

Description

FIELD OF THE INVENTION

This invention relates to an improved fluid flow control unit, such as an irrigation emitter unit, and to a process for the manufacture thereof.

BACKGROUND OF THE INVENTION

Known irrigation emitter units (constituting fluid flow control units of the kind with which the present invention is concerned) comprise, in many cases, an inner member retainably fitted within an outer member, wherein the two members are respectively provided with means which allow for the retainable fitting of the inner member within the outer member and which ensure that, once fitted, the two members are effectively secured to each other, thereby minimizing the danger that they inadvertently come apart during use.

Such an irrigation emitter unit is, for example, disclosed in FR 2 468 810, wherein the inner member is retained within an outer member by being snap fitted thereto. Such snap fitting does not provide for reliable retention of the inner member within the outer member and is liable to open under pressure. Furthermore, such snap fitting does not provide effective sealing of the unit against leakage.

It is an object of the present invention to provide a new and improved fluid flow control unit and a process for the manufacture thereof, wherein the constituent members of the flow control unit are effectively retained one within the other, the unit itself is effectively sealed against leakage, and wherein the mode of retention is itself conducive to the production of an improved unit.

According to one aspect of the invention there is provided an irrigation emitter unit as defined in the characterising portion of claim 1.

According to another aspect of the present invention there is provided a process for the manufacture of a fluid flow control unit comprising an inner member retainably fitted within a substantially cylindrical outer member, said members being formed of like plastics materials, characterised in that it comprises the steps of:

inserting said inner member into said outer member with a first peripheral edge portion of the outer member projecting beyond a second and adjacent peripheral edge portion of the inner member;

angularly displacing said first peripheral edge portion by substantially between 70° - 110° with respect to cylindrical walls of said outer member and into juxtaposition with said second peripheral edge portion and welding together an undersurface

of said first peripheral edge portion to an upper surface of said second peripheral edge portion;

said displacement and welding being effected by ultrasonic vibration applied to said first peripheral edge portion.

According to a further aspect of the present invention, there is provided a fluid flow control unit when manufactured in accordance with the previously defined process and comprising a substantially cylindrical outer member formed of a plastics material; an inwardly directed peripheral flanged edge portion of the outer member; an inner member formed of a like plastics material and fitted within the outer member; a peripheral edge portion of the inner member juxtaposed below the flanged edge portion of the outer member, an under surface of the flanged edge portion being welded to an upper surface of the peripheral edge portion whereby said inner member is retained within the outer member; a fluid flow control path formed in said unit and defined between adjacent faces of said outer and inner members; a fluid flow inlet formed in one of said members and communicating with one end of said fluid flow control path, and a fluid flow outlet formed in the other of said members and communicating with an opposite end of said fluid flow control path.

Preferably, the fluid flow control unit is constituted by an irrigation emitter unit.

For a better understanding of the present invention, and to show how the same may be carried out in practice, reference will now be made to the accompanying drawings in which:

Fig. 1 is a partially sectioned side elevation of a known form of irrigation emitter unit;

Fig. 2 is a longitudinally sectioned view of an irrigation emitter unit in accordance with the invention in a first manufacturing stage thereof;

Fig. 3 illustrates schematically a final manufacturing stage of the emitter unit shown in Fig. 2; and

Fig. 4 is a longitudinally sectioned view of the completed emitter unit in accordance with the invention.

As seen in Fig. 1, a known irrigation emitter unit comprises an outer cylindrical member 1 and an inner member 2 having a substantially planar upper surface 3 and through which extends a central outlet port 4. The outer member 1, on the other hand, is provided with a coupling nipple 5 by which the emitter unit can be coupled to an irrigation pipe (not shown). The outer and inner members are formed of like plastics materials.

As can be seen, there is formed close to the mouth of the outer member 1 and in the inner surface thereof a peripheral groove 6 constituting an undercut, and having upper and lower sloping edges. The inner member 2, on the other hand, is

formed with a peripheral flanged rib 7 which has correspondingly sloping edges. As seen in Fig. 1, when the emitter unit is assembled and the inner member is forced into position as shown, the flanged rib 7 is located within the peripheral groove 6 and is retained therein.

This known construction is disadvantageous for various reasons, among which the following may be mentioned:

As a consequence of the provision of the undercut groove 6 in the upper end portion of the outer member 1, and in order to avoid the weakening of the upper edge 8 of the outer member 1, this upper end must project sufficiently beyond the undercut 6 as seen in the drawings. By virtue of this relatively high degree of projection of the upper end 8 beyond the undercut, and in order to satisfy constructional requirements of the emitter unit, the upper surface 3 of the inner member 2 is effectively depressed with respect to the upper edge of the end 8 of the outer member, and this gives rise to the production of an undesirable recess 9 on the upper surface 3 of the inner portion 2 wherein water can accumulate.

Furthermore, the shape and mode of location of the flanged rib 7 within the recess 6 are such that the effective retention of the inner member 2 within the outer member 1 cannot always be ensured, especially when a relatively high pressure develops within the emitter unit, in which case the inner member 2 can well be expelled from the outer member 1. Thus, the formation of the undercut recess 6 with sloping edges is essentially dictated by standard plastic molding technology and the presence of these sloping edges renders the retention of the inner member 2 within the outer member 1 even more difficult.

These and other disadvantages of the known construction are overcome or considerably reduced with the construction in accordance with the invention, which will now be described in detail.

