel VN und die Düsenplatte durch einrollen des Ventilgehäuses V zusammengehalten. Die in den Figuren 1 und 2 gezeigten Lösungen sind austauschbar. Abhängig vom Anwendungsfall sollte die in Figur 1 oder die in Figur 2 gezeigte Halterung der Ventillinenteile gewählt werden.

[0022] Um den Kraftstoff exakt dosieren zu können, wurde im Bereich zwischen Ventil-Austrittsöffnung ZMO der Kraftstoffzumessung und dem Zerstäuberloch ZSO das Totvolumina möglichst gering gehalten. Deshalb ist die in Fig. 1 gezeigte Ummantelung DH der Ventillinenteile so konstruiert, daß sich zwischen der Membran DP und dem Ventildichtsitz DS nur ein minimales Totvolumen ergibt.

[0023] Die Membran DP ist bei der Herstellung zur Bestimmung der Abstrahlrichtung kalottenförmig formbar.

[0024] Die Erfindung bezieht sich insbesondere auf eine Niederdruckeinspritzung mit etwa 1 bis 10 bar.

[0025] Der Einsatzbereich der Erfindung beschränkt

sich nicht auf die Zumessung und Zerstäubung von Kraftstoff für Verbrennungsmotoren, sondern ist überall dort einsetzbar, wo ein Fluid exakt zu dosieren ist und die Möglichkeit der Zerstäubung gegeben sein muß.

[0026] Die Anregungsfrequenz F des Piezoelements P , das die Zerstäuberplatte DP in Schwingung versetzt, ist auf den Zerstäuber-Lochdurchmesser d der Zerstäuberplatte DP abzustimmen. Je höher die Anregungsfrequenz F ist, desto kleiner ist die Eindringtiefe in die Flüssigkeit. Zwischen der Anregungsfrequenz F und dem Zerstäuber-Lochdurchmesser d ergibt sich folgender Zusammenhang:

$$d \sim \frac{1}{F^2}$$

mit d = Durchmesser des Düsenlochs und
 F = Anregungsfrequenz des Piezoelements, das das Düsenloch ZSO bzw. die Düsenplatte DP in Schwingungen versetzt.

[0027] In Figur 3 a - l sind verschiedene zur Unterstützung des Strahlzerfalls geeignete Düsenplatten dargestellt. Die Düsenplatte wie sie in Figur 3a gezeigt ist, weist mehrere runde Öffnungen auf, deren Durchmesser weniger als $100 \mu\text{m}$ betragen. Bei den Düsenplatten, wie sie in Figur 3a bis l gezeigt sind, liegt das Aspektverhältnis bei ca. 1,5 bis 5, d.h. die Länge des Düsenlochs ist gegenüber dem Düsenlochdurchmesser um ein vielfaches größer. Weitere besonders geeignete Lochformen sind in Figur 3g und 3l abgebildet. Die Düsenplattenlöcher können nahezu beliebige Formen haben. Die bei einer nicht kreisförmigen Querschnittsfläche des austretenden Kraftstoffstrahls induzierte Asymmetrie der Strömungs- und Oberflächenspannungskräfte führt, wie in Figur 4 dargestellt, zu einer Verstärkung der periodischen Aufwellungen des Strahlquerschnitts, wodurch der beschleunigte Zerfall der Flüssigkeit in sehr kleine Tropfen bewirkt wird. Bei laminarer Düsenströmung gelten dabei in erster Näherung folgende Zusammenhänge zwischen dem Tropfenabstand λ , dem Tropfendurchmesser D und dem Düsenlochdurchmesser d (bei nicht kreisförmiger Düsenquerschnittsfläche ist anstelle des Düsenlochdurchmessers d der Ersatzdurchmesser einer der Düsenquerschnittsfläche nach äquivalenten kreisförmigen Düse zu verwenden):

$$\lambda \approx 4,5 \cdot d$$

$$D \approx 1,9 \cdot d$$

[0028] Im Unterschied zur annähernd konstanten Tropfengröße bei laminarer Strömung, führen turbulente Strömungsvorgänge zu einer charakteristischen Tropfengrößenverteilung, d.h. neben dem häufigen Auftreten einer mittleren Tropfengröße sind auch erhebliche

Anteile klein- und großvolumiger Tropfen im Aerosol enthalten. Dieser häufig zum Zerstäuben genutzte Effekt kann durch besonders extreme Querschnittsprofile mit scharfen Spitzen und Kanten, wie sie in Figur 3f, g, h, i, j, k, l gezeigt sind, verstärkt werden. Die Düsen haben in diesem Fall die Funktion von Turbulatoren.

