

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 336 756 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
18.10.2006 Patentblatt 2006/42

(51) Int Cl.:
F04B 1/12 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **03001458.3**

(22) Anmeldetag: **22.01.2003**

(54) **Hohlkolben mit Hohlkugelfüllung**

Pump piston filled with hollow spheres

Piston de pompe rempli de sphères creuses

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT SE

(30) Priorität: **18.02.2002 DE 10206729**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
20.08.2003 Patentblatt 2003/34

(73) Patentinhaber: **Brueninghaus Hydromatik GmbH**
89275 Elchingen (DE)

(72) Erfinder: **Gärtner, Bernd**
89194 Schnürpflingen (DE)

(74) Vertreter: **Körfer, Thomas et al**
Mitscherlich & Partner,
Patent- und Rechtsanwälte,
Sonnenstrasse 33
80331 München (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A- 3 902 032 DE-A- 4 108 786
DE-A- 4 338 457 DE-A- 10 115 263
DE-A- 19 929 760 DE-C- 3 919 329
US-A- 4 925 740 US-A- 5 642 654
US-B1- 6 338 293

- **PATENT ABSTRACTS OF JAPAN** vol. 013, no. 065
(M-797), 14. Februar 1989 (1989-02-14) & JP 63
266269 A (TAIHO KOGYO CO LTD), 2. November
1988 (1988-11-02)

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Hohlkolben für eine Kolbenmaschine, insbesondere eine Axialkolbenmaschine, nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Hohlkolbens.

[0002] Die bei Axialkolbenmaschinen früher eingesetzten Massivkolben setzten einem Betrieb bei höheren Drehzahlen Grenzen. Bei höheren Drehzahlen ergeben sich Festigkeitsprobleme für die Zylinder und für die Kolben-Rückhalteeinrichtung aufgrund der hohen auftretenden Flieh- und Massenkräfte sowie thermische Probleme an den Berührungsflächen zwischen Kolben und Zylinder aufgrund der aus den Fliehkräften resultierenden Reibungskräfte. Um Axialkolbenmaschinen mit erhöhter Drehzahl betreiben zu können, werden daher Hohlkolben mit leichten Füllstücken eingesetzt.

[0003] Beispielsweise ist aus der DE 39 19 329 A1 ein Kolben für eine Axialkolbenmaschine bekannt, welcher als Hohlkörper ausgebildet ist, in den ein Einsatzstück eingesetzt und mittels eines dessen äußere Stirnfläche übergreifenden Umschlags der das Einsatzstück umgebenden Wand des Hohlkörpers axial gesichert ist. Dabei ist der Umschlag durch Einpressen der länger als endgültig bemessenen Wand des Hohlkörpers in mehrere einander gegenüberliegende Ausnehmungen oder in eine Ringausnehmung des Einsatzstückes und Ablängen des so gestalteten Kolbens etwa im Bereich der Ausnehmungen oder der Ringausnehmung gebildet. Das Einsatzstück ist dabei vorzugsweise aus Aluminium hergestellt.

[0004] Nachteilig an dem aus der DE 39 19 329 A1 bekannten Kolben ist dabei, daß das Einsatzstück aus einem anderen Material als der Hohlkörper des Kolbens besteht, so daß nachfolgende insbesondere thermische Bearbeitungsschritte bedingt durch die unterschiedliche Wärmeausdehnung nur begrenzt durchführbar sind. Weiterhin muß das Einsatzstück paßgenau gefertigt sein, um Unwucht und Totvolumen zu minimieren, was eine hohe Anforderung an die Fertigungsverfahren stellt. Die unterschiedlichen Verfahren zum Abschießen des Kolbens wie der in der vorliegenden Druckschrift angeführte Umschlag mit eingepreßter Ausnehmung oder auch das Verschweißen mit einem Deckel lassen oftmals große Totvolumina entstehen.

[0005] Zwar ist aus der DE 199 29 760 A1 ein Verfahren zur Herstellung metallischer, oxydischer oder keramischer Hohlkugeln bekannt, bei welchem Ausgangsstoffe für die Hüllschicht auf bewegte kugelförmige Trägerelemente aufgebracht und die so hergestellten Grünlinge nachfolgend pyrolisiert und gesintert werden. Dabei werden die kugelförmigen Trägerelemente in Bewegung versetzt und ein flüssiges bis pastöses Bindemittel aufgebracht. Gesondert wird mindestens ein trockener, pulver- oder granulatförmiger Ausgangsstoff zur Ausbildung der Hüllschicht zugeführt. Nachfolgend werden die Grünlinge im wesentlichen in statischer Ruhe gesintert, wobei das Material der Trägerelemente vor Abschluß der Sin-

terung pyrolisiert wird.

[0006] Die Verwendung der mittels dem in der DE 199 29 760 A1 beschriebenen Verfahren hergestellten Hohlkugeln zum Befüllen von Hohlkolben für Kolbenmaschinen ist dort jedoch nicht beschrieben und wird durch diese Druckschrift auch nicht angeregt.

[0007] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Hohlkolben zu schaffen, welcher einerseits eine gegenüber einem Massivkolben reduzierte Masse und andererseits eine hohe Festigkeit aufweist und ein Verfahren zur Herstellung solcher Hohlkolben anzugeben.

[0008] Die Aufgabe wird bezüglich des Hohlkolbens durch die Merkmale des Anspruchs 1 und bezüglich des Herstellungsverfahrens durch die Merkmale des Anspruchs 24 gelöst.

[0009] Vorteilhafte Weiterbildungen des erfindungsgemäß ausgestalteten Kolbens und des erfindungsgemäßen Verfahrens sind in den Unteransprüchen beschrieben.

[0010] Der Hohlkolben kann sowohl in einer Bauweise mit einer angeformten Gelenkkugel als auch in inverser Bauweise mit einer in ein Lager eingesetzten Gelenkkugel ausgeführt sein.

