

Projektprofil

ING BÜRO LÜBBE

Lübbe - Wankel – Motor

&

WANKEL

SUPER TEC GmbH

ING. Büro Lübbe iblue

Dipl. Ing. Manfred Lübbe
Riegeläckerstr. 56
71229 Leonberg
Deutschland

Tel.: +49 7152 949524

Fax: +49 7152 949525

Mail: manfred.luebbe@iblue.de

Kontakt: Manfred Lübbe

Wankel Super Tec GmbH

Schillerstr.69

03046 Cottbus
Deutschland

Tel.: +49 355 28925650

Fax: +49 355 28925659

<http://www.wankelupertec.de>

Kontakt: Prof. Ernst Sigmund

Entwicklung eines modernen Verbrennungsmotors

für alle bekannten flüssigen und gasförmigen Kraftstoffe,

mit einem bis zu doppelt so hohen Wirkungsgrad

und um bis zu 90% reduzierter Schadstoffentwicklung:

Der iblue Turbinenmotor iTM 3



Der iblue-Turbinenmotor iTM3

**Eine Entwicklung von
Ing. Büro Lübbe – iblue
mit Unterstützung mit der
Wankel Super Tec Cottbus
und der BTU Cottbus**

Dieser Motor entspricht im Wesentlichen dem iTM2 mit der Microwellen-Raumzündung von der MWI AG, ist darüber hinaus bezüglich Gehäuse und Rotationskolben komplett aus Titan aufgebaut. Da der iTM nur einen Bruchteil der Bauelemente eines herkömmlichen Verbrennungsmotors benötigt, ist dieser Aufwand vertretbar. Diese Ausstattung bewirkt, dass Kolben und Gehäuse den gleichen Temperaturexpansionskoeffizienten besitzen und somit die Dichtleisten durch eine extrem geringe Spaltbreite ersetzt werden können.

1. Der Drehzahlbereich

Durch das Fehlen der Dichtleisten sind Drehzahlen des Rotationskolbens bis 6.000 pro min (bei iTM1 u. 2 sind es 2.000) vorstellbar, was einer Exzenterwellendrehzahl von 18.000 pro min entspricht. Somit wird sich die Leistung verdreifachen. Diese Drehzahlen sind, bedingt durch die schnelle Zündfolge, nur durch den Einsatz der Microwellen-Raumzündung der MWI AG erreichbar, da hier der „zeitraubende“ laminare Zündungsvorgang entfällt.

2. Kraftstoffverbrauch, Wirkungsgrad, Schadstoffentwicklung

Diese entsprechen den Werten des iTM2, wobei der sich der Wirkungsgrad durch den Wegfall der Dichtleisten-Reibung um weitere 3% verbessert.