



(11) **EP 1 546 545 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
13.06.2007 Patentblatt 2007/24

(51) Int Cl.:
F02M 59/46 (2006.01) F02M 57/02 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **03750345.5**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/DE2003/003027

(22) Anmeldetag: **12.09.2003**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2004/027252 (01.04.2004 Gazette 2004/14)

(54) **PUMPE-DÜSE-EINHEIT UND VERFAHREN ZUR EINSTELLUNG DER HÄRTE VON
ANLAGEBEREICHEN EINES STEUERVERTILS**

PUMP/NOZZLE UNIT AND METHOD FOR SETTING THE HARDNESS OF CONTACT AREAS OF A
CONTROL VALVE

UNITE POMPE-BUSE ET PROCEDE POUR REGULER LA DURETE DE ZONES D'APPUI D'UNE
SOUPAPE DE COMMANDE

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT

• **HAMANN, Christoph**
93107 Thalmassing (DE)

(30) Priorität: **12.09.2002 DE 10242376**

(74) Vertreter: **Beck, Josef**
Patentanwaltskanzlei
Wilhelm & Beck
Prinzenstrasse 13
80639 München (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
29.06.2005 Patentblatt 2005/26

(73) Patentinhaber: **Volkswagen Mechatronic GmbH &
Co. KG**
09366 Stollberg (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 1 019 628 DE-A- 4 008 153
DE-A- 4 426 006 DE-A- 10 008 542
DE-A- 10 104 617 DE-A- 19 726 991
US-A- 5 431 010

(72) Erfinder:
• **KRONBERGER, Maximilian**
93053 Regensburg (DE)

EP 1 546 545 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 Erfindung betrifft eine Pumpe-Düse-Einheit zum Zuführen von Kraftstoff in einen Verbrennungsraum einer Brennkraftmaschine, mit einer steuer- und/oder regelbaren Kraftstoffpumpe, die ein Steuerventil mit einer Ventilmadel umfasst, die von einem Piezoaktor ausgelenkt wird, wobei der vergleichsweise geringe Hub des Piezoaktors von einer mechanischen Übersetzungseinrichtung auf das zur Auslenkung der Ventilmadel notwendige Maß gesteigert wird. Weiterhin betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Einstellung der Härte von zumindest einigen mit einer mechanischen Übersetzungseinrichtung in Kontakt gelangenden Anlagebereichen eines Steuerventils für eine Pumpe-Düse-Einheit zum Zuführen von Kraftstoff in einen Verbrennungsraum einer Brennkraftmaschine, wobei die mechanische Übersetzungseinrichtung dazu vorgesehen ist, einen durch einen Piezoaktor hervorgerufenen vergleichsweise geringen Hub auf ein zur Auslenkung einer Ventilmadel des Steuerventils notwendiges Maß zu steigern.

[0002] Pumpe-Düse-Einheiten dienen zum Zuführen von Kraftstoff in einen Verbrennungsraum einer Brennkraftmaschine. Dabei kann es sich beispielsweise um eine Pumpe-Düse-Einheit mit einer Steuer- und/oder regelbaren Kraftstoffpumpe, einer Kraftstoffeinspritzdüse, die eine zwischen einer Schließstellung und einer Öffnungsstellung hin und her bewegliche Düsennadel aufweist, einem ersten Druckraum, der von der Kraftstoffpumpe mit unter einem ersten Druck stehenden Kraftstoff befüllbar ist, einem zweiten Druckraum, wobei in dem zweiten Druckraum unter einem zweiten Druck stehender Kraftstoff eine Schließkraft auf die Düsennadel ausübt, und einen dritten Druckraum, der mit dem ersten Druckraum kommuniziert, wobei in dem dritten Druckraum unter einem dritten Druck stehender Kraftstoff eine Öffnungskraft auf die Düsennadel ausübt, handeln.

[0003] Pumpe-Düse-Einheiten werden insbesondere im Zusammenhang mit druckgesteuerten Einspritzsystemen verwendet. Ein wesentliches Merkmal eines druckgesteuerten Einspritzsystems besteht darin, dass die Kraftstoffeinspritzdüse öffnet, sobald eine zumindest vom aktuell herrschenden Drücken beeinflusste Öffnungskraft auf die Düsennadel ausgeübt wird. Derartige druckgesteuerte Einspritzsysteme dienen der Kraftstoffdosierung, der Kraftstoffaufbereitung, der Formung des Einspritzverlaufs und einer Abdichtung der Kraftstoffzuführung gegen den Verbrennungsraum der Brennkraftmaschine. Mit druckgesteuerten Einspritzsystemen lässt sich der zeitliche Verlauf des Mengenstroms während der Einspritzung in vorteilhafter Weise steuern. Damit kann ein positiver Einfluss auf die Leistung, den Kraftstoffverbrauch und die Schadstoffemission des Motors genommen werden.

[0004] Bei Pumpe-Düse-Einheiten sind die Kraftstoffpumpe und die Kraftstoffeinspritzdüse in der Regel als integriertes Bauteil ausgebildet. Für jeden Verbrennungsraum der Brennkraftmaschine wird zumindest eine

Pumpe-Düse-Einheit vorgesehen, die in der Regel in den Zylinderkopf eingebaut wird. Die Kraftstoffpumpe umfasst dabei typischerweise einen in einem Kraftstoffpumpenzylinder hin und her beweglichen Kraftstoffpumpenkolben, der entweder direkt über einen Stößel oder indirekt über Kipphebel von einer Nockenwelle der Brennkraftmaschine angetrieben wird. Der üblicherweise den ersten Druckraum bildende Abschnitt des Kraftstoffpumpenzylinders ist über ein Steuerventil mit einem Kraftstoff-Niederdruckbereich verbindbar, wobei bei geöffnetem Steuerventil Kraftstoff von dem Kraftstoff-Niederdruckbereich in den ersten Druckraum angesaugt und bei weiterhin geöffnetem Steuerventil von dem ersten Druckraum in den Kraftstoff-Niederdruckbereich zurückgedrückt wird. Sobald das Steuerventil geschlossen wird, erfolgt durch den Kraftstoffpumpenkolben eine Komprimierung des in dem ersten Druckraum befindlichen Kraftstoffs und somit ein Druckaufbau. Es ist bekannt, das Steuerventil in Form eines Magnetventils vorzusehen. Magnetventile weisen jedoch üblicherweise eine relativ lange Ansprechzeit auf, was insbesondere dadurch bedingt ist, dass der Magnetanker eines Magnetventils aufgrund der von seiner Masse abhängigen Massenträgheitskräfte nicht beliebig schnell beschleunigt werden kann. Weiterhin erfordert auch der Aufbau des Magnetfeldes zur Erzeugung der Anzugskraft Zeit. Eine mit einem Magnetventil ausgestattete Pumpe-Düse-Einheit ist beispielsweise aus der EP 0 277 939 B1 bekannt.

[0005] Piezoaktoren geeigneter Größe können nur einen vergleichsweise geringen Hub erzeugen. Daher wurde bereits vorgeschlagen, eine mechanische Übersetzungseinrichtung vorzusehen, die den durch den Piezoaktor hervorgerufenen vergleichsweise geringen Hub auf ein zur Auslenkung der Ventilmadel des Steuerventils notwendiges Maß steigert. Die mechanische Übersetzungseinrichtung kann beispielsweise durch einen oder mehrere Hebel gebildet sein. Die Anlagebereiche des Steuerventils, die mit der mechanischen Übersetzungseinrichtung in Kontakt gelangen, werden mit sehr hohen Drücken belastet und unterliegen deshalb einem hohen Verschleiß, obwohl der die Anlagebereiche bildende Steuerventilkörper in der Regel durchgehärtet ist, beispielsweise mit Hilfe eines Lufthärteverfahrens. Ein weiteres Problem besteht darin, dass Härteverfahren, die zu einer höheren Härte führen auch die Sprödigkeit des Materials erhöhen. Dies wirkt sich bei Steuerventilen, in denen hohe Drücke herrschen, nachteilig auf die Druckbeständigkeit aus.