Fig. 2 of the drawings shows the respective components of an irrigation emitter unit assembled together prior to the final operation designed to ensure the effective sealing retention of the components one within the other. As seen, the unit comprises an outer member 11 consisting of a substantially cylindrical casing portion 12, a coupling nipple portion 13, the portions 12 and 13 being integrally coupled together via a sloping portion 14. The coupling nipple 13 defines a central inlet port 15 which communicates with a central portion of an inlet control chamber 16 formed in the outer member 11. The sloping portion 14 is formed integrally with an annular support 17 within which is defined the inlet control chamber 16, the annular support 17 tapering towards a circular apex 18.

An annular groove 19 is formed in an upper surface of the tapering portion 14 adjacent the inner surface of the cylindrical portion 12.

The cylindrical portion 12 is formed integrally with an upwardly projecting terminal portion 20 which is of reduced thickness as compared with the remainder of the cylindrical portion 12.

An inner member 25 comprises an upper, substantially planar annular portion 26 having a central outlet port 27 and being formed with a downwardly depending skirt portion 28, the latter terminating in a bevelled end portion 29 which fits within the annular groove 19.

The upper portion 26 is formed with an outer peripheral flange 30 having an outer annular surface which fits sealingly against the inner annular surface of the cylindrical portion 12. Similarly, the bevelled end portion 29 is formed with an outer annular surface which fits sealingly against the inner surface of the cylindrical portion 12.

Defined between the outer surface of the skirt portion 28 and the inner surface of the cylindrical portion 12 is a flow reducing path 33. One end of the flow reducing path 33 communicates with an annular region 34 defined between an inner surface of the skirt portion 28 and an outer surface of the support 17. An opposite end of the flow reducing path 33 communicates with an upper region defined within the inner member 25.

An inwardly directed annular shoulder 35 having an innermost corner 36 is formed on the inner surface of the skirt portion 28.

A circular flexible membrane 37 is centrally supported at its under surface on the circular tip 18 of the support 17 and, at its outer surface against the circular corner 36 of the shoulder 35. Thus, as seen in the drawings, the membrane is so supported as to be slightly flexed upwardly.

Thus, the membrane 37 defines, together with the support 17, an inlet control chamber 16 and, with the under surface of the planar portion 26, an outlet control chamber 38.

When now the assembly of the emitter unit just described is to be completed by the sealable retaining of the inner member 25 within the outer member 11, an ultrasonic distortion is carried out whereby, as shown in Fig. 3 of the drawings, an ultrasonic tip 41, having a suitably shaped annular spherical recess 42, is brought into contact with the upper end portions of the assembled unit and the process of staking results in the melting and re-forming of the terminal portion 20 (the melted and re-formed portions being shown in Fig. 3 in hatched lines). As a consequence, and as shown in Fig. 4 of the drawings, the terminal portion 20 has been converted into an inwardly directed peripheral flanged end portion 45 which bears against the terminal peripheral rim 30 and is, in fact, welded to

this rib, thereby effectively and sealing retaining the inner portion 26 within the outer portion 11.

By virtue of this construction and the mode of assembly just described, the following distinct advantages are obtained with fluid flow control units in general, and with irrigation emitter units in particular, as compared with known units:

1. By eliminating the necessity to provide the outer member with an undercut, the overall height of the outer member, and in particular of the coupling terminal portion thereof, is effectively reduced and, in consequence, the upper terminal edge of the outer member can, as shown in Fig. 4 of the drawings, can be made co-planar, or even slightly below the corresponding surface of the inner member, and in this way there is avoided the undesirable production of a water accumulating recess which characterised known emitter units as described above with reference to Fig. 1;

2. By virtue of the fact that the inner member is effectively retained within the outer member by means of a retaining flange 45 which is directed substantially at right angles with respect to the cylindrical portion 12 of the outer member, the inner member is effectively retained within the outer member even though high relative pressures may be generated within the unit (this being possible with pressure controlled emitter units of the kind described), these pressures giving rise to upwardly directed forces acting on the peripheral retaining flange 45. Thus, it is possible to ensure this effective retention even with an outer member which is formed of relatively thinner, and therefore cheaper, materials as compared with the prior art units, where the outer member had to withstand radially directed forces and therefore had to be constructed of much more substantial materials. This form of retention with a substantially perpendicularly directed retaining flange 45 can be compared with the unsatisfactory retention in accordance with the prior art involving the use of an undercut having sloping edges;

3. By virtue of the fact that the retaining flange 45 is effectively welded to the peripheral rib 7, the unit as a whole is effectively protected against undesirable opening arising out of pressures generated within the unit, which could cause an outwardly directed distortion of the outer member. At the same time, effective sealing of the flow reducing flowpath and the unit as whole against leakage therefrom, is ensured.

