

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: A 50027/2018
(22) Anmeldetag: 16.01.2018
(43) Veröffentlicht am: 15.08.2019

(51) Int. Cl.: **B22C 9/10** (2006.01)
B22D 15/02 (2006.01)
F02F 1/14 (2006.01)
F02F 7/00 (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:
EP 2636468 A2
DE 60121722 T2
DE 102013101942 B3
DE 202017104327 U1
DE 8628633 U1
DE 102005037384 A1

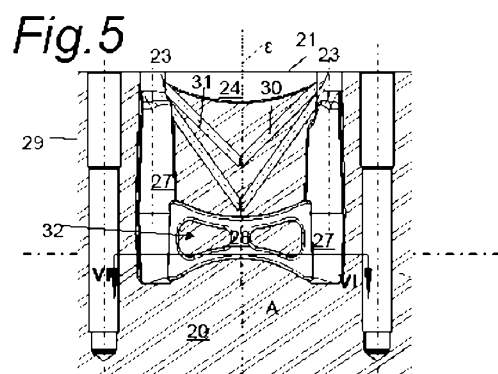
(71) Patentanmelder:
AVL LIST GMBH
8020 GRAZ (AT)

(72) Erfinder:
Berger Robert
8192 Strallegg (AT)
Santner Roland Dipl.Ing (FH)
8051 Graz (AT)

(74) Vertreter:
Babeluk Michael Dipl.Ing. Mag.
1080 Wien (AT)

(54) **VERFAHREN ZUR FERTIGUNG EINES ZYLINDERBLOCKS EINER BRENNKRAFTMASCHINE**

(57) Die Erfindung betrifft einen Zylinderblock (20) und einen Kern (1), sowie ein Verfahren zur Fertigung des Zylinderblocks (20) mit zumindest zwei Zylindern (Z) – insbesondere mit vier Zylindern (Z) in Reihe – mit einem Hauptwassermantel (27) zur Kühlung, der sich um die Zylinder (Z) erstreckt und in Richtung einer Drehachse (A) der Zylinder (Z) von einem oberen Bereich (29) bis in einen unteren Bereich (32) reicht und der Zylinderblock (20) durch Eingießen in eine Gussform gebildet wird und zwischen den Zylindern (Z) eine Materialansammlung als Steg (25) ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich (29) des Stegs (25) zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist. Aufgabe der Erfindung ist es thermische Schäden im unteren Bereich (32) des Stegs (25) zu vermeiden. Das wird dadurch gelöst, dass im unteren Bereich (32) des Stegs (25) eine Stegkühlung (28) durch einen eingelegten Kern (3) gebildet wird, wobei vor dem Gussvorgang ein Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) hergestellt werden.



Z U S A M M E N F A S S U N G

Die Erfindung betrifft einen Zylinderblock (20) und einen Kern (1) , sowie ein Verfahren zur Fertigung des Zylinderblocks (20) mit zumindest zwei Zylindern (Z) – insbesondere mit vier Zylindern (Z) in Reihe – mit einem Hauptwassermantel (27) zur Kühlung, der sich um die Zylinder (Z) erstreckt und in Richtung einer Drehachse (A) der Zylinder (Z) von einem oberen Bereich (29) bis in einen unteren Bereich (32) reicht und der Zylinderblock (20) durch Eingießen in eine Gussform gebildet wird und zwischen den Zylindern (Z) eine Materialansammlung als Steg (25) ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich (29) des Stegs (25) zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist. Aufgabe der Erfindung ist es thermische Schäden im unteren Bereich (32) des Stegs (25) zu vermeiden. Das wird dadurch gelöst, dass im unteren Bereich (32) des Stegs (25) eine Stegkühlung (28) durch einen eingelegten Kern (3) gebildet wird, wobei vor dem Gussvorgang ein Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) hergestellt werden.

Fig. 5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Fertigung eines Zylinderblocks einer Brennkraftmaschine mit zumindest zwei Zylindern – insbesondere mit vier Zylindern in Reihe – mit einem Hauptwassermantel zur Kühlung, der sich um die Zylinder erstreckt und in Richtung einer Drehachse der Zylinder von einem oberen Bereich, der zu einem Feuerdeck orientiert ist, bis in einen unteren Bereich, der dem Feuerdeck abgewandt angeordnet ist, reicht und der Zylinderblock durch Eingießen in eine Gussform gebildet wird und zwischen den Zylindern eine Materialansammlung als Steg ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich des Stegs zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist. Weiters betrifft die Erfindung einen dazugehörigen Kern, sowie einen dazugehörigen Zylinderblock.

Bei normalen Ottomotoren mit geringer bis mittlerer Belastung bis zu einer Literleistung von etwa 100 kW/l ist es üblich, den oberen Stegbereich zwischen zwei benachbarten Zylindern mit Bohrungen oder einem Sägeschnitt zu kühlen damit es nicht zu Temperaturschäden im Material im Bereich der Laufbuchsen kommt.

Bei einer höheren Literleistung von über 150 kW/l ist die Temperaturbelastung um einiges größer und es kann zu Schäden im unteren ungekühlten Stegbereich kommen.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, diese Nachteile zu verhindern und ein Verfahren zur Fertigung, sowie einen Kern für dieses Verfahren und einen Zylinderblock anzugeben, durch die ein thermischer Schaden im unteren Bereich des Stegs verhindert werden kann.

Diese Aufgabe wird durch ein eingangs erwähntes Verfahren erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass im unteren Bereich des Stegs eine Stegkühlung durch einen eingelegten Kern gebildet wird, wobei vor dem Gussvorgang ein Hauptwassermantelkern und der Kern für die Stegkühlung hergestellt werden.