[0006] In der EP 1 019 628 B1 werden beispielsweise Übertragungselemente zum Betätigen eines Stellgliedes eines Kraftstoff-Einspritzventils beschrieben, wobei die Übertragungselemente die Betätigungskraft von einem Aktuator übertragen und von einer Führungsscheibe seitlich geführt werden.

[0007] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die gattungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheiten und die gattungsgemäßen Verfahren derart weiterzubilden, dass die Verschleißanfälligkeit der mit der mechanischen

Übersetzungseinrichtung in Kontakt gelangenden Anlagebereiche des Steuerventils verringert wird, ohne die Druckbeständigkeit des Steuerventils nachteilig zu beeinflussen.

[0008] Diese Aufgabe wird durch die Merkmale der unabhängigen Ansprüche gelöst.

[0009] Vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den abhängigen Ansprüchen.

[0010] Die erfindungsgemäße Pumpe-Düse-Einheit baut auf dem gattungsgemäßen Stand der Technik dadurch auf, dass mit der Übersetzungseinrichtung in Kontakt gelangende Anlagebereiche des Steuerventils zumindest teilweise eine höhere Härte aufweisen als zu diesen Anlagebereichen benachbarte Bereiche. Diese Lösung ermöglicht es, die Festigkeit des Steuerventils sowohl hinsichtlich der Druckbeständigkeit als auch hinsichtlich der Verschleißanfälligkeit der Anlagebereiche zu optimieren.

[0011] Bei einer bevorzugten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit ist vorgesehen, dass die Härte der zu den Anlagebereichen mit höherer Härte benachbarten Bereiche durch ein Lufthärteverfahren eingestellt ist. Lufthärteverfahren zeichnen sich dadurch aus, dass der erhitzte Stahl langsam an der Luft abgekühlt wird, um einen Martensit hoher Härte zu bilden. Dabei ist es erwünscht, ein Martensitgefüge zu erzeugen, das zumindest genauso gut wie durch Öl- oder Salzbadhärteverfahren erzeugbare Martensitgefüge ist. Zu diesem Zweck können beispielsweise Stahlzusammensetzungen verwendet werden, die Silizium, Mangan und Molybdän in Verbindung mit Chrom und unterschiedlichen Kohlenstoffgehalten umfassen.

[0012] Bei einer ebenfalls bevorzugten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit ist vorgesehen, dass die Härte der Anlagebereiche mit höherer Härte durch ein Laserhärteverfahren eingestellt ist.

[0013] In diesem Zusammenhang wird es als besonders vorteilhaft erachtet, wenn weiterhin vorgesehen ist, dass das Laserhärteverfahren auf bereits durch ein Lufthärteverfahren gehärtetes Material angewendet wurde. Durch das Lufthärteverfahren kann das Material mit normalen Abkühlbedingungen beispielsweise auf 680 HV gehärtet werden, ohne dass die Materialeigenschaften hinsichtlich der Druckbeständigkeit zu stark nachteilig beeinflusst werden. Durch Laserstrahlverfahren lässt sich die Härte der Anlagebereiche anschließend auf beispielsweise 800 HV steigern. Zur Härtung kann in vorteilhafter Weise ein Laser mit rechteckförmigem Strahl eingesetzt werden, wobei die zu härtenden Anlagebereiche durch den Laserstrahl kurzzeitig auf die Austenitisierungstemperatur gebracht werden können, um dann beispielsweise nach dem Abschalten des Laserstrahls durch Selbstabschreckung die hohe Härte zu erzeugen. Durch die kurze Einwirkzeit und die damit verbundene geringe Energie kann in vielen Fällen sichergestellt werden, dass der Bereich, in dem der gehärtete Körper angelassen wird, klein ist und somit Risse vermieden wer-

den können, die sonst beim Nachhärten entstehen.

[0014] Die vorstehend erläuterten Vorteile können insbesondere erzielt werden, wenn vorgesehen ist, dass das Laserhärteverfahren mit Hilfe eines Diodenlasers durchgeführt wurde. Diodenlaser, insbesondere Hochleistungs-Diodenlaser, verfügen über einen sehr guten elektrischen Wirkungsgrad (beispielsweise Faktor 10 im Vergleich zum Nd:YAG-Laser). Sie können mit einer äußerst kompakten Bauform realisiert werden (beispielsweise Faktor 0,1 im Vergleich zum CO₂-Laser).

[0015] Weiterhin wird bevorzugt, dass das bereits durch ein Lufthärteverfahren gehärtete Material "Ovako 677" ist. Der von der Firma Ovako angebotene Stahl "Ovako 677" weist ein besseres Durchhärtevermögen bei langsamer Abkühlung an offener Luft auf als beispielsweise ein normaler DIN 100 Cr 6 Stahl bei schneller Ölhärtung.

[0016] Eine ebenfalls bevorzugte Weiterbildung der erfindungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit sieht vor, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte und die zu diesen Anlagebereichen benachbarten Bereiche einstückig ausgebildet sind.

[0017] Allgemein wird bevorzugt, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte eine Härte im Bereich von 760 HV bis 850 HV aufweisen. Ein in diesem Zusammenhang besonders bevorzugter Bereich erstreckt sich von 760 HV bis 780 HV.

[0018] Allgemein wird weiterhin bevorzugt, dass die zu den Anlagebereichen mit höherer Härte benachbarten Bereiche eine Härte im Bereich von 600 HV bis 750 HV aufweisen. Dabei erstreckt sich ein besonders bevorzugter Bereich von 650 HV bis 720 HV.

[0019] Weitere Vorteile können erzielt werden, wenn bei der erfindungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit vorgesehen ist, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte zumindest teilweise nachgeschliffen sind. Gute Ergebnisse werden beispielsweise erzielt, wenn ungefähr 50 µm des Materials abgeschliffen werden.

[0020] Weiterhin wird es als vorteilhaft erachtet, wenn vorgesehen ist, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte eine Tiefe von ungefähr 0,2 mm aufweisen.

[0021] Das erfindungsgemäße Verfahren baut auf dem gattungsgemäßen Stand der Technik dadurch auf, dass die mit der Übersetzungseinrichtung in Kontakt gelangenden Anlagebereiche des Steuerventils zumindest teilweise derart nachgehärtet werden, dass ihre Härte höher als die Härte von zu diesen Anlagebereichen benachbarten Bereichen ist. Dadurch ergeben sich die im Zusammenhang mit der erfindungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit erläuterten Vorteile in gleicher oder ähnlicher Weise, weshalb zur Vermeidung von Wiederholungen auf die entsprechenden Ausführungen verwiesen wird.

[0022] Gleiches gilt sinngemäß für die folgenden bevorzugten Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens, wobei auch bezüglich der durch diese Ausführungsformen erzielbaren Vorteile auf die entsprechenden Ausführungen im Zusammenhang mit der er-

findungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit verwiesen wird.

[0023] Auch bei vorteilhaften Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens ist vorgesehen, dass die Härte der zu den Anlagebereichen mit höherer Härte benachbarten Bereiche durch ein Lufthärteverfahren eingestellt wurde.

[0024] Weiterhin werden Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens als vorteilhaft erachtet, bei denen vorgesehen ist, dass die Härte der Anlagebereiche mit höherer Härte durch ein Laserhärteverfahren eingestellt wird.

[0025] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird in diesem Zusammenhang bevorzugt, dass das Laserhärteverfahren auf bereits durch ein Lufthärteverfahren gehärtetes Material angewendet wird.