In addition to these particular advantages which result from the form of retaining of the inner member within the outer member, the emitter unit construction just described has the following distinct advantages:

(1) The location of the membrane 37 as shown in the drawings enables it to act as a sealing barrier against return flow of water from the outside through the outlet aperture 27 to the inlet port 15, and this by virtue of the fact that the circular bearing surface 18 bears sealingly against the under surface of the membrane 37;

(2) Again by virtue of the specific construction, displacement of the membrane 37 away from the bearing surface 18 so as to allow for throughflow of irrigation water from the inlet port 15 via the inlet control chamber 16 and into the flow reducing path 33, will only take place after a minimum pressure has developed in the inlet port 15 and inlet control chamber 16, after which the membrane 37 flexes upwardly, thereby allowing flow of water from the inlet control chamber 16 into the annular chamber 34 and from there into the throughflow path 33. Thus, once this takes place the central portion of the inlet control chamber 16 combines with the annular chamber 34 to form a unitary inlet control chamber whilst the membrane 37 is held against the shoulder 35 solely under the influence of the fluid pressure. Thereafter, the emitter unit operates in a well-known fashion such as, for example, as described in our prior Patent No. 50766 to which attention is directed and whose disclosure is hereby incorporated by way of reference, so as to effect differential pressure control on the outflow rate of the irrigation water through the outlet aperture 27;

(3) By virtue of the fact that the lower portion 29 of the inner chamber 25 is securely located within the annular groove 19, the entire skirt portion 28 is secured against any radial pivotal displacement under the influence of water pressure and, in this way, the effective sealing at all times of the skirt portion 28 against the inner surface of cylindrical portion 11 is ensured, thereby ensuring that a well-defined, invariant throughflow path 33 is obtained;

(4) The provision of the unit with a tapering base portion 14 contributes considerably to the strengthening of the unit as a whole and, by virtue of the fact that this tapering portion 14 is located within a correspondingly downwardly sloping portion of the irrigation pipe into which it is fitted (as seen in Fig. 4 of the drawings), the provision of this tapered portion does not in any way result in any increase in the effective height of the emitter unit.

Whilst in the embodiment specifically described above the application of the invention has been described with respect to a pressure controlled irrigation emitter unit, the principles just described can equally well be applied to other forms of flow control units.



Claims

1. An irrigation emitter unit comprising in combination an outer member (11) of substantially cylindrical shape having a base portion (14) formed integrally with fluid flow coupling means (13) communicating with a fluid flow inlet (15) formed in the base portion; an inner member (25) fitted within the outer member; an elongated groove (33) formed in a cylindrical surface of the inner member and defining with a contiguous surface of the outer member a flow restricting flowpath:
 - characterized in that:
 - said outer member (11) has a tapering base portion (14) formed integrally with said fluid flow coupling means (13);
 - an inwardly directed peripherally flanged edge portion (45) of the outer member (11) is directed at substantially 90° with respect to the cylindrical walls (12) of the outer member (11);
 - said inner member (25) has a body portion (28, 29) of substantially cylindrical shape substantially sealingly fitted within the outer member (11) with a base portion (24) thereof abutting an inner surface (19) of said base portion (14) and has a cover portion (26) formed integrally therewith;
 - said inner and outer members (25, 11) being formed of like plastics materials; said inwardly directed peripherally flanged edge portion (45) of the outer member has an under surface;
 - a peripheral edge portion (30) of the cover portion (26) is juxtaposed below the flanged edge portion (45) of the outer member;
 - the upper surface of the peripheral edge portion (30) of the cover portion (26) is sealingly welded to the under surface of the edge portion (45) of the outer member;
 - said elongated groove (33) is formed in the cylindrical surface of the body portion (28) and defines with the contiguous surface of the outer member (12) a flow restricting flowpath (33);
 - a cavity (38) is formed in said body portion (28, 29) and communicates at one end thereof with said fluid flow inlet (15) and, at an opposite end thereof, with a fluid flow outlet (27) formed in said cover portion (26);
 - an inwardly directed flange (35) is formed integrally with the walls of said cavity (38) at an intermediate position along the axial extent thereof and has a rim (36) defining an opening having an area substantially greater than the area of said fluid flow outlet (27), said rim (36) being spaced from the fluid flow outlet (27);
 - a resiliently flexible membrane (37) is located within the unit and adapted to be held against said rim (36) so as to close said opening and so as to define with the cavity walls an inlet control chamber (16) communicating with said fluid inlet (15) and one end of said flow restricting flowpath (33) and an outlet control chamber (38) communicating with said fluid outlet (27) and with an opposite end of said flow restricting flowpath (33);
 - the arrangement being such that upon the fluid pressure in the inlet control chamber (16) exceeding the fluid pressure in the outlet control chamber (38) by a predetermined amount, the membrane (37) flexes elastically towards the outlet aperture (27) so as to define, with a rim of the outlet aperture (27), a restricted outflow path thereby limiting variations in the outflow rate.
2. An irrigation emitter unit according to Claim 1, characterized in that said outer member (11) has formed therein a tapering annular membrane support portion (17) having a terminal circular apex (18) bearing against an under surface of said membrane (37) whereby, and prior to exertion of a minimum fluid pressure on said under surface, the latter bears sealingly against said apex (18) and an upper surface thereof bears sealingly against the rim (36) of said flange (35).
3. A process for the manufacture of a fluid flow control unit comprising an inner member retainably fitted within a substantially cylindrical outer member, said members being formed of like plastics materials, characterized in that it comprises the steps of:
 - inserting said inner member (25) into said outer member (11) with a first peripheral edge portion (20) of the outer member (11) projecting beyond a second and adjacent peripheral edge portion (30) of the inner member (25);
 - angularly displacing said first peripheral edge portion by substantially between 70° - 110° with respect to cylindrical walls of said outer member and into juxtaposition with said second peripheral edge portion and welding together an undersurface of said first peripheral edge portion to an upper surface of said second peripheral edge portion;
 - said displacement and welding being effected by ultrasonic vibration applied to said first peripheral edge portion.
4. A fluid control unit manufactured in accordance with the process as claimed in Claim 3 and comprising:
 - an outer, substantially cylindrical member