Außerdem wird diese Aufgabe durch einen Kern für einen Wassermantel mit einem Hauptwassermantelkern, der zumindest um zwei im Wesentlichen zylindrische Ausnehmungen im Bereich des Zylindermantels herum reicht - insbesondere um vier im Wesentlichen zylindrische Ausnehmungen herum reicht – wobei der

Hauptwassermantelkern im Bereich zwischen zwei zylindrischen Ausnehmungen keine Verbindung aufweist dadurch gelöst, dass in den Hauptwassermantelkern im Bereich zwischen zwei zylindrischen Ausnehmungen jeweils ein Kern für die Stegkühlung gefügt ist.

Ein Zylinderblock einer Brennkraftmaschine mit zumindest zwei Zylindern – insbesondere mit vier Zylindern in Reihe – mit einem Hauptwassermantel zur Kühlung, der sich um die Zylinder erstreckt und in Richtung einer Drehachse der Zylinder von einem oberen Bereich, der zu einem Feuerdeck orientiert ist, bis in einen unteren Bereich, der dem Feuerdeck abgewandt angeordnet ist, reicht und zwischen den Zylindern eine Materialansammlung als Steg ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich des Stegs zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist, löst diese Aufgabe dadurch, dass in einem unteren Bereich des Stegs eine Stegkühlung vorgesehen ist, die durch zumindest einen Kern in einem Gussprozess im Sandformverfahren gebildet ist.

Durch das erfindungsgemäße Verfahren sowie den erfindungsgemäßen Kern lässt sich der untere Bereich des Steges zwischen zwei Zylindern eines Zylinderblockes effizient kühlen. Weiters kann durch den separaten Kern eine, an die thermischen Belastungen in Laufbuchsen sowie an die thermischen Belastungen des Zylinderblocks angepasste, individuelle Geometrie realisiert werden und thermische Schäden können vermieden werden. Dadurch kann auch die Temperaturverteilung im Zylinderblock optimiert werden. Durch Sandformverfahren kann weiters eine sehr gute Qualität erreicht werden.

Unter Sandformverfahren verstehen sich hierbei Gussverfahren, wie den Sandguss und dessen Weiterentwicklung, den Kokillenguss.

Kokillenguss und Sandguss sind dabei vorteilhaft gegenüber einem Druckguss, da Hinterschneidungen und Ausnehmungen im Inneren bei einem Druckguss nicht möglich sind. Die Form des Zylinderblocks ist daher beim Druckguss im Vergleich zum Kokillenguss und Sandguss in ihrer Gestaltungsfreiheit beschränkt.

Um die Fertigung weitestgehend zu vereinfachen, sowie Fehler während des Gießprozesses zu verringern, ist es günstig, wenn der Hauptwassermantelkern und der Kern für die Stegkühlung vor dem Gussvorgang mit einem Fügeverfahren verbunden werden. Dazu ist es günstig, wenn der Hauptwassermantelkern jeweils

in zwei gegenüberliegenden Fügebereichen, zwischen zwei zylindrischen Ausnehmungen, Schlitze aufweist zur Aufnahme des Kerns für die Stegkühlung, wobei der Kern eine den Schlitten entsprechende Außenkontur aufweist. Daher können Maßtoleranzen einfacher eingehalten werden. Insbesondere wird der Hauptwassermantelkern einteilig ausgeführt bzw. hergestellt.

Besonders einfach, schnell und günstig können Hauptwassermantelkern und der Kern für die Stegkühlung verbunden werden, wenn sie zusammengeklebt werden.

Um höhere Strömungsgeschwindigkeiten im Wassermantel entlang des unteren Bereichs des Stegs zu ermöglichen, ist bei einer besonderen Ausführungsform vorgesehen, dass der Kern für die Stegkühlung zumindest zwei voneinander unabhängige Äste zur Bildung von Teilkanälen aufweist, die im Wesentlichen in Richtung der Drehachse versetzt angeordnet sind, sodass zwischen einem oberen Teilkanalast und einem unteren Teilkanalast eine längliche Ausnehmung besteht und/oder wenn die Stegkühlung im Zylinderblock zumindest zwei Teilkanäle aufweist, die im Wesentlichen in Richtung der Drehachse versetzt angeordnet sind, sodass zwischen einem oberen Teilkanal und einem unteren Teilkanal eine Materialansammlung besteht.

Die Teilkanäle sind stets derart ausgebildet, dass eine Strömungsgeschwindigkeit sowie Flüssigkeitsmenge im gesamten Wassermantel, insbesondere im Bereich des Steges zur Kühlung des Zylinderblockes optimiert sind.

Eine günstige Form für den Wassermantel ergibt sich, wenn der Kern für die Stegkühlung im Wesentlichen die Form einer liegenden Acht aufweist, wobei zwei obere Teilkanäle und zwei untere Teilkanäle vorgesehen sind, die im Bereich einer Mittelebene ineinander überführen.

Eine besonders einfache Möglichkeit zur Fertigung eines Stegkühlungskanal im oberen Bereich des Stegs kann bereitgestellt werden, wenn zumindest ein Stegkühlungskanal ein Sägeschnitt ist.

Ähnlich einfach lässt sich eine Kühlung realisieren, wenn zumindest ein Stegkühlungskanal eine V-Bohrung ist.

Um flächendeckend entlang des gesamten oberen Bereichs des Stegs ausreichend zu kühlen, sieht eine besonders vorteilhafte Ausführung vor, dass ein erster Stegkühlungskanal ein Sägeschnitt ist, der vom Feuerdeck ausgeht, ein zweiter Stegkühlungskanal in Richtung der Drehachse im Bereich einer Mittelebene unterhalb des ersten Stegkühlungskanals angeordnet ist und dass wiederum unterhalb des zweiten Stegkühlungskanals ein dritter Stegkühlungskanal vorgesehen ist, wobei zweiter Stegkühlungskanal und dritter Stegkühlungskanal V-Bohrungen sind, die vom Feuerdeck ausgehen.

