



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 10 2005 008 648 A1** 2006.08.31

(12)

## Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2005 008 648.9**

(22) Anmeldetag: **25.02.2005**

(43) Offenlegungstag: **31.08.2006**

(51) Int Cl.<sup>8</sup>: **F16K 7/02 (2006.01)**

(71) Anmelder:

**AKO Armaturen & Separations GmbH, 65468  
Trebur, DE**

(74) Vertreter:

**Dr. Weber, Dipl.-Phys. Seiffert, Dr. Lieke, 65183  
Wiesbaden**

(72) Erfinder:

**Kopp, Frederic, 65468 Trebur, DE**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht zu ziehende Druckschriften:

**DE 40 31 228 A1**

**DE 38 27 580 A1**

**DE 29 16 231 A1**

**DE 24 06 530 A1**

**DE 22 60 814 A**

**DE 298 22 642 U1**

**DE 203 08 498 U1**

**DE 87 16 025 U1**

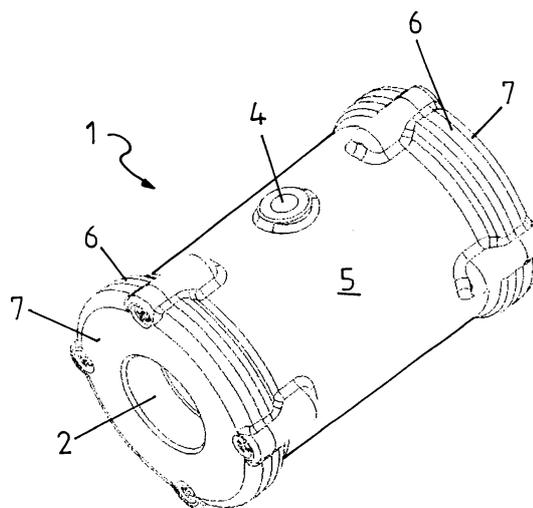
**DE 85 13 489 U1**

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

Rechercheantrag gemäß § 43 Abs. 1 Satz 1 PatG ist gestellt.

(54) Bezeichnung: **Quetschventil**

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung betrifft ein Quetschventil (1) mit einem Gehäuse, das eine Eingangsöffnung (2), eine Ausgangsöffnung (3) und eine Steueröffnung (4) für die Verbindung mit einem Druckmedium aufweist, wobei Eingangs- und Ausgangsöffnung über einen Durchlaß miteinander verbunden sind, wobei der Durchlaß zumindest zwei Abschnitte mit unterschiedlichem Querschnitt (12) aufweist, und einer Ventilmanschette (16), die mit der Eingangs- und der Ausgangsöffnung verbunden und derart angeordnet ist, daß sie zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung einen Ventilkanal bildet, wobei bei Beaufschlagung der Steueröffnung (4) mit einem Druckmedium sich die Ventilmanschette (16) derart bewegt, daß der Kanalquerschnitt zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung verringert oder verschlossen wird. Um ein Quetschventil zur Verfügung zu stellen, was einfach und kostengünstig herzustellen ist und zudem zuverlässig abdichtet, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß das Gehäuse zumindest zweiteilig ausgebildet ist, wobei das eine Gehäuseteil den Abschnitt mit kleinerem Durchlaßquerschnitt und das andere Gehäuseteil den Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt bildet.



**Beschreibung**

**[0001]** Die vorliegende Erfindung betrifft ein Quetschventil. Ventile dienen im allgemeinen dem zeitweiligen Abschließen oder Drosseln eines Material- bzw. Produktstromes. Als Produktstrom kommen prinzipiell alle Gase, Dämpfe oder Flüssigkeiten aber auch Granulate, pastöse Massen und andere Materialien in Frage. Mit anderen Worten ist ein Ventil ein Stellglied.

**Stand der Technik**

**[0002]** Quetschventile weisen im besonderen ein Gehäuse auf, das eine Eingangsöffnung, eine Ausgangsöffnung und eine Steueröffnung für die Verbindung mit einem Druckmedium hat. Dabei sind Eingangs- und Ausgangsöffnung über einen Durchlaß miteinander verbunden. Innerhalb des Gehäuses ist eine Ventilmanschette, z. B. ein Elastomerschlauch, angeordnet, die mit der Eingangs- und der Ausgangsöffnung verbunden und derart angeordnet ist, daß sie zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung einen Ventilkanal bildet, wobei bei Beaufschlagung der Steueröffnung mit einem Druckmedium sich die Ventilmanschette derart bewegt, daß der Kanalquerschnitt zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung verschlossen oder zumindest verringert wird. Mit anderen Worten kann die Ventilmanschette durch Anlegen eines Druckmediums, z. B. Druckluft, an die Steueröffnung derart zusammengedrückt werden, daß sich der Manschettenquerschnitt verschließt oder zumindest verringert, so daß der Produktstrom durch den Ventilkanal unterbunden oder zumindest gedrosselt wird. Wird dann die Steueröffnung wieder entlastet, so öffnet sich der Ventilkanal aufgrund der elastischen Materialeigenschaften der Ventilmanschette und/oder dem Druck des Produktstromes wieder.

**[0003]** Der von dem Gehäuse gebildete Durchlaß weist im allgemeinen zumindest zwei Abschnitte mit unterschiedlichem Querschnitt auf. Dies hat den Vorteil, daß im allgemeinen bei drucklosem Zustand ein vollkommen freier Durchgang gebildet werden kann, so daß durch die Verwendung eines Quetschventils nahezu kein Druckverlust auftritt. Der Durchlaßabschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt bildet außerhalb der Ventilmanschette einen Stellraum, der zum Schließen oder Drosseln des Ventils über die Steueröffnung mit Druck beaufschlagt werden kann.

