

K720082DE

Ma/sk

14. März 2022

**Anmelder:****duotec GmbH****58553 Halver**

5

**Modular aufgebauter Differenzdrucksensor**

Die Erfindung betrifft einen Differenzdrucksensor gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1 sowie ein Set zur Realisierung  
10 eines solchen Differenzdrucksensors und die Verwendung eines solchen Sets bzw. eines solchen Differenzdrucksensors.

Gattungsgemäße Differenzdrucksensoren werden dazu eingesetzt, den Druck, der in einem Messvolumen herrscht, relativ zu einem Druck bestimmen, der in einem an das  
15 Messvolumen angrenzenden Volumen herrscht. Hierzu weisen solche Differenzdrucksensoren ein Gehäuse mit einer Wandung und eine Membran auf, die sich in einer Horizontalen über einen Membranabschnitt hinweg erstreckt. Der Membranabschnitt weist eine erste und eine zweite sich  
20 horizontal erstreckende flächige Seite auf, wobei die Wandung und der Membranabschnitt mit seiner ersten flächigen Seite ein Messvolumen in dem Gehäuse begrenzen. Die zweite flächige Seite des Membranabschnitts weist von dem Messvolumen weg. Bevorzugt sind erste und zweite flächige  
25 Seite jeweils Vertikalseiten des Membranabschnitts, die somit entlang einer auf der Horizontalen senkrecht stehenden Vertikalrichtung in entgegengesetzte Richtung weisen. Ein gattungsgemäßer Differenzdrucksensor weist ferner einen Dehnungsmesssensor auf, der innerhalb des Membranabschnitts  
30 an der Membran angeordnet ist. Bei einer bestimmungsgemäßen Verwendung wird ein gattungsgemäßer Differenzdrucksensor mit

seinem Messvolumen fluidführend an ein fluidführendes Leitungssystem angeschlossen. Die zweite flächige Seite des Membranabschnitts, die von der ersten flächigen Seite des Membranabschnitts wegweist und somit von dem Messvolumen  
5 durch die Erstreckung der Membran beabstandet ist, grenzt an ein Referenzvolumen an. Als Referenzvolumen kann beispielsweise ein zweites Messvolumen oder ein unbegrenztes Umgebungsvolumen, beispielsweise gefüllt mit Umgebungsluft, vorgesehen sein. Der auf das Fluid in dem fluidführenden  
10 Leitungssystem wirkende Druck wird durch Differenzbildung zwischen dem in dem Messvolumen vorherrschenden ersten Druck und dem in dem Referenzvolumen vorherrschenden zweiten Druck ermittelt, wobei die Differenzbildung mittels des auf dem Membranabschnitt angeordneten Dehnungsmessensors erfolgt.  
15 Solche Dehnungsmessensoren (DMS) sind dem Fachmann hinlänglich bekannt. Ein solcher DMS verändert seinen elektrischen Widerstand in Abhängigkeit von einer mechanischen Kraftbelastung. Beispielsweise sind DMS bekannt, bei denen eine geometrische Verformung eine  
20 Veränderung des Leiterquerschnitts und somit der Stromdichte und hierdurch eine Veränderung des Widerstands bewirkt, wenn sie mit einem Messstrom beaufschlagt sind. Beispielsweise sind DMS bekannt, bei denen eine Kraftbelastung eine Veränderung ihrer Kristallstruktur und dadurch eine  
25 Veränderung ihrer elektrischen Eigenschaften, insbesondere ihres elektrischen Widerstandes, bewirkt. Solche zuletzt genannten DMS sind beispielsweise als Siliziumkristall-DMS bekannt. Die beschriebenen, dem Fachmann bekannten DMS werden fachmännisch üblicherweise dergestalt an einen sich  
30 verformenden Abschnitt angekoppelt, dass die Verformung in dem Abschnitt eine Kraftbelastung und entsprechende Dehnung in dem DMS erzeugt. Bei einer bestimmungsgemäßen Verwendung eines gattungsgemäßen Differenzdrucksensors verformt sich die Membran innerhalb ihres Membranabschnitts, der das

Messvolumen begrenzt, in Abhängigkeit von der Druckdifferenz, die zwischen dem ersten Druck, der in dem Messvolumen herrscht, und dem zweiten Druck, der in dem Referenzvolumen herrscht, besteht. Über den DMS wird die Verformung der Membran innerhalb des Membranabschnitts erfasst. Als Messsignal wird ein Strom- und/oder Spannungssignal von dem DMS ausgegeben, das von der Strom- bzw. Spannungsbeaufschlagung des DMS abhängt. Häufig wird als DMS eine Gruppe von separaten Dehnungsmesssensorbauteilen verwendet, wobei jedes der Bauteile eine wie oben erläuterte Eigenschaft eines DMS aufweist und somit von jedem der Bauteile ein Messsignal zur Charakterisierung der Druckdifferenz ausgegeben werden kann. Durch Auslesen der Messsignale aus verschiedenen solcher Dehnungsmesssensorbauteile kann ein Messfehler minimiert werden. Die Beaufschlagung des DMS und das Auslesen des DMS wird von einer Auswerteeinheit vorgenommen, die auf Basis des ausgelesenen Messwerts einen Wert für die Druckdifferenz ausgibt. Eine solche Auswerteeinheit umfasst zu einer elektrischen Schaltung miteinander verbundene Halbleiterbauteile, beispielsweise Transistoren, integrierte Schaltkreise, etc., die eine Erzeugung und Verarbeitung des aus dem DMS ausgelesenen Messsignals ermöglichen.

Bei der Realisierung und Verwendung gattungsgemäßer Differenzdrucksensoren ergeben sich verschiedenartig gelagerte Schwierigkeiten. So ist zum einen eine abdichtende Verbindung des Membranabschnitts zu der Wandung erforderlich, zum anderen muss eine Anschließbarkeit des Gehäuses mit seiner Wandung in dem Bereich, in dem die Wandung das Messvolumen begrenzt, an ein fluidführendes Leitungssystem ermöglicht sein, und darüber hinaus muss eine Anschließbarkeit des Dehnungsmesssensors an eine elektronische Auswerteeinheit ermöglicht sein. Um dies zu

gewährleisten wird üblicherweise ein solcher Differenzdrucksensor komplex aus einer Vielzahl an Komponenten hergestellt, die anschließend aufwendig miteinander verbunden werden müssen. Aufgrund der  
5 erforderlichen Verbindungen zwischen den Komponenten ist die Realisierung eines solchen Differenzdrucksensors kostspielig, und für jedes Einsatzgebiet müssen die Komponenten des Differenzdrucksensors gezielt angepasst werden und auf das Einsatzgebiet abgestimmt miteinander  
10 verbunden werden.