[0026] Ähnlich wie bei der erfindungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit wird es auch im Zusammenhang mit dem erfindungsgemäßen Verfahren als vorteilhaft erachtet, wenn vorgesehen ist, dass das Laserhärteverfahren mit Hilfe eines Diodenlasers durchgeführt wird.

[0027] Bei einer besonders bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens ist vorgesehen, dass das bereits durch ein Lufthärteverfahren gehärtete Material "Ovako 677" ist.

[0028] Auch im Zusammenhang mit dem erfindungsgemäßen Verfahren wird es als vorteilhaft erachtet, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte und die zu diesen Anlagebereichen benachbarten Bereiche einstückig ausgebildet sind.

[0029] Allgemein wird für das erfindungsgemäße Verfahren bevorzugt, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte eine Härte im Bereich von 760 HV bis 850 HV erhalten, vorzugsweise im Bereich von 760 HV bis 780 HV.

[0030] Darüber hinaus wird es als vorteilhaft erachtet, dass die zu den Anlagebereichen mit höherer Härte benachbarten Bereiche eine Härte im Bereich von 600 HV bis 750 HV aufweisen, vorzugsweise im Bereich von 650 HV bis 720 HV.

[0031] Eine vorteilhafte Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens sieht vor, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte zumindest teilweise nachgeschliffen werden.

[0032] Weiterhin kann das erfindungsgemäße Verfahren vorsehen, dass die Anlagebereiche mit höherer Härte mit einer Tiefe von ungefähr 0,2 mm ausgebildet werden.

[0033] Besonders gute Ergebnisse lassen sich mit dem erfindungsgemäßen Verfahren erzielen, wenn vorgesehen ist, dass die Härte der Anlagebereiche mit höherer Härte durch ein Diodenlaserhärteverfahren eingestellt wird, wobei der Diodenlaser in Abhängigkeit eines Ausgangssignals von zumindest einer Photodiode betrieben wird, die emittierte Strahlung erfasst. Über die emittierte Strahlung lässt sich beispielsweise die aktuelle Oberflächentemperatur bestimmen, so dass diese als Rückführgröße verwendet werden kann, wodurch es ermöglicht wird, dass das Stellglied für die Laserdioden derart angesteuert wird, dass eine geregelte Abkühlung und/oder eine Abkühlung durch Abschalten des Lasers

erzielt wird.

[0034] In diesem Zusammenhang kann insbesondere vorgesehen sein, dass die emittierte Strahlung Wärmestrahlung ist.

[0035] Weiterhin werden Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens als besonders vorteilhaft angesehen, bei denen vorgesehen ist, dass die Härte der Anlagebereiche mit höherer Härte durch ein Diodenlaserhärteverfahren eingestellt wird, wobei der Diodenlaser in Abhängigkeit eines Ausgangssignals von zumindest einer Photodiode betrieben wird, die reflektierte Strahlung erfasst. Auch reflektierte Strahlung kann in vorteilhafter Weise zur Steuerung und/oder Regelung der Laserdioden eingesetzt werden.

[0036] Dabei kommen insbesondere Ausführungsformen in Betracht, bei denen vorgesehen ist, dass die reflektierte Strahlung Laserstrahlung ist.

[0037] Ein wesentlicher Grundgedanke der Erfindung besteht darin, die an das Steuerventilgehäuse gestellten Anforderungen dadurch zu erfüllen, dass anstelle eines Ausgangsmaterials mit einer hohen Grundhärte ein Material mit niedrigerer Grundhärte gewählt wird, das insbesondere in den Anlagebereichen mittels eines Laserstrahls nachgehärtet wird, die mit der mechanischen Übersetzungseinrichtung in Kontakt gelangen.

[0038] Die Erfindung wird nun unter Bezugnahme auf die beigefügten Zeichnungen anhand bevorzugter Ausführungsformen beispielhaft erläutert.

[0039] Es zeigen:

Figur 1 eine schematische Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Pumpe-Düse-Einheit, bei der das erfindungsgemäße Verfahren angewendet wurde;

Figur 2 eine schematische Teil-Schnittansicht einer ersten Ausführungsform eines Steuerventils, das mit der Pumpe-Düse-Einheit nach Figur 1 verwendet werden kann; und

Figur 3 eine schematische Teil-Schnittansicht einer zweiten Ausführungsform eines Steuerventils, das ebenfalls mit der Pumpe-Düse-Einheit nach Figur 1 verwendet werden kann.

[0040] Figur 1 zeigt schematisch eine Pumpe-Düse-Einheit. Die dargestellte Pumpe-Düse-Einheit zum Zuführen von Kraftstoff 10 in einen Verbrennungsraum 12 einer Brennkraftmaschine weist eine Kraftstoffpumpe 14-22 auf. Dabei ist ein Kraftstoffpumpenkolben 14 in einem Kraftstoffpumpenzylinder 16 hin und her bewegbar. Der Kraftstoffpumpenkolben 14 wird direkt oder indirekt über eine nicht dargestellte Nockenwelle der Brennkraftmaschine angetrieben. Der Kompressionsraum des Kraftstoffpumpenzylinders 16 bildet einen ersten Druckraum 28. Der erste Druckraum 28 ist über eine Kraftstoffleitung 20 mit einem Piezo-Steuerventil 22 verbunden. Das Piezo-Steuerventil 22 dient dazu, die Kraft-

stoffleitung 20 entweder zu verschließen oder mit einem Kraftstoff-Niederdruckbereich 18 zu verbinden, aus dem Kraftstoff 10 angesaugt werden kann. In der geöffneten Ruhestellung des Piezo-Steuerventils 22 wird bei einer bezogen auf Figur 1 nach oben gerichteten Bewegung des Kraftstoffpumpenkolbens 14 Kraftstoff 10 aus dem Kraftstoff-Niederdruckbereich 18 in den ersten Druckraum 28 angesaugt. Sofern das Piezo-Steuerventil 22 sich bei einer bezogen auf Figur 1 nach unten gerichteten Bewegung des Kraftstoffpumpenkolbens 14 noch in seiner geöffneten Ruhestellung befindet, kann vorher in den ersten Druckraum 28 angesaugter Kraftstoff 10 wieder zurück in den Kraftstoff-Niederdruckbereich 18 gedrückt werden. Bei einer geeigneten Ansteuerung des Piezo-Steuerventils 22 verschließt dieses die Kraftstoffleitung 20. Dadurch wird der in den ersten Druckraum 28 angesaugte Kraftstoff 10 bei einer nach unten gerichteten Bewegung des Kraftstoffpumpenkolbens 14 komprimiert, wodurch ein erster Druck p_{28} in dem ersten Druckraum 28 erzeugt wird. Die dargestellte Pumpe-Düse-Einheit umfasst weiterhin eine insgesamt mit 24 bezeichnete Kraftstoffeinspritzdüse, die eine zwischen einer Schließstellung und einer Öffnungsstellung hin und her bewegliche Düsennadel 46 aufweist. Ein Druckstift 26 kann, bezogen auf die Darstellung von Figur 1, insbesondere eine nach unten gerichtete Kraft auf die Düsennadel 46 ausüben. Am oberen Ende des Druckstifts 26 ist eine Einstellscheibe 40 vorgesehen, die in einem zweiten Druckraum 30 geführt ist, wobei in dem zweiten Druckraum 30 unter einem zweiten Druck p_{30} stehender Kraftstoff 10 über den Druckstift 26 eine bezogen auf die Darstellung von Figur 1 nach unten gerichtete Schließkraft auf die Düsennadel 46 ausübt. Die Einstellscheibe 40 ist dabei vorzugsweise gegenüber dem zweiten Druckraum 30 nur so stark abgedichtet, dass der zweite Druck p_{30} vor Beginn eines neuen Einspritzzyklus bereits wieder abgebaut ist. Eine ebenfalls nach unten gerichtete weitere Schließkraft wird durch eine erste Feder 36 auf den Druckstift 26 und somit die Düsennadel 46 ausgeübt, wobei die erste Feder 36 in dem zweiten Druckraum 30 angeordnet ist und sich mit ihrem hinteren Ende an der Einstellscheibe 40 abstützt. Ein eine Schulter 44 aufweisender Abschnitt der Düsennadel 46 ist von einem dritten Druckraum 32 umgeben, der mit dem ersten Druckraum 28 über eine Verbindungsleitung 42 kommuniziert. In Abhängigkeit von der Drosselwirkung der Verbindungsleitung 42 und gegebenenfalls weiterer nicht dargestellter Drosseleinrichtungen wird in Abhängigkeit von dem in dem ersten Druckraum 28 herrschenden ersten Druck p_{28} in dem dritten Druckraum 32 ein dritter Druck p_{32} aufgebaut. Der in dem dritten Druckraum 32 unter dem dritten Druck p_{32} stehende Kraftstoff 10 übt eine bezogen auf die Darstellung von Figur 1 nach oben gerichtete Öffnungskraft auf die Düsennadel 46 aus. Die Düsennadel 46 nimmt ihre Öffnungsstellung ein, solange eine Differenz zwischen der durch den dritten Druck p_{32} verursachten Öffnungskraft und der Summe aus der durch den zweiten Druck p_{30} erzeugten Schließkraft und der durch