**[0004]** Es versteht sich, daß der Durchlaßquerschnitt nicht unbedingt kreisförmig sein muß. Wenn im Rahmen dieser Anmeldung von einem größeren bzw. kleineren Durchlaßquerschnitt die Rede ist, so ist damit im Grunde genommen die Durchlaßquerschnittsfläche gemeint.

**[0005]** Das Quetschventil kann beispielsweise zur

Dosierung oder Steuerung von Flüssigkeiten, Suspensionen, Granulaten, Pasten und anderen Stoffen verwendet werden. Im Gegensatz zu den meisten anderen Ventiltypen kann mit Hilfe eines Quetschventils auch eine vollkommene Abdichtung bei der Verwendung von Granulaten, Pulvern oder Pasten erzielt werden.

**[0006]** Die bekannten Quetschventile sind häufig aus metallischen Materialien hergestellt, wobei der Ventilkörper bzw. das Ventilgehäuse aufgrund der „ausgebauchten“ Bauweise mittels spanender Bearbeitung hergestellt werden muß. Alternative Herstellungsverfahren verwenden beispielsweise den Kokillenguß, das Kaltdrücken oder das Schweißen. Diese Herstellungsverfahren sind jedoch sehr aufwendig und damit mit hohen Kosten verbunden.

**[0007]** Es wurde bereits versucht, ein Quetschventil aus Kunststoff herzustellen, wobei der Ventilkörper bzw. das Ventilgehäuse in Längsrichtung geteilt wurde. Die beiden Gehäusehälften wurden dann mit Hilfe von Schrauben aneinandergesetzt. Dieses Quetschventil konnte sich jedoch auf dem Markt nicht durchsetzen, da es wiederholt zu Dichtigkeitsproblemen kam.

**Aufgabenstellung**

**[0008]** Ausgehend von dem beschriebenen Stand der Technik ist es daher Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Quetschventil zur Verfügung zu stellen, was einfach und kostengünstig herzustellen ist und zudem zuverlässig abdichtet.

**[0009]** Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das Gehäuse zumindest zweiteilig ausgebildet ist, wobei das eine Gehäuseteil den Abschnitt mit kleinerem Durchlaßquerschnitt und das andere Gehäuseteil den Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt bildet.

**[0010]** Die Teilung des Gehäuses erfolgt somit im wesentlichen in Quer- und nicht in Längsrichtung.

**[0011]** Die mehrteilige Ausführung des Gehäuses derart, daß die Teilung abschnittsweise erfolgt, hat den Vorteil, daß die einzelnen Teile ohne „Ausbauchungen“ bzw. Hinterschneidungen ausgebildet werden können. Dies ermöglicht es, das Gehäuse ohne spanende Bearbeitung herzustellen, was deutliche Einsparungen bei den Herstellungskosten nach sich zieht.

**[0012]** Vorteilhafterweise hat das Gehäuse zumindest drei Abschnitte, einen mit größerem Durchlaßquerschnitt und zwei mit kleinerem Durchlaßquerschnitt, wobei die Abschnitte mit kleinerem Durchlaßquerschnitt vorzugsweise im Bereich der Eingangs- und Ausgangsöffnung angeordnet sind.

**[0013]** Grundsätzlich ist es möglich, das Gehäuse derart geteilt auszuführen, daß ein Gehäuseteil einen Abschnitt mit geringerem Durchlaßquerschnitt und einen Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt bildet, während das andere Gehäuseteil einen Gehäuseabschnitt mit kleinerem Durchlaßquerschnitt bildet.

**[0014]** Es hat sich jedoch gezeigt, daß es Vorteile hat, wenn das Gehäuse zumindest dreiteilig ausgebildet ist, wobei zwei Gehäuseteile die Abschnitte mit kleinerem Durchlaßquerschnitt bilden und das dritte Gehäuseteil den Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt bildet.

**[0015]** Es ist beispielweise möglich, daß das Gehäuse aus einem im wesentlichen zylinderförmigen Gehäusehauptteil und mindestens einem Presszonenring besteht, wobei der Presszonenring zumindest teilweise in das Gehäusehauptteil einschiebbar ist. Das zylindrische Gehäusehauptteil bildet dann den Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt, während der in das Gehäusehauptteil eingeschobene Presszonenring den Gehäuseabschnitt mit kleinerem Durchlaßquerschnitt bildet.

**[0016]** Es ist besonders bevorzugt, daß der durch die Ventilmanschette gebildete Ventilkanal im drucklosen Zustand des Steueranschlusses zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung einen im wesentlichen konstanten Kanalquerschnitt hat.

**[0017]** Dadurch ist gewährleistet, daß das erfindungsgemäße Quetschventil verwendet werden kann, ohne daß es zu einem nennenswerten Druckabfall kommt.

**[0018]** Die Steueröffnung befindet sich hierbei vorzugsweise im Bereich des Gehäuseabschnittes mit größerem Durchlaßquerschnitt. Dadurch wird zwischen Ventilmanschette einerseits und Innenwand des Gehäuseabschnittes mit größerem Durchlaßquerschnitt ein Steuerraum gebildet, der durch Beaufschlagung der Steueröffnung mit einem Druckmedium unter Druck gesetzt werden kann und die Ventilmanschette derart zusammendrückt, daß sich der Ventilkanalquerschnitt schließt oder zumindest verringert.