(11) formed of a plastics material;

an inwardly directed peripherally flanged edge portion (45) of the outer member (11);

an inner member (25) formed of a like plastics material and fitted within the outer member (11);

a peripheral edge portion (30) of the inner member (25) juxtaposed below the flanged edge portion (45) of the outer member (11), an under surface of the flanged edge portion being welded to an upper surface of the peripheral edge portion whereby said inner member (25) is retained within the outer member (11);

a fluid flow control path (33) formed in said unit and defined between adjacent faces of said outer and inner members (11, 25);

a fluid flow inlet (15) formed in one of said members and communicating with one end of said fluid flow control path (33); and

a fluid flow outlet (27) formed in the other of said members and communicating with an opposite end of said fluid flow control path (33).

5. A fluid flow control unit according to Claim 4, characterized in that said inner member (25) is formed with an upper surface (26) which also constitutes an upper outer surface (26) of the unit, said peripheral edge portion (45) of the outer member (11) being located substantially at the level of said upper outer surface (26).

6. A fluid flow control unit according to Claim 4, characterized in that said outer surface of said inner member (25) is substantially planar, the peripheral edge portion (30) is recessed with respect to said planar outer surface (26), and the peripheral edge portion (45) of said outer member (11) is substantially located within said recessed edge portion (30).

7. A fluid control unit according to any one of Claims 4, 5 or 6, characterized in that the outer member (11) is of substantially cylindrical shape and the peripheral edge portion (45) thereof is directed at an angle of between 70° - 110° with respect to the cylindrical wall (12) thereof.

8. A fluid flow control unit according to Claim 7, wherein said angle is substantially equal to 90°.

9. A fluid flow control unit according to Claim 7 or 8, characterized in that said inner member (25) comprises a body portion (28) of substantially cylindrical shape and a cover portion (26) formed integrally therewith, an outer face of

which constitutes said outer surface.

10. A fluid flow control unit according to Claim 9, characterized in that said fluid flow control path (33) is defined by an elongated groove (33) formed in an annular surface of one of said members (25, 11) and the adjacent surface of the other member.

11. A fluid flow control unit according to Claim 10, characterized in that said groove (33) is formed in the outer cylindrical surface (28) of the inner member (25).

12. A fluid flow control unit according to any one of Claims 9, 10 or 11, characterized in that there is defined within said unit a central cavity surrounded by a rim (36), said rim (36) defining an area substantially greater than that of the fluid flow outlet (27) and being spaced away from the fluid flow outlet (27); the device furthermore comprising a flexible membrane (37) located therein and adapted to bear against said rim (36) and thereby to define with walls of said cavity (38) a fluid inlet control chamber (16) communicating with said fluid inlet (15) and a fluid outlet control chamber (38) communicating with said fluid outlet (27), the arrangement being such that upon fluid pressure in the inlet chamber (16) exceeding the fluid pressure in the outlet chamber (38) by a predetermined amount, the membrane (37) flexes elastically towards the outlet aperture (27) so as to define with a rim of the outlet aperture (27), a restricted outflow path thereby limiting variation in the rate of outflow of fluid from said fluid outlet (27).

13. A fluid flow control unit according to Claim 12, characterized in that said body portion (28) abuts at a base (29) thereof an inner surface (19) of said outer member (11).

14. A fluid flow control unit according to any one of Claims 4 to 13, characterized in that said outer member (11) is formed with fluid flow coupling means (13) extending from a base portion (14) thereof and communicating with said fluid flow inlet (15) formed in said base portion (14), said base portion (14) being of substantially tapering construction.

Patentansprüche

1. Bewässerungssprüheinheit, in Kombination umfassend ein äußeres Bauteil (11) von im wesentlichen zylindrischer Form mit einem Basisabschnitt (14), der integral mit einer Flüssig-



keitsströmungskopplungseinrichtung (13) verbunden ist, wobei ein Flüssigkeitsströmungseinlaß (15) in dem Basisabschnitt ausgebildet ist; ein inneres Bauteil (25), das in dem äußeren Bauteil eingepaßt ist; eine längliche Nut (33), die in einer zylindrischen Oberfläche des inneren Bauteils ausgebildet ist und mit einer angrenzenden Oberfläche des äußeren Bauteils einen Strömungsbegrenzungs-Strömungsdurchtritt festlegt;

dadurch gekennzeichnet,

daß das äußere Bauteil (11) einen abgeschrägten Basisabschnitt (14) aufweist, der integral mit der Flüssigkeitsströmungsanschlußeinrichtung (13) ausgebildet ist;

daß ein nach innen gerichteter Umfangsflanschrandabschnitt (45) des äußeren Bauteils (11) im wesentlichen unter 90° bezüglich der zylindrischen Wände (12) des äußeren Bauteils (11) verläuft;

daß das innere Bauteil (25) einen Gehäuseabschnitt (28, 29) von im wesentlichen zylindrischer Form aufweist, der im wesentlichen abdichtend in dem äußeren Bauteil (11) eingepaßt ist, wobei ein Basisabschnitt (24) hiervon gegen eine innere Oberfläche (19) des Basisabschnitts (14) anstößt, und einen Deckelabschnitt (26) aufweist, der integral hiermit ausgebildet ist;