[0011] Das Lager kann dabei einstückig mit dem Hohlkolben verbunden oder als separates Bauteil in diesen eingeschoben sein. Letztere Ausführungsform ist besonders vorteilhaft, weil der Hohlkolben dadurch aus einem einfachen Rohrstück kostengünstig herstellbar ist.

[0012] Weiterhin ist von Vorteil, daß der Hohlkolben je nach den Anforderungen an seinem befüllbaren Ende offen gelassen werden kann oder auch zur Verringerung des Totvolumens oder Erhöhung der Stabilität mit einem Deckel versehen sein kann.

[0013] Auch eine Durchführung des Hydraulikfluids durch ein Rohr kann bei dichter Kugelpackung mit sehr geringem Totvolumen in einfacher Weise realisiert werden.

[0014] Besonders vorteilhaft ist die einfache Herstellbarkeit durch das erfindungsgemäße Verfahren.

[0015] Die Erfindung wird nachfolgend anhand von bevorzugten Ausführungsbeispielen und der Darstellung der sich gegenüber dem Stand der Technik ergebenden Vorteile anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1A-C Ausführungsbeispiele erfindungsgemäßer Hohlkolben in konventioneller Bauweise;

Fig. 2A-E Ausführungsbeispiele erfindungsgemäßer Hohlkolben in inverser Bauweise; und

Fig. 3A-C Ausführungsbeispiele erfindungsgemäßer Hohlkolben in inverser Bauweise mit einer Wandung aus einem Rohrstück.

[0016] Die in den Fig. 1 bis 3 dargestellten erfindungsgemäßen Ausführungsbeispiele von Hohlkolben sind insbesondere zur Anwendung in Axialkolbenmaschinen

geeignet. Eine derartige Axialkolbenmaschine kann dabei beispielsweise in Schrägscheibenbauweise mit verstellbarem Verdrängungsvolumen ausgeführt sein und umfaßt in bekannter Weise als wesentliche Bauteile ein hohlzylindrisches Gehäuse, einen am Gehäuse befestigten Anschlußblock, eine Schrägscheibe, einen Steuerkörper, eine Triebwelle und eine Zylindertrommel. In der Zylindertrommel sind Zylinderbohrungen radial gleichmäßig verteilt angeordnet. In den Zylinderbohrungen sind die in den Fig. 1 und 2 näher beschriebenen Hohlkolben axial verschiebbar angeordnet, wobei sich die in den Fig. 1A bis 1C als Kugelköpfe ausgebildeten Gelenkköpfe der Hohlkolben über Gleitschuhe an der Schrägscheibe abstützen. Die Hohlkolben können jedoch auch in inverser Bauweise ausgeführt sein, wie in den Fig. 2A bis 2E dargestellt, wobei die Gleitschuhe die als Kugelköpfe ausgebildeten Gelenkköpfe tragen und mit diesen in entsprechende Lager der Hohlkolben eingreifen.

[0017] Um die Axialkolbenmaschinen mit höherer Drehzahl betreiben zu können, werden die Kolben als Hohlkolben ausgeführt und mit einem geeigneten Kern versehen, welcher beispielsweise aus Aluminium gefertigt sein kann. Der Kern dient dabei einerseits der Gewichtersparnis und andererseits der Stabilisierung des Hohlkolbens. Die Nachteile solcher ganz oder teilweise durch einen Kern ausgefüllten Hohlkolben sind vielfältig. Neben dem erhöhten Fertigungsaufwand und den dadurch entstehenden Kosten sind insbesondere das Totvolumen, welches fertigungstechnisch im Kolben verbleibt, die Herstellung einer zentralen Bohrung sowie der Verschuß des Hohlkolbens mit den dazu benötigten Verfahrenstechniken und Bearbeitungsschritten von Nachteil.

[0018] Erfindungsgemäß wird daher der Hohlkolben 1, wie in den Fig. 1 bis 3 dargestellt, mit einer Hohlkugelfüllung 2 versehen, um die im Hohlkolben 1 verbleibenden Hohlräume 3 bzw. das Totvolumen zu minimieren, die Masse des Hohlkolbens 1 gegenüber einem Massivkolben zu verringern und trotzdem eine hohe Stabilität des Hohlkolbens 1 zu erreichen. Weiterhin ermöglicht die Hohlkugelfüllung 2 den Durchgang des Hydraulikfluids ohne die Notwendigkeit einer den Hohlkolben 1 durchlaufenden Bohrung. Wird für die Hohlkugelfüllung 2 das gleiche Material wie für den Hohlkolben 1 verwendet, ist außerdem im Anschluß an die Füllung eine Weiterverarbeitung beispielsweise mit Wärmebehandlung in einfacher Weise möglich, da sowohl der Hohlkolben 1 als auch die Hohlkugelfüllung 2 aus dem gleichen Material gefertigt sind und somit gleicher Wärmedehnung unterliegen.

[0019] Die Herstellung der Hohlkolben 1 mit der Hohlkugelfüllung 2 erfolgt dabei erfindungsgemäß in mehreren Schritten. Zunächst wird der Hohlkolben 1 in bekannter Weise hergestellt, beispielsweise durch Drehen. Danach erfolgt die Befüllung mit der aus einzelnen Hohlkugeln 4 bestehenden Hohlkugelfüllung 2. Die einzelnen Hohlkugeln 4 können dabei entweder bereits gesintert sein oder in einem weiteren Herstellungsschritt in dem

Hohlkolben 1 gemeinsam mit diesem gegebenenfalls unter zusätzlichem Druck gesintert werden, um eine feste Diffusionsverbindung zwischen dem Hauptkörper des Hohlkolbens 1, den Hohlkugeln 4 und einem eventuell aufzusetzenden Deckel 5 herzustellen. Alternativ können die einzelnen Hohlkugeln 4 auch durch Kleben oder Verlöten verbunden werden.