**[0019]** In einer besonders bevorzugten Ausführungsform befindet sich im Bereich des Gehäuseabschnittes mit größerem Durchlaßquerschnitt zwischen Ventilmanschette einerseits und Gehäuse andererseits ein im wesentlichen ringförmiger Steuer- bzw. Funktionsraum, der über die Steueröffnung mit Druck beaufschlagt werden kann. Durch die ringförmige Ausbildung des Funktionsraums wird eine zuverlässige und reproduzierbare Steuerung der Ventilmanschette durch die Druckbeaufschlagung gewährleistet.

**[0020]** In einer weiteren besonders bevorzugten Ausführungsform besteht zumindest das Gehäuseteil, das den Abschnitt mit kleinerem Durchlaßquerschnitt bildet, aus Kunststoff, vorzugsweise aus thermoplastischem Material, besonders bevorzugt aus einem Polyoxymethylen-Homo- oder Copolymerisat.

**[0021]** Insbesondere ist es möglich, das gesamte Gehäuse aus Kunststoff, vorzugsweise aus thermoplastischem Material, besonders bevorzugt aus einem Polyoxymethylen-Homo- oder -Copolymerisat herzustellen. Insbesondere die Herstellung aus POM hat sich als besonders vorteilhaft erwiesen.

**[0022]** Vorzugsweise sind die einzelnen Gehäuseteile gegeneinander abgedichtet, und zwar beispielsweise mit Hilfe eines O-Ringes. In einer Variante weist der Presszonenring einen Flansch auf, der stirnseitig an dem Gehäusehauptteil anliegt. Weiterhin ist in einer Variante vorgesehen, daß zumindest ein Gehäuse- bzw. Muffendeckel mit einer Deckelöffnung zum Aufsetzen auf die Ein- oder Ausgangsöffnung vorgesehen ist, wobei vorzugsweise der Gehäusedeckel mit einem Gehäuseteil, beispielsweise dem Gehäusehauptteil, verschraubbar ist.

**[0023]** Diese Verschraubung kann beispielsweise mit Hilfe von selbstschneidenden Schrauben erfolgen, die in entsprechende Bohrungen in einem Gehäuseteil eingeschraubt werden können. Dies hat den Vorteil, daß bei der Herstellung des Gehäuseteils, in das die Schrauben eingreifen sollen, kein Gewinde geschnitten werden muß, sondern lediglich eine entsprechende Bohrung eingebracht werden muß. Durch diese Maßnahme ist es möglich, sämtliche Gehäuseteile beispielsweise im Spritzgußverfahren herzustellen. Das notwendige Gewinde wird dann durch Verwendung der selbstschneidenden Schrauben während der Verschraubung des Gehäusedeckels mit dem entsprechenden Gehäuseteil gebildet.

**[0024]** In einer besonders bevorzugten Ausführungsform weist der Gehäusedeckel eine im wesentlichen ebene Deckelbasis und einen sich daran anschließenden im wesentlichen zylindrischen Fortsatz mit konusförmiger Außenfläche auf. Weiterhin weist der Presszonenring zumindest abschnittsweise eine im wesentlichen konusförmige Innenfläche auf, die zu der konusförmigen Außenfläche des zylindrischen Fortsatzes derart korrespondiert, daß die Ventilmanschette zwischen konusförmiger Außenfläche des zylindrischen Fortsatzes einerseits und konusförmiger Innenfläche des Presszonenringes andererseits eingeklemmt werden kann.

**[0025]** Es versteht sich, daß die konusförmige Innenfläche und/oder die konusförmige Außenfläche auch gestuft ausgebildet, d.h. aus mehreren Abschnitten mit unterschiedlichen Innen- bzw. Außen-

durchmessern bestehen kann.

#### Ausführungsbeispiel

**[0026]** Weitere Vorteile, Merkmale und Anwendungsmöglichkeiten der vorliegenden Erfindung werden deutlich anhand der folgenden Beschreibung einer bevorzugten Ausführungsform sowie der dazugehörigen Figuren. Es zeigen:

**[0027]** [Fig. 1](#) eine perspektivische Ansicht eines erfindungsgemäßen Quetschventils,

**[0028]** [Fig. 2](#) eine perspektivische Explosionsansicht des Quetschventils von [Fig. 2](#),

**[0029]** [Fig. 3](#) eine Längsschnittansicht des erfindungsgemäßen Quetschventils von [Fig. 1](#) und

**[0030]** [Fig. 4](#) eine Längsschnittansicht wie in [Fig. 3](#), jedoch mit eingesetzter Ventilmanschette.

**[0031]** In [Fig. 1](#) ist eine perspektivische Ansicht eines Quetschventils **1** gemäß der vorliegenden Erfindung gezeigt. Das Quetschventil **1** hat eine Eingangsöffnung **2** und eine Ausgangsöffnung **3** sowie eine Steueröffnung **4**. Eingangsöffnung **2** und Ausgangsöffnung **3** sind miteinander über eine Ventilmanschette **16** (nur in [Fig. 4](#) gezeigt) verbunden. Wird der Steueranschluß **4** mit einem Druckmedium beaufschlagt, beispielsweise in Form von Druckluft, so wird die Ventilmanschette **16** zusammengedrückt, und der Kanalquerschnitt zwischen Eingangsöffnung **2** und Ausgangsöffnung **3** wird geschlossen oder zumindest reduziert. Das Quetschventil **1** weist ein Gehäusehauptteil **5**, zwei Presszonenringe **6** und zwei Muffendeckel **7** auf.