[0029] Wie in Figur 4 gezeigt, bewirkt eine von der Kreisform abweichende Düsenquerschnittsform einen früheren Zerfall des Flüssigkeitsstrahls in Einzeltröpfen. Die aus einem runden Düsenloch austretende Flüssigkeit zerfällt im Abstand l_1 in einzelne Tropfen, wohingegen eine durch eine rechteckige Querschnittsform hindurchtretende Flüssigkeit bereits im Abstand l_2 in einzelne Tropfen zerfällt, wobei gilt $l_2 < l_1$.

[0030] Neben der Düsenlochform kann auch die Anordnung und Größe der Düsenlöcher auf der Düsenplatte in weiten Grenzen verändert werden, wie in Figur 5 gezeigt. Die Düsenplatte weist im Zentrum ein großes Düsenloch auf, welches von vielen kleinen Düsenlöchern in Form eines Sechsecks umgeben ist. Durch Kombination verschiedener Düsenlochgrößen, Düsenlochformen und der Düsenlochanordnung auf einer Düsenplatte können die Strahleigenschaften den unterschiedlichen Erfordernissen angepaßt werden. Damit lassen sich unterschiedliche Betriebsbedingungen des Motors besser abdecken, da einerseits durch den feinen Aerosolmantel ein homogenes Kraftstoff/Luftgemisch erzeugt wird, wodurch beim Kaltstart die Wandbenetzung und der Schadstoffausstoß reduziert werden und gleichzeitig andererseits bei betriebswarmen Motor eine gute Füllung (Leistungsabgabe) durch den kompakten Zentralstrahl erzielt werden kann. Zusätzlich wird die Verstopfungsgefahr der Düse verringert.

[0031] Hergestellt werden können derartige Düsenplatten nach dem Galvanoplastikverfahren mit der Siemens Mikrostrukturtechnik (MS). Wie in Figur 6a - c dargestellt, wird bei der Siemens Mikrostrukturtechnologie ein auf ein Substrat S kaschierter Negativresist NR durch eine vorher durch Photostrukturierung hergestellte sehr dünne mit dem Substrat S verbundene Maske M mit UV-Licht UVL bestrahlt. Zur Belichtung des Photoresists kann auch Synchrotronstrahlung verwendet werden. Anschließend wird der unbestrahlte Photoschichtanteil im Entwickler ausgewaschen. Die vormalige Maske M kann an den freiliegenden Stellen galvanisch verstärkt, der Photoresist (Negativresist) also bis knapp zu seiner vollen Höhe abgeformt und die so additiv erzeugte Metallschicht aus z.B. NI , CU , AU oder AG als gewünschtes Flachteil chemisch oder mechanisch abgetrennt werden. Mit speziellen Belichtungstechniken und Photolacken ist zudem die Erzeugung von Doppeldüsen, also z.B. ein Einlauf und zwei Düsenaustritte, schrägen Düsen und Düsen mit konischen oder exponentiellen Einlauftrichtern möglich. Beschrieben ist dies in Trausch Günter: "Neuartige photolithographische Strukturherzeugung zur Herstellung von Präzisionsflachteilen im Galvanoplastikverfahren",

Siemens-Forschungs- und Entwicklungsbericht Band 8, 1979, Nr. 6. Figur 4c zeigt die fertige Galvanoplastik GB im Querschnitt.

[0032] Eine andere Möglichkeit zur Herstellung der Düsenplatten besteht in der Verwendung der anisotropen Ätztechnik. Man macht sich die nach kristallographischer Orientierung stark unterschiedliche Ätzrate bei einigen einkristallinen Materialien, wie Silizium und Gallium, in bestimmten Ätzlösungen, wie EDP (Ethylendiamin) oder KOH zunutze. Dazu wird wie in Figur 7 gezeigt, beispielsweise ein (100) orientiertes Si-Substrat zunächst mit einer beidseitigen Ätzstoppschicht, z.B. in Form von SiO_2 oder Si_3N_4 versehen, in die einseitig quadratische Öffnungen der Länge W_B geätzt werden, wobei die Kanten der freiliegenden Bereiche parallel zu den kristallographischen (110) Richtungen des Substrats ausgerichtet sein müssen. Beim darauf folgenden selbststoppenden Naßätzprozeß in EDP oder KOH entstehen pyramidenförmige Vertiefungen mit (101) orientierten Seitenwänden unter $\varphi = 54,74^\circ$ Neigung. Bei geeigneter Dimensionierung des Ätzfensters W_B bilden sich quadratische Durchbrüche mit einer Kantenlänge W_0 von

$$W_0 = W_B \cdot \sqrt{2} \cdot t_{\text{Si}}$$

wobei t_{Si} die Dicke des Si-Substrates ist. Durch Abätzen der SiO_2 oder Si_3N_4 Ätzstoppschicht werden die Düsen abschließend freigelegt. Auch die Herstellung rechteckiger Düsenquerschnittsformen ist nach diesem Verfahren möglich.