daß das innere und das äußere Bauteil (25, 11) aus gleichen oder ähnlichen Kunststoffmaterialien ausgebildet sind;

daß der nach innen gerichtete Umfangsflanschrandabschnitt (25) des äußeren Bauteils eine untere Oberfläche aufweist; wobei ein Umfangsrandabschnitt (30) des Deckelabschnitts (26) unterhalb des Flanschrandabschnitts (25) des äußeren Bauteils neben diesem angeordnet ist;

wobei die obere Oberfläche des Umfangsrandabschnitts (30) des Deckelabschnitts (26) dichtend an der unteren Oberfläche des Randabschnitts (45) des äußeren Bauteils verschweißt ist;

daß die längliche Nut (33) in der zylindrischen Oberfläche des Gehäuseabschnitts (28) ausgebildet ist und mit der angrenzenden Oberfläche des äußeren Bauteils (12) einen Strömungsbegrenzungs-Strömungsdurchtritt (33) festlegt;

daß ein Hohlraum (38) in dem Gehäuseabschnitt (28, 29) ausgebildet ist und in Verbindung steht mit seinem einen Ende mit dem Flüssigkeitsströmungseinlaß (15) und mit seinem gegenüberliegenden Ende mit einem Flüssigkeitsströmungsauslaß (27), der in dem Deckelabschnitt (26) ausgebildet ist;

daß ein nach innen gerichteter Flansch (35) integral mit den Wänden des Hohlraums (38)

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

an einer mittleren Stelle längs deren axialer Ausdehnung ausgebildet ist und einen Rand (36) aufweist, der eine Öffnung festlegt, die eine wesentlich größere Fläche aufweist als die Fläche des Flüssigkeitsströmungsauslasses (27), wobei der Rand (36) von dem Flüssigkeitsströmungsauslaß (27) beabstandet ist; daß eine elastisch flexible Membrane (37) innerhalb der Einheit angeordnet ist und gegen den Rand (36) gehalten werden kann, um so die Öffnung zu schließen und um so mit den Wänden des Hohlraums eine Einlaßsteuerkammer (16), die in Verbindung steht mit dem Flüssigkeitseinlaß (15) und einem Ende des Strömungsbegrenzungs-Strömungsdurchtritts (33), sowie eine Auslaßsteuerkammer (38), die mit dem Flüssigkeitsauslaß (27) und einem gegenüberliegenden Ende des Strömungsbegrenzungs-Strömungsdurchtritts (33) in Verbindung steht, festzulegen;

wobei die Anordnung so ist, daß, wenn der Flüssigkeitsdruck in der Einlaßsteuerkammer (16) den Flüssigkeitsdruck in der Auslaßsteuerkammer (38) um ein vorbestimmtes Maß übersteigt, sich die Membrane (37) elastisch zu der Auslaßöffnung (27) hin durchbiegt, um so mit einem Rand der Auslaßöffnung (27) einen begrenzten Ausflußdurchtritt festzulegen, wodurch Änderungen der Ausflußrate begrenzt werden.

2. Bewässerungssprüheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in dem äußeren Bauteil (11) ein abgeschrägter ringförmiger Membranauflageabschnitt (17) ausgebildet ist mit einer ringförmigen Abschlußspitze (18), die gegen eine untere Oberfläche der Membrane (37) trägt, wodurch, und vor der Ausübung eines minimalen Flüssigkeitsdruckes auf diese untere Oberfläche, die letztere dichtend gegen die Spitze (18) trägt und eine obere Oberfläche hiervon dichtend gegen den Rand (36) des Flansches (35) trägt.

3. Verfahren zum Herstellen einer Flüssigkeitsströmungssteuereinheit mit einem inneren Bauteil, daß haltend in einem im wesentlichen zylindrischen äußeren Bauteil eingepaßt ist, wobei die Bauteile aus gleichen oder ähnlichen Kunststoffmaterialien gebildet sind, gekennzeichnet durch die Schritte:

Einfügen des inneren Bauteils (25) in das äußere Bauteil (11), wobei ein erster Umfangsrandabschnitt (20) des äußeren Bauteils (11) über einen zweiten und angrenzenden Umfangsrandabschnitt (30) des inneren Bauteils (25) hinausragt;

winkliges Verschieben des ersten Umfangs-



randabschnitts um im wesentlichen zwischen 70° - 110° bezüglich der zylindrischen Wände des äußeren Bauteils und in Nebeneinanderlage mit dem zweiten Umfangsrandabschnitt und Verschweißen einer unteren Oberfläche des ersten Umfangsrandabschnitts mit einer oberen Oberfläche des zweiten Umfangsrandabschnitts; wobei das Verschieben und Schweißen mittels Ultraschallschwingungen bewirkt wird, die auf den ersten Umfangsrandabschnitt aufgebracht werden.