die erste Feder 36 erzeugten Schließkraft einen vorgegebenen Wert überschreitet. Über den zweiten Druck p_{30} in dem zweiten Druckraum 30 kann somit der Düsenöffnungsdruck beeinflusst werden. Um den zweiten Druck p_{30} im zweiten Druckraum 30 auf jeweils geeignet Werte zu begrenzen und zu halten kann beispielsweise ein Druckbegrenzungs- und -halteventil 34 zwischen dem ersten Druckraum 28 und dem zweiten Druckraum 30 vorgesehen sein.

[0041] Figur 2 zeigt eine schematische Teil-Schnittansicht einer ersten Ausführungsform eines Steuerventils, das mit der Pumpe-Düse-Einheit nach Figur 1 verwendet werden kann. Bei dem in Figur 2 dargestellten Steuerventil handelt es sich um ein sogenanntes I-Ventil, das heißt ein Ventil, das in der Strömungsrichtung vom Hochdruckbereich zum Niederdruckbereich des Steuerventils schließt. Das dargestellte Piezo-Steuerventil 22 weist eine Ventalnadel 48 auf, die zum Schließen des Piezo-Steuerventils 22 in die dargestellte erste Endstellung und zum vollständigen Öffnen des Piezo-Steuerventils 22 in eine zweite Endstellung bewegt werden kann, die bezogen auf die Darstellung nach rechts verschoben ist. Wenn sich die Ventalnadel 48 in ihrer dargestellten ersten Endstellung befindet, wirkt ein an der Ventalnadel 48 vorgesehener Ventilteller 64 mit einem gehäuseseitigen Ventilsitz 62 zusammen. Dadurch wird der Kraftstoff-Niederdruckbereich 18 gegenüber einer Hochdruckkammer 38 verschlossen, die mit der in Figur 1 dargestellten Kraftstoffleitung 20 in Verbindung steht. Das Piezo-Steuerventil 22 weist einen Piezoaktor beziehungsweise ein Piezoelement 76 auf. Bei geeigneter Ansteuerung des Piezoelementes 76 übt dieses über eine Stirnfläche 78 eine Kraft auf ein Druckstück 54 aus. Das Druckstück 54 überträgt die von dem Piezoelement 76 erzeugte Kraft seinerseits auf einen ersten Hebel 56 und einen zweiten Hebel 58, wobei der erste Hebel 56 und der zweite Hebel 58 dazu vorgesehen sind, eine Kraftübersetzung zu bewirken und den Ventilhüben zu vergrößern. Der erste Hebel 56 und der zweite Hebel 58 liegen an einer zweiten axialen Endfläche 72 der Ventalnadel 48 an, um die von dem Piezoelement 76 erzeugte, übersetzte Kraft auf die Ventalnadel 48 zu übertragen. Die von dem geeignet angesteuerten Piezoelement 76 erzeugte, übersetzte Kraft, die auf die Ventalnadel 48 wirkt, ist größer als eine entgegengesetzte Kraft, die von einer zweiten Feder 66 erzeugt und über ein Federdruckstück 68 auf eine erste axiale Endfläche 70 der Ventalnadel 48 ausgeübt wird. Der Kraftstoff-Niederdruckbereich 18 steht mit einem Absteuerraum 50 in Verbindung, der über eine Ausgleichsbohrung 52 weiterhin mit einem vor dem Piezoelement 76 befindlichen Aktorraum 74 in Verbindung steht. Dieser Aktorraum 74 steht mit einem Rücklauf 60 in Verbindung, über den Kraftstoff aus dem Aktorraum 74 zurückströmen kann. Der erste Hebel 56 und der zweite Hebel 58, die die mechanische Übersetzungseinrichtung bilden, gelangen mit Bereichen 80, 82 des Steuerventilgehäuses in Kontakt, die mit Hilfe eines Diodenlasers derart nachgehärtet wurden, dass sie eine Härte im Bereich

von 760 HV bis 780 HV aufweisen. Die zu den Anlagebereichen 80, 82 mit höherer Härte benachbarten Bereiche 52 des Steuerventilgehäuses sind einstückig mit den Anlagebereichen 80, 82 ausgebildet (die unterschiedliche Schraffur dient nur dazu, die nachgehärteten Bereiche kenntlich zu machen). Die zu den Anlagebereichen 80, 82 benachbarten Bereiche 52 weisen eine durch ein Lufthärteverfahren eingestellte Härte von 650 HV bis 720 HV auf. Als Material für das Steuerventilgehäuse wird der von der Firma Ovako angebotene Stahl "Ovako 677" besonders bevorzugt. Die Tiefe der Anlagebereiche 80, 82 beträgt ungefähr 0,2 mm, wobei die mit den Hebeln 56, 58 in Kontakt gelangenden Oberflächen der Anlagebereiche 80, 82 durch einen Materialabtrag von ungefähr 50 µm nachgeschliffen sind.