[0033] Figur 8 zeigt einen Vergleich einer konventionellen Düse in der Draufsicht und im Querschnitt (Fig. 8a) im Vergleich zu mehreren sechseckig angeordneten Düsen, wie sie im vorigen beschrieben wurden (Fig. 8b). Bisher übliche Düsendurchmesser d lagen im Bereich von ca. $d = 0,3$ mm bis $d = 0,6$ mm bei typischen Dicken der Düsenplatte von ca. $D_{\text{DP}} = 0,05$ bis $0,15$ mm. Als Aspektverhältnis ergibt sich daraus ca. $\eta = 1,5 - 5$. Mit Hilfe von Photostrukturtechniken in Verbindung mit galvanischen Abformtechniken oder anisotroper Ätztechniken können Düsenlöcher mit Aspektverhältnissen von $\eta \geq 0,5$ hergestellt werden, vgl. Figur 8b. Bei Verwendung von Synchrotronstrahlung zur Belichtung des Photoresists sind sogar Aspektverhältnisse $\eta > 100$ möglich. Der Düsendurchmesser d einer jeden Düse liegt bei ca. $20 \mu\text{m}$. Die Dicke der Düsenplatte beträgt ca. $D_{\text{DP}} = 100 \mu\text{m}$.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Zumessung und Zerstäubung von Fluiden,
 - bei der ein Gehäuse (DH, V) vorgesehen ist, welches eine den Durchfluß des Fluids bestimmende Zumeßöffnung (ZMO) aufweist,
 - bei der ein Schließelement (VN) vorgesehen

- ist, welches auf die Zumeßöffnung (ZMO) wahlweise schließend oder öffnend wirkt,
- bei der ein der Zumeßöffnung (ZMO) nachfolgendes Mittel mit wenigstens einer Zerstäuberöffnung (ZSO) vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß

ein gesondertes Antriebselement (P) vorgesehen ist, welches die Zerstäuberöffnung (ZSO) in Schwingung versetzen kann, und eine Feder (BF) vorgesehen ist, die eine Trägerplatte (TP) gegen das Antriebselement (P) drückt und das Antriebselement (P) unter einer mechanischen Vorspannung hält.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, bei der das Mittel eine Platte (DP) ist, welche am Gehäuse (DH, V) anliegt.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, bei der die Trägerplatte (TP) die Platte (DP) mit dem Antriebselement (P) verbindet.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, bei der die Platte (DP) mit der Trägerplatte (TP) kraftschlüssig verbunden ist.
5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 - 4, bei der das Antriebselement (P) ein Piezoelement ist.
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der ein topfförmiges Gehäuse (ZK) vorgesehen ist, an dem sich die Feder (BF) abstützt.
7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die Schwingungsanregung der Zumeßöffnung ZMO bei deren Resonanzfrequenz erfolgt.
8. Vorrichtung nach einem der Vorhergehenden Ansprüche, bei der die Platte (DP) wenigstens ein Loch mit einem Lochdurchmesser im Bereich von $10 - 20 \mu\text{m}$ aufweist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, bei der die Platte (DP) wenigstens ein weiteres Loch mit einem Lochdurchmesser von mehr als $20 \mu\text{m}$ aufweist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 9, bei der die Form des Lochs rund, oval, dreieckig, viereckig, mehreckig oder sternförmig ist.

11. Verwendung der Vorrichtung nach einem vorhergehenden Ansprüchen als Vorrichtung zur Kraftstoffzumessung und Zerstäubung für Verbrennungsmotoren.

shape of the hole is round, oval, triangular, quadrangular, polygonal or that of a star.