4. Flüssigkeitssteuereinheit, hergestellt gemäß dem Verfahren nach Anspruch 3 und umfassend:

ein äußeres, im wesentlichen zylindrisches Bauteil (11), daß aus einem Kunststoffmaterial gebildet ist;

einen nach innen gerichteten Umfangsflanschrandabschnitt (45) des äußeren Bauteils (11);

ein inneres Bauteil (25), das aus einem gleichen oder ähnlichen Kunststoffmaterial gebildet ist und innerhalb des äußeren Bauteils (11) eingepaßt ist;

einen Umfangsrandabschnitt (30) des inneren Bauteils (25), das unter dem Flanschrandabschnitt (45) des äußeren Bauteils (11) neben diesem angeordnet ist, wobei eine untere Oberfläche des Flanschrandabschnitts mit einer oberen Oberfläche des Umfangsrandabschnitts verschweißt ist, wodurch das innere Bauteil (25) in dem äußeren Bauteil (11) gehalten wird;

einen Flüssigkeitsströmungssteuerdurchtritt (33), der in der Einheit ausgebildet ist und festgelegt ist zwischen aneinandergrenzenden Flächen des äußeren und des inneren Bauteils (11, 25);

einen Flüssigkeitsströmungseinlaß (15), der in einem der Bauteile ausgebildet ist und mit einem Ende des Flüssigkeitsströmungssteuerdurchtritts (33) in Verbindung steht; und

einen Flüssigkeitsströmungsauslaß (27), der in dem anderen der Bauteile ausgebildet ist und mit einem gegenüberliegenden Ende des Flüssigkeitsströmungssteuerdurchtritts (33) verbunden ist.

5. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das innere Bauteil (25) mit einer oberen Oberfläche (26) ausgebildet ist, die ebenfalls eine obere äußere Oberfläche (26) der Einheit darstellt, wobei der Umfangsrandabschnitt (45) des äußeren Bauteils (11) im wesentlichen auf einer Höhe mit der oberen äußeren Oberfläche (26)

angeordnet ist.

6. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die äußere Oberfläche des inneren Bauteils (25) im wesentlichen eben ist, daß der Umfangsrandabschnitt (30) bezüglich der ebenen äußeren Oberfläche (26) zurückgenommen ist und der Umfangsrandabschnitt (45) des äußeren Bauteils (11) im wesentlichen in dem zurückgenommenen Randabschnitt (30) angeordnet ist.

7. Flüssigkeitssteuereinheit nach einem der Ansprüche 4, 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß das äußere Bauteil (11) eine im wesentliche zylindrische Form aufweist und der Umfangsrandabschnitt (45) hiervon unter einem Winkel von zwischen 70° - 110° bezüglich der zylindrischen Wand (12) hiervon ausgerichtet ist.

8. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach Anspruch 7, wobei der Winkel im wesentlichen gleich 90° .

9. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß das innere Bauteil (25) einen Gehäuseabschnitt (28) von im wesentlichen zylindrischer Form aufweist sowie einen hiermit integral ausgebildeten Deckelabschnitt (26), wobei eine äußere Fläche hiervon die äußere Oberfläche darstellt.

10. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Flüssigkeitsströmungssteuerdurchtritt (33) festgelegt wird von einer länglichen Nut (33), die in einer ringförmigen Fläche von einem der Bauteile (25, 11) und der angrenzenden Oberfläche des anderen Bauteils festgelegt wird.

11. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Nut (33) in der äußeren zylindrischen Oberfläche (28) des inneren Bauteils (25) ausgebildet ist.

12. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach einem der Ansprüche 9, 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß in der Einheit ein zentraler Hohlraum festgelegt ist, der von einem Rand (36) umgeben ist, wobei der Rand (36) eine Fläche festlegt, die wesentlich größer ist als diejenige des Flüssigkeitsströmungsauslasses (27) und von dem Flüssigkeitsströmungsauslaß (27) beabstandet ist; daß die Vorrichtung desweiteren eine flexible Membrane (37)



aufweist, die darin angeordnet ist und gegen den Rand (36) trägt und hierdurch mit den Wänden des Hohlraums (38) eine Flüssigkeitseinlaßsteuerkammer (16) festlegt, die mit dem Flüssigkeitseinlaß (15) in Verbindung steht, sowie eine Flüssigkeitsauslaßsteuerkammer (38), die mit dem Flüssigkeitsauslaß (27) in Verbindung steht, wobei die Anordnung so ist, daß, wenn der Flüssigkeitsdruck in der Einlaßkammer (16) den Flüssigkeitsdruck in der Auslaßkammer (38) um ein vorbestimmtes Maß übersteigt, die Membrane (37) sich elastisch zur Auslaßöffnung (27) hin durchbiegt, um so mit einem Rand der Auslaßöffnung (27) einen begrenzten Ausflußdurchtritt festzulegen, um somit die Änderung der Ausflußrate von Flüssigkeit von dem Flüssigkeitsauslaß (27) zu begrenzen.

13. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Gehäuseabschnitt (28) an einer Basis (29) hiervon an einer inneren Oberfläche (19) des äußeren Bauteils (11) anliegt.

14. Flüssigkeitsströmungssteuereinheit nach einem der Ansprüche 4 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß das äußere Bauteil (11) mit einer Flüssigkeitsströmungsanschlußeinrichtung (13) ausgebildet ist, die sich von einem Basisabschnitt (14) hiervon erstreckt und mit dem Flüssigkeitsströmungseinlaß (15) in Verbindung steht, der in dem Basisabschnitt (14) ausgebildet ist, wobei der Basisabschnitt (14) einen im wesentlichen abgeschrägten Aufbau hat.

