

Zusammenstellung 95b. Baulängen und Hübe der normrechten Durchgang- und Eckventile nach DIN-Entwürfen 3302 bis 3306 und 3322 bis 3326 (noch nicht endgültig).

Nennweite . . . . .	Nenn- druck	10	13	16	20	25	32	40	50	60	70	80	90
Baulänge $L$ der Durchgangventile } 6...40		120	130	140	150	160	180	200	230	250	290	310	330
Baulänge $L_1$ der Eckventile } 6 10...40		60 85	65 90	65 90	70 95	75 100	80 105	90 115	100 125	110 135	120 145	130 155	140 165
Hub der Durchgang- und Eckventile } 6...40		8	11	11	13	15	16	19	22	26	30	34	38
Nennweite . . . . .		100	110	(120)	125	(130)	(140)	150	(160)	175	200	225	
Baulänge $L$ der Durchgangventile } 350 370		350	370	400			450	480	500	550	600	660	
Baulänge $L_1$ der Eckventile } 150 160 175 185		150 175	160 185	175 200			190 215	200 225	210 235	230 255	250 275	275 300	
Hub . . . . .		45	48	52			60	64	68	75	85	95	
Nennweite . . . . .		250	275	300	(325)	350	(375)	400	450	500			
Baulänge $L$ der Durchgangventile } 730 790		730	790	850	900	980	1040	1100	1200 <sup>1)</sup>	1350 <sup>1)</sup>			
Baulänge $L_1$ der Eckventile } 300 325 325 350		300 325	325 350	350 375	375 400	400 425	425 450	450 475	450 475	500 525 <sup>1)</sup>	550 575 <sup>1)</sup>		
Hub . . . . .		105	118	125	140	150	160	170	190	210			

Die eingeklammerten Nenndurchmesser sind möglichst zu vermeiden; diejenigen von 120 und 130 gelten nur für die Heizungsindustrie.

<sup>1)</sup> Durchgang- und Eckventilgehäuse für Nenndruck 40 sind nur bis zu 400 mm Nennweite genormt. Verbindlich bleiben die Dinormen.

### 5. Ausführungsbeispiele.

Nach der vorangegangenen eingehenden Besprechung der Einzelteile erübrigen sich Erläuterungen zu den Ventilen Abb. 739, 741, 744, 746, 748, 752, 753.

Ein Ventil einfachster Form, für Bohrungen von einigen Millimetern Durchmesser an PreBluftflaschen, hydraulischen Steuerapparaten usw. geeignet, zeigt Abb. 757. Die aus harter Bronze bestehende Spindel wird mit ihrer kegeligen Spitze unmittelbar gegen den Rand der abzuschließenden Bohrung in dem aus etwas weicherer Bronze hergestellten Gehäuse gepreßt. Der Kegel drückt sich den Rand zurecht und schließt dadurch selbst bei hohen Betriebsdrücken gut ab. Nach außen ist die Spindel durch einen Gummi- oder Lederstulp  $G$  abgedichtet und ihr vorstehendes, vierkantiges Ende durch eine aufgeschraubte Kappe geschützt. Der Gehäuseflansch hat viereckige Gestalt, um, falls nötig, vier Rohre anschließen zu können.

Abb. 758 gibt ein Ventil Daelenscher Bauart wieder. Der Teller, auf den der Dampfdruck von oben wirken muß, ist mit einem Voröffnungsventil  $V$  und einer undurchbrochenen, zylindrischen Führung versehen, die den Ausgleich des Dampfdrucks zwischen den Räumen  $A$  und  $B$  durch geringes Spiel an ihrem Umfang ermöglicht, so lange das Ventil geschlossen ist. Wird jedoch  $V$  durch Drehen der Spindel geöffnet, so entweicht zunächst der Dampf aus dem Raum  $B$  über dem Teller, der ganz entlastet und sogar durch den Druck des Betriebsmittels auf den über den Sitz vorstehenden Rand  $R$  angehoben wird.

Das auf die Weise erreichte leichte Öffnen gestattet die Wahl kleiner Abmessungen für die Spindel und das Handrad und macht derartige Ventile für große Rohrweiten und hohe Dampfspannungen geeignet, nicht aber für Fälle, in denen der Druck bald ober-

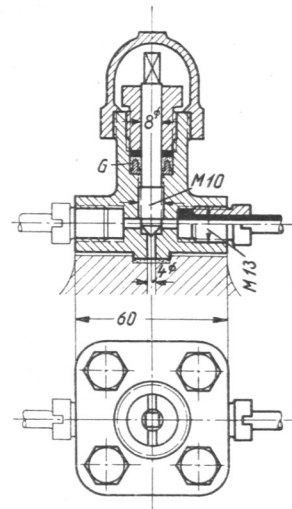


Abb. 757. Flaschenabsperrentil.