**[0032]** Die einzelnen Teile des Quetschventils **1** sind in der Explosionsansicht von [Fig. 2](#) deutlicher zu erkennen. Man erkennt, daß das Quetschventil **1** aus einem im wesentlichen zylinderförmigen Gehäusehauptteil **5** besteht, in das an den stirnseitigen Enden jeweils ein Presszonenring **6** eingesetzt wird. Der Presszonenring **6** hat ebenfalls eine im wesentlichen zylindrische Form und weist einen Flansch **13** auf. Der Presszonenring ist derart ausgebildet, daß er in die stirnseitigen Öffnungen des Gehäusehauptteils **5** eingesetzt werden kann. Um den Presszonenring **6** gegenüber dem Gehäusehauptteil **5** abzudichten, ist ein O-Ring **9** vorgesehen, der sich stirnseitig an das Gehäusehauptteil **5** einerseits und an den Flansch **13** des Presszonenrings **6** andererseits anlegt. Durch das Einsetzen des Presszonenrings **6** in das Gehäusehauptteil **5** wird der innere Durchgangsquerschnitt des Ventilgehäuses, das durch das Gehäusehauptteil **5** sowie die beiden Presszonenringe **6** gebildet wird, abschnittsweise verkleinert.

**[0033]** Der Presszonenring **6** wird am Gehä-

usehauptteil **5** mit Hilfe der Muffendeckel **7** befestigt. Die Muffendeckel **7** weisen eine Deckelbasisfläche sowie einen sich hiervon weg erstreckenden konischen Fortsatz **14** auf. In der Deckelbasisfläche des Deckels **7** sind Bohrungen eingebracht, durch welche die Schrauben **8** in entsprechende Bohrungen **10** im Gehäusehauptteil **5** eingreifen. Die Schrauben **8** sind hier als selbstschneidende Schrauben ausgebildet, so daß, nachdem der Presszonenring **6** unter Zwischenlage des O-Rings **9** in die stirnseitigen Öffnungen des Gehäusehauptteils **5** eingesetzt worden ist, der Deckel **7** in den Presszonenring **6** eingesetzt werden kann und mit Hilfe der selbstschneidenden Schrauben **8**, die durch die Bohrungen im Deckel **7** in die Bohrungen im Gehäusehauptteil **5** eingreifen, mit diesem verschraubt werden kann.

**[0034]** Diese Ausführungsform hat den Vorteil, daß sämtliche Teile des Gehäuses ohne großen Aufwand beispielsweise mittels Spritzguß hergestellt werden können, da – im Gegensatz zu den Ventilgehäusen des Standes der Technik – kein Gehäuseteil eine Hinterschneidung aufweist. Der Spritzguß ist ein sehr wirtschaftliches Verfahren, da eine Endbearbeitung an den entformten Formteilen meist nicht notwendig ist.

**[0035]** Das Zusammenwirken der einzelnen Gehäuseteile wird deutlicher anhand von [Fig. 3](#), die eine perspektivische Schnittansicht des erfindungsgemäßen Quetschventils zeigt.

**[0036]** Man erkennt das Gehäusehauptteil **5**, in das die Presszonenringe **6** eingesetzt worden sind. Zwischen dem Flansch **13** des Presszonenrings **6** und der stirnseitigen Fläche des Gehäusehauptteils **5** ist ein O-Ring **9** angeordnet. Der Presszonenring **6** hat eine im wesentlichen zylinderförmige Außenfläche. Die Innenfläche des Presszonenrings **6** erweitert sich sowohl in Richtung des Gehäusehauptteils **5** als auch in Richtung der Eingangs- bzw. Ausgangsöffnung. Dabei entspricht die sich erweiternde Innenfläche des Presszonenrings **6** im wesentlichen der konischen Außenfläche des konischen Fortsatzes **14** des Gehäusedeckels **7**, so daß die Ventilmanschette (nicht gezeigt) zwischen der Außenfläche des konischen Fortsatzes **14** des Gehäusedeckels **7** einerseits und der sich konisch erweiternden Innenfläche **15** des Presszonenrings **6** eingeklemmt werden kann.

**[0037]** Es versteht sich, daß die konischen Flächen auch gestuft ausgebildet sein können, wie dies in [Fig. 3](#) am Beispiel der sich konisch erweiternden Innenfläche **15** des Presszonenrings **6** gezeigt ist. Wesentlich ist lediglich, daß die beiden Flächen derart ausgebildet sind, daß bei aufgesetztem Gehäusedeckel **7** die Ventilmanschette sicher zwischen Gehäusedeckel und Presszonenring **6** gehalten wird.

[0038] Die gezeigte, gestufte Ausführungsform hat den Vorteil, daß die Ventilmanschette **16** auch bei Beaufschlagung durch höhere Drücke sehr fest gehalten werden kann. Grundsätzlich könnte auch die Außenfläche des konischen Fortsatzes **14** gestuft ausgebildet sein, es hat sich aber gezeigt, daß bei der Montage des Ventils es von Vorteil ist, wenn der konische Fortsatz **14** keine Stufen aufweist, da dann der Muffendeckel **7** leichter in die Ventilmanschette **16** und den Presszonenring **6** einsetzbar ist.

[0039] In [Fig. 3](#) ist ebenfalls zu erkennen, daß sich in der gezeigten Ausführungsform die Innenfläche des Presszonenrings **6** auch in Richtung des Gehäusehauptteils erweitert. Dies hat den Vorteil, daß, falls sich im drucklosen Zustand, d.h. wenn die Steueröffnung nicht mit Druck beaufschlagt ist, die Ventilmanschette aufgrund des Produktstromdruckes ausbaucht, es zu keiner Beschädigung der Ventilmanschette kommt, wenn diese mit einer scharfkantigen Ecke des Presszonenrings **6** in Kontakt kommt.