Revendications

1. Unité émettrice d'irrigation comprenant conjointement un élément extérieur (11) de forme sensiblement cylindrique comportant une partie socle (14) formée d'un seul tenant avec un moyen de raccordement de courant de fluide (13) communiquant avec un orifice d'entrée du courant de fluide (15) formé dans la partie socle; un élément intérieur (25) monté à l'intérieur de l'élément extérieur; une rainure allongée (33) formée dans la surface cylindrique de l'élément intérieur et définissant avec une surface contiguë de l'élément extérieur un chemin d'écoulement de restriction de courant :

caractérisée en ce que :

ledit élément extérieur (11) comporte une partie socle conique (14) formée d'un seul tenant avec ledit moyen de raccordement de courant de fluide (13);

une partie de bordure périphérique formant bride dirigée vers l'intérieur (45) de l'élément extérieur (11) fait un angle de pratiquement 90° avec les parois cylindriques (12) de l'élément extérieur (11);

ledit élément intérieur (25) comporte une partie corps (28, 29) de forme pratiquement cylindrique montée de manière sensiblement hermétique à l'intérieur de l'élément extérieur (11), la partie socle (24) de celle-ci venant en butée contre la surface intérieure (19) de ladite partie socle (14), et comporte une partie couverture (26) formée d'un seul tenant avec lui;

lesdits éléments intérieurs et extérieurs (25, 11) étant réalisés en matière du type matière plastique;

ladite partie de bordure formant bride périphérique dirigée vers l'intérieur (45) de l'élément extérieur comporte une surface inférieure;

une partie de bordure périphérique (30) de la partie couvercle (26) est juxtaposée en-dessous de la partie de bordure formant bride (45) de l'élément extérieur;

la surface supérieure de la partie de bordure périphérique (30) de la partie couvercle (26) est soudée hermétiquement sur la surface inférieure de la partie de bordure (45) de l'élément extérieur;

ladite rainure allongée (33) est formée dans la surface cylindrique de la partie corps (28) et définit avec la surface contiguë de l'élément extérieur (12) un chemin d'écoulement de restriction de courant (33);

une cavité (38) est formée dans ladite partie corps (28, 29) et communique au niveau de l'une des extrémités de celui-ci avec ledit orifice d'entrée de courant de fluide (15) et, au niveau de l'extrémité opposée de celui-ci, avec l'orifice de sortie de courant de fluide (27) formé dans ladite partie couverture (26);

une bride dirigée vers l'intérieur (35) est formée d'un seul tenant avec les parois de ladite cavité (38) à une position intermédiaire le long de la portée axiale de celle-ci et comporte un rebord (36) définissant une ouverture ayant une superficie sensiblement plus importante que la superficie dudit orifice de sortie de courant de fluide (27), ledit rebord (36) étant écarté de l'orifice de sortie de courant de fluide (27);

une membrane élastique souple (37) est logée à l'intérieur de l'unité et est conçue pour être maintenue contre ledit rebord (36) de manière à fermer ladite ouverture et de manière à définir avec les parois de la cavité une chambre de commande d'entrée (16) communiquant avec ledit orifice d'entrée de fluide (15) et avec



l'une des extrémités dudit chemin d'écoulement de restriction de courant (33) et une chambre de commande de sortie (38) communiquant avec ledit orifice de sortie de fluide (27) et avec l'extrémité opposée dudit chemin d'écoulement de restriction de courant (33);

l'agencement étant tel que lorsque la pression fluidique dans la chambre de commande d'entrée (16) dépasse la pression fluidique dans la chambre de commande de sortie (38) d'une valeur prédéterminée, la membrane (37) fléchit élastiquement vers l'ouverture de sortie (27) de manière à définir, avec un rebord de l'ouverture de sortie (27), un chemin d'écoulement vers l'extérieur restreint, limitant par ce moyen les variations du débit d'écoulement extérieur.

2. Unité émettrice d'irrigation selon la revendication 1, caractérisée en ce que ledit élément extérieur (11) comporte une partie support convergente annulaire de la membrane (17) ayant une pointe terminale circulaire (18) portant contre la surface inférieure de ladite membrane (37) grâce à quoi, et avant qu'une pression fluidique minimale ne s'exerce sur ladite surface inférieure, cette dernière porte hermétiquement contre ladite pointe (18) et qu'une surface supérieure de celle-ci porte hermétiquement contre le rebord (36) de ladite bride (35).

3. Procédé de fabrication d'une unité de commande de courant de fluide comprenant un élément intérieur monté de manière à être maintenu à l'intérieur d'un élément extérieur pratiquement cylindrique, lesdits éléments étant réalisés en matière du type matière plastique, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes :

d'introduction dudit élément intérieur (25) dans ledit élément extérieur (11), une première partie de bordure périphérique (20) de l'élément extérieur (11) faisant saillie au-delà d'une seconde partie de bordure périphérique (30) de l'élément intérieur (25) qui lui est adjacente;

de déplacement angulaire de ladite première partie de bordure périphérique pratiquement entre 70 à 110° par rapport aux parois cylindriques dudit élément extérieur et pour venir en juxtaposition avec ladite seconde partie de bordure périphérique et de soudage ensemble de la surface intérieure de ladite première partie de bordure périphérique avec la surface supérieure de ladite seconde partie de bordure périphérique;

lesdits déplacement et soudage étant effectués par vibrations ultrasoniques appliquées

à ladite première partie de bordure périphérique.