[0020] Die einzelnen Hohlkugeln 4 werden dabei, wie bereits weiter oben beschrieben, z. B. durch ein pulvermetallurgisches Verfahren hergestellt. Hierbei werden Substratmaterialien wie z. B. Styropor® mittels Wirbelbeschichtung in einem kontinuierlichen Warmluftstrom mit einer Binder-Metallpulversuspension besprüht und anschließend entweder in Form von einzelnen Kugeln oder in einem Verbund wärmebehandelt. Dabei findet eine Pyrolyse des Styroporkerns und des Binders bzw. eine Versinterung des Metallpulvers statt, wodurch Hohlkugelformkörper oder metallische Einzel-Hohlkugeln 4 entstehen. Für die Befüllung der Hohlkolben 1 eignen sich insbesondere die Einzel-Hohlkugeln 4, welche in einfacher Weise in die Hohlkolben 1 einbringbar sind.

[0021] Typische Abmessungen der Hohlkugeln 4 sind dabei Durchmesser von ca. 0,5 mm bis 10 mm und Wandstärken von ca. 20 µm bis 1000 µm. Der Durchmesser und die Wandstärke der Hohlkugeln 4 können dabei gemäß den Hochdruck-Anforderungen frei gewählt werden.

[0022] Die Fig. 1A bis 1C zeigen gemäß dem oben genannten Verfahren hergestellte Hohlkolben 1 für eine Kolbenmaschine wie oben beschrieben. Die Hohlkolben 1 sind dabei in konventioneller Weise ausgeführt, d. h. als Kugelköpfe ausgebildete Gelenkköpfe 6 der Hohlkolben 1 stützen sich über Gleitschuhe an der Schrägscheibe der Axialkolbenmaschine ab.

[0023] Das in Fig. 1A dargestellte Ausführungsbeispiel zeigt dabei die einfachste Variante eines erfindungsgemäßen Hohlkolbens 1. Der Hohlkolben 1 umfaßt einen Hauptkörper 7, welcher eine sich zumindest über einen Teil der axialen Länge des Hauptkörpers 7 erstreckende Ausnehmung 8 aufweist. Die Ausnehmung 8 kann mittels spanender oder nichtspanender Verfahren in gängiger Weise hergestellt werden. Mit dem Hauptkörper 7 ist in der vorliegenden Bauform des Hohlkolbens 1 der Gelenkkopf 6 ausgebildet, welcher eine Bohrung 9 aufweist, durch welche das Hydraulikfluid zum Gleitschuh zum Zwecke der Schmierung und hydrostatischen Entlastung strömt.

[0024] Die Hohlkugeln 4 der Hohlkugelfüllung 2 werden nun in die Ausnehmung 8 des Hohlkolbens 1 eingefüllt und nach angemessener Verdichtung mittels Sintern, Löten oder Kleben miteinander sowie mit dem Hohlkolben 1 verbunden. Das den Hohlkolben 1 durchfließende Hydraulikfluid findet zwischen den einzelnen Hohlkugeln 4 genügend Raum, um zum Gleitschuh zu strömen. Das Totvolumen des Hohlkolbens 1 ist dabei die Summe aller zwischen den Hohlkugeln 4 verbleibenden Hohlräume 3.

[0025] Der Vorteil des in Fig. 1A dargestellten Ausführungsbeispiels liegt darin, dass das Totvolumen des Hohlkolbens 1 durch die Hohlkugelfüllung 2 minimiert wird, was zu einer Verringerung der Masse und einer Erhöhung der Stabilität führt.

rungsbeispiels ist insbesondere die einfache und damit kostengünstige Herstellbarkeit.

[0026] In Fig. 1B ist ein zweites Ausführungsbeispiel eines Hohlkolbens 1 in konventioneller Bauweise dargestellt. Um das Totvolumen weiter zu reduzieren, wird in diesem Ausführungsbeispiel nach Befüllen des Hohlkolbens 1 mit Hohlkugeln 4 ein Deckel 5 eingesetzt, welcher den Hohlkolben 1 abschließt. In dem Deckel 5 ist eine Bohrung 10 ausgebildet, welche dem Hydraulikfluid das Zuströmen in die Ausnehmung 8 des Hohlkolbens 1 ermöglicht. Um sowohl die Verbindung des Deckels 5 mit dem Hohlkolben 1 als auch die Verbindung der Hohlkugeln 4 der Hohlkugelfüllung 2 untereinander sowie mit dem Hohlkolben 1 und dem Deckel 5 zu erreichen, wird der Hohlkolben 1 gesintert. Dadurch ergibt sich ein Hohlkolben 1 mit einem sehr geringen Totvolumen, einer hohen Stabilität und einer gegenüber einem Massivkolben deutlich reduzierten Masse. Das Hydraulikfluid fließt wie im vorigen Ausführungsbeispiel durch die noch vorhandenen Hohlräume 3 zwischen den Hohlkugeln 4.

[0027] Fig. 1C zeigt ein weiteres Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäß ausgestalteten Hohlkolbens 1. Da es in manchen Situationen möglich sein kann, daß beispielsweise bedingt durch die zu geringe Größe der Hohlräume 3 zwischen den Hohlkugeln 4 das Hydraulikfluid nicht mehr genügend ungedrosselt durch den Hohlkolben 1 strömen kann, kann eine zentrale Durchgangsbohrung 11 in einem in den Hohlkolben 1 eingesetzten Rohr 12 vorgesehen sein. Die Befüllung des Hohlkolbens 1 mit Hohlkugeln 4 erfolgt dann dementsprechend um das Rohr 8 herum. Ebenso wie im vorigen Ausführungsbeispiel wird nach der Befüllung und der Montage des Rohrs 12 und des Deckels 5 der Hohlkolben 1 gesintert, um die Verbindung zwischen den einzelnen Bauteilen untereinander, den Hohlkugeln 4 untereinander sowie zwischen den Hohlkugeln 4 und den genannten Bauteilen zu erzielen. Das Rohr 12 kann dabei wahlweise den Deckel 5 durch eine Ausnehmung 13 wie in Fig. 1C dargestellt durchgreifen oder der Deckel 5 und das Rohr 12 können einteilig unter Einbeziehung der Bohrung 10 ausgeführt sein.