Claims

1. Device for metering and atomizing fluids,
- in which there is provided a housing (DH, V) which has a metering opening (ZMO) determining the throughflow of the fluid,
 - in which there is provided a closing element (VN) which acts on the metering opening (ZMO) optionally in a closing or opening fashion, and
 - in which a means downstream of the metering opening (ZMO) is provided with at least one atomizing opening (ZSO), characterized in that a separate drive element (P) is provided which can set the atomizing opening (ZSO) vibrating, and a spring (BF) is provided which presses a carrier Plate (TP) against the drive element (P) and holds the drive element (P) under a mechanical bias.
2. Device according to Claim 1, in which the means is a plate (DP) which bears against the housing (DH, V).
3. Device according to Claim 2, in which the carrier plate (TP) connects the plate (DP) to the drive element (P).
4. Device according to Claim 3, in which the plate (DP) is connected to the carrier plate (TP) in a force-closed fashion.
5. Device according to one of Claims 1 - 4, in which the drive element (P) is a piezoelectric element.
6. Device according to one of the preceding claims, in which a pot-shaped housing (ZK) is provided on which the spring (BF) is supported.
7. Device according to one of the preceding claims, in which the metering opening (ZMO) is excited to vibrate at its resonant frequency.
8. Device according to one of the preceding claims, in which the plate (DP) has at least one hole with a diameter in the range of 10 - 20 μm .
9. Device according to Claim 8, in which the plate (DP) has at least one further hole with a diameter of more than 20 μm .
10. Device according to Claim 8 or 9, in which the

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

11. Use of a device according to one of the preceding claims as a device for metering and atomizing fuel for internal combustion engines.

Revendications

1. Dispositif pour ajouter de manière dosée et atomiser des fluides, comprenant
- une cage (DH, V), qui comporte une ouverture (ZMO) de dosage déterminant le débit du fluide,
 - un obturateur (VN), qui agit au choix pour fermer ou ouvrir l'ouverture (ZMO) de dosage,
 - un moyen faisant suite à l'ouverture (ZMO) de dosage et comportant au moins une ouverture (ZSO) d'atomisation, caractérisé en ce qu'il est prévu un élément (P) d'entraînement distinct, qui peut faire vibrer l'ouverture (ZSO) d'atomisation, et il est prévu un ressort (BF), qui presse une plaque (TP) de support contre l'élément (P) d'entraînement et maintient l'élément (P) d'entraînement sous une précontrainte mécanique.
2. Dispositif suivant la revendication 1, dans lequel ledit moyen est une plaque (DP), qui s'applique contre la cage (DH, V).
3. Dispositif suivant la revendication 2, dans lequel la plaque (TP) de support relie la plaque (DP) à l'élément (P) d'entraînement.
4. Dispositif suivant la revendication 3, dans lequel la plaque (DP) est reliée positivement à la plaque (TP) de support.
5. Dispositif suivant l'une des revendications 1 à 4, dans lequel l'élément (P) d'entraînement est un élément piézoélectrique.
6. Dispositif suivant l'une des revendications précédentes, dans lequel il est prévu un boîtier (ZK) en forme de pot, contre lequel s'appuie le ressort (BF).
7. Dispositif suivant l'une des revendications précédentes, dans lequel on fait vibrer l'ouverture (ZMO) de dosage à sa fréquence de résonance.
8. Dispositif suivant l'une des revendications précédentes, dans lequel la plaque (DP) comporte au moins un orifice dont le diamètre est compris entre 10 et 20 μm .
9. Dispositif suivant la revendication 8, dans lequel la

plaque (DP) comporte au moins un autre orifice dont le diamètre est supérieur à 20 μm .

10. Dispositif suivant la revendication 8 ou 9, dans lequel la forme de l'orifice est ronde, ovale, triangulaire, rectangulaire, polygonale ou en étoile. 5
11. Utilisation du dispositif suivant l'une des revendications précédentes comme dispositif pour ajouter de manière dosée et pour atomiser le carburant de moteurs à combustion. 10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