[0040] In [Fig. 3](#) ist deutlich zu erkennen, daß das Quetschventil **1** ein Gehäuseabschnitt **12** mit größerem Durchgangsquerschnitt  $d_2$  und zwei Gehäuseabschnitte **11** mit kleinerem Durchgangsquerschnitt  $d_1$  hat.

[0041] Durch diese Maßnahme ist sichergestellt, daß die Ventilmanschette **16** derart montiert werden kann, daß sich ein Ventilkanal bildet, der im wesentlichen einen konstanten Kanalquerschnitt aufweist.

[0042] In [Fig. 4](#) ist ein weiterer Längsschnitt durch das Quetschventil gezeigt. Diese Figur unterscheidet sich von [Fig. 3](#) lediglich dadurch, daß nun die Ventilmanschette **16** dargestellt ist. In dieser Darstellung wird deutlich, daß sich zwischen Ventilmanschette **16** und Innenwand des Gehäuseabschnittes mit größerem Durchlaßquerschnitt ein im wesentlichen ringförmiger Steuererraum **17** befindet.

#### Bezugszeichenliste

<b>1</b>	Quetschventil
<b>2</b>	Eingangsöffnung
<b>3</b>	Ausgangsöffnung
<b>4</b>	Steueröffnung
<b>5</b>	Gehäusehauptteil
<b>6</b>	Presszonenring
<b>7</b>	Muffendeckel
<b>8</b>	Schrauben
<b>9</b>	O-Ring
<b>10</b>	Bohrungen

<b>11</b>	Gehäuseabschnitt mit kleineren Durchgangsquerschnitt
<b>12</b>	Gehäuseabschnitt mit größerem Durchgangsquerschnitt
<b>13</b>	Flansch
<b>14</b>	Fortsatz
<b>15</b>	Innenfläche
<b>16</b>	Ventilmanschette
<b>17</b>	Steuererraum

#### Patentansprüche

1. Quetschventil (**1**) mit einem Gehäuse, das eine Eingangsöffnung (**2**), eine Ausgangsöffnung (**3**) und eine Steueröffnung (**4**) für die Verbindung mit einem Druckmedium aufweist, wobei Eingangs- und Ausgangsöffnung über einen Durchlaß miteinander verbunden sind, wobei der Durchlaß zumindest zwei Abschnitte mit unterschiedlichem Querschnitt (**12**) aufweist, und einer Ventilmanschette (**16**), die mit der Eingangs- und der Ausgangsöffnung verbunden und derart angeordnet ist, daß sie zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung einen Ventilkanal bildet, wobei bei Beaufschlagung der Steueröffnung (**4**) mit einem Druckmedium sich die Ventilmanschette (**16**) derart bewegt, daß der Kanalquerschnitt zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung verringert oder verschlossen wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Gehäuse zumindest zweiteilig ausgebildet ist, wobei das eine Gehäuseteil den Abschnitt mit kleinerem Durchlaßquerschnitt und das andere Gehäuseteil den Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt bildet.

2. Quetschventil (**1**) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse zumindest drei Abschnitte, einen mit größerem Durchlaßquerschnitt und zwei mit kleinerem Durchlaßquerschnitt, aufweist, wobei die Abschnitte mit kleinerem Durchlaßquerschnitt vorzugsweise im Bereich der Eingangs- (**2**) und Ausgangsöffnung (**3**) angeordnet sind, und daß das Gehäuse zumindest dreiteilig ausgebildet ist, wobei zwei Gehäuseteile die Abschnitte mit kleinerem Durchlaßquerschnitt bilden und das dritte Gehäuseteil den Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt bildet.

3. Quetschventil (**1**) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse aus einem im wesentlichen zylinderförmigen Gehäusehauptteil (**5**) und mindestens einem Presszonenring (**6**) besteht, wobei der Presszonenring (**6**) zumindest teilweise in das Gehäusehauptteil (**5**) einschiebbar ist.

4. Quetschventil (**1**) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der durch die Ventilmanschette (**16**) gebildete Ventilkanal im drucklosen Zustand des Steueranschlusses zwischen Eingangs- und Ausgangsöffnung einen im wesentlichen konstanten Kanalquerschnitt hat.

5. Quetschventil (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß sich im Bereich des Gehäuseabschnitts (11) mit größerem Durchlaßquerschnitt zwischen Ventilmanschette (16) einerseits und Gehäuse andererseits ein im wesentlichen ringförmiger Steuerraum (17) befindet, der über die Steueröffnung (4) mit Druck beaufschlagt werden kann.

6. Quetschventil (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest das Gehäuseteil, das den Abschnitt mit kleinerem Durchlaßquerschnitt bildet, aus Kunststoff, vorzugsweise aus thermoplastischem Material, besonders bevorzugt aus einem Polyoxymethylen-Homo- oder Copolymerisat besteht.

7. Quetschventil (1) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß das gesamte Gehäuse aus Kunststoff, vorzugsweise aus thermoplastischem Material, besonders bevorzugt aus einem Polyoxymethylen-Homo- oder Copolymerisat besteht.

8. Quetschventil (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Gehäuseteile (11) gegeneinander abgedichtet sind, und zwar vorzugsweise mit Hilfe eines O-Rings (9).

9. Quetschventil (1) nach einem der Ansprüche 3 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Presszonerring (6) einen Flansch (13) aufweist, der stirnseitig an dem Gehäusehauptteil (5) anliegt.