[0028] Vorteilhaft ist bei diesem Ausführungsbeispiel insbesondere die effektive Reduzierung des Totvolumens und die hohe Stabilität des Hohlkolbens 1.

[0029] Die Fig. 2A bis 2E zeigen Ausführungsbeispiele für die inverse Ausführung der Hohlkolben 1, bei welcher die als Kugelhülsen ausgebildeten Gelenkköpfe 6 mit Gleitschuhen 14, welche sich an der Schrägscheibe der Axialkolbenmaschine abstützen, beispielsweise einstückig ausgebildet sind und in ein Lager 15 in dem Hauptkörper 7 des Hohlkolbens 1 schwenkbar eingreifen. Die Gelenkköpfe 6 weisen ebenfalls eine Bohrung 9 zur Fluidleitung auf.

[0030] In Fig. 2A ist eine einfache Ausführungsform gezeigt, welche den Vorteil der einfachen und kostengünstigen Herstellbarkeit hat. Die Hohlkugelfüllung 2 wird in die Ausnehmung 8 des Hohlkolbens 1 eingebracht. Dann wird der Hohlkolben 1 gesintert, um die

erforderliche Verbindung zwischen den einzelnen Hohlkugeln 4 und dem Hohlkolben 1 herzustellen. Abschließend wird der Gelenkkopf 6 des Gleitschuhs 14 in das Lager 15 eingesetzt. Wie in den Ausführungsbeispielen, welche in den Fig. 1A und 1B dargestellt sind, umfließt das Hydraulikfluid die Hohlräume 3 zwischen den Hohlkugeln 4.

[0031] Um das Totvolumen zu reduzieren bzw. zur Vermeidung möglicher Rückstände in den Hohlräumen 3 bei der Wärmebehandlung, kann auch, wie in Fig. 2B dargestellt, zwischen der Hohlkugelfüllung 2 und dem Gelenkkopf 6 ein Deckel 16 eingesintert sein, welcher ebenfalls eine Bohrung 17 zur Fluidleitung aufweist.

[0032] Eine ähnlich einfache Ausführungsform wie in Fig. 2A ist in Fig. 2C dargestellt, wo das Lager 15 gegen den Hohlkolben 1 abgeschlossen ist. Diese Form des Hohlkolbens 1 muß zur Fluidleitung in die Ausnehmung 8 des Hohlkolbens 1 ebenfalls mit einer Bohrung 17 versehen sein. Das Befüllen des Hohlkolbens 1 ist dadurch von der gegenüberliegenden Seite mit anschließendem Sintern wie bei Fig. 1A möglich.

[0033] Fig. 2D weist analog zu Fig. 1B einen Deckel 5 mit einer Bohrung 10 auf, welcher zur Reduzierung des Totvolumens nach der Befüllung des Hohlkolbens 1 mit Hohlkugeln 4 in den Hohlkolben 1 eingesetzt und anschließend durch Sintern mit dem Hohlkolben 1 und den Hohlkugeln 4 verbunden wird.

[0034] Ebenso ist in den in Fig. 2E dargestellten Hohlkolben 1 in Analogie zu Fig. 1C ein Rohr 12 mit einer Durchgangsbohrung 11 angeordnet, durch welche das Hydraulikfluid zum Gleitschuh zum Zweck der Schmierung und hydrostatischen Entlastung strömt. Die Hohlkugeln 4 sind wiederum kleiner und so eingefüllt, daß sie nach dem Sintern mit dem Rohr 12, dem Deckel 5 und dem Hohlkolben 1 sowie untereinander einen Verbund bilden.

[0035] Die Fig. 3A bis 3C zeigen weitere Ausführungsbeispiele von erfindungsgemäß ausgestalteten Hohlkolben 1 in inverser Bauweise. Die Ausführungsbeispiele sind in Analogie zu den in den Fig. 2C bis 2E dargestellten Ausführungsbeispielen zu sehen, wobei in den im folgenden beschriebenen Ausführungsbeispielen die Wandung des Hauptkörpers 7 aus einem Rohrstück geformt ist und eine in den Fig. 2C bis 2E einteilig mit dem Hauptkörper 7 des Hohlkolbens 1 ausgebildete Lagerhülse 18 als separates Bauteil ausgebildet ist. Die Lagerhülse 18 weist ebenfalls eine Bohrung 17 auf. Die Verbindung zwischen dem Hauptkörper 7 und der Lagerhülse 18 kann wie bei den anderen Bauteilen mittels Sintern hergestellt werden.

[0036] Vorteil der separaten Lagerhülse ist insbesondere die einfachere Herstellbarkeit des Hauptkörpers 7 aus einem Rohrstück, welche besonders kostengünstig ist.