FIG 1

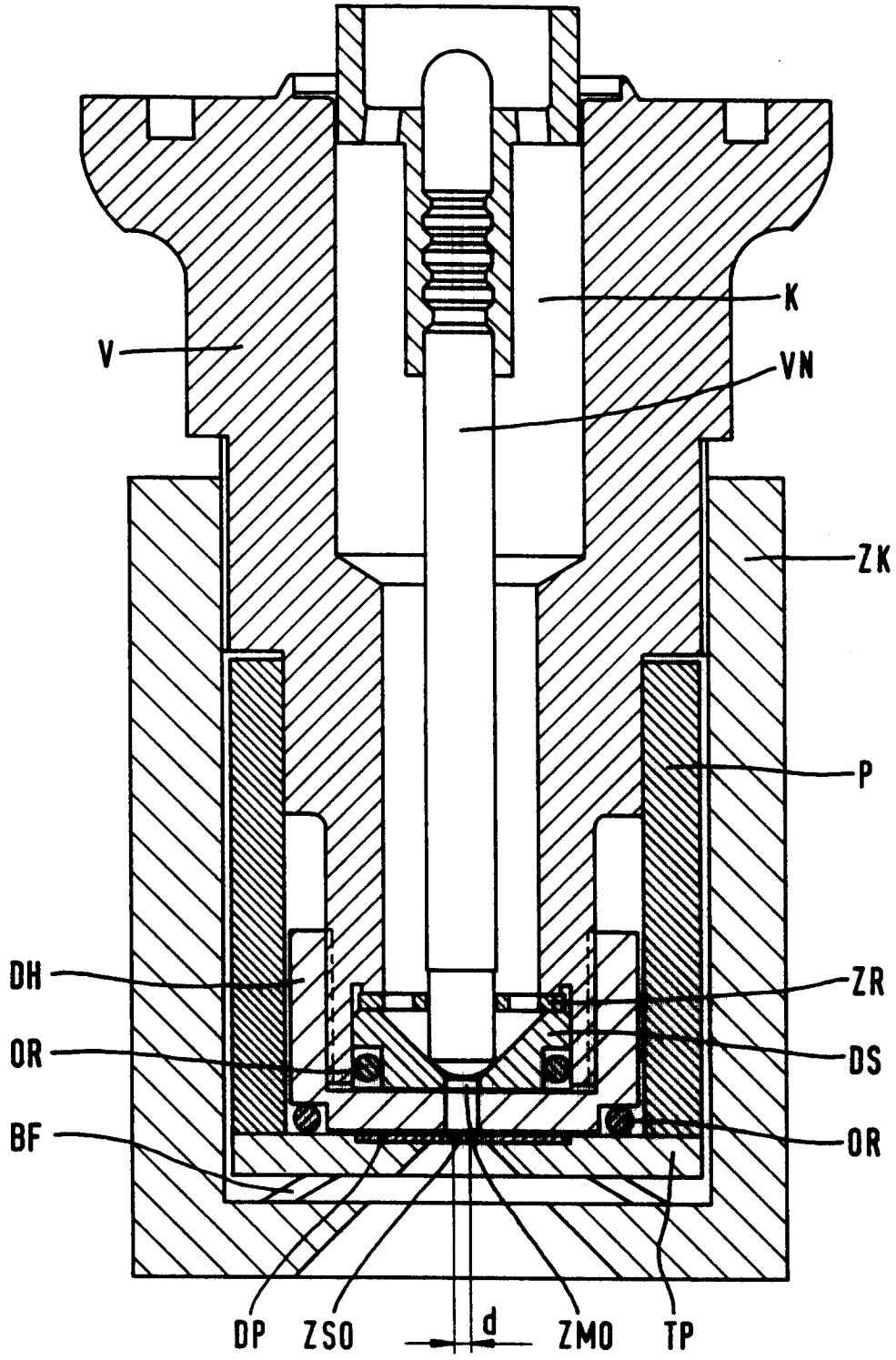