[0042] Figur 3 zeigt eine schematische Teil-Schnittansicht einer zweiten Ausführungsform eines Steuerventils, das ebenfalls mit der Pumpe-Düse-Einheit nach Figur 1 verwendet werden kann. Bei dem in Figur 3 dargestellten Steuerventil handelt es sich um ein sogenanntes A-Ventil, das heißt ein Ventil, das entgegengesetzt zur Strömungsrichtung vom Hochdruckbereich zum Niederdruckbereich schließt. Derartige A-Ventile bieten häufig eine größere Sicherheit gegenüber einem unerwünschten Verklemmen der Ventalnadel. Das dargestellte Piezo-Steuerventil 22 weist eine Ventalnadel 48 auf, die zum Schließen des Piezo-Steuerventils 22 in die dargestellte erste Endstellung und zum vollständigen Öffnen des Piezo-Steuerventils 22 in eine zweite Endstellung bewegt werden kann, die bezogen auf die Darstellung nach rechts verschoben ist. Wenn sich die Ventalnadel 48 in ihrer dargestellten ersten Endstellung befindet, wirkt ein an der Ventalnadel 48 vorgesehener Ventilteller 64 mit einem gehäuseseitigen Ventilsitz 62 zusammen. Dadurch wird der Vorlauf- und Absteuerraum 50, der mit dem Kraftstoff-Niederdruckbereich in Verbindung steht, gegenüber einer Hochdruckkammer 38 verschlossen, die mit der in Figur 1 dargestellten Kraftstoffleitung 20 in Verbindung steht. Das Piezo-Steuerventil 22 weist einen Piezoaktor beziehungsweise ein Piezoelement 76 auf. Bei geeigneter Ansteuerung des Piezoaktors 76 übt dieser mit seiner Stirnfläche 78 eine Kraft auf einen ersten Hebel 56 und einen zweiten Hebel 58 aus, wobei der erste Hebel 56 und der zweite Hebel 58 die mechanische Übersetzungseinrichtung bilden. Der erste Hebel 56 und der zweite Hebel 58 liegen an einer zweiten axialen Endfläche 72 der Ventalnadel 48 an, um die von dem Piezoelement 76 erzeugte, übersetzte Kraft auf die Ventalnadel 48 zu übertragen. Die von dem geeignet angesteuerten Piezoaktor 76 erzeugte, übersetzte Kraft, die auf die Ventalnadel 48 wirkt, ist größer als eine entgegengesetzte Kraft, die von einer zweiten Feder 66 erzeugt und auf eine erste axiale Endfläche 70 der Ventalnadel 48 ausgeübt wird. Auch bei der in Figur 3 dargestellten Ausführungsform des Steuerventils 22 sind die Anlagebereiche 80, 82, die mit der durch den ersten Hebel 56 und den zweiten Hebel 58 gebildete mechanische Übersetzungseinrichtung in Kontakt gelangen, mit Hilfe eines Laser-

strahls nachgehärtet. Im Übrigen wird auf die Beschreibung zur Figur 2 verwiesen.

[0043] Die Erfindung lässt sich wie folgt zusammenfassen: Die Erfindung betrifft eine Pumpe-Düse-Einheit zum Zuführen von Kraftstoff in einen Verbrennungsraum einer Brennkraftmaschine, mit einer steuer- und/oder regelbaren Kraftstoffpumpe, die ein Steuerventil mit einer Ventalnadel umfasst, die von einem Piezoaktor ausgelenkt wird, wobei der vergleichsweise geringe Hub des Piezoaktors von einer mechanischen Übersetzungseinrichtung auf das zur Auslenkung der Ventalnadel notwendige Maß gesteigert wird. Um die Druckbeständigkeit des Steuerventilgehäuses nicht zu gefährden und dennoch vergleichsweise verschleißfeste mit der mechanischen Übersetzungseinrichtung 56, 58 in Kontakt gelangende Anlagebereiche 80, 82 bereitzustellen, ist vorgesehen, das Steuerventilgehäuse aus einem Werkstoff mit vergleichsweise niedrigerer Grundhärte zu bilden, beispielsweise aus Ovako 677, und die Anlagebereiche 80, 82 des Steuerventils 22 mittels Laser nachzuhärten.

[0044] Die in der vorstehenden Beschreibung, in den Zeichnungen sowie in den Ansprüchen offenbarten Merkmale der Erfindung können sowohl einzeln als auch in beliebiger Kombination für die Verwirklichung der Erfindung wesentlich sein.

Patentansprüche

1. Pumpe-Düse-Einheit zum Zuführen von Kraftstoff (10) in einen Verbrennungsraum (12) einer Brennkraftmaschine, mit einer steuer- und/oder regelbaren Kraftstoffpumpe (14-22), die ein Steuerventil (22) mit einer Ventalnadel (48) umfasst, die von einem Piezoaktor (76) ausgelenkt wird, wobei der vergleichsweise geringe Hub des Piezoaktors (76) von einer mechanischen Übersetzungseinrichtung (56, 58) auf das zur Auslenkung der Ventalnadel (48) notwendige Maß gesteigert wird,
dadurch gekennzeichnet,
dass mit der Übersetzungseinrichtung (56, 58) in Kontakt gelangende Anlagebereiche (80, 82) des Steuerventils (22) zumindest teilweise eine höhere Härte aufweisen als zu diesen Anlagebereichen (80, 82) benachbarte Bereiche (52).
2. Pumpe-Düse-Einheit nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Härte der zu den Anlagebereichen (80, 82) mit höherer Härte benachbarten Bereiche (52) durch ein Lufthärteverfahren eingestellt ist.
3. Pumpe-Düse-Einheit nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Härte der Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte durch ein Laserhärteverfahren eingestellt ist.

4. Pumpe-Düse-Einheit nach Anspruch 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Laserhärteverfahren auf bereits durch ein Lufthärteverfahren gehärtetes Material angewendet wurde. 5
5. Pumpe-Düse-Einheit nach Anspruch 3 oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Laserhärteverfahren mit Hilfe eines Di-
odenlasers durchgeführt wurde. 10
6. Pumpe-Düse-Einheit nach Anspruch 4 oder 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass das bereits durch ein Lufthärteverfahren ge-
härtete Material "Ovako 677" ist. 15
7. Pumpe-Düse-Einheit nach einem der vorhergehen-
den Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte
und die zu diesen Anlagebereichen (80, 82) benach-
barten Bereiche (52) einstückig ausgebildet sind. 20
8. Pumpe-Düse-Einheit nach einem der vorhergehen-
den Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte
eine Härte im Bereich von 760 HV bis 850 HV auf-
weisen. 25
9. Pumpe-Düse-Einheit nach einem der vorhergehen-
den Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die zu den Anlagebereichen (80, 82) mit hö-
herer Härte benachbarten Bereiche (52) eine Härte
im Bereich von 6.00 HV bis 750 HV aufweisen. 30
10. Pumpe-Düse-Einheit nach einem der vorhergehen-
den Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte
zumindest teilweise nachgeschliffen sind. 35
11. Pumpe-Düse-Einheit nach einem der vorhergehen-
den Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte
eine Tiefe von ungefähr 0,2 mm aufweisen. 40
12. Verfahren zur Einstellung der Härte von zumindest
einigen mit einer mechanischen Übersetzungsein-
richtung (56, 58) in Kontakt gelangenden Anlagebe-
reichen (80, 82) eines Steuerventils (22) für eine
Pumpe-Düse-Einheit zum Zuführen von Kraftstoff
(10) in einen Verbrennungsraum (12) einer Brenn-
kraftmaschine, wobei die mechanische Überset-
zungseinrichtung (56, 58) dazu vorgesehen ist, ei-
nen durch einen Piezoaktor (76) hervorgerufenen
vergleichsweise geringen Hub auf ein zur Auslen-
kung einer Ventalnadel (48) des Steuerventils not-
wendiges Maß zu steigern,
dadurch gekennzeichnet,
dass die mit der Übersetzungseinrichtung (56, 58)
in Kontakt gelangenden Anlagebereiche (80, 82) des
Steuerventils (22) zumindest teilweise derart nach-
gehärtet werden, dass ihre Härte höher als die Härte
von zu diesen Anlagebereichen (80, 82) benachbar-
ten Bereichen (52) ist. 45
13. Verfahren nach Anspruch 12,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Härte der zu den Anlagebereichen (80, 82)
mit höherer Härte benachbarten Bereiche (52) durch
ein Lufthärteverfahren eingestellt wurde. 50
14. Verfahren nach Anspruch 12 oder 13,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Härte der Anlagebereiche (80, 82) mit hö-
herer Härte durch ein Laserhärteverfahren einge-
stellt wird. 55
15. Verfahren nach Anspruch 14,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Laserhärteverfahren auf bereits durch ein
Lufthärteverfahren gehärtetes Material angewendet
wird. 60
16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Laserhärteverfahren mit Hilfe eines Di-
odenlasers durchgeführt wird. 65
17. Verfahren nach Anspruch 15 oder 16,
dadurch gekennzeichnet,
dass das bereits durch ein Lufthärteverfahren ge-
härtete Material "Ovako 677" ist. 70
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 17,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte
und die zu diesen Anlagebereichen (80, 82) benach-
barten Bereiche (52) einstückig ausgebildet sind. 75
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 18,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte
eine Härte im Bereich von 760 HV bis 850 HV erhal-
ten. 80
20. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 19,
dadurch gekennzeichnet,
dass die zu den Anlagebereichen (80, 82) mit hö-
herer Härte benachbarten Bereiche (52) eine Härte
im Bereich von 600 HV bis 750 HV aufweisen. 85
21. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 20,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte zumindest teilweise nachgeschliffen werden.

22. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 21,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte mit einer Tiefe von ungefähr 0,2 mm ausgebildet werden.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 22,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Härte der Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte durch ein Diodenlaserhärteverfahren eingestellt wird, wobei der Diodenlaser in Abhängigkeit eines Ausgangssignals von zumindest einer Photodiode betrieben wird, die emittierte Strahlung erfasst.
24. Verfahren nach Anspruch 23,
dadurch gekennzeichnet,
dass die emittierte Strahlung Wärmestrahlung ist.
25. Verfahren nach einem der Ansprüche 12 bis 24,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Härte der Anlagebereiche (80, 82) mit höherer Härte durch ein Diodenlaserhärteverfahren eingestellt wird, wobei der Diodenlaser in Abhängigkeit eines Ausgangssignals von zumindest einer Photodiode betrieben wird, die reflektierte Strahlung erfasst.
26. Verfahren nach Anspruch 25,
dadurch gekennzeichnet,
dass die reflektierte Strahlung Laserstrahlung ist.

Claims

1. Pump/nozzle unit for supplying fuel (10) into a combustion chamber (12) of an internal combustion engine, having a controllable and/or regulatable fuel pump (14-22), comprising a control valve (22) with a valve needle (48), which is moved by a piezoactuator (76), with the comparatively small stroke of the piezoactuator (76) being increased by a mechanical transmission facility (56,58) to the degree required to move the valve needle (48),
characterised in that
system areas (80, 82) of the control valve (22) achieving contact with the transmission facility (56,58) at least partially have higher hardness than areas (52) adjacent to these system areas (80, 82).
2. Pump/nozzle unit according to claim 1,
characterised in that
the hardness of the areas (52) adjacent to the system areas (80, 82) with higher hardness is adjusted by

means of an air hardening method.

3. Pump/nozzle unit according to claim 1 or 2,
characterised in that
the hardness of the system areas (80, 82) with higher hardness is adjusted by means of a laser hardening method.
4. Pump/nozzle unit according to claim 3,
characterised in that
the laser hardening method is applied to material already hardened by means of an air hardening method.
5. Pump/nozzle unit according to claim 3 or 4,
characterised in that
the laser hardening method is carried out with the aid of a diode laser.
6. Pump/nozzle unit according to claim 4 or 5,
characterised in that
the material already hardened by means of an air hardening method is "Ovako 677".
7. Pump/nozzle unit according to one of the preceding claims,
characterised in that
the system areas (80, 82) with higher hardness and the areas (52) adjacent to these system areas (80, 82) are embodied as a single piece.
8. Pump/nozzle unit according to one of the preceding claims,
characterised in that
the system areas (80, 82) with higher hardness exhibit a hardness in the region of 760 HV to 850 HV.
9. Pump/nozzle unit according to one of the preceding claims,
characterised in that
the areas (52) adjacent to the system areas (80, 82) with higher hardness exhibit a hardness in the region of 600 HV to 750 HV.
10. Pump/nozzle unit according to one of the preceding claims,
characterised in that
the system areas (80, 82) with higher hardness are at least partially reground.
11. Pump/nozzle unit according to one of the preceding claims,
characterised in that
the system areas (80, 82) with higher hardness exhibit a depth of approximately 0.2 mm.
12. Method for adjusting the hardness of at least some system areas (80, 82) of a control valve (22) for a

pump/nozzle unit achieving contact with a mechanical transmission facility (56, 58) for supplying fuel (10) into a combustion chamber (12) of an internal combustion engine, with the mechanical transmission facility (56, 58) being provided to increase the comparatively small stroke produced by a piezoactuator (76) to a degree required to move a valve needle (48) of the control valve,
characterised in that
 the system areas (80, 82) of the control valve (22) achieving contact with the transmission facility (56, 58) are at least partially rehardened such that their hardness is higher than the hardness of areas (52) adjacent to these system areas (80, 82).

13. Method according to claim 12,
characterised in that
 the hardness of the areas (52) adjacent to the system areas (80, 82) with higher hardness is adjusted by means of an air hardening method.
14. Method according to claim 12 or 13,
characterised in that
 the hardness of the system areas (80, 82) with higher hardness is adjusted by means of a laser hardening method.
15. Method according to claim 14,
characterised in that
 the laser hardening method is applied to material already hardened by means of an air hardening method.
16. Method according to claim 14 or 15,
characterised in that
 the laser hardening method is carried out with the aid of a diode laser.
17. Method according to claim 15 or 16,
characterised in that
 the material already hardened by means of an air hardening method is "Ovako 677".
18. Method according to one of claims 12 to 17,
characterised in that
 the system areas (80, 82) with higher hardness and the areas (52) adjacent to these system areas (80, 82) are embodied as a single piece.
19. Method according to one of claims 12 to 18,
characterised in that
 the system areas (80, 82) with higher hardness attain a hardness in the region of 760 HV to 850 HV.
20. Method according to one of claims 12 to 19,
characterised in that
 the areas (52) adjacent to the system areas (80, 82) with higher hardness exhibit a hardness in the region

of 600 HV to 750 HV.

21. Method according to one of claims 12 to 20,
characterised in that
 the system areas (80, 82) with higher hardness are at least partially reground.
22. Method according to one of claims 12 to 21,
characterised in that
 the system areas (80, 82) with higher hardness are embodied with a depth of approximately 0.2 mm.
23. Method according to one of claims 12 to 22,
characterised in that
 the hardness of the system areas (80, 82) with higher hardness is adjusted by means of a diode laser hardening method, with the diode laser being operated as a function of an output signal of at least one photodiode, which detects emitted radiation.
24. Method according to claim 12,
characterised in that
 the emitted radiation is thermal radiation.
25. Method according to one of claims 12 to 24,
characterised in that
 the hardness of the system areas (80, 82) with higher hardness is adjusted by means of a diode laser hardening method, with the diode laser being operated as a function of an output signal of at least one photodiode, which detects reflected radiation.
26. Method according to claim 25,
characterised in that
 the reflected radiation is laser radiation.

Revendications

1. Unité pompe-injecteur pour l'arrivée du carburant (10) dans un espace de combustion (12) d'un moteur à combustion interne, comprenant une pompe à carburant (14-22) pouvant être commandée et/ou réglée, qui comprend une soupape de commande (22) avec un pointeau de soupape (48), qui est dévié par un actionneur piézo-électrique (76), la course comparativement faible de l'actionneur piézo-électrique (76) étant augmentée par un dispositif de transmission (56, 58) mécanique à la cote nécessaire pour la déviation du pointeau de soupape (48),
caractérisée en ce que
 des zones d'appui (80, 82), venant en contact avec le dispositif de transmission (56, 58), de la soupape de commande (22) présentent au moins en partie une dureté supérieure par rapport à des zones (52) voisines de ces zones d'appui (80, 82).
2. Unité pompe-injecteur selon la revendication 1,

caractérisée en ce que

la dureté des zones (52) voisines des zones d'appui (80, 82) présentant une dureté supérieure est réglée par un procédé de trempe à l'air.