Patentansprüche

1. Hohlkolben (1) für eine Kolbenmaschine mit einem Hauptkörper (7), in welchem eine Ausnehmung (8) zumindest über einen Teil der axialen Länge des Hauptkörpers (7) ausgebildet ist, 5
dadurch gekennzeichnet,
daß die Ausnehmung (8) zumindest zu einem Teil mit einer Hohlkugelfüllung (2) gefüllt ist, welche mit dem Hauptkörper (7) mittels Sintern einen Verbund bildet. 10
2. Hohlkolben nach Anspruch 1, 15
dadurch gekennzeichnet,
daß die Hohlkugelfüllung (2) aus einzelnen schüttfähigen Hohlkugeln (4) besteht.
3. Hohlkolben nach Anspruch 2, 20
dadurch gekennzeichnet,
daß zwischen den Hohlkugeln (4) nach dem Sintern Hohlräume (3) verbleiben.
4. Hohlkolben nach Anspruch 3, 25
dadurch gekennzeichnet,
daß ein den Hohlkolben (1) durchströmendes Hydraulikfluid die Hohlräume (3) durchströmt.
5. Hohlkolben nach einem der Ansprüche 1 bis 4, 30
dadurch gekennzeichnet,
daß der Hohlkolben (1) einen als Kugelkopf ausgebildeten Gelenkkopf (6) aufweist, welcher mit einem Gleitschuh verbindbar ist.
6. Hohlkolben nach Anspruch 5, 35
dadurch gekennzeichnet,
daß der Hohlkolben (1) nach der Befüllung an einer dem Gelenkkopf (6) entgegengesetzten Seite offen ist.
7. Hohlkolben nach Anspruch 5, 40
dadurch gekennzeichnet,
daß der Hohlkolben (1) nach der Befüllung an einer dem Gelenkkopf (6) entgegengesetzten Seite durch einen Deckel (5) abgeschlossen ist.
8. Hohlkolben nach Anspruch 7, 45
dadurch gekennzeichnet,
daß der Deckel (5) mittels Sintern mit dem Hohlkolben (1) verbunden ist.
9. Hohlkolben nach Anspruch 7 oder 8, 50
dadurch gekennzeichnet,
daß der Deckel (5) eine Bohrung (10) aufweist.
10. Hohlkolben nach einem der Ansprüche 1 bis 4, 55
dadurch gekennzeichnet,
daß der Hohlkolben eine mit diesem einstückig ausgebildete Lagerhülse (15) aufweist, in welches ein mit einem Gleitschuh (14) einstückig ausgebildeter Gelenkkopf (6) einsetzbar ist.
11. Hohlkolben nach Anspruch 10, 60
dadurch gekennzeichnet,
daß ein dem Gelenkkopf (6) zugewandtes Ende des Hohlkolbens (1) offen und ein dem Gelenkkopf abgewandtes Ende des Hohlkolbens (1) abgeschlossen ist.
12. Hohlkolben nach Anspruch 10, 65
dadurch gekennzeichnet,
daß zwischen der Kugelfüllung (2) und dem Gelenkkopf (6) ein Deckel (16) ausgebildet ist.
13. Hohlkolben nach Anspruch 11, 70
dadurch gekennzeichnet,
daß der Deckel (16) eine Bohrung (17) aufweist.
14. Hohlkolben nach Anspruch 10, 75
dadurch gekennzeichnet,
daß ein dem Gelenkkopf (6) zugewandtes Ende des Hohlkolbens (1) mittels einer einstückig mit dem Hohlkolben ausgebildeten Lagerhülse (18) abgeschlossen und ein dem Gelenkkopf abgewandtes Ende des Hohlkolbens (1) offen ist.
15. Hohlkolben nach Anspruch 14, 80
dadurch gekennzeichnet,
daß der Hohlkolben (1) nach der Befüllung an einer dem Gelenkkopf (6) entgegengesetzten Seite durch einen Deckel (5) abgeschlossen ist.
16. Hohlkolben nach Anspruch 15, 85
dadurch gekennzeichnet,
daß der Deckel (5) mittels Sintern mit dem Hohlkolben (1) verbunden ist.
17. Hohlkolben nach Anspruch 15 oder 16, 90
dadurch gekennzeichnet,
daß der Deckel (5) eine Bohrung (10) aufweist.
18. Hohlkolben nach einem der Ansprüche 1 bis 17, 95
dadurch gekennzeichnet,
daß in der Ausnehmung (8) ein Rohr (12) angeordnet ist, welches sich über die axiale Länge der Ausnehmung (8) erstreckt.
19. Hohlkolben nach Anspruch 18, 100
dadurch gekennzeichnet,
daß in dem Rohr (12) eine Durchgangsbohrung (11) ausgebildet ist.
20. Hohlkolben nach Anspruch 18 oder 19, 105
dadurch gekennzeichnet,
daß die Kugelfüllung (2) das Rohr (12) umgibt.
21. Hohlkolben nach einem der Ansprüche 1 bis 20, 110

dadurch gekennzeichnet,

daß die Wandung des Hohlkolbens (1) aus einem einstückigen Rohrstück hergestellt ist.

22. Hohlkolben nach Anspruch 21,
dadurch gekennzeichnet,
daß eine Lagerhülse (18) als separates Bauteil ausgebildet ist.
23. Hohlkolben nach Anspruch 22,
dadurch gekennzeichnet,
daß eine Lagerhülse (18) in den Hohlkolben eingeschoben und mittels Sintern mit diesem verbunden ist.
24. Verfahren zur Herstellung eines Hohlkolbens (1) für eine Kolbenmaschine mit folgenden Verfahrensschritten:
 - Herstellen eines Hauptkörpers (7) des Hohlkolbens (1), in welchem eine Ausnehmung (8) zumindest über einen Teil der axialen Länge des Hohlkolbens (1) ausgebildet ist,
 - Befüllen der Ausnehmung (8) zumindest teilweise mit einer Hohlkugelfüllung (2) aus Hohlkugeln (4) und
 - Sintern des Hohlkolbens (1) mit der Hohlkugelfüllung (2) zur Herstellung eines Verbundes zwischen dem Hauptkörper (7) und der Hohlkugelfüllung (2).
25. Verfahren nach Anspruch 24,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Ausnehmung (8) mit einzelnen schüttfähigen Hohlkugeln gefüllt wird.
26. Verfahren nach Anspruch 24,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Hohlkugelfüllung außerhalb der Ausnehmung (8) durch Sintern vorgeformt wird und dann in die Ausnehmung (8) eingesetzt wird.
27. Verfahren nach einem der Ansprüche 24 bis 26,
dadurch gekennzeichnet,
daß ein zusätzlicher Verfahrensschritt vor dem Sintern vorgesehen ist, in welchem der Hohlkolben (1) mit einem Deckel (5) versehen wird.