Zum besseren Verständnis werden Richtungsangaben für oben und unten verwendet. Diese Begriffe dienen nur der einfacheren Unterscheidung und sollen keineswegs auf eine besondere Verwendungslage hinweisen. An dieser Stelle sei angemerkt, dass sich Richtungsangaben wie "oben", "unten", auf die abgebildete Orientierung des Zylinderblocks beziehen, wobei dieser mit jeder anderen räumlichen Orientierung eingesetzt werden kann. Im Rahmen der Erfindung ist unter dem oberen Bereich eine Orientierung zum Feuerdeck hin und unter dem unteren Bereich eine Orientierung vom Feuerdeck weg zu verstehen. Der obere und untere Bereich liegen sich gegenüber.

In der Folge wird die Erfindung anhand der nicht einschränkenden Figuren näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 einen erfindungsgemäßen Kern für einen Wassermantel für einen erfindungsgemäßen Zylinderblock in einer Explosionszeichnung;

Fig. 2 den Kern in einer zweiten Ansicht;

Fig. 3 den Kern in einer dritten Ansicht;

Fig. 4 den Zylinderblock in einer Draufsicht;

Fig. 5 den Zylinderblock in einem Schnitt entlang der Linie V-V gemäß Fig. 4; und

Fig. 6 den Zylinderblock in einem zweiten Schnitt entlang der Linie VI-VI in Fig. 5.

Zur Bildung eines Wassermantels eines Zylinderblocks (der in den Fig. 4 bis 6 näher gezeigt ist) wird ein Kern 1 verwendet, siehe Fig. 1 bis 3. Dieser Kern 1 weist einen

Hauptwassermantelkern 2 und mehrere Kerne 3 für Stegkühlungen auf. Jeder Kern 3 ist in Schlitzen 4 des Hauptwassermantelkerns 2, welche als Ausnehmungen des Hauptwassermantelkerns 2 ausgebildet sind, angeordnet. Da innerhalb des Wassermantels mehrere – im gezeigten Ausführungsbeispiel vier – Zylinder angeordnet sind, weist der Kern 1 für den Wassermantel mehrere im Wesentlichen zylindrische Ausnehmungen 5 auf. Der Wassermantel ist um die Zylindermäntel M der zylindrischen Ausnehmung 5 angeordnet. Die zylindrische Ausnehmung 5 beziehungsweise der Zylinder weist eine Drehachse A auf. Eine Brennkraftmaschine weist in der gezeigten Ausführung vier Zylinder und somit vier Drehachsen A auf. Damit sind vier zylindrische Ausnehmungen 5 im Hauptwassermantelkern 2 vorgesehen. Die Drehachsen A spannen eine Mittelebene ε auf (Fig. 1).

Die Kerne 3 für die Stegkühlung sind in einem Bereich zwischen zwei zylindrischen Ausnehmungen 5 angeordnet und verbinden eine Seite des Hauptwassermantelkerns 2 von der Mittelebene ε aus gesehen mit der anderen Seite des Hauptwassermantelkerns 2.

Der Kern 3 für die Stegkühlung hat in einer Draufsicht auf einen Schnitt orthogonal zur Mittelebene ε im Wesentlichen die Form einer liegenden Acht oder einer Brille. Eine Außenkontur 6 des Kerns 3 für die Stegkühlung ist zu den Schlitzen 4 auf beiden Seiten der Mittelebene ε korrespondierend ausgebildet. In der gezeigten Ausführung sind die Schlitze 4 im Hauptwassermantelkern 2 durchgehend im Material angeordnet. In einer nicht gezeigten Ausführung können diese Schlitze eine bestimmte bzw. vordefinierte Eindringtiefe im Material des Hauptwassermantelkerns 2 haben.

Die Form der Acht entsteht dadurch, dass der Kern 3 der Stegkühlung mehrere Äste aufweist: Zwei obere Teilkanaläste 7 und zwei untere Teilkanaläste 8 sind vorgesehen, die im Bereich der Mittelebene ε in einander übergehen und so den Kreuzungspunkt 9 der Acht, beziehungsweise den Steg der Brille darstellen. Dies ist besonders gut in der Fig. 2 erkennbar.

Zwischen je einem oberen Teilkanalast 7 und einem unteren Teilkanalast 8 ist eine ovale längliche Ausnehmung vorgesehen.

In der gezeigten Ausführung sind der Hauptwassermantelkern 2 und die vier Kerne für die Stegkühlung zusammengeklebt. Der Hauptwassermantelkern 2 ist einteilig

ausgebildet. Grundsätzlich kann es jedoch vorgesehen sein, dass dieser aus einem oberen und unteren Kern gebildet ist.

Der Kern 1 ist beispielsweise aus Metall, Sand, Salz oder einem anderen Material gefertigt.

In den Fig. 4 bis 6 ist jeweils ein Ausschnitt des Zylinderblocks 20 gezeigt. In den Fig. 5 und 6 ist der Zylinderblock 20 geschnitten dargestellt.

Fig. 4 ist eine Ansicht von einem Feuerdeck 21 des Zylinderblocks 20 aus. Dabei sind zwei Schraubenbohrungen 22 links und rechts der Mittelebene ε , sowie Kühlwasseröffnungen 23 und ein Sägeschnitt 24 gezeigt. Im Bereich zwischen zwei Zylindern Z ist ein Steg 25 vorgesehen.

In Fig. 5 ist der Wassermantel 26 zu sehen, der den Hauptwassermantel 27 und die Stegkühlung 28 aufweist. Zur Kühlung des Zylinderblocks 20 ist in einem oberen Bereich 29, der dem Feuerdeck 21 zugewandt ist, zuoberst der Sägeschnitt 24 als erster Stegkühlungskanal vorgesehen. Darunter ist von den Kühlwasseröffnungen 23 ausgehend eine erste V-Bohrung 30 als zweiter Stegkühlungskanal angeordnet und wiederum darunter im oberen Bereich, ebenfalls von den Kühlwasseröffnungen 23 ausgehend ist eine zweite V-Bohrung 31 als dritter Stegkühlungskanal vorgesehen.