Zur Realisierung eines Differenzdrucksensors wird üblicherweise zunächst eine Messzelle umfassend die Wandung und die Membran realisiert, indem an der Wandung eine abdichtende Membranhalterung vorgesehen wird, die  
15 anschließend mit der Membran verbunden wird zur Festlegung des Messvolumens durch Wandung und Membranabschnitt. Anschließend wird diese Messzelle in ein Anschlussgehäuse des Differenzdrucksensors eingesetzt, das einen Anschlussstutzen zum Anschließen an das fluidführende  
20 Leitungssystem aufweist, der in ein Teilvolumen des Anschlussgehäuses mündet, in dem die Messzelle so angeordnet ist, dass der Membranabschnitt das Teilvolumen begrenzt, so dass mittels des an dem Membranabschnitt vorgesehenen Dehnungsmessensors die Druckdifferenz wie erläutert  
25 gemessen werden kann. Zusätzlich wird eine elektrische Leitung an den Dehnungsmessensor angeschlossen und aus dem Anschlussgehäuse herausgeführt, die dann einer elektronischen Auswerteeinheit durch separate elektrische Kontaktierung zugeführt wird, über die der  
30 Dehnungsmessensor fachmännisch zweckmäßig mit Spannung bzw. Strom beaufschlagt und ausgelesen werden kann und die zum Verarbeiten des ausgelesenen Messsignals ausgebildet ist. Bei der Anordnung der Messzelle in dem Anschlussgehäuse und

dem Anschließen der elektrischen Auswerteeinheit an den Dehnungsmesssensor ist dabei ferner zu beachten, dass der Dehnungsmesssensor und die elektrischen Leitungen hinreichend isoliert sind, insbesondere dann, wenn mit dem  
5 Differenzdrucksensor ein Druck gemessen werden soll, der in einem fluidführenden System auf ein Fluid wirkt, das elektrisch leitend ist, beispielsweise Wasser. Mit einem solchen gattungsgemäßen Differenzdrucksensor lässt sich somit zwar grundsätzlich ein entsprechender Differenzdruck  
10 messen, doch ist aufgrund des gestaffelten Aufbaus des Differenzdrucksensors und der erforderlichen Anpassung sämtlicher Komponenten des Differenzdrucksensors und deren Verbindung untereinander an die entsprechenden Einsatzbedingungen die Herstellung eines solchen  
15 Differenzdrucksensors kostspielig und aufwendig, damit gewährleistet werden kann, dass ein solcher Differenzdrucksensor möglichst fehlerfrei und langlebig zur Messung einer Druckdifferenz verwendet werden kann.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen  
20 Differenzdrucksensor, ein Set zur Realisierung eines Differenzdrucksensors, eine Verwendung eines solchen Sets und/oder eine Verwendung eines solchen Differenzdrucksensors bereitzustellen, mit dem bzw. der zumindest ein Nachteil gattungsgemäßer Differenzdrucksensoren zumindest teilweise  
25 behoben werden kann.

Als eine Lösung der der vorliegenden Erfindung zugrundeliegenden Aufgabe schlägt die Erfindung einen Differenzdrucksensor mit den Merkmalen gemäß Anspruch 1 vor. Der Differenzdrucksensor umfasst ein Gehäuse mit einer  
30 Wandung und einer Membran, die sich in einer Horizontalen über einen Membranabschnitt hinweg erstreckt, der eine erste und eine zweite sich horizontal erstreckende flächige Seite

aufweist. Die Wandung begrenzt gemeinsam mit der ersten flächigen Seite des Membranabschnitts ein Messvolumen in dem Gehäuse. Die zweite flächige Seite des Membranabschnitts grenzt an ein Referenzvolumen an. Der Differenzdrucksensor weist einen Dehnungsmesssensor auf, der innerhalb des Membranabschnitts an der Membran angeordnet ist. Der Dehnungsmesssensor kann wie oben zu gattungsgemäßen DMS erläutert mehrere Dehnungsmesssensorbauteile aufweisen, die bevorzugt sämtlich innerhalb, insbesondere ausschließlich innerhalb der horizontalen Erstreckung des Membranabschnitts angeordnet sind. Bevorzugt sind zumindest zwei der Dehnungsmesssensorbauteile an voneinander abgewandten vertikalen Seiten des Membranabschnitts angeordnet. Der Membranabschnitt grenzt unmittelbar an die Wandung an, so dass das Messvolumen durch die Wandung und den Membranabschnitt definiert ist. Der Betrag des Messvolumens ist somit definiert über die Erstreckung der ersten flächigen Seite des Membranabschnitts und der Wandung. Die Wandung kann beispielsweise eine Anschlussöffnung aufweisen, die versetzt zu dem Membranabschnitt vorgesehen ist, wobei sich dann selbstverständlich das Messvolumen, das durch Wandung und Membran begrenzt ist, nur bis zur Anschlussöffnung hin erstreckt. Das Referenzvolumen kann ein beliebiges, gegebenenfalls auch unbegrenztes Volumen sein. In einer Ausführungsform kann der Differenzdrucksensor so ausgebildet sein, dass an der zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts die Umgebung des Differenzdrucksensors anliegt, beispielsweise Umgebungsluft. In einer Ausführungsform bildet die Wandung gemeinsam mit der zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts als Referenzvolumen ein weiteres Messvolumen aus, das bevorzugt eine weitere Anschlussöffnung aufweist, wobei dann analog das weitere Messvolumen wie das erste Messvolumen durch Wandung und Membran begrenzt ist. Bei der zuletzt genannten

Ausführungsform kann ein erstes fluidführendes System an das Messvolumen und ein zweites fluidführendes System an das weitere Messvolumen angeschlossen werden, so dass mittels des Differenzdrucksensors eine Druckdifferenz zwischen den  
5 Drücken ermittelt werden kann, die in den beiden fluidführenden Systemen bestehen. Bei dem erfindungsgemäßen Differenzdrucksensor weist die Membran neben dem Membranabschnitt ferner einen Verbindungsabschnitt auf, der den Membranabschnitt umlaufend ununterbrochen umschließt,  
10 wobei der Membranabschnitt durch den Verbindungsabschnitt umlaufend ununterbrochen abdichtend mit der Wandung verbunden ist. Bei dem erfindungsgemäßen Differenzdrucksensor bildet somit die Membran selbst einen Verbindungsabschnitt aus, der den Membranabschnitt  
15 umschließt und der dafür sorgt, dass eine abdichtende Anbindung des Membranabschnitts an der Wandung besteht, so dass kein Fluid ausgehend von dem Messvolumen zwischen Wandung und Membranabschnitt zur zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts gelangen kann. Indem die Membran durch den  
20 Verbindungsabschnitt mit der Wandung verbunden ist, ist das Vorsehen einer Membranhalterung zur Realisierung einer abdichtenden Verbindung zwischen dem Membranabschnitt und der Wandung nicht mehr erforderlich. Da zudem der Membranabschnitt unmittelbar an die Wandung angrenzt,  
25 insbesondere umfänglich geschlossen ununterbrochen um die erste flächige Seite unmittelbar an die Wandung angrenzt, kann darüber hinaus der Membranabschnitt besonders gezielt hinsichtlich seiner Verformbarkeit eingestellt werden. Denn die erste flächige Seite, die eine definierte Fläche  
30 aufweist, mit der der Membranabschnitt das Messvolumen begrenzt, kann hierdurch großflächig ausgestaltet sein. Somit ist der Differenzdrucksensor besonders einfach und kostengünstig herstellbar, indem die Membran mit ihrem Verbindungsabschnitt abdichtend mit dem Gehäuse verbunden

wird. Die Abdichtung ist bevorzugt dergestalt gewährleistet, dass eine auf die Abdichtung mit einem Druck von 2 bar pressende Luft und/oder ein auf die Abdichtung mit einem Druck von 3 bar pressendes Wasser nicht durch die Abdichtung hindurch gelangen kann. Besonders bevorzugt ist der Verbindungsabschnitt mit der Wandung unmittelbar verbunden, beispielsweise durch eine Pressanlage an der Wandung, insbesondere durch eine entlang der Vertikalrichtung und/oder entlang der Horizontalen wirkende Pressanlage, und/oder durch einen Stoffschluss mit der Wandung und/oder durch Verkleben mit der Wandung. In einer Ausführungsform ist durch die unmittelbare Verbindung die abdichtende Verbindung gewährleistet, in einer anderen Ausführungsform liegt der Verbindungsabschnitt zusätzlich zu seiner unmittelbaren Anlage über einen weiteren Bereich über ein Dichtmittel abdichtend an der Wandung an. Besonders bevorzugt liegt der Verbindungsabschnitt um den Membranabschnitt ununterbrochen umlaufend unmittelbar an der Wandung an oder ist allenfalls durch eine Verbindungsschicht, die eine Schichtdicke von weniger als 0,1 mm, insbesondere weniger als 0,05 mm aufweist, mit der Wandung verbunden und dabei nur durch die Schichtdicke von der Wandung beabstandet. Besonders bevorzugt liegt die Membran ausschließlich mit dem Verbindungsabschnitt angepresst an die Wandung an der Wandung an. Besonders bevorzugt ist der Verbindungsabschnitt um den Membranabschnitt ununterbrochen umlaufend unmittelbar mit dem Membranabschnitt verbunden.