Claims

1. Hollow piston (1) for a piston machine, comprising a main body (7) in which a recess (8) is formed over at least a part of the axial length of the main body (7), **characterised in that** the recess (8) is filled at least partially with a filling (2) of hollow spheres which forms a bond with the main body (7) by means of sintering.

2. Hollow piston according to claim 1, **characterised in that** the filling (2) of hollow spheres consists of individual pourable hollow spheres (4).

3. Hollow piston according to claim 2, **characterised in that** cavities (3) remain between the hollow spheres (4) after sintering.

4. Hollow piston according to claim 3, **characterised in that** a hydraulic fluid flowing through the hollow piston (1) flows through the cavities (3).

5. Hollow piston according to any one of claims 1 to 4, **characterised in that** the hollow piston (1) includes a joint head (6) in the form of a ball which is connectable to a guide shoe.

6. Hollow piston according to claim 5, **characterised in that** the hollow piston (1) is open on a side opposite the joint head (6) after filling.

7. Hollow piston according to claim 5, **characterised in that** the hollow piston (1) is closed by a cover (5) on a side opposite the joint head (6) after filling.

8. Hollow piston according to claim 7, **characterised in that** the cover (5) is joined to the hollow piston (1) by means of sintering.

9. Hollow piston according to claim 7 or 8, **characterised in that** the cover (5) includes a bore (10).

10. Hollow piston according to any one of claims 1 to 4, **characterised in that** the hollow piston includes a bearing socket (15) formed in one piece with the hollow piston, in which bearing socket (15) a joint head (6) formed in one piece with a guide shoe (14) is insertable.

11. Hollow piston according to claim 10, **characterised in that** an end of the hollow piston (1) facing towards the joint head (6) is open and an end of the hollow piston (1) facing away from the joint head is sealed.

12. Hollow piston according to claim 10, **characterised in that** a cover (16) is formed between the filling (2) of spheres and the joint head (6).

13. Hollow piston according to claim 11, **characterised in that** the cover (16) includes a bore (17).

14. Hollow piston according to claim 10, **characterised in that** an end of the hollow piston (1) facing towards the joint head (6) is sealed by means of a bearing shell (18) formed in one piece with the hollow piston and an end of the hollow piston (1) facing away from the joint head is open.

15. Hollow piston according to claim 14, **characterised in that** the hollow piston (1) is sealed on a side opposite the joint head (6) by a cover (5) after filling.
16. Hollow piston according to claim 15, **characterised in that** the cover (5) is joined to the hollow piston (1) by means of sintering. 5
17. Hollow piston according to claim 15 or 16, **characterised in that** the cover (5) includes a bore (10). 10
18. Hollow piston according to any one of claims 1 to 17, **characterised in that** a tube (12) which extends over the axial length of the recess (8) is arranged in the recess (8). 15
19. Hollow piston according to claim 18, **characterised in that** a through-bore (11) is formed in the tube (12).
20. Hollow piston according to claim 18 or 19, **characterised in that** the filling (2) of spheres surrounds the tube (12). 20
21. Hollow piston according to any one of claims 1 to 20, **characterised in that** the wall of the hollow piston (1) is produced in one piece from a section of tube. 25
22. Hollow piston according to claim 21, **characterised in that** a bearing shell (18) is formed as a separate component. 30
23. Hollow piston according to claim 22, **characterised in that** a bearing shell (18) is inserted in the hollow piston and joined thereto by means of sintering. 35
24. Method for producing a hollow piston (1) for a piston machine, comprising the following process steps:
- production of a main body (7) of the hollow piston (1) in which a recess (8) is formed over at least a part of the axial length of the hollow piston (1); 40
 - filling of the recess (8) at least partially with a filling (2) of hollow spheres (4), and
 - sintering of the hollow piston (1) with the filling (2) of hollow spheres to produce a bond between the main body (7) and the filling (2) of hollow spheres. 45
25. Method according to claim 24, **characterised in that** the recess (8) is filled with individual pourable hollow spheres. 50
26. Method according to claim 24, **characterised in that** the filling of hollow spheres is preformed outside the recess (8) by sintering and is then inserted in the recess (8). 55

27. Method according to any one of claims 24 to 26, **characterised in that** an additional process step, in which the hollow piston (1) is provided with a cover (5), is provided prior to sintering.

Revendications

1. Piston creux (1) pour une machine à piston, comprenant un corps principal (7) dans lequel est ménagé un évidement (8) au moins sur une partie de la longueur axiale du corps principal (7), **caractérisé en ce que** l'évidement (8) est rempli au moins en partie avec un remplissage de billes creuses (2), remplissage qui forme un composite avec le corps principal (7) au moyen d'un frittage.
2. Piston creux selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le remplissage de billes creuses (2) est constitué de billes creuses individuelles (4) susceptible d'être déversées.
3. Piston creux selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** des cavités (3) demeurent entre les billes creuses (4) après le frittage.
4. Piston creux selon la revendication 3, **caractérisé en ce qu'un** fluide hydraulique qui traverse le piston creux (1) s'écoule à travers les cavités (3).
5. Piston creux selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** le piston creux (1) comprend une tête d'articulation (6) réalisée sous la forme de tête sphérique, laquelle est susceptible d'être reliée à un patin coulissant.
6. Piston creux selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** le piston creux (1) est ouvert, après le remplissage, sur un côté opposé à la tête d'articulation (6).
7. Piston creux selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** le piston creux (1) est refermé par un couvercle (5), après le remplissage, sur un côté opposé à la tête d'articulation (6).
8. Piston creux selon la revendication 7, **caractérisé en ce que** le couvercle (5) est relié par frittage au piston creux (1).
9. Piston creux selon la revendication 7 ou 8, **caractérisé en ce que** le couvercle (5) présente un perçage (10).
10. Piston creux selon l'une quelconque des revendications 1 à 4,