10. Quetschventil (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest ein Muffendeckel (7) mit einer Deckelöffnung zum Aufsetzen auf die Ein- oder Ausgangsöffnung vorgesehen ist.

11. Quetschventil (1) nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Muffendeckel mit einem Gehäuseteil, vorzugsweise mit dem Gehäusehauptteil (5) verschraubbar ist.

12. Quetschventil (1) nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Muffendeckel mit Hilfe von selbstschneidenden Schrauben, die in entsprechende Bohrungen in einem Gehäuseteil eingeschraubt werden können, mit dem Gehäuseteil verschraubbar ist.

13. Quetschventil (1) nach einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Gehäusedeckel eine im wesentlichen ebene Deckelbasis und einen sich daran anschließenden im wesentlichen zylindrischen Fortsatz mit konusförmiger Außenfläche aufweist.

14. Quetschventil (1) nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Presszonerring (6) zumin-

dest abschnittsweise eine im wesentlichen konusförmige Innenfläche (15), die zu der konusförmigen Außenfläche des Fortsatzes (14) korrespondiert, aufweist, wobei die konusförmigen Flächen derart ausgebildet sind, daß die Ventilmanschette (16) zwischen konusförmiger Außenfläche des Fortsatzes (14) einerseits und konusförmiger Innenfläche (15) des Presszonerrings (6) andererseits eingeklemmt werden kann.

15. Quetschventil nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Steueranschluß (4) im Abschnitt mit größerem Durchlaßquerschnitt angeordnet ist