3. Unité pompe-injecteur selon la revendication 1 ou 2, **caractérisée en ce que** la dureté des zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure est réglée par un procédé de durcissement à laser. 5
4. Unité pompe-injecteur selon la revendication 3, **caractérisée en ce que** le procédé de dureté à laser a été déjà appliqué à un matériau déjà durci par un procédé de trempe à l'air. 10
5. Unité pompe-injection selon la revendication 3 ou 4, **caractérisée en ce que** le procédé de durcissement à laser a été effectué à l'aide d'un laser à diodes. 20
6. Unité pompe-injection selon la revendication 4 ou 5, **caractérisée en ce que** le matériau déjà trempé par un procédé de trempe à l'air est du "Ovako 677". 25
7. Unité pompe-injection selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les zones d'appui (80, 82) présentant une dureté supérieure et les zones (52) voisines de ces zones d'appui (80, 82) sont réalisées d'une seule pièce. 30
8. Unité pompe-injection selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure présentent une dureté dans la plage de 760 HV à 850 HV. 35
9. Unité pompe-injection selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les zones (52) voisines des zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure présentent une dureté dans la plage de 600 HV à 750 HV. 40
10. Unité pompe-injecteur selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure sont reponcées au moins en partie. 45
11. Unité pompe-injecteur selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure 50

re présentent une profondeur d'environ 0,2 mm.

12. Procédé pour le réglage de la dureté d'au moins quelques zones d'appui (80, 82), venant en contact avec un dispositif de transmission (56, 58) mécanique, d'une soupape de commande (22) pour une unité de pompe-injecteur pour l'arrivée de carburant (10) dans un espace de combustion (12) d'un moteur à combustion interne, le dispositif de transmission (56, 58) mécanique étant prévu pour augmenter une course comparativement faible provoquée par un accident piézo-électrique (76) jusqu'à une cote nécessaire pour la déviation d'un pointeau de soupape (48) de la soupape de commande, **caractérisé en ce que** les zones d'appui (80, 82), venant en contact avec le dispositif de transmission (56, 58), de la soupape de commande (22) sont retrempées au moins partiellement de telle sorte que leur dureté est supérieure à la dureté de zones (52) voisines de ces zones d'appui (80, 82).
13. Procédé selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** la dureté des zones (52) voisines des zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure a été réglée par un procédé de trempe à l'air.
14. Procédé selon la revendication 12 ou 13, **caractérisé en ce que** la dureté des zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure est réglée par un procédé de durcissement à laser.
15. Procédé selon la revendication 14, **caractérisé en ce que** le procédé de durcissement à laser a été appliqué à du matériau déjà trempé par un procédé de trempe à l'air.
16. Procédé selon la revendication 14 ou 15, **caractérisé en ce que** le procédé de durcissement à laser est effectué à l'aide d'un laser à diodes.
17. Procédé selon la revendication 15 ou 16, **caractérisé en ce que** le matériau déjà durci par un procédé de trempe à l'air est du "Ovako 677".
18. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 17, **caractérisé en ce que** les zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure et les zones (52) voisines de ces zones d'appui (80, 82) sont conçues d'une seule pièce.
19. Procédé selon l'une quelconque des revendications

12 à 18,

caractérisé en ce que

les zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure obtiennent une dureté de l'ordre de 760 HV à 850 HV.

5

20. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 19,

caractérisé en ce que

les zones (52) voisines des zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure présentent une dureté de l'ordre de 600 HV à 750 HV.

10

21. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 20,

caractérisé en ce que

les zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure sont reponcées au moins en partie.

15

22. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 21,

caractérisé en ce que

les zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure sont réalisées avec une profondeur d'environ 0,2 mm.

20

25

23. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 22,

caractérisé en ce que

la dureté des zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure est réalisée par un procédé de durcissement à laser à diodes, le laser à diodes étant exploité en fonction d'un signal de sortie d'au moins une photodiode qui enregistre du rayonnement émis.

30

35

24. Procédé selon la revendication 23,

caractérisé en ce que

le rayonnement émis est du rayonnement de chaleur.

40

25. Procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 24,

caractérisé en ce que

la dureté des zones d'appui (80, 82) avec une dureté supérieure est réglée par un procédé de durcissement à laser à diodes, le laser à diodes étant exploité en fonction d'un signal de sortie d'au moins une photodiode qui enregistre du rayonnement réfléchi.

45

26. Procédé selon la revendication 25,

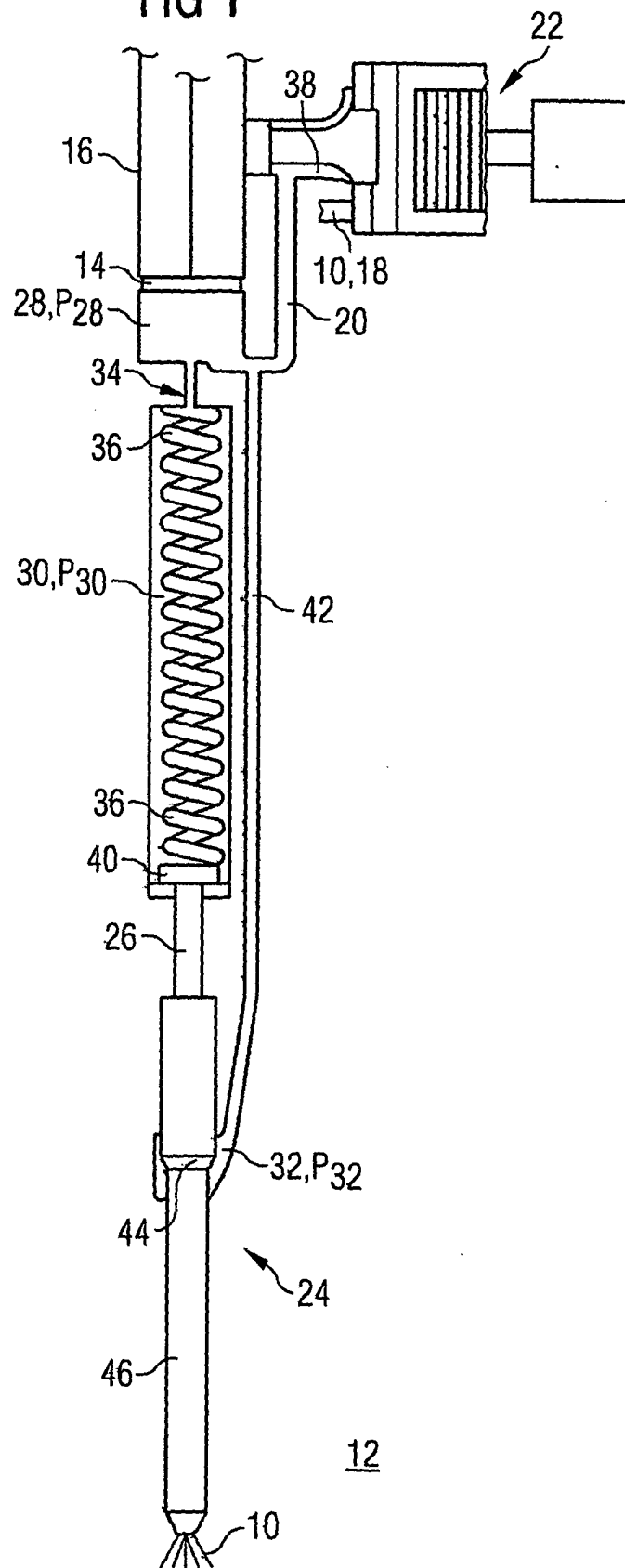
caractérisé en ce que

le rayonnement réfléchi est du rayonnement laser.