Bei dem erfindungsgemäßen Differenzdrucksensor ist ferner bevorzugt der Dehnungsmesssensor dergestalt an dem Membranabschnitt angeordnet, dass er gegenüber dem Messvolumen fluiddicht isoliert ist. Der Dehnungsmesssensor ist somit dergestalt an dem Membranabschnitt angeordnet,

dass ein in dem Messvolumen mit dem über die Differenzdruckmessung zu ermittelnden Druck angeordnetes Fluid, insbesondere Wasser, nicht an den Dehnungsmesssensor gelangen kann. In einer Ausführungsform ist hierzu der  
5 Dehnungsmesssensor an der zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts angeordnet. In einer Ausführungsform ist hierzu eine Schutzhülle vorgesehen, die den Dehnungsmesssensor und zumindest einen Abschnitt des Membranabschnitts abdichtend umschließt. Eine solche  
10 Schutzhülle kann beispielsweise aus Kunststoff, insbesondere als Kunststofftropfen oder als spritzgegossene Schutzhülle ausgebildet sein. Der erfindungsgemäße Differenzdrucksensor ermöglicht somit eine besonders einfache und kostengünstige Realisierung eines Differenzdrucksensors, der auch für  
15 widrige Umgebungsbedingungen geeignet ist. Denn durch die Isolierung des Dehnungsmesssensors einerseits gegenüber dem Messvolumen und durch die direkte abdichtende Anbindung der Membran selbst an der Wandung lässt sich auf einfache Weise ein Differenzdrucksensor realisieren, dessen  
20 Dehnungsmesssensor hinreichend geschützt ist.

In einer Ausführungsform umfasst der Differenzdrucksensor einen weiteren Dehnungsmesssensor, der als Referenzdehnungsmesssensor dient und der dergestalt relativ zum Membranabschnitt angeordnet ist, dass ein von ihm  
25 ausgegebenes Messsignal im Wesentlichen unabhängig von der Druckdifferenz ist, die durch den Dehnungsmesssensor des Differenzdrucksensors erfasst wird. Somit erfährt der Referenzdehnungsmesssensor eine nur vernachlässigbare Dehnung, während der Dehnungsmesssensor eine signifikante  
30 Dehnung zur Charakterisierung der Druckdifferenz erfährt. Bevorzugt ist der Referenzdehnungsmesssensor ausschließlich in einem solchen Bereich an der Wandung oder der Membran angeordnet, der innerhalb des bestimmungsgemäß vorgesehenen

Messbereichs des Differenzdrucksensors weniger als ein Zehntel, insbesondere weniger als ein Fünfzigstel der Dehnung erfährt, die der Membranabschnitt über die Anlagefläche hinweg erfährt, über die hinweg er mit dem  
5 Dehnungsmesssensor fest verbunden ist. Beispielsweise kann der Referenzdehnungsmesssensor im Bereich der horizontalen Mitte des Membranabschnitts oder in einem solchen horizontalen Bereich des Membranabschnitts an diesem fest fixiert angeordnet sein, der eine größere vertikale Dicke  
10 als ein anderer Bereich des Membranabschnitts aufweist, innerhalb dessen der Dehnungsmesssensor angeordnet ist. Das Vorsehen eines solchen Referenzdehnungsmesssensors ist zur Berücksichtigung von Umgebungsbedingungen, die von der Druckdifferenz unabhängig sind, allgemein vorteilhaft,  
15 beispielsweise zur Berücksichtigung von Temperatur-, Verschmutzungs- oder Alterungseffekten, damit diese Effekte einen möglichst geringen Einfluss auf den als Druckdifferenz ausgegebenen Messwert haben. Bevorzugt werden der Referenzdehnungsmesssensor und der Dehnungsmesssensor beide  
20 von einer elektronischen Komponente des Differenzdrucksensors ausgelesen, wobei das von dem Referenzdehnungsmesssensor ausgelesene Messsignal als Referenzsignal verwendet wird zur Vermeidung von Messfehlern. Bevorzugt ist der Referenzdehnungsmesssensor  
25 ebenfalls von der Schutzhülle abdichtend eingeschlossen.

Besonders bevorzugt weist die Wandung in einem von dem Membranabschnitt beabstandeten Wandungsabschnitt einen Anschlussstutzen mit einer in das Messvolumen mündenden Anschlussöffnung auf. Die Wandung begrenzt mit diesem  
30 Wandungsabschnitt somit das Messvolumen und bildet selbst den Anschlussstutzen mit der Anschlussöffnung aus. Somit kann ein fluidführendes Leitungssystem direkt an den von der Wandung ausgebildeten Anschlussstutzen angeschlossen werden.

Somit ist der Differenzdrucksensor mit seinem von der Wandung direkt ausgebildeten Anschlussstutzen kostengünstig herstellbar und direkt und einfach an ein fluidführendes Leitungssystem anschließbar. Bevorzugt ist der

5 Anschlussstutzen nach Art eines Zylinders ausgebildet. Bevorzugt weist der Anschlussstutzen ein Anschlussgewinde zum Anschrauben eines Rohrverbinders auf und/oder ist zur Aufnahme eines umfänglich geschlossen um die

10 Anschlussöffnung vorgesehenen Pressdrucks von mindestens 3 bar zur Realisierung einer abdichtenden Verpressung eines Anschlussrohres an den Anschlussstutzen ausgebildet. Allgemein bevorzugt ist die Wandung als einstückiges Bauteil hergestellt. Bevorzugt ist die Wandung als Spritzgussbauteil mittels Spritzgießverfahrens hergestellt. Allgemein

15 bevorzugt ist die Wandung mit einem einzigen Herstellverfahrensschritt unmittelbar integral als einteiliges Bauteil hergestellt. Allgemein bevorzugt ist die Wandung nach Art eines Rohres ausgebildet, das das

20 Messvolumen in der Horizontalen umfänglich geschlossen umschließt und sich mit seiner Rohrachse in Vertikalrichtung erstreckt. Allgemein bevorzugt ist die gesamte erste flächige Seite des Membranabschnitts, und insbesondere die gesamte zweite flächige Seite des Membranabschnitts, durchgehend aus einem selben Material hergestellt.