Es folgen 4 Blatt Zeichnungen

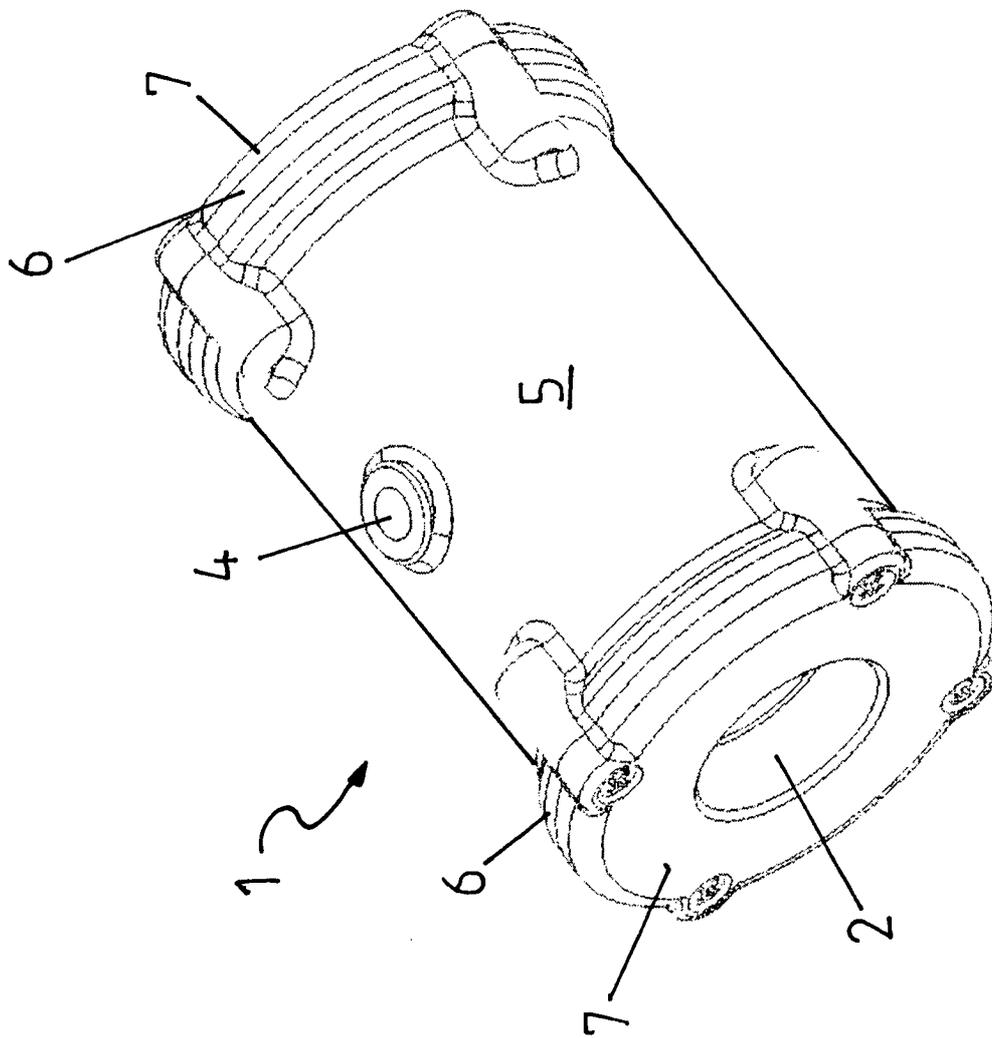
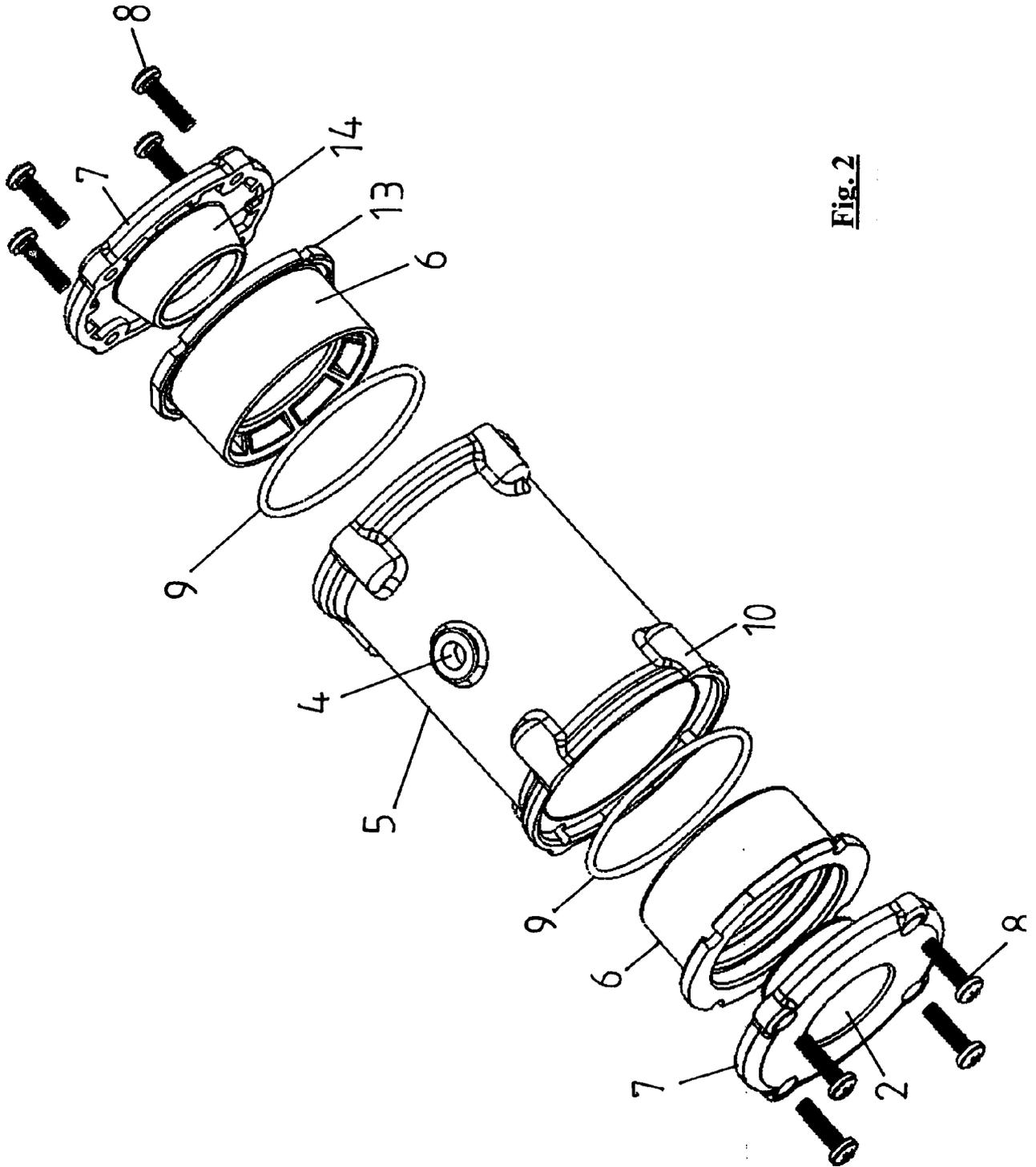
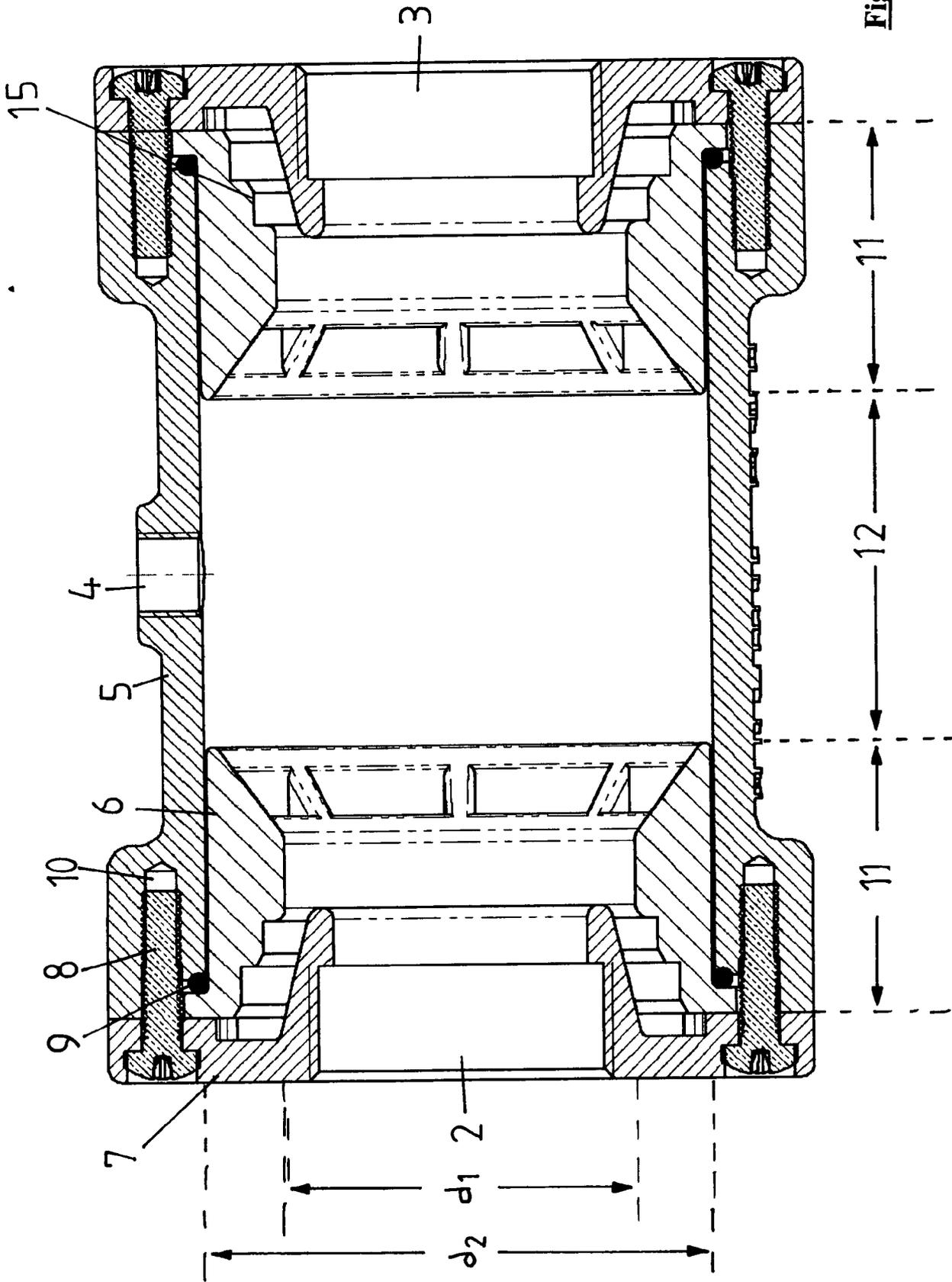