In einem unteren Bereich 32 ist die Stegkühlung 28 vorgesehen. Die Stegkühlung 28 wird durch den eingeklebten Kern 3 für die Stegkühlung 28 gebildet. Es ist also ersichtlich, dass die Stegkühlung 28, welche durch den Kern 3 gebildet wird, im unteren Bereich 32 vom Feuerdeck 21 abgewandt angeordnet und orientiert ist.

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Verfahren zur Fertigung eines Zylinderblocks (20) einer Brennkraftmaschine mit zumindest zwei Zylindern (Z) – insbesondere mit vier Zylindern (Z) in Reihe – mit einem Hauptwassermantel (27) zur Kühlung, der sich um die Zylinder (Z) erstreckt und in Richtung einer Drehachse (A) der Zylinder (Z) von einem oberen Bereich (29), der zu einem Feuerdeck (21) orientiert ist, bis in einen unteren Bereich (32), der dem Feuerdeck (21) abgewandt angeordnet ist, reicht und der Zylinderblock (20) durch Eingießen in eine Gussform gebildet wird und zwischen den Zylindern (Z) eine Materialansammlung als Steg (25) ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich (29) des Stegs (25) zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass im unteren Bereich (32) des Stegs (25) eine Stegkühlung (28) durch einen eingelegten Kern (3) gebildet wird, wobei vor dem Gussvorgang ein Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) hergestellt werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) vor dem Gussvorgang mit einem Fügeverfahren verbunden werden.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) zusammengeklebt werden.
4. Kern (1) für einen Wassermantel mit einem Hauptwassermantelkern (2) der zumindest um zwei im Wesentlichen zylindrische Ausnehmungen (5) im Bereich des Zylindermantels (M) herum reicht - insbesondere um vier im Wesentlichen zylindrische Ausnehmungen (5) herum reicht – wobei der Hauptwassermantelkern (2) im Bereich zwischen zwei zylindrischen Ausnehmungen (5) keine Verbindung aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass in den Hauptwassermantelkern (2) im Bereich zwischen zwei zylindrischen Ausnehmungen (5) jeweils ein Kern (3) für die Stegkühlung (28) gefügt ist.
5. Kern (1) nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Hauptwassermantelkern (2) jeweils in zwei gegenüberliegenden Fugebereichen

zwischen zwei zylindrischen Ausnehmungen (5) Schlitze (4) aufweist zur Aufnahme des Kerns (3) für die Stegkühlung (28), wobei der Kern (3) eine den Schlitten (4) entsprechende Außenkontur (6) aufweist.

6. Kern (1) nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) zusammengeklebt sind.
7. Kern (1) nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Kern (3) für die Stegkühlung (28) zumindest zwei voneinander unabhängige Äste (7, 8) zur Bildung von Teilkanälen aufweist, die im Wesentlichen in Richtung einer Drehachse (A) versetzt angeordnet sind, so dass zwischen einem oberen Teilkanalast (7) und einem unteren Teilkanalast (8) eine längliche Ausnehmung besteht.
8. Kern (1) nach einem der Ansprüche 4 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Kern (3) für die Stegkühlung (28) im Wesentlichen die Form einer liegenden Acht aufweist, wobei zwei obere Teilkanäle und zwei untere Teilkanäle vorgesehen sind, die im Bereich einer Mittelebene (ϵ) in einander überführen.
9. Zylinderblock (20) einer Brennkraftmaschine mit zumindest zwei Zylindern (Z) – insbesondere mit vier Zylindern (Z) in Reihe – mit einem Hauptwassermantel (27) zur Kühlung, der sich um die Zylinder (Z) erstreckt und in Richtung einer Drehachse (A) der Zylinder (Z) von einem oberen Bereich (29), der zu einem Feuerdeck (21) orientiert ist, bis in einen unteren Bereich (32), der dem Feuerdeck (21) abgewandt angeordnet ist, reicht und zwischen den Zylindern (Z) eine Materialansammlung als Steg (25) ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich (29) des Stegs (25) zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass in einem unteren Bereich (32) des Stegs (25) eine Stegkühlung (28) vorgesehen ist, die durch zumindest einen Kern (3) in einem Gussprozess im Sandformverfahren gebildet ist.
10. Zylinderblock (20) nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Stegkühlung (28) zumindest zwei Teilkanäle aufweist, die im Wesentlichen in Richtung der Drehachse (A) versetzt angeordnet sind, so dass zwischen einem

oberen Teilkanal und einem unteren Teilkanal eine Materialansammlung besteht.

11. Zylinderblock (20) nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Stegkühlung (28) im Wesentlichen die Form einer liegenden Acht aufweist, wobei zwei obere Teilkanäle und zwei untere Teilkanäle vorgesehen sind, die im Bereich einer Mittelebene (ϵ) in einander überführen.
12. Zylinderblock (20) nach Anspruch 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Stegkühlungskanal ein Sägeschnitt (24) ist.
13. Zylinderblock (20) nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Stegkühlungskanal eine V-Bohrung (30, 31) ist.
14. Zylinderblock (20) nach einem der Ansprüche 9 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass ein erster Stegkühlungskanal ein Sägeschnitt (24) ist, der vom Feuerdeck (21) ausgeht, ein zweiter Stegkühlungskanal in Richtung der Drehachse (A) im Bereich einer Mittelebene (ϵ) unterhalb des ersten Stegkühlungskanals angeordnet ist und dass wiederum unterhalb des zweiten Stegkühlungskanals ein dritter Stegkühlungskanal vorgesehen ist, wobei zweiter Stegkühlungskanal und dritter Stegkühlungskanal V-Bohrungen (30, 31) sind, die vom Feuerdeck (21) ausgehen.