25 In einer Ausführungsform ist der Verbindungsabschnitt ununterbrochen abdichtend mit der Wandung verbunden, indem er, insbesondere lösbar, gegen die Wandung gepresst ist. Hierzu kann der Differenzdrucksensor beispielsweise eine Presseinrichtung umfassen, beispielsweise nach Art einer

30 Klemmeinrichtung, mit der der Verbindungsabschnitt gegen die Wandung gepresst ist. Beispielsweise kann die Presseinrichtung eine entlang der Vertikalrichtung wirkende Presskraft zwischen der Wandung und dem Verbindungsabschnitt

erzeugen und/oder eine horizontal wirkende Presskraft zwischen der Wandung und dem Verbindungsabschnitt erzeugen, durch die der Verbindungsabschnitt horizontal und somit radial seitlich gegen die Wandung gepresst ist. In einer

5 Ausführungsform weist der Verbindungsabschnitt einen ersten Bereich auf, der mit einer Haltekraft gegen die Wandung gepresst gehalten ist, sowie einen zweiten Bereich, der den Membranabschnitt der Membran umlaufend ununterbrochen umschließt und um den Membranabschnitt ununterbrochen

10 umlaufend abdichtend mit der Wandung verbunden ist, wobei insbesondere der zweite Bereich mit der erläuterten Presskraft gegen die Wandung gepresst ist zum Gewährleisten der abdichtenden Verbindung. Die Haltekraft kann somit eine hinreichende Fixierung der Membran an der Wandung

15 gewährleisten, wohingegen die Presskraft nur eine für die Abdichtung hinreichende Anpressung gewährleistet. Bevorzugt ist der Betrag der Haltekraft größer als der Betrag der Presskraft. Allgemein bevorzugt ist die Presskraft, mit der der Verbindungsabschnitt zum Gewährleisten der erläuterten

20 abdichtenden Anlage an der Wandung gegen die Wandung gepresst ist, unabhängig von einer Haltekraft, mit der die Membran an der Wandung gehalten ist. Beispielsweise kann die Haltekraft den ersten Bereich des Verbindungsabschnitts fest an der Wandung halten, wodurch der zweite Bereich des

25 Verbindungsabschnitts in eine Aufnahme mit definierten geometrischen Abmessungen gezwungen ist, in der er aufgrund seiner geometrischen Abmessungen mit einer Presskraft abdichtend anliegt. Die Presskraft kann insbesondere durch eine elastische Eigenschaft des Verbindungsabschnitts oder

30 einem an der Wandung vorgesehenen Dichtungsmittel erzeugt sein, an dem der Verbindungsabschnitt wie erläutert abdichtend anliegt. Die ununterbrochen abdichtende, den Membranabschnitt ununterbrochen geschlossen umlaufende Verbindung des Membranabschnitts mit der Wandung mittels des

Verbindungsabschnitts kann somit betreffend die Verbindung des Verbindungsabschnitts mit der Wandung ausschließlich dadurch vorgesehen sein, dass der Verbindungsabschnitt lösbar gegen die Wandung gepresst ist. Allgemein bevorzugt sind Verbindungsabschnitt und Membranabschnitt der Membran gemeinsam als ein einziges Bauteil hergestellt. Hierzu kann beispielsweise der Membranabschnitt und der Verbindungsabschnitt mittels Spritzgießverfahrens hergestellt sein, beispielsweise mittels Zwei-Komponenten-Spritzgießverfahrens, insbesondere mittels Umspritzens eines ersten Kunststoffbauteils, das den Membranabschnitt zumindest teilweise ausbildet, zur Realisierung eines zweiten Kunststoffbauteils, das den Verbindungsabschnitt ausbildet. In einer Ausführungsform sind zumindest ein die erste und insbesondere auch die zweite flächige Seite des Membranabschnitts ausbildender Teil des Membranabschnitts und der Verbindungsabschnitt in einem einzigen Herstellverfahrensschritt direkt als einstückiges Bauteil hergestellt, insbesondere mittels Spritzgießverfahrens. In einer Ausführungsform sind der Verbindungsabschnitt, mit dem die Membran abdichtend mit der Wandung verbunden ist, und die erste flächige Seite des Membranabschnitts aus einem selben Material hergestellt, insbesondere mittels Spritzgießverfahrens. Hierdurch kann auf besonders einfache Weise eine Membran umfassend Membranabschnitt und Verbindungsabschnitt hergestellt sein. Bevorzugt wird hierzu ein Material gewählt, aus dem der Verbindungsabschnitt und die erste Seite des Membranabschnitts hergestellt sind, das ein Kunststoff ist, der bevorzugt hinreichend weich ist, um durch reine Verpressung abdichtend mit der Wandung verbunden zu werden. In einer Ausführungsform ist der Verbindungsabschnitt zur Realisierung der abdichtenden Verbindung mit der Wandung unlösbar verbunden, beispielsweise mittels Klebens oder mittels Schweißens.

In einer Ausführungsform weist die Membran einen sich in der Horizontalen erstreckenden Membrankern auf, der zumindest einen Teil des Membranabschnitts ausbildet, d. h. sich zumindest über einen Teil, insbesondere über mindestens 50%,  
5 insbesondere über mindestens 80% der flächigen Erstreckung der ersten flächigen Seite des Membranabschnitts in der Horizontalen erstreckt. Der Membrankern ist bevorzugt nach Art einer Platte ausgebildet, die sich mit ihrer Plattenfläche in der Horizontalen erstreckt. Indem der  
10 Membrankern zumindest einen Teil des Membranabschnitts ausbildet, verläuft der Membrankern über einen solchen Bereich der Membran, mit dem die Membran das Messvolumen begrenzt und in dem die Membran somit in Abhängigkeit von der erläuterten Druckdifferenz eine Kraft durch das in dem  
15 Messvolumen und in dem Referenzvolumen angeordnete und an dem Membranabschnitt an dessen jeweiliger Seite anliegenden Fluid erfährt. Bevorzugt erstreckt sich der Membrankern über die gesamte horizontale Erstreckung des Membranabschnitts. Bevorzugt erstreckt sich der Membrankern innerhalb der  
20 horizontalen Erstreckung des Verbindungsabschnitts und somit horizontal über den Membranabschnitt hinaus. Bei der beschriebenen Ausführungsform ist der Dehnungsmesssensor an dem Membrankern angeordnet. Der Dehnungsmesssensor ist somit dergestalt mit dem Membrankern verbunden, dass über den  
25 Dehnungsmesssensor eine Verformung des Membrankerns erfasst werden kann. Bei der beschriebenen Ausführungsform umfasst die Membran eine den Membrankern einschließende Schutzhülle, wobei sich die Schutzhülle über den gesamten Membranabschnitt, d. h. dessen gesamte Erstreckung in der  
30 Horizontalen, erstreckt und der Dehnungsmesssensor gemeinsam mit dem Membrankern von der Schutzhülle umschlossen ist. Die Schutzhülle kann den Membrankern abschnittsweise einschließen, jedenfalls in einem solchen Abschnitt, in dem der Dehnungsmesssensor angeordnet ist. In einer besonders

bevorzugten Ausführungsform umschließt die Schutzhülle den Membrankern und den an dem Membrankern angeordneten Dehnungsmesssensor vollständig, so dass die Schutzhülle eine Kavität ausbildet, in der der Membrankern und der

5 Dehnungsmesssensor angeordnet sind. Durch das Vorsehen der Schutzhülle kann ein mechanischer Schutz von Membrankern und Dehnungsmesssensor und/oder eine Abdichtung des Dehnungsmesssensors und insbesondere auch von einer bzw. sämtlichen an dem Membrankern möglicherweise angeordneten

