

CH 676062 A5



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

CH 676062 A5

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

**Int. Cl.⁶: G 12 B 9/00
B 29 C 65/64
B 29 C 63/26**

PATENT SCHRIFT A5

21 Gesuchsnummer:	2575/88	73 Inhaber:	Fischer & Porter GmbH, Göttingen (DE)
22 Anmeldungsdatum:	06.07.1988		
30 Priorität(en):	01.09.1987 DE 3729200	72 Erfinder:	Meier, Dieter, Göttingen (DE)
24 Patent erteilt:	30.11.1990		
45 Patentschrift veröffentlicht:	30.11.1990	74 Vertreter:	E. Blum & Co., Zürich

Verfahren zur Auskleidung eines Messrohrkörpers mit Kunststoff.

57 Das Verfahren zur Auskleidung eines Messrohrkörpers eines induktiven Messwertaufnehmers mit Kunststoff, insbesondere auf PFA(Perfluoralkoxy)-Basis, zeichnet sich dadurch aus, dass in den Messrohrkörper ein vorgefertigtes, insbesondere gespritztes Rohrstück aus dem Kunststoff eingeführt, insbesondere eingepresst, wird, dessen Aussendurchmesser wenigstens nahezu gleich oder etwas grösser als der Innendurchmesser des Messrohrkörpers ist.

Mit diesem Verfahren wird eine stabile, nicht zu fehlerhaften Messungen führende Auskleidung erzeugt.

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Es ist bekannt, den Kunststoff unmittelbar in den Meßrohrkörper einzuspritzen. Hierbei entsteht durch Schrumpfung des Kunststoffs beim Abkühlen ein Zwischenraum zwischen dem Meßrohrkörper und der Auskleidung, die zu mechanischer Instabilität und zu fehlerhaften Meßergebnissen führt.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine stabile, nicht zu fehlerhaften Messungen führende Auskleidung anzugeben.

Die Lösung dieser Aufgabe ist im Kennzeichen des Anspruchs 1 angeführt.

Besonders bevorzugte Ausführungsformen sind in den Ansprüchen 2 bis 6 angegeben.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Auskleidung eines Meßrohrkörpers eines induktiven Meßwertaufnehmers mit Kunststoff, dadurch gekennzeichnet, daß in den Meßrohrkörper ein vorgefertigtes Rohrstück aus dem Kunststoff eingeführt wird, dessen Außendurchmesser wenigstens nahezu gleich oder etwas größer als der Innendurchmesser des Meßrohrkörpers ist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohrstück aus Kunststoff an seinem einen Ende mit einer Bördelkante versehen wird, die an die eine Stirnfläche des Meßrohrkörpers zum Anschlag gebracht wird, und daß sein anderes Ende auf die andere Stirnfläche des Meßrohrkörpers durch Warmverformung umgebördelt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohrstück aus Kunststoff mit seinen beiden Enden auf die diesen Enden zugeordneten Stirnflächen des Meßrohrkörpers durch Warmverformung umgebördelt wird.
4. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß eine Auskleidung aus einem Kunststoff auf PFA (Perfluoralkoxy)-Basis verwendet wird.
5. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohrstück aus dem Kunststoff gespritzt wird.
6. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohrstück in den Meßrohrkörper eingepreßt wird.

55

60

65