16.01.2017

WR

Fig. 1

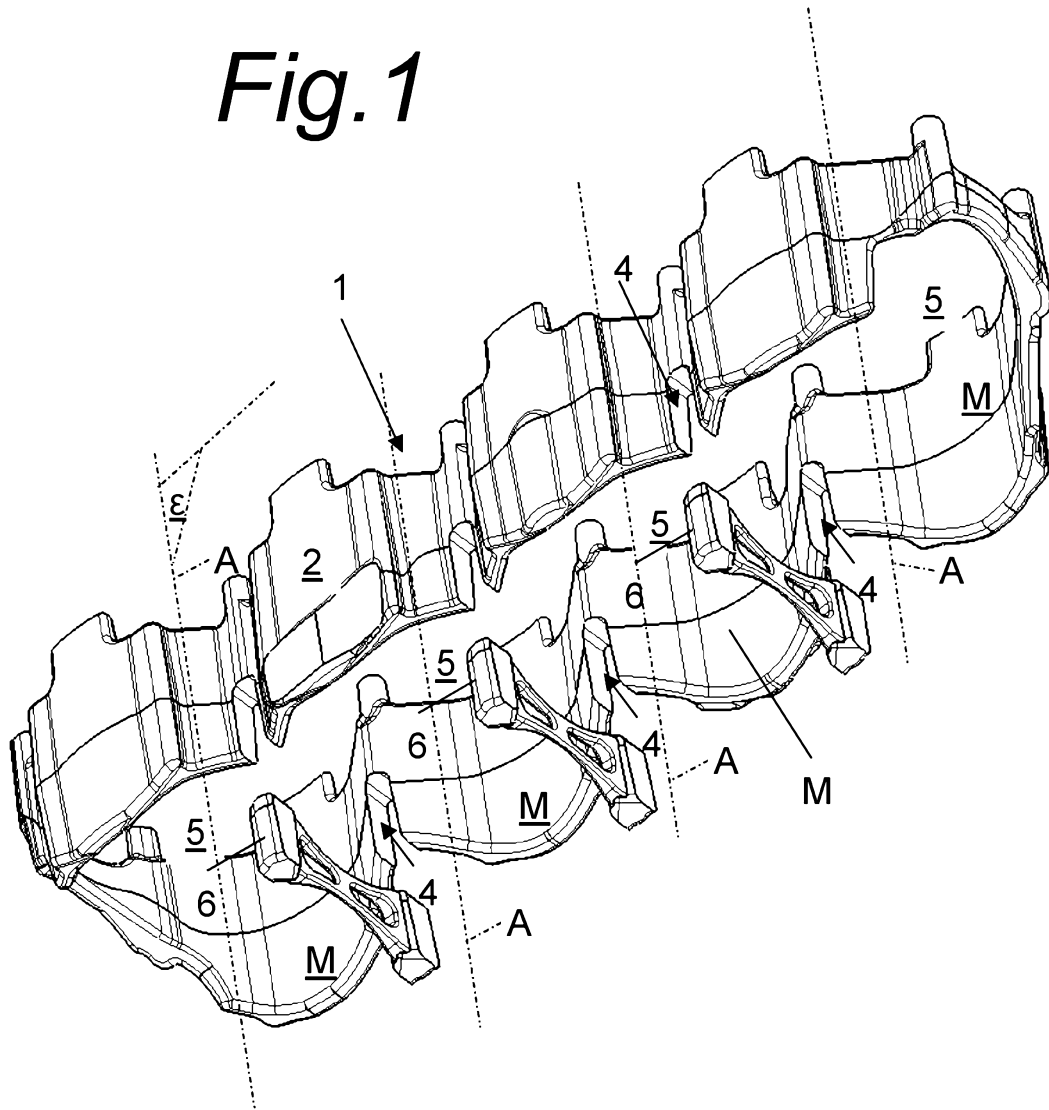


Fig.2

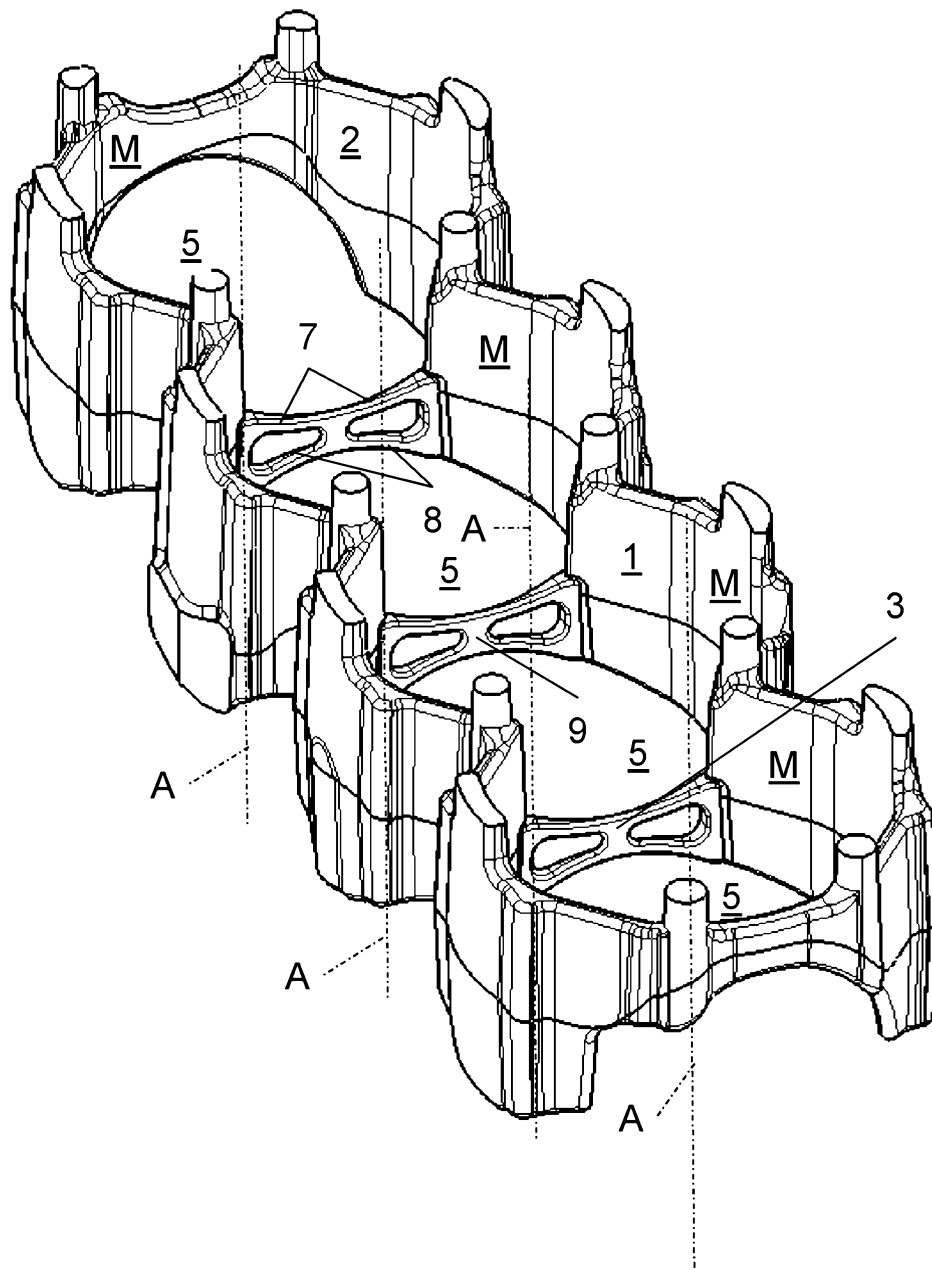


Fig.3

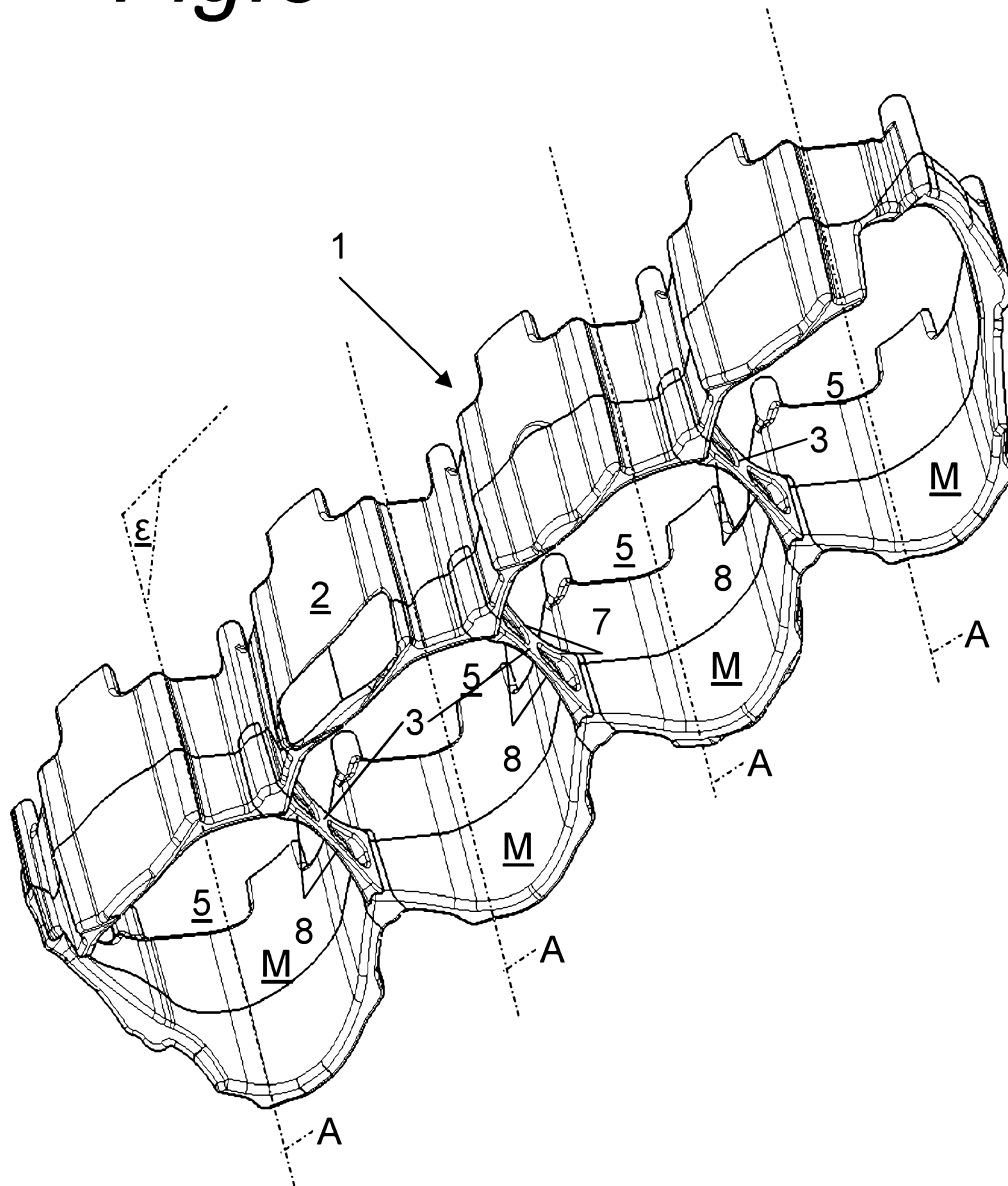


Fig.4

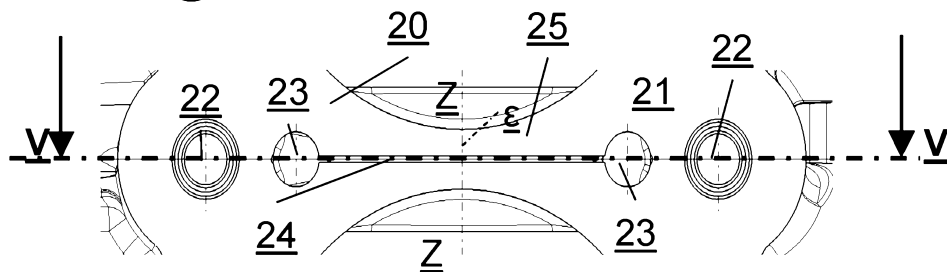


Fig.5

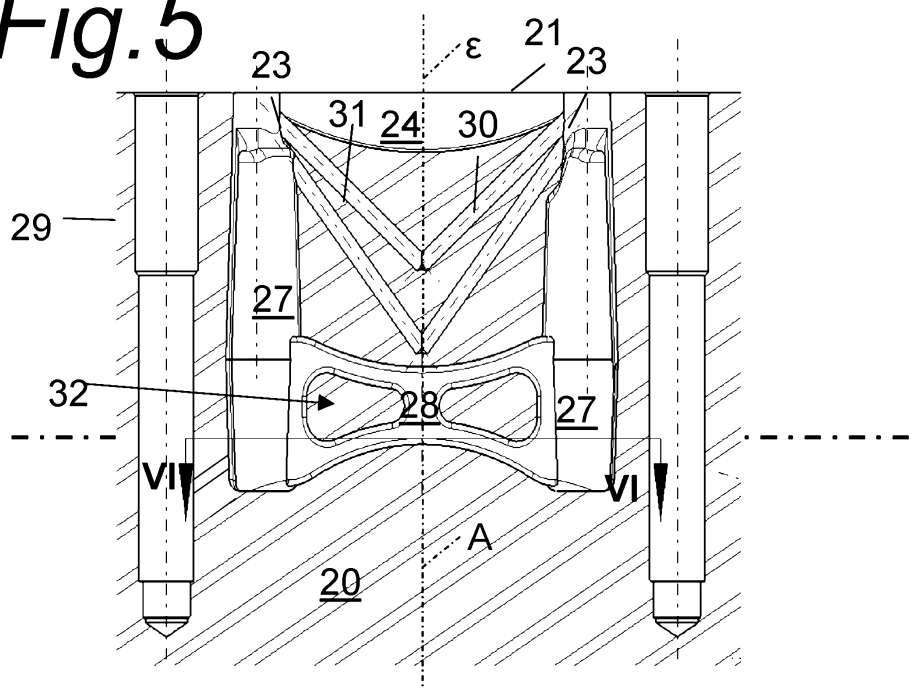
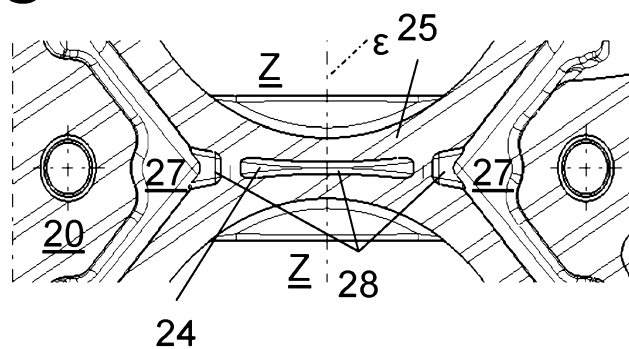


Fig.6



Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC:

B22C 9/10 (2006.01); B22D 15/02 (2006.01); F02F 1/14 (2006.01); F02F 7/00 (2006.01)

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC:

B22C 9/10 (2013.01); B22D 15/02 (2013.01); F02F 1/14 (2013.01); F02F 7/0007 (2013.01)

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation):