10 elektronischen Komponenten besonders einfach und zuverlässig erreicht sein. Dies trägt im besonderen Maße dazu bei, dass die Membran umfassend Schutzhülle, Membrankern, Dehnungsmesssensor und gegebenenfalls zumindest eine elektronische Komponente als separates Bauteil hergestellt

15 werden kann, das anschließend mit der Wandung des Gehäuses verbunden werden kann. Dies ermöglicht einen einzigartigen modularen Aufbau des Differenzdrucksensors, so dass für unterschiedliche Einsatzgebiete unterschiedliche Gehäuse und unterschiedliche Membranen vorgehalten werden können, die

20 dann zur Realisierung eines zweckmäßigen Sensors miteinander verbunden werden können. Besonders bevorzugt bildet die Schutzhülle den Verbindungsabschnitt aus. Somit kann sich die Schutzhülle in der Horizontalen über den Membranabschnitt hinaus erstrecken und direkt für die

25 abdichtende Verbindung des Membranabschnitts und somit auch des Membrankerns relativ zur Wandung sorgen, so dass mittels des Vorsehens der den Verbindungsabschnitt aufweisenden Schutzhülle das Messvolumen am Übergang zwischen Membran und Wandung abdichtend geschlossen sein kann und somit eine

30 zuverlässige Erzeugung einer Verformung des Membrankerns in Abhängigkeit von der erläuterten Druckdifferenz erreicht werden kann, da aufgrund der abdichtenden Verbindung der den Verbindungsabschnitt ausbildenden Schutzhülle mit der Wandung kein Fluid zwischen Wandung und Membran und auch

nicht innerhalb der horizontalen Erstreckung des Membranabschnitts von der ersten flächigen Seite des Membranabschnitts zur zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts gelangen kann. Besonders bevorzugt ist die

5 Schutzhülle mittels Spritzgießverfahrens als Umspritzung des Membrankerns hergestellt. Hierdurch kann die Schutzhülle besonders zuverlässig den Membrankern und den an dem Membrankern angeordneten Dehnungsmesssensor vollumfänglich abdichtend umschließend hergestellt sein. In einer

10 Ausführungsform ist der Membrankern aus einem steiferen Material hergestellt als die Schutzhülle und/oder weist die Schutzhülle an beiden vertikalen Seiten des Membrankerns eine vertikale Dicke auf, die geringer ist als eine vertikale Dicke des Membrankerns. Hierdurch kann

15 gewährleistet sein, dass die Ausgestaltung des Membrankerns selbst für seine Verformung wesentlich ist, so dass durch das Anbringen des Dehnungsmesssensors mit einer Anlagefläche direkt an dem Membrankern und das gezielte Vorsehen der Ausgestaltung des Membrankerns gezielt Einfluss auf die mit

20 dem Dehnungsmesssensor in Abhängigkeit von der Druckdifferenz ausgegebenen Signale genommen werden kann, da der Dehnungsmesssensor seine Signale in Abhängigkeit von der Verformung des Membrankerns erzeugt, an dem er angeordnet ist.

25 In einer Ausführungsform bildet die Schutzhülle eine um den Membranabschnitt umlaufende Abdichtungsfeder oder Abdichtungsnut aus, die korrespondierend zu einer Nut bzw. Feder, die an der Wandung vorgesehen ist, ausgebildet ist, wobei die Schutzhülle mit ihrer Abdichtungsnut bzw.

30 Abdichtungsfeder abdichtend die Feder der Wandung umgreift bzw. in der Nut der Wandung eingepresst ist. Allgemein bevorzugt ist die Schutzhülle durch eine Presseinrichtung lösbar mit der Wandung verpresst an dieser fixiert gehalten.

Die Presseinrichtung kann beispielsweise eine in Vertikalrichtung wirkende Presseinrichtung sein und somit eine in Vertikalrichtung und somit senkrecht zur Horizontalen verlaufende Halte- und/oder Presskraft auf die 5 Schutzhülle zur Wandung hin ausüben, insbesondere an einer vertikalen Stirnseite der Wandung. Hierdurch kann eine modulare Realisierung des Differenzdrucksensors besonders begünstigt sein, insbesondere auch eine Austauschbarkeit der Membran zur Wartung des Differenzdrucksensors.

10 Beispielsweise kann die Presseinrichtung die Schutzhülle mit einer Haltekraft gegen die Wandung gepresst halten, wobei die Haltekraft der Presskraft entspricht, mit der der Verbindungsabschnitt zum Gewährleisten der abdichtenden Anlage gegen die Wandung gepresst ist. Beispielsweise kann 15 die Presseinrichtung die Schutzhülle mit einer Haltekraft gegen die Wandung gepresst halten, wobei hierdurch der Verbindungsabschnitt in einer Zwangsführung relativ zur Wandung geführt ist, in der er eine von dem Betrag der Haltekraft unabhängige Presskraft erfährt. Bevorzugt wirkt 20 die Presseinrichtung auf den oben erläuterten ersten Bereich des Verbindungsabschnitts, wodurch sein zweiter Bereich, der beispielsweise als die erläuterte Abdichtungsnut bzw. Abdichtungsfeder ausgebildet ist, in eine Position gezwungen sein kann, in der er mit einer Presskraft gegen die Wandung 25 abdichtend gepresst ist, wobei die Presskraft beispielsweise durch ein Übermaß der Abdichtungsfeder in der Nut bzw. der Feder in der Abdichtungsnut gewährleistet sein kann. Die Presseinrichtung kann eine herkömmliche Presseinrichtung sein, beispielsweise eine in Vertikalrichtung wirkende 30 Klemmeinrichtung oder eine die Schutzhülle mit dem von ihr ausgebildeten Verbindungsabschnitt horizontal gegen die Wandung verpressende Klemmeinrichtung, beispielsweise ein Sprengring sein. Allgemein bevorzugt erstreckt sich der Membrankern horizontal innerhalb eines Abschnitts der

Membran, auf den die Presseinrichtung einwirkt. Hierdurch kann der Membrankern selbst möglichst präzise an der Wandung festgelegt sein, wodurch eine Verformung des Membrankerns in Abhängigkeit von dem Differenzdruck besonders präzise  
5 vorgebar ist. Allgemein bevorzugt ist der Verbindungsabschnitt der Membran unmittelbar gegen die Wandung oder gegen ein an der Wandung vorgesehenes Dichtmittel, beispielsweise einen Dichtring, abdichtend und insbesondere lösbar mit der Wandung verpresst. Hierdurch  
10 kann der Aufbau des Differenzdrucksensors besonders vereinfacht sein.