4. Unité de commande de fluide fabriquée selon le procédé de la revendication 3 et comprenant :

un élément extérieur pratiquement cylindrique (11) réalisé en matière plastique;

une partie de bordure formant bride périphérique dirigée vers l'intérieur (45) faisant partie de l'élément extérieur (11);

un élément intérieur (25) réalisé en matière du type matière plastique et monté à l'intérieur de l'élément extérieur (11);

une partie de bordure périphérique (30) de l'élément intérieur (25) juxtaposée en-dessous de la partie de bordure formant bride (45) de l'élément extérieur (11), et une surface inférieure de la partie de bordure formant bride étant soudée sur la surface supérieure de la partie de bordure périphérique grâce à quoi ledit élément intérieur (25) est maintenu à l'intérieur de l'élément extérieur (11);

un chemin de commande de courant de fluide (35) formé dans ladite unité et définie entre les surfaces adjacentes desdits éléments extérieur et intérieur (11, 25);

un orifice d'entrée de courant de fluide (15) formé dans l'un desdits éléments et communiquant avec l'une des extrémités dudit chemin de commande de courant de fluide (33); et

un orifice de sortie de courant de fluide (27) formé dans l'autre desdits éléments et communiquant avec l'extrémité opposée dudit chemin de commande de courant de fluide (33).

5. Unité de commande de courant de fluide selon la revendication 4, caractérisée en ce que ledit élément intérieur (25) comporte une surface supérieure (26) qui constitue également une surface supérieure extérieure (26) de l'unité, ladite partie de bordure périphérique (45) de l'élément extérieur (11) étant située pratiquement au niveau de ladite surface supérieure extérieure (26).

6. Unité de commande de courant de fluide selon la revendication 4, caractérisée en ce que ladite surface extérieure dudit élément intérieur (25) est pratiquement plane, en ce que la partie de bordure périphérique (30) est en retrait par rapport à ladite surface plane extérieure (26), et en ce que la partie de bordure périphérique (45) dudit élément extérieur (11) est située pratiquement à l'intérieur de ladite partie de bordure en retrait (30).



7. Unité de commande de fluide selon l'une quelconque des revendications 4, 5 ou 6, caractérisée en ce que l'élément extérieur (11) a une forme pratiquement cylindrique et en ce que sa partie de bordure périphérique (45) fait un angle entre 70 à 110° avec sa paroi cylindrique (12). 5
8. Unité de commande de courant de fluide selon la revendication 7, dans laquelle ledit angle est pratiquement égal à 90°. 10
9. Unité de commande de courant de fluide selon la revendication 7 ou 8, caractérisée en ce que ledit élément intérieur (25) comprend une partie de corps (28) de forme pratiquement cylindrique et une partie de couvercle (26) formée d'un seul tenant avec celui-ci, et en ce qu'une surface extérieure de celui-ci constitue ladite surface extérieure. 15 20
10. Unité de commande de courant de fluide selon la revendication 9, caractérisée en ce que ledit chemin de commande de courant (33) est défini par une rainure allongée (33) formée dans la surface annulaire de l'un desdits éléments (25, 11) et par la surface adjacente de l'autre élément. 25
11. Unité de commande de courant de fluide selon la revendication 10, caractérisée en ce que ladite rainure (33) est formée dans la surface extérieure cylindrique (28) de l'élément intérieur (25). 30 35
12. Unité de commande de courant de fluide selon l'une quelconque des revendications 9, 10 ou 11, caractérisée en ce qu'une cavité centrale entourée par un rebord (36) est définie à l'intérieur de ladite unité, ledit rebord (36) définissant une superficie sensiblement plus importante que celle de l'orifice de sortie de courant de fluide (27) et étant écartée de l'orifice de sortie de courant de fluide (27); le dispositif comportant en outre une membrane souple (37) située à l'intérieur et conçue pour porter contre ledit rebord (36) et définir par ce moyen avec les parois de ladite cavité (38) une chambre de commande d'entrée de fluide (16) communiquant avec ledit orifice d'entrée de fluide (15) et une chambre de commande de sortie de fluide (38) communiquant avec ledit orifice de sortie de fluide (27), le dispositif étant tel que lorsque la pression fluïdique dans la chambre d'entrée (16) dépasse la pression fluïdique dans la chambre de sortie (38) d'une valeur prédéterminée, la membrane (37) fléchit élastiquement vers l'ouverture de sortie (27) de manière à définir avec un rebord de l'ouverture de sortie (27) une voie de sortie de courant restreinte, limitant par ce moyen la variation du débit de courant de sortie du fluide par ledit orifice de sortie de fluide (27). 40 45 50 55
13. Unité de commande de courant de fluide selon la revendication 12, caractérisée en ce que ladite partie corps (28) vient en butée au niveau du socle (29) de celle-ci contre une surface intérieure (19) dudit élément extérieur (11).
14. Unité de commande de courant de fluide selon l'une quelconque des revendications 4 à 13, caractérisée en ce que ledit élément extérieur (11) est formé avec un moyen de raccordement de courant de fluide (13) s'étendant depuis la partie socle (14) de celui-ci et communiquant avec ledit orifice d'entrée de courant de fluide (15) formé dans ladite partie socle (14), ladite partie socle (14) ayant une structure pratiquement convergente.