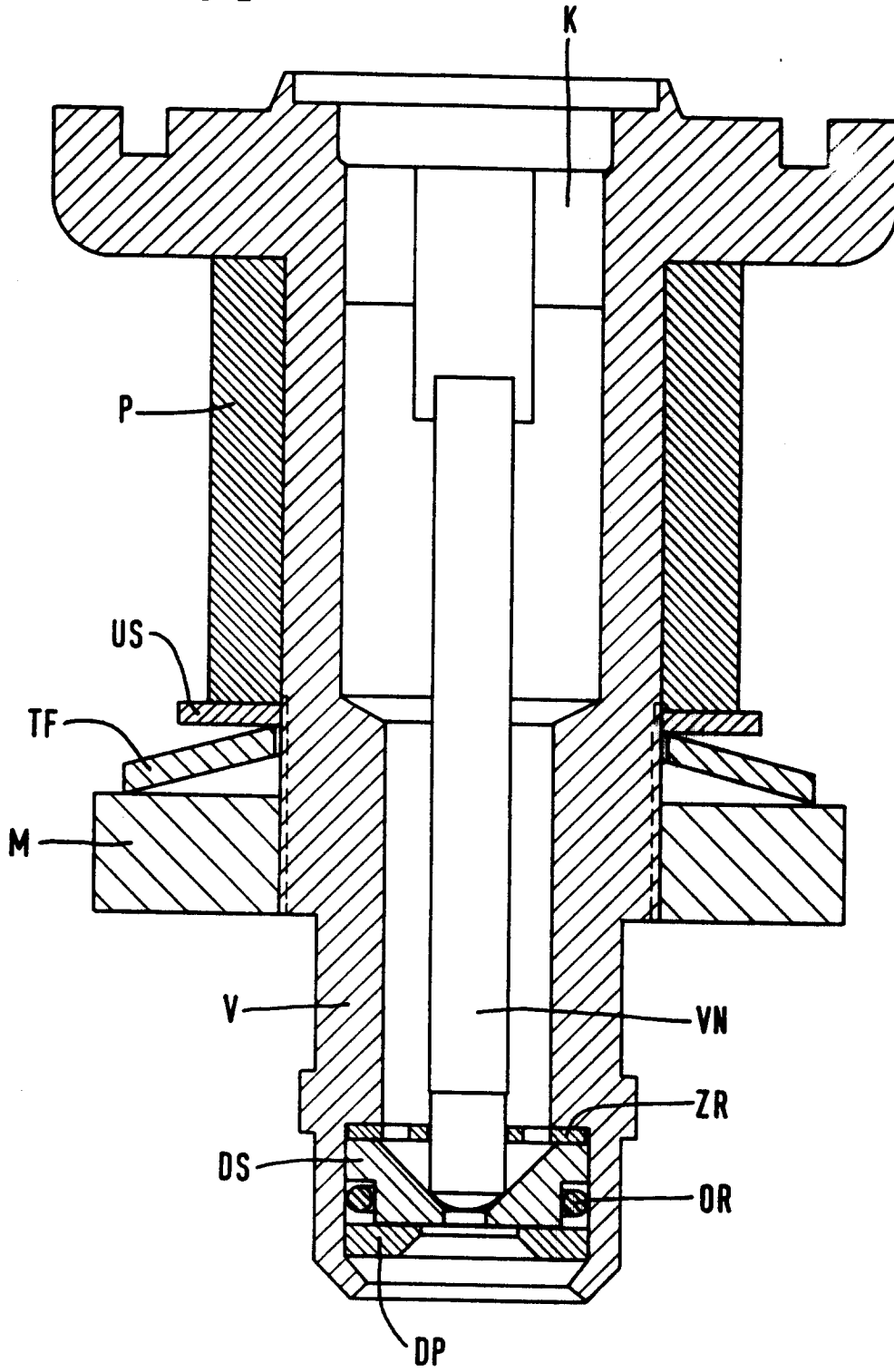