B22C, B22D, F02F

Konsultierte Online-Datenbank:

EPODOC; TXTN

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 16.01.2018 eingereichten Ansprüchen 1-14 erstellt.

Kategorie ¹⁾	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	EP 2636468 A2 (KS ALUMINIUM TECHNOLOGIE GMBH) 11. September 2013 (11.09.2013) Absätze [0010-0019, 0032], Ansprüche 1,10	1, 2, 4, 5, 9
X	DE 60121722 T2 (KUBOTA KK) 12. Juli 2007 (12.07.2007) Figuren 4A und 5A; Absätze [0015, 0049, 0053, 0062]	1, 2, 4, 9
X	DE 102013101942 B3 (KS ALUMINIUM TECHNOLOGIE GMBH) 31. Juli 2014 (31.07.2014) Figuren 1-4, Absätze [0008, 0034]	1, 2, 4, 9
A	DE 202017104327 U1 (FORD GLOBAL TECH LLC) 09. August 2017 (09.08.2017) Figuren 1-6; Ansprüche 1-9	1, 2, 4, 5, 9
A	DE 8628633 U1 (HALBERGERHUETTE GMBH) 16. April 1987 (16.04.1987) Figuren 6-8 und deren Beschreibung; Seite 4, letzter Absatz - Seite 5, erster Absatz;	1, 2, 4, 6, 9
A	DE 102005037384 A1 (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 22. Februar 2007 (22.02.2007) Figuren 1-3; Absätze [005, 0016-0020]	1

Datum der Beendigung der Recherche:

05.09.2018

Seite 1 von 1

Prüfer(in):

RIEDER Wolfgang

¹⁾ Kategorien der angeführten Dokumente:

- X** Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- Y** Veröffentlichung von Bedeutung: der Anmeldungsgegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist.