In einer Ausführungsform weist die Membran eine elektronische Komponente zum elektronischen Verarbeiten von aus dem Dehnungsmesssensor ausgelesenen Signalen auf.  
15 Insbesondere ist die elektronische Komponente zum Beaufschlagen des Dehnungsmesssensors mit einer durch die elektronische Komponente vorgegebenen Spannung und/oder einem durch die elektronische Komponente vorgegebenen Strom ausgebildet sowie zum Auslesen von elektrischen  
20 Eigenschaften des Dehnungsmesssensors, insbesondere des Widerstands des Dehnungsmesssensors durch von dem Dehnungsmesssensor ausgegebene Signale. Die elektronische Komponente kann die oben im Zusammenhang mit einer Auswerteeinheit betreffend gattungsgemäße  
25 Differenzdrucksensoren beschriebenen Eigenschaften aufweisen. Die elektronische Komponente umfasst bevorzugt zumindest ein Halbleiterbauteil, beispielsweise ein Transistor. Allgemein bevorzugt umfasst die elektronische Komponente zumindest eine Leiterplatte und mehrere auf der  
30 Leiterplatte angeordnete elektronische Bauteile. Die elektronischen Bauteile können beispielsweise zumindest ein Halbleiterbauteil umfassen sowie insbesondere zumindest einen Widerstand, zumindest einen Kondensator und weitere

übliche elektronische Bauteile. Bevorzugt ist auf der Leiterplatte ein integrierter Schaltkreis vorgesehen. Bevorzugt ist die elektronische Komponente programmierbar ausgebildet, insbesondere über die Anschlusseinrichtung des Differenzdrucksensors programmierbar ausgebildet, wobei  
5 durch die Programmierung eine Einstellung von elektronischen Parametern, insbesondere eines von der elektronischen Komponente realisierten Messzyklus und/oder Auswertalgorithmus, der elektronischen Komponente erfolgen kann. Besonders bevorzugt ist die elektronische Komponente  
10 durch eine erste elektrische Leitung mit dem Dehnungsmesssensor verbunden und durch eine zweite elektrische Leitung mit einer von einer Außenseite der Wandung des Gehäuses aus zugänglichen Anschlusseinrichtung verbunden. Somit kann durch die Anschlusseinrichtung ein  
15 durch die elektronische Komponente bereits verarbeitetes Signal ausgegeben werden, das durch eine Weiterverarbeitungseinrichtung, die an die Anschlusseinrichtung angeschlossen ist, dargestellt bzw. weiterverarbeitet werden kann. Die Integration der  
20 elektronischen Komponente in die Membran hat sich erfindungsgemäß als besonders vorteilhaft erwiesen. Denn hierdurch kann platzoptimiert die elektronische Komponente in der Membran integriert sein, was für den modularen Aufbau des Differenzdrucksensors besonders günstig ist. Darüber  
25 hinaus kann eine hinreichend gute Wärmeabfuhr von der elektronischen Komponente gewährleistet sein. Dies kann beispielsweise bei einem Anwendungsfall besonders begünstigt sein, bei dem ein Fluid bestimmungsgemäß in dem Messvolumen angeordnet ist und somit zur Wärmeabfuhr beitragen kann.  
30 Darüber hinaus kann die elektronische Komponente gezielt an die übrigen Eigenschaften der Membran angepasst sein, insbesondere betreffend den Dehnungsmesssensor und den Membrankern, so dass mit der Membran und somit der in ihr

integrierten elektronischen Komponente ein Bauteil bereitgestellt werden kann, das von einem Anwender unkompliziert direkt an eine Weiterverarbeitungseinrichtung angeschlossen werden kann, da es mit seiner elektronischen

5 Komponente bereits ab Werk kalibriert und zur Ausgabe eines sinnvollen Messwerts für die Druckdifferenz eingerichtet sein kann. An dieser Stelle sei allgemein darauf hingewiesen, dass eine solche elektronische Komponente je nach Komplexität des Differenzdrucksensors zur

10 Bereitstellung unterschiedlichster elektronischer Eigenschaften ausgebildet sein kann. Beispielsweise kann die elektronische Komponente zur Aufbereitung einer Versorgungsspannung, die über die Anschlusseinrichtung anschließbar ist, ausgebildet sein, insbesondere als AC-DC-

15 und/oder DC-AC-Wandler. Die elektronische Komponente kann dazu ausgebildet sein, eine durch die elektronische Komponente vorgegebene Versorgungsspannung an den Dehnungsmesssensor auszugeben und/oder dazu ausgebildet sein, das von dem Dehnungsmesssensor ausgelesene Signal zu

20 konditionieren und/oder dazu ausgebildet sein, Schalt- und/oder Analogsignale zu erzeugen. Bevorzugt ist die elektronische Komponente ferner zur Anbindung an einen Bus programmierbar. Die elektronische Komponente kann somit umfangreiche Eigenschaften aufweisen, und ihre Integration

25 in der Membran kann für den Nutzer des Differenzdrucksensors besonders vorteilhaft sein. An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, dass üblicherweise davon abgesehen wird, eine Membran eines Differenzdrucksensors mit für die mechanische Funktion der Membran nicht erforderlichen Komponenten zu

30 belasten. Die Erfinder haben überraschend festgestellt, dass das Vorsehen einer elektronischen Komponente direkt innerhalb des Membranabschnitts, insbesondere an dem Membrankern, besonders vorteilhaft ist, ohne dass die Determinierbarkeit der Verformung des Membranabschnitts

wesentlich beeinträchtigt ist, da insbesondere eine Kalibration der gesamten Membran umfassend Dehnungsmesssensor und elektronische Komponente insgesamt erfolgen kann und somit das Ansprechverhalten der Membran auf eine Veränderung der Druckdifferenz insgesamt bei einer Kalibration der Membran umfassend die elektronische Komponente berücksichtigt werden kann. Bevorzugt weist der Differenzdrucksensor nur eine elektronische Komponente auf, in der sämtliche elektronische Bauteile des Differenzdrucksensors enthalten sind.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform weist die Membran die Anschlusseinrichtung auf und ist die Anschlusseinrichtung an einer Seite der Membran von der Außenseite des Gehäuses aus zugänglich angeordnet. Bevorzugt ist die Anschlusseinrichtung unmittelbar benachbart zu einem Außenseitenabschnitt des Gehäuses oder zu einem unmittelbar an einen benachbarten Außenseitenabschnitt des Gehäuses angrenzenden Außenseitenabschnitt der Membran angeordnet. Somit ist keine komplizierte Anschlussleitungsführung zu einer an dem Gehäuse vorgesehenen Anschlusseinrichtung erforderlich, sondern die Anschlusseinrichtung kann in die Membran integriert sein. Dies vereinfacht die Führung elektrischer Leitungen von der elektronischen Komponente durch einen Abschnitt der Membran hindurch bis zur Anschlusseinrichtung der Membran. Die Anschlusseinrichtung ist bevorzugt unmittelbar an die Schutzhülle angrenzend vorgesehen. Besonders bevorzugt ist die elektronische Komponente gemeinsam mit dem Dehnungsmesssensor und dem Membrankern in der Schutzhülle eingeschlossen. Somit kann die Schutzhülle Membrankern, Dehnungsmesssensor und elektronische Komponente gemeinsam gegenüber einer sich um die Schutzhülle herum erstreckenden Umgebung abdichten. Dies kann einer Beschädigung der elektronischen Komponente, des

Dehnungsmessensors und des Membrankerns besonders gut vorbeugen. Darüber hinaus ist hierdurch eine einfache Handhabbarkeit der Membran insgesamt ohne Beschädigung ihrer Komponenten ermöglicht, wodurch die modulare  
5 Realisierbarkeit des Differenzdrucksensors besonders begünstigt ist.