- caractérisé en ce que** le piston creux comprend une douille de palier (15) réalisée d'une seule pièce avec celui-ci, dans laquelle une tête d'articulation (6), réalisée d'une seule pièce avec un patin coulissant (14), est susceptible d'être mise en place.
11. Piston creux selon la revendication 10, **caractérisé en ce qu'**une extrémité du piston creux (1) tournée vers la tête d'articulation (6) est ouverte, et une extrémité du piston creux (1) détournée de la tête d'articulation est fermée.
12. Piston creux selon la revendication 10, **caractérisé en ce qu'**un couvercle (16) est réalisé entre le remplissage de billes (2) et la tête d'articulation (6).
13. Piston creux selon la revendication 11, **caractérisé en ce que** le couvercle (16) comporte un perçage (17).
14. Piston creux selon la revendication 10, **caractérisé en ce qu'**une extrémité du piston creux (1) tournée vers la tête d'articulation (6) est refermée au moyen d'une douille de palier (18) réalisée d'une seule pièce avec le piston creux, et une extrémité du piston creux (1) détournée de la tête d'articulation est ouverte.
15. Piston creux selon la revendication 14, **caractérisé en ce que** le piston creux (1) est refermé par un couvercle (5), après le remplissage, sur un côté opposé à la tête d'articulation (6).
16. Piston creux selon la revendication 15, **caractérisé en ce que** le couvercle (5) est relié au piston creux (1) par frittage.
17. Piston creux selon la revendication 15 ou 16, **caractérisé en ce que** le couvercle (5) comporte un perçage (10).
18. Piston creux selon l'une quelconque des revendications 1 à 17, **caractérisé en ce qu'**un tube (12) est agencé dans l'évidement (8), tube qui s'étend sur la longueur axiale de l'évidement (8).
19. Piston creux selon la revendication 18, **caractérisé en ce qu'**un perçage traversant (11) est ménagé dans le tube (12).
20. Piston creux selon la revendication 18 ou 19, **caractérisé en ce que** le remplissage de billes (2) entoure le tube (12).
21. Piston creux selon l'une quelconque des revendications 1 à 20,
- caractérisé en ce que** la paroi du piston creux (1) est réalisée à partir d'un morceau tubulaire d'une seule pièce.
22. Piston creux selon la revendication 21, **caractérisé en ce qu'**une douille de palier (18) est réalisée sous forme de composant séparé.
23. Piston creux selon la revendication 22, **caractérisé en ce qu'**une douille de palier (18) est enfilée dans le piston creux et reliée à celui-ci par frittage.
24. Procédé pour la fabrication d'un piston creux (1) pour une machine à pistons, comprenant les étapes de procédé suivantes :
- fabrication d'un corps principal (7) du piston creux (1), dans lequel est ménagé un évidement (8) au moins sur une partie de la longueur axiale du piston creux (1),
 - remplissage de l'évidement (8) au moins partiellement avec un remplissage (2) de billes creuses (4), et
 - frittage du piston creux (1) avec le remplissage de billes creuses (2) pour réaliser un composite entre le corps principal (7) et le remplissage de billes creuses (2).
25. Procédé selon la revendication 24, **caractérisé en ce que** l'évidement (8) est rempli de billes creuses individuelles capables d'être déversées.
26. Procédé selon la revendication 24, **caractérisé en ce que** le remplissage de billes creuses est préformé par frittage à l'extérieur de l'évidement (8) et est alors mis en place dans l'évidement (8).
27. Procédé selon l'une quelconque des revendications 24 à 26, **caractérisé en ce qu'**il est prévu une étape de procédé supplémentaire avant le frittage, dans laquelle le piston creux (1) est pourvu d'un couvercle (5).