50

55

FIG 1



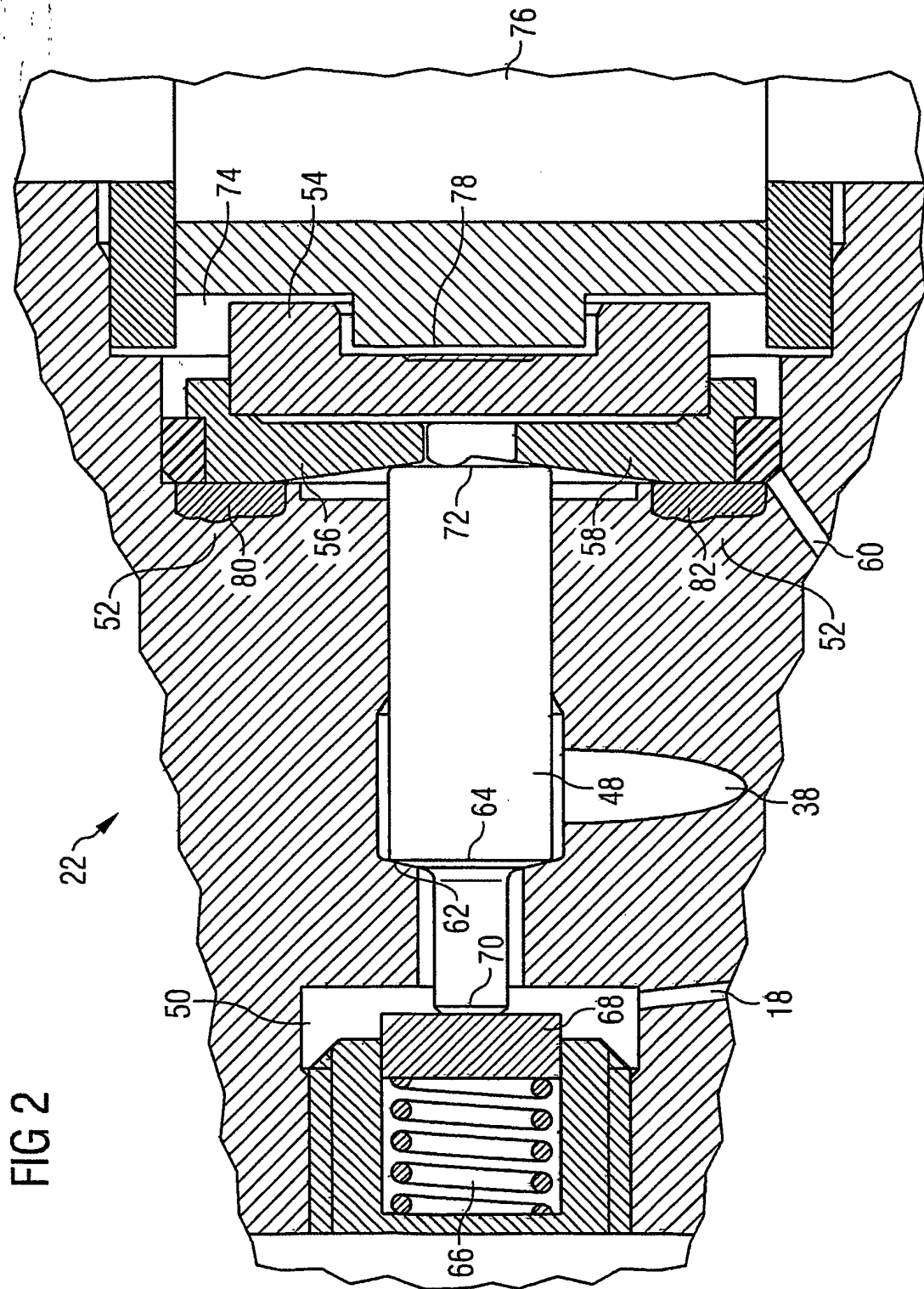
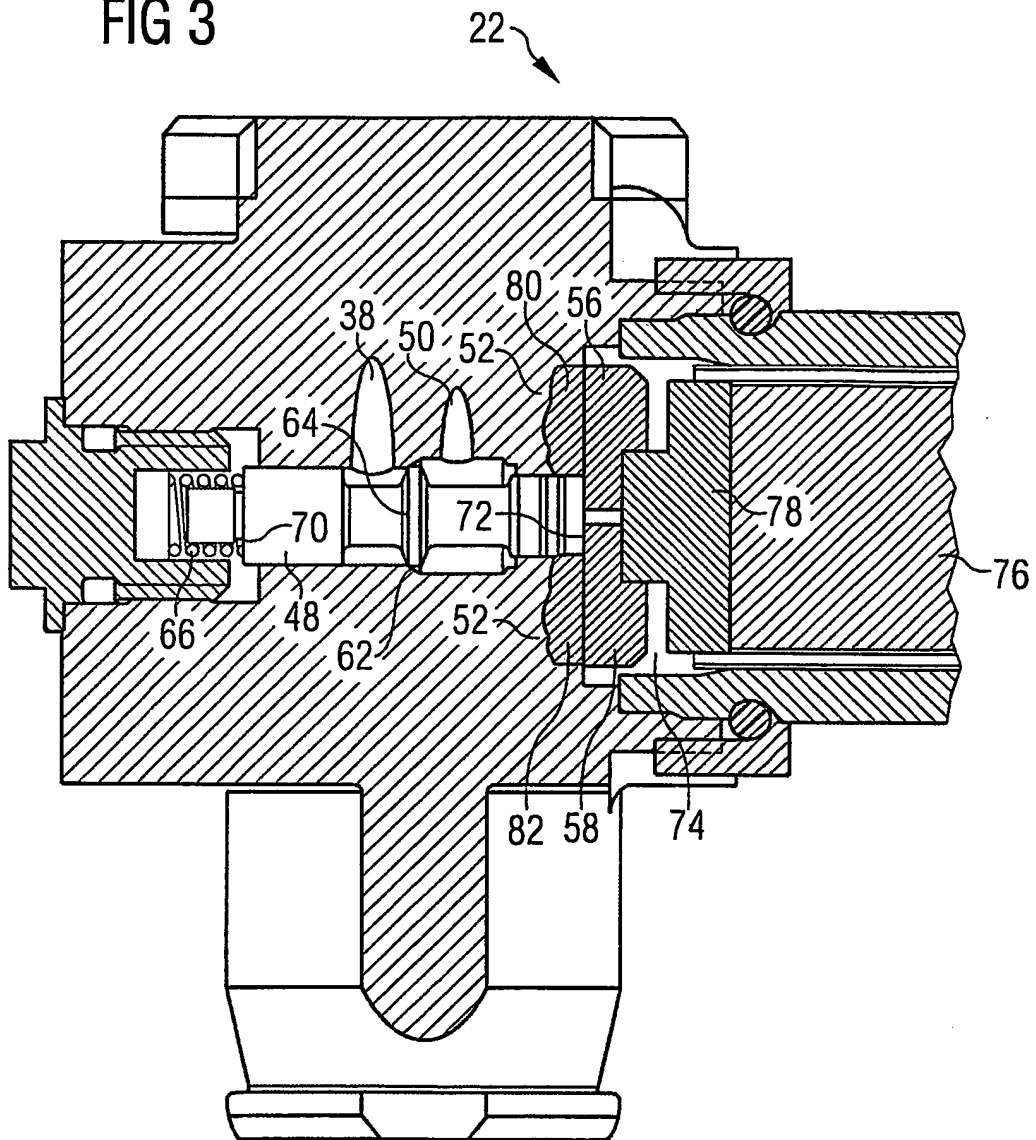


FIG 3



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 0277939 B1 [0004]
- EP 1019628 B1 [0006]