

Selbstverständlich sucht man auch hier die Saug- und Druckventile möglichst gleichartig, unter Verwendung derselben Modelle und Bearbeitungswerkzeuge, zugunsten billiger Herstellung durchzubilden.

Im übrigen sei die konstruktive Gestaltung an Hand einiger Beispiele durchgesprochen.

Abb. 806 zeigt links ein Saug-, rechts ein Druckventil eines älteren Kompressors mittlerer Abmessungen. Die Teller sind aus einem Stück mit den hohl ausgebildeten Führungszylindern hergestellt, die, sehr sorgfältig in langen Bohrungen geführt, von außen, auch während des Betriebes nachstellbare Federn aufnehmen. Sehr ungünstig ist aber ihr großes Gewicht, das beträchtliche Massenwirkungen zur Folge hat.

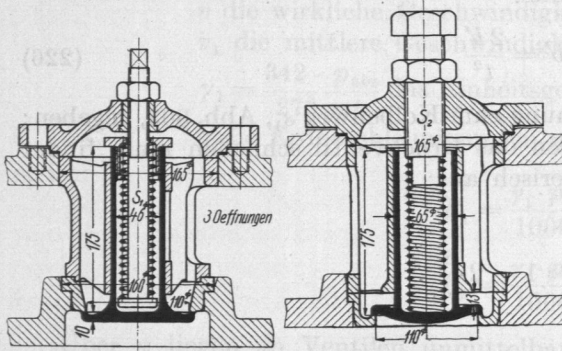


Abb. 806. Saug- und Druckventil eines Kompressors (ältere Ausführung).

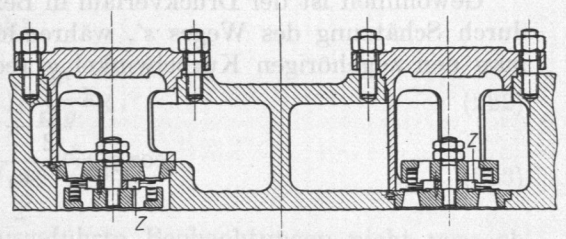


Abb. 807. Kompressorsaug- und -druckventil (Deutsche Maschinenfabrik A.-G., Duisburg).

Um diese bei größeren Spielzahlen einzuschränken, führt man die Teller in neuerer Zeit mehr und mehr als einfache, ebene, möglichst leichte Platten aus, die an Rippen, Stiften, Lenkern oder an Belastungsfedern geführt werden.

So zeigt Abb. 807 nach einer Ausführung der Deutschen Maschinenfabrik A.-G., Duisburg, leichte Stahlplatten, deren Lage gegenüber dem Sitz durch die Rippen der Zwischen-

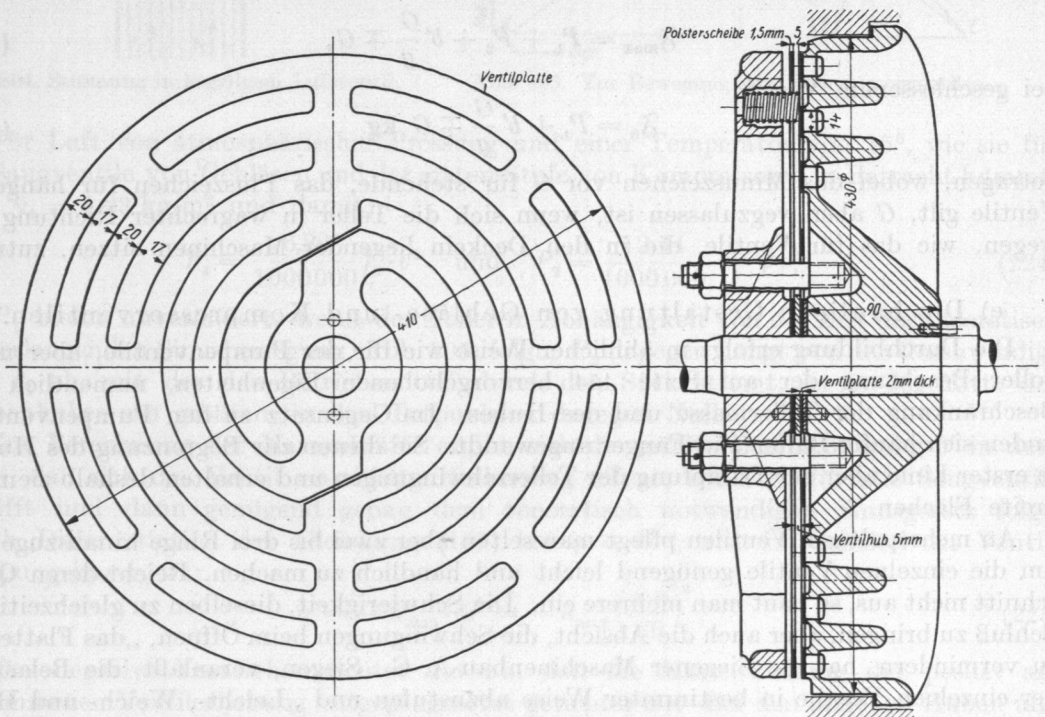


Abb. 808. Hörbigergläseventil, Bauart Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg. Links Aufsicht auf die infolge der beiden schrägen Schlitzes in sich federnde Ventilplatte. M. 1 : 5.