- A** Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert.
- P** Dokument, das von Bedeutung ist (Kategorien X oder Y), jedoch nach dem Prioritätstag der Anmeldung veröffentlicht wurde.
- E** Dokument, das von besonderer Bedeutung ist (Kategorie X), aus dem ein „älteres Recht“ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen).
- &** Veröffentlichung, die Mitglied der selben Patentfamilie ist.

(n e u e) P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Verfahren zur Fertigung eines Zylinderblocks (20) einer Brennkraftmaschine mit zumindest zwei Zylindern (Z) – insbesondere mit vier Zylindern (Z) in Reihe – mit einem Hauptwassermantel (27) zur Kühlung, der sich um die Zylinder (Z) erstreckt und in Richtung einer Drehachse (A) der Zylinder (Z) von einem oberen Bereich (29), der zu einem Feuerdeck (21) orientiert ist, bis in einen unteren Bereich (32), der dem Feuerdeck (21) abgewandt angeordnet ist, reicht und der Zylinderblock (20) durch Eingießen in eine Gussform gebildet wird und zwischen den Zylindern (Z) ein Steg (25) ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich (29) des Stegs (25) zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist und im unteren Bereich (32) des Stegs (25) eine Stegkühlung (28) durch einen eingelegten Kern (3) gebildet wird, dadurch gekennzeichnet, dass Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) zusammengeklebt werden.
2. Kern (1) für einen Wassermantel mit einem Hauptwassermantelkern (2) der zumindest um zwei Zylinderausnehmungen (5) im Bereich des Zylindermantels (M) herum reicht - insbesondere um vier Zylinderausnehmungen (5) herum reicht – wobei der Hauptwassermantelkern (2) im Bereich zwischen zwei Zylinderausnehmungen (5) keine Verbindung aufweist und jeweils ein Kern (3) für die Stegkühlung (28) in diesen Bereich gefügt ist, dadurch gekennzeichnet, dass der Hauptwassermantelkern (2) und der Kern (3) für die Stegkühlung (28) zusammengeklebt sind.
3. Kern (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Hauptwassermantelkern (2) jeweils in zwei gegenüberliegenden Fügebereichen zwischen zwei Zylinderausnehmungen (5) Schlitze (4) aufweist zur Aufnahme des Kerns (3) für die Stegkühlung (28), wobei der Kern (3) eine den Schlitzen (4) entsprechende Außenkontur (6) aufweist.
4. Kern (1) nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Kern (3) für die Stegkühlung (28) zumindest zwei voneinander unabhängige Äste (7, 8) zur Bildung von Teilkanälen aufweist, die im Wesentlichen in Richtung einer Drehachse (A) versetzt angeordnet sind, so dass zwischen einem oberen

Teilkanalast (7) und einem unteren Teilkanalast (8) eine längliche Ausnehmung besteht.

5. Kern (1) nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Kern (3) für die Stegkühlung (28) im Wesentlichen die Form einer liegenden Acht aufweist, wobei zwei obere Teilkanäle und zwei untere Teilkanäle vorgesehen sind, die im Bereich einer Mittelebene (ϵ) in einander überführen.
6. Zylinderblock (20) einer Brennkraftmaschine mit zumindest zwei Zylindern (Z) – insbesondere mit vier Zylindern (Z) in Reihe – mit einem Hauptwassermantel (27) zur Kühlung, der sich um die Zylinder (Z) erstreckt und in Richtung einer Drehachse (A) der Zylinder (Z) von einem oberen Bereich (29), der zu einem Feuerdeck (21) orientiert ist, bis in einen unteren Bereich (32), der dem Feuerdeck (21) abgewandt angeordnet ist, reicht und zwischen den Zylindern (Z) ein Steg (25) ausgebildet ist, wobei insbesondere im oberen Bereich (29) des Stegs (25) zumindest ein Stegkühlungskanal angeordnet ist, und in einem unteren Bereich (32) des Stegs (25) eine Stegkühlung (28) vorgesehen ist, die durch zumindest einen Kern (3) in einem Gussprozess im Sandformverfahren gebildet ist, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Stegkühlungskanal ein Sägeschnitt (24) oder eine V-Bohrung (30, 31) ist.
7. Zylinderblock (20) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Stegkühlung (28) zumindest zwei Teilkanäle aufweist, die im Wesentlichen in Richtung der Drehachse (A) versetzt angeordnet sind, so dass zwischen einem oberen Teilkanal und einem unteren Teilkanal ein Steg besteht.
8. Zylinderblock (20) nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Stegkühlung (28) im Wesentlichen die Form einer liegenden Acht aufweist, wobei zwei obere Teilkanäle und zwei untere Teilkanäle vorgesehen sind, die im Bereich einer Mittelebene (ϵ) in einander überführen.
9. Zylinderblock (20) nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass ein erster Stegkühlungskanal ein Sägeschnitt (24) ist, der vom Feuerdeck (21) ausgeht, ein zweiter Stegkühlungskanal in Richtung der Drehachse (A) im Bereich einer Mittelebene (ϵ) unterhalb des ersten

Stegkühlungskanal angeordnet ist und dass wiederum unterhalb des zweiten Stegkühlungskanal ein dritter Stegkühlungskanal vorgesehen ist, wobei zweiter Stegkühlungskanal und dritter Stegkühlungskanal V-Bohrungen (30, 31) sind, die vom Feuerdeck (21) ausgehen.

21. Jänner 2019
WR