FIG 2



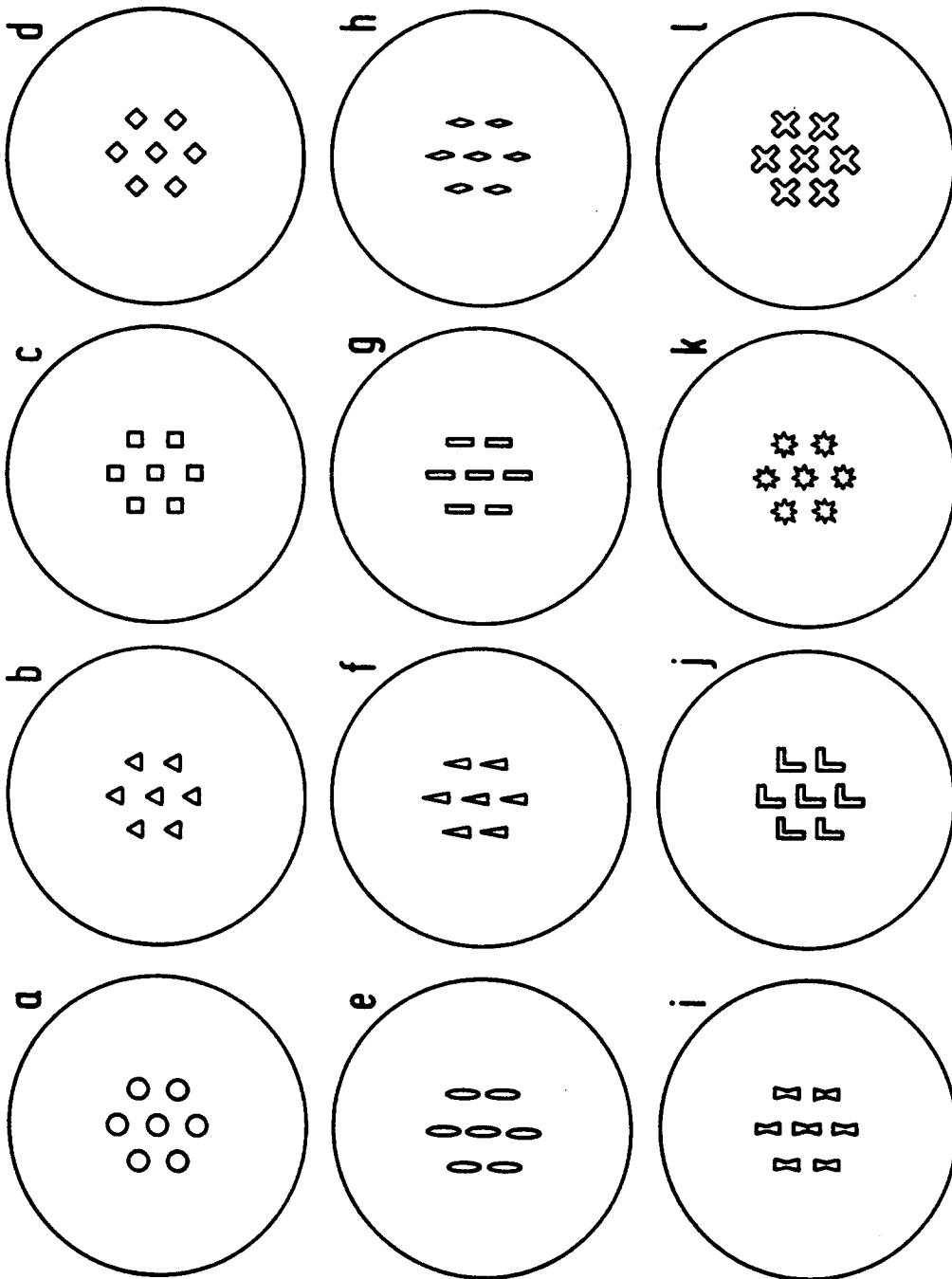


FIG 3

FIG 4

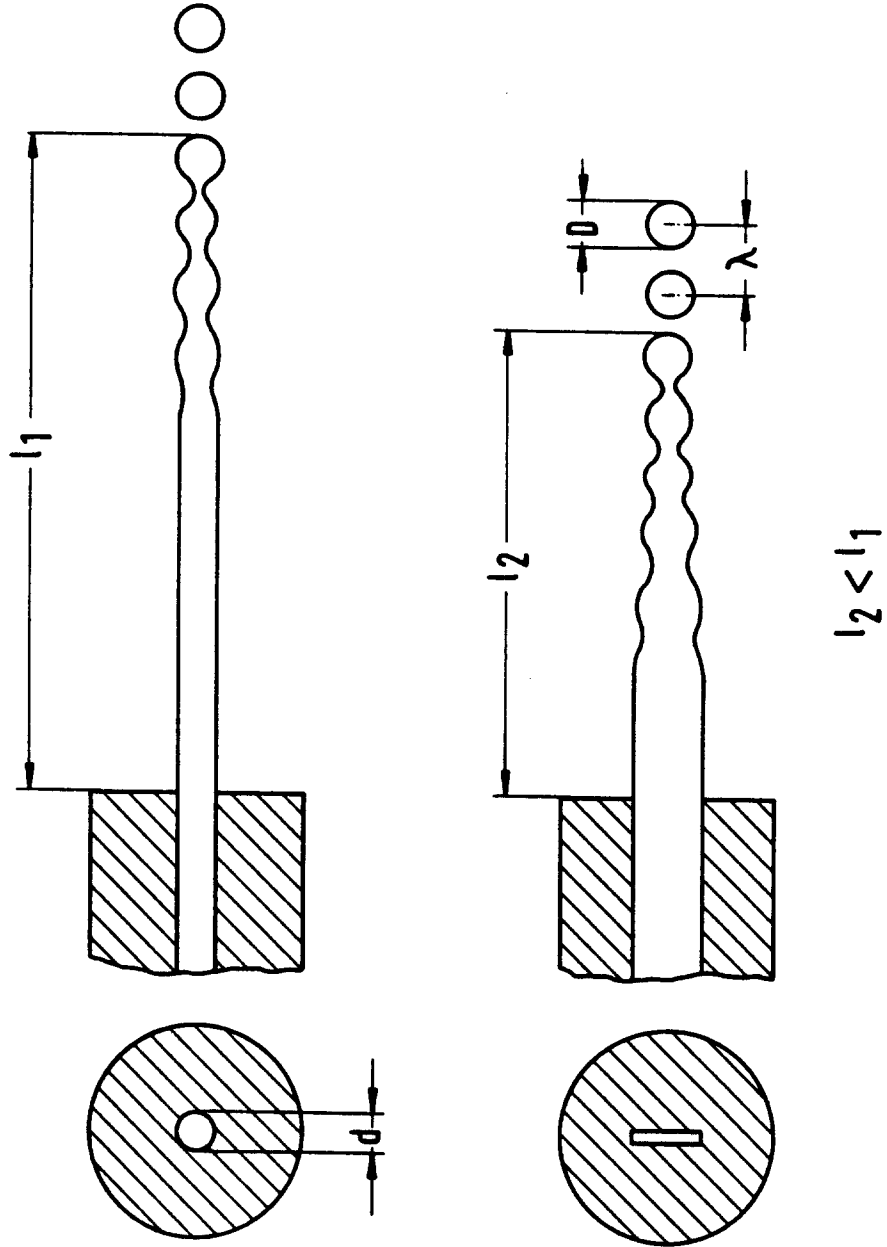
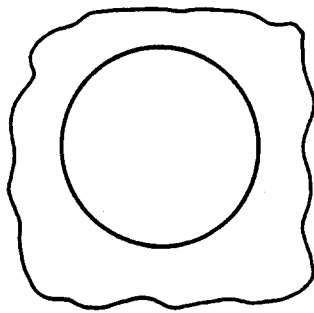