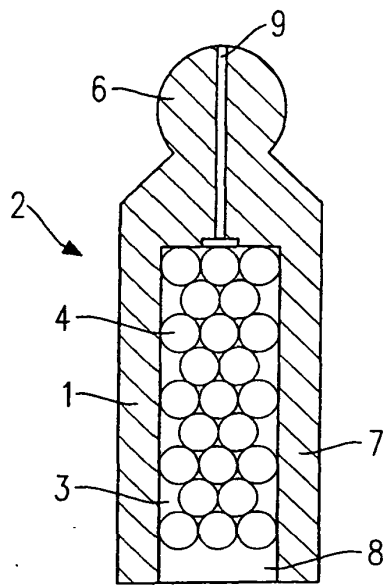


Fig. 1A

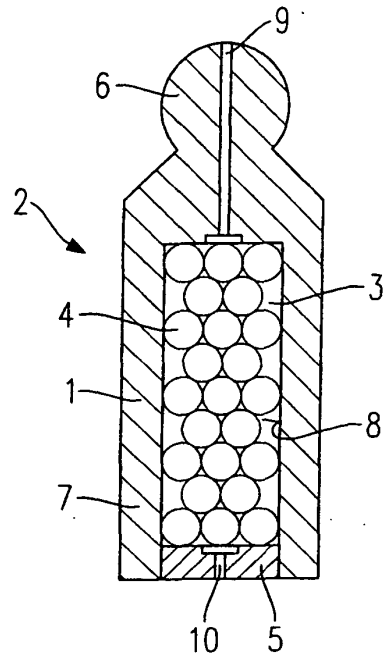


Fig. 1B

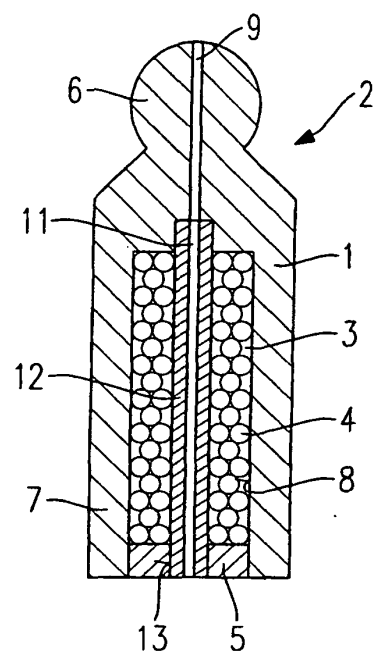


Fig. 1C

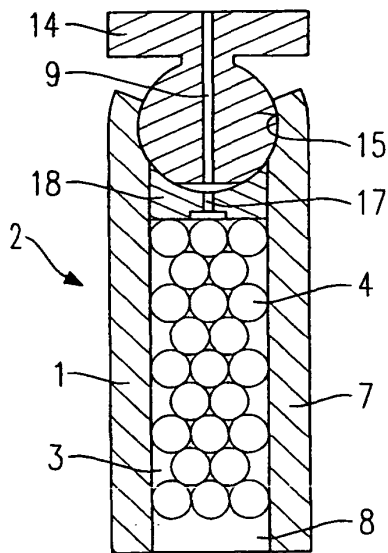


Fig. 3A

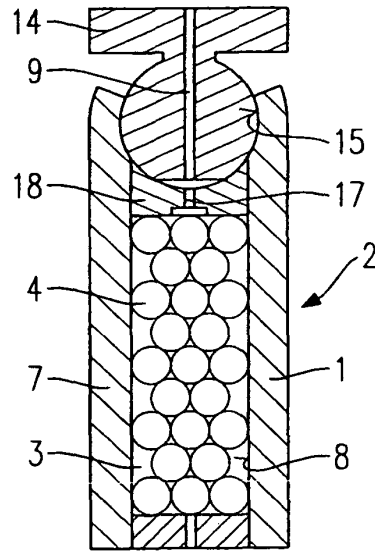


Fig. 3B

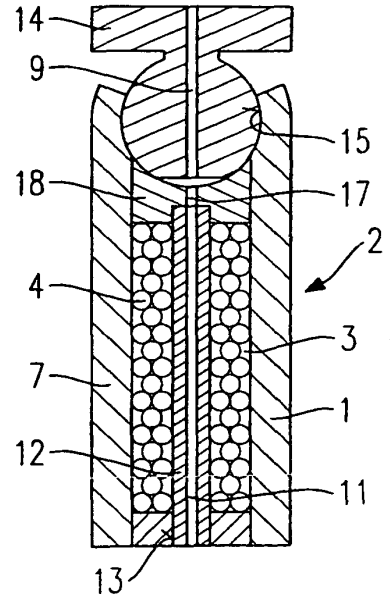


Fig. 3C

Fig. 2A

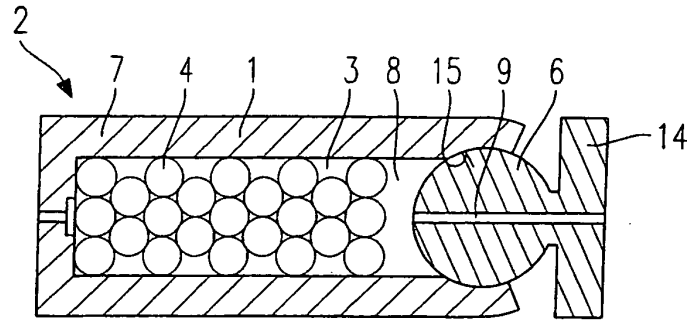


Fig. 2B

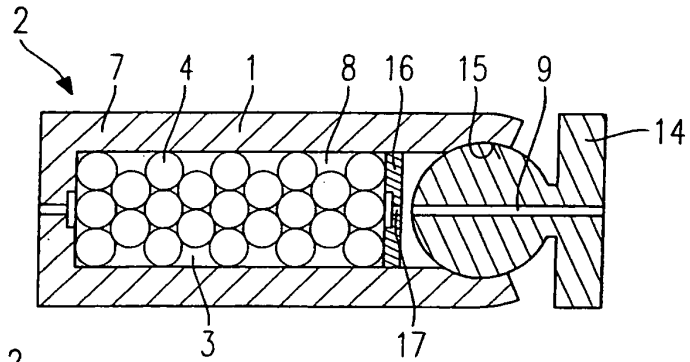


Fig. 2C

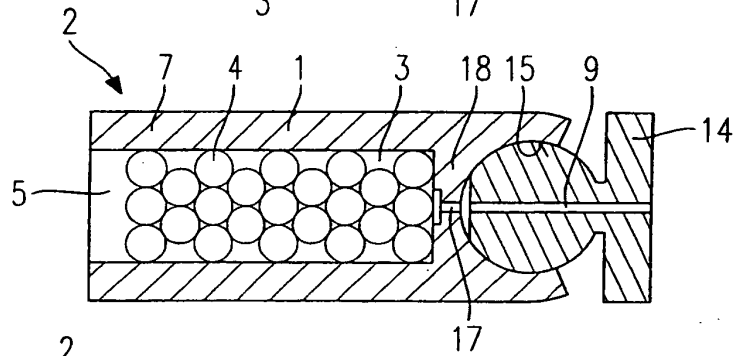


Fig. 2D

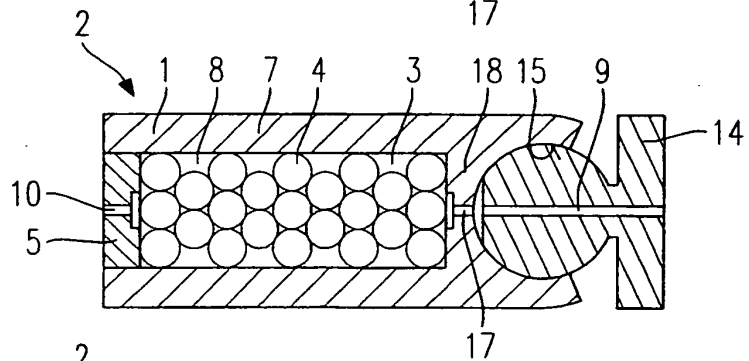


Fig. 2E