Fig. 1



**Fig. 2**



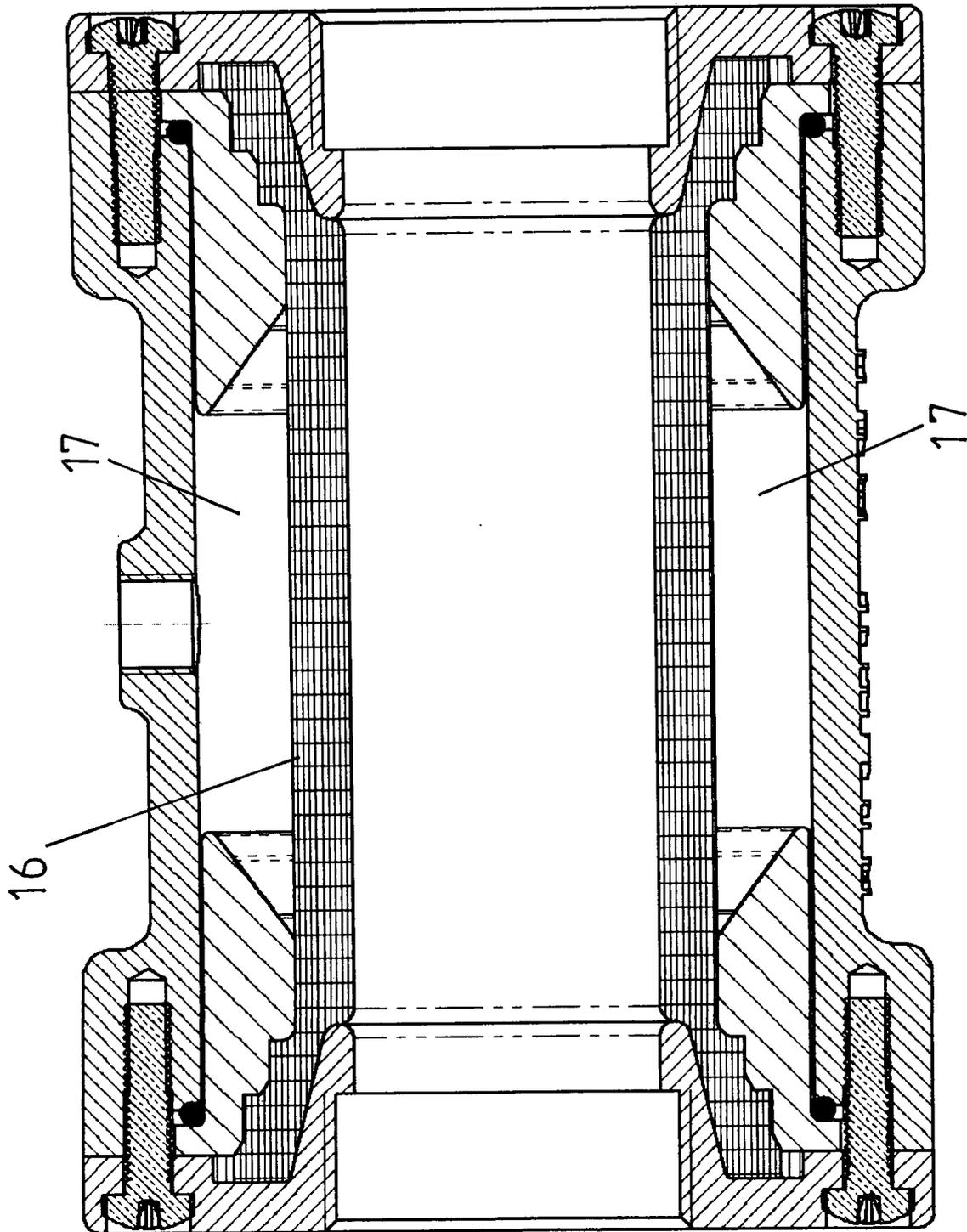


Fig. 4