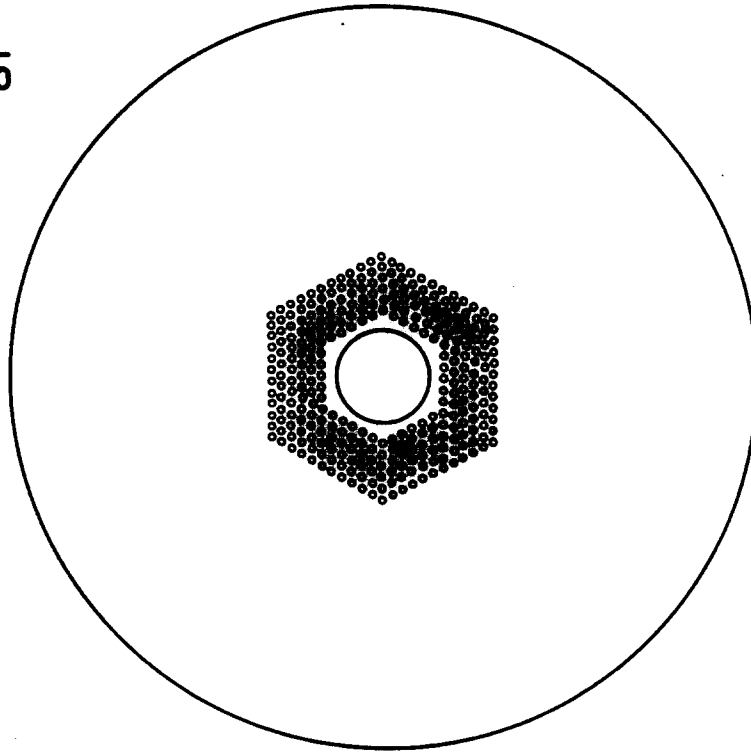
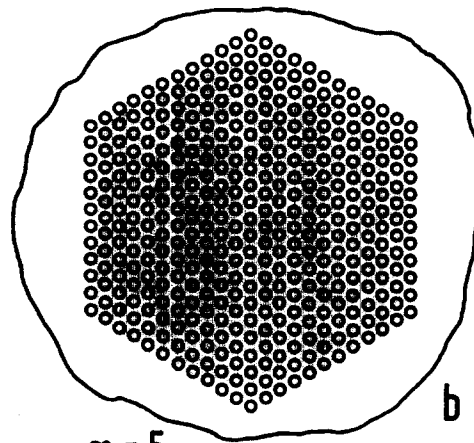


FIG 5



$\eta = 0,28$

a



$\eta = 5$

b

FIG 8