Allgemein bevorzugt weist die elektronische Komponente zumindest eine Leiterplatte und mehrere auf der Leiterplatte angeordnete elektronische Bauteile auf. Allgemein bevorzugt  
10 ist die elektronische Komponente horizontal beabstandet von dem Dehnungsmesssensor angeordnet. Allgemein bevorzugt weist die elektronische Komponente eine erste und eine zweite Leiterplatte auf, auf der jeweils mehrere elektronische Bauteile angeordnet sind, wobei die erste Leiterplatte an  
15 einer ersten vertikalen Seite des Membrankerns angeordnet ist und die zweite Leiterplatte an einer zweiten, von der ersten vertikal wegweisenden Seite des Membrankerns angeordnet ist. Durch das Vorsehen von zwei Leiterplatten an den beiden vertikalen Seiten des Membrankerns kann eine  
20 elektronische Komponente mit hoher Komplexität in die Membran integriert sein. An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, dass die beiden vertikalen Seiten des Membrankerns selbstverständlich in Vertikalrichtung voneinander weg weisen. Die erste vertikale Seite weist zu  
25 dem Messvolumen, die zweite vertikale Seite weist zu dem Referenzvolumen. Indem der Membrankern von der Schutzhülle vollständig umschlossen ist und somit die Schutzhülle eine Kavität ausbildet, in der der Membrankern angeordnet ist, kann hierdurch auch die elektronische Komponente mit den  
30 beiden erläuterten Leiterplatten besonders gut von der Schutzhülle abdichtend und somit schützend umschlossen sein. Besonders bevorzugt ist in dem Membrankern eine Durchführung vorgesehen, durch die eine Durchkontaktierung zwischen den

beiden Leiterplatten vorgesehen ist. Somit können die beiden Leiterplatten durch eine elektrische Leitung durch den Membrankern hindurch miteinander verbunden sein.

In einer Ausführungsform ist der Dehnungsmesssensor über  
5 eine Anlagefläche hinweg mit dem Membranabschnitt,  
insbesondere dem Membrankern, positionsfest verbunden. Durch die Verbindung mit dem Membranabschnitt bzw. dem Membrankern über die Anlagefläche hinweg kann besonders vorteilhaft sichergestellt sein, dass der Dehnungsmesssensor die entlang  
10 der Anlagefläche von dem Membranabschnitt durchgeführte Formänderung aufnimmt, da über die Anlagefläche hinweg die Form des Dehnungsmesssensors durch die Verbindung des Dehnungsmesssensors mit dem Membranabschnitt auf die Form des Membranabschnitts in der Anlagefläche gezwungen wird.  
15 Die Anlagefläche beschreibt somit eine Fläche, an der Dehnungsmesssensor und Membranabschnitt aneinander anliegen. Bei dem Vorsehen des Dehnungsmesssensors als umfassend mehrere Dehnungsmesssensorbauteile ist jedes der Bauteile über einen ihm zugeordneten Abschnitt der Anlagefläche  
20 hinweg positionsfest mit dem Membranabschnitt, insbesondere dem Membrankern, verbunden. Die Anlagefläche ist somit die gesamte Fläche, über die hinweg der Dehnungsmesssensor positionsfest mit dem Membranabschnitt, insbesondere Membrankern, verbunden ist, wobei bei einer Ausgestaltung  
25 des Dehnungsmesssensors als umfassend mehrere Dehnungsmesssensorbauteile die Anlagefläche insbesondere voneinander beabstandete Abschnitte aufweisen kann und die Dehnungsmesssensorbauteile voneinander beabstandet sein können. Bevorzugt weist der Differenzdrucksensor eine  
30 Steuereinrichtung auf, die dazu ausgebildet ist, eine Kombination einer radialen mit einer tangentialen Spannungskomponente zu ermitteln, wobei die Spannungskomponenten über die Anlagefläche in dem

Differenzdrucksensor in Abhängigkeit von einer Form des Membranabschnitts, insbesondere des Membrankerns, innerhalb der Anlagefläche erzeugt werden. Die Steuereinrichtung kann zumindest teilweise, insbesondere vollständig von der

5 Membran umfasst sein, beispielsweise kann die Steuereinrichtung zumindest teilweise, insbesondere vollständig durch die elektronische Komponente der Membran ausgebildet sein. Die radiale und die tangentiale Spannungskomponente sind mechanische Spannungskomponenten,

10 d. h. definieren jeweils die mechanische Spannung im Membranabschnitt, die durch eine Verformung bzw. Dehnung des Membranabschnitts aufgrund einer Druckbelastung des Membranabschnitts wegen einer Druckdifferenz, die ungleich Null ist, in einer radialen bzw. tangentialen Richtung

15 erzeugt ist. Radiale und tangentiale Richtung stehen dabei senkrecht aufeinander. Somit sind allgemein radiale und tangentiale Spannungskomponente Komponenten der innerhalb der Anlagefläche am Membranabschnitt erzeugten mechanischen Spannungen in aufeinander senkrecht stehenden Richtungen,

20 die entlang der Anlagefläche und somit entlang des Oberflächenabschnitts des Membranabschnitts, an dem der Dehnungsmesssensor positionsfest fixiert ist, und somit zumindest im Wesentlichen senkrecht zur durch die Druckdifferenz auf den Membranabschnitt erzeugten Kraft

25 verlaufen.

Die Erfinder haben festgestellt, dass das Ermitteln von radialer und tangentialer Spannungskomponente für die Ermittlung einer Druckdifferenz mittels des Dehnungsmesssensors besonders vorteilhaft ist, da auf Basis

30 einer Kombination von radialer und tangentialer Spannungskomponente und somit deren gemeinsamer Berücksichtigung ein Messwert für die Druckdifferenz ausgegeben werden kann, der eine weitreichende

Unabhängigkeit von der Art, insbesondere Veränderung der Art, der Halterung der Membran an der Wandung des Differenzdrucksensors gewährleistet. Insbesondere ist die Kombination eine Differenzbildung zwischen radialer und tangentialer Spannungskomponente. Die Steuereinrichtung ist somit bevorzugt dazu ausgebildet, als Messwert für eine Druckdifferenz zwischen einem ersten, in dem Messvolumen an der ersten flächigen Seite des Membranabschnitts vorliegenden Druck und einem zweiten, in dem Referenzvolumen an der zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts vorliegenden Druck einen aus einer Kombination der radialen Spannungskomponente mit der tangentialen Spannungskomponente ermittelten Funktionswert auszugeben. Die Kombination, insbesondere Differenzbildung, zwischen radialer und tangentialer Spannungskomponente kann in einer Ausführungsform beispielsweise dadurch erfolgen, dass diese Spannungskomponenten zunächst einzeln erfasst werden und anschließend elektronisch miteinander verrechnet werden, in einer anderen Ausführungsform beispielsweise dadurch erfolgen, dass am Dehnungsmesssensor direkt eine Kombination, insbesondere Differenz, zwischen den Spannungskomponenten abgegriffen wird. Bei der zuletzt genannten Ausführungsform ist das gezielte Vorsehen einer geometrischen Ausgestaltung des Dehnungsmesssensors zusammen mit dem gezielten Vorsehen von Abgriffspunkten vorteilhaft. Als besonders bevorzugt hat sich für die zuletzt genannte Ausführungsform die Verwendung eines Siliziumkristall-Dehnungsmesssensors herausgestellt, von dem auf einfache Weise direkt eine Differenz zwischen den Spannungskomponenten abgegriffen werden kann. Radiale und tangentiale Spannungskomponente geben jeweils einen Wert der Spannung in radialer bzw. tangentialer Richtung an. Die Erfinder haben festgestellt, dass durch eine entsprechende Bildung des Funktionswerts aus der Kombination von radialer

und tangentialer Spannungskomponente durch die  
Steuereinrichtung ein Messwert ausgegeben werden kann, der  
im Wesentlichen unabhängig von Temperaturschwankungen und  
unabhängig von der Art der Lagerung der Membran an der  
5 Wandung die Druckdifferenz präzise angeben kann. Das bei  
üblichen Differenzdrucksensoren vorhandene Problem, dass ein  
thermisch induziertes Ausdehnungsverhalten der verschiedenen  
Komponenten des Differenzdrucksensors zu einem  
temperaturabhängigen Fehler des Messwerts für die  
10 Druckdifferenz führt, kann damit zumindest im Wesentlichen  
verhindert werden. Darüber hinaus ist hierdurch ermöglicht,  
die Membran für unterschiedliche Einsatzgebiete jeweils  
zweckmäßig mit der Wandung zu verbinden, ohne dass hierdurch  
eine Messungenauigkeit hervorgerufen wird. So ist es  
15 beispielsweise möglich, dieselbe Membran zur Realisierung  
eines ersten Differenzdrucksensors zu verwenden, in dem die  
Membran nach Art eines Festlagers an der Wandung gehalten  
ist, so dass sichergestellt ist, dass die Membran am  
Übergang zur Gehäusewand mit der Gehäusewand einen stets  
20 festgelegten Winkel, insbesondere ein Winkel von  $90^\circ$ ,  
bildet, und darüber hinaus ist es möglich, die Membran zur  
Realisierung eines zweiten Differenzdrucksensors zu  
verwenden, bei dem die Membran nach Art eines Loslagers  
relativ zur Wandung fixiert gehalten ist, d. h. bei dem die  
25 Membran an ihrem Übergang zur Wandung einen von der  
Druckdifferenz abhängigen, jeweils unterschiedlichen Winkel  
zur Wandung ausbilden kann. Dabei ist zu berücksichtigen,  
dass gerade bei temperatur- und/oder alterungsbedingten  
Veränderungen von Materialeigenschaften von Membran und  
30 Wandung eine Veränderung der Art der Lagerung eintreten  
kann, insbesondere dann, wenn die Wandung aus Kunststoff  
hergestellt ist. Die erfindungsgemäß vorteilhafte  
Kombination von tangentialer und radialer  
Spannungskomponente zum Ermitteln der Druckdifferenz

ermöglicht somit eine möglichst fehlerfreie Ermittlung der Druckdifferenz auch bei schwankenden Einsatzbedingungen bzw. Alterung des Differenzdrucksensors und ist insbesondere im Zusammenhang mit der Herstellung der Wandung bzw. des Gehäuses aus Kunststoff besonders vorteilhaft. Denn die Erfinder haben erkannt, dass durch die Kombination der radialen mit der tangentialen Spannungskomponente, insbesondere durch Differenzbildung zwischen diesen Spannungskomponenten, eine präzise Angabe der Dehnung des Membranabschnitts insgesamt innerhalb der Anlagefläche gegeben werden kann, wohingegen die radiale bzw. tangentielle Spannungskomponente für sich alleine genommen von den Umgebungsbedingungen, insbesondere den oben genannten Umgebungsbedingungen, erheblich abhängen, so dass für unterschiedliche Umgebungsbedingungen eine stets andere Kalibrierung bzw. Justage der Membran mit Dehnungsmesssensor und bevorzugt darin verwendeter elektronischer Komponente erforderlich ist. Eine solche Neukalibrierung bzw. Nachjustage kann jedoch bei der Verwendung eines Differenzdrucksensors in eine Umgebung, die veränderbar ist, nicht stets gewährleistet sein. Daher ermöglicht die besonders vorteilhafte Ausführungsform auf einfache Weise eine zuverlässige Ermittlung der erläuterten Druckdifferenz. Zur Ermittlung der radialen und tangentialen Spannungskomponente über die Anlagefläche hinweg kann beispielsweise ein Dehnungsmessstreifen vorgesehen sein, der verschiedene Streifenabschnitte aufweist, die in aufeinander senkrecht stehenden Richtungen in Abhängigkeit von einer Verformung des Streifens unterschiedliche Formen annehmen können und dabei unterschiedliche Widerstände ausbilden können. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform ist der Dehnungsmesssensor als Siliziumkristall-Dehnungsmesssensor ausgebildet.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform umfasst der Differenzdrucksensor eine Brückenschaltung mit vier Brückenschaltungskomponenten. Eine solche Brückenschaltung ist im Stand der Technik absolut gängig. Eine solche

5 Brückenschaltung weist mindestens zwei Arme auf, die zueinander parallel geschaltet sind, wobei jeder der Arme mindestens zwei in Reihe geschaltete, als Brückenschaltungskomponente ausgebildete elektronische Bauteile und in Reihe dazwischen einen Abgriff umfasst. Die

10 Brückenschaltungskomponenten weisen jeweils einen Wert auf, den sie in die Brückenschaltung ausgeben. Beispielsweise ist bekannt, solche Brückenschaltungskomponenten als Widerstandskomponenten auszugestalten, wobei ein jeder der Widerstände der Ausgabe eines Werts der

15 Brückenschaltungskomponente dient und durch die Brückenschaltung die Werte der vier Brückenschaltungskomponenten gegeneinander elektronisch ausgerechnet werden, um ein möglichst fehlerfreies und hinreichend großes Messsignal zu erzeugen. Bei der

20 vorliegenden Ausführungsform ist jede der Brückenschaltungskomponenten dazu ausgebildet, eine Kombination von einer über einen ihr jeweils zugeordneten Anlageflächenabschnitt des Dehnungsmessensors an dem Membranabschnitt erzeugten radialen und tangentialen

25 Spannungskomponente zu erfassen und einen sich aus dieser Kombination ergebenden Funktionswert als Wert der Brückenschaltungskomponente in der Brückenschaltung auszugeben. In einer Ausführungsform ist jeder der Brückenschaltungskomponenten derselbe Anlageflächenabschnitt

30 zugeordnet, in einer anderen Ausführungsform sind zumindest einigen der Brückenschaltungskomponenten ein jeweils anderer Anlageflächenabschnitt zugeordnet, in einer Ausführungsform unterscheiden sich sämtliche Anlageflächenabschnitte, die den unterschiedlichen Brückenschaltungskomponenten

zugeordnet sind. Wesentlich ist, dass der Dehnungsmesssensor in der Anlagefläche wie oben erläutert mit dem Membranabschnitt bzw. Membrankern verbunden ist, damit über die radiale und tangential Spannungskomponente die Verformung bzw. Dehnung des Membranabschnitts bzw. Membrankerns innerhalb der Anlagefläche ermittelt werden kann. Das Vorsehen einer solchen Brückenschaltung hat sich als besonders vorteilhaft herausgestellt, da hierdurch die Brückenschaltungskomponenten jeweils aufgrund der Kombination der tangentialen mit der radialen Spannungskomponente, insbesondere der Differenzbildung zwischen tangentialer und radialer Spannungskomponente, eine wie oben erläutert möglichst umgebungsunabhängig präzise Angabe der Druckdifferenz machen kann. Indem die Ausgaben der vier Brückenschaltungskomponenten in eine Brückenschaltung eingegeben werden, kann ein möglichst großes Messsignal aus der Brückenschaltung entnommen werden, das die erläuterte Druckdifferenz charakterisiert. Beispielsweise kann die Subtraktion bzw. Differenzbildung von radialer und tangentialer Spannungskomponente durch elektrotechnische Subtraktion, beispielsweise durch die elektrotechnische Differenzschaltung, oder durch direkten Abgriff am Dehnungsmesssensor erreicht werden.

In einer Ausführungsform weist der Differenzdrucksensor eine als Stecker oder Buchse ausgebildete elektronische Anschlusseinrichtung auf, die elektrisch mit dem Dehnungsmesssensor verbunden ist und von einer Außenseite der Wandung des Gehäuses aus, die dem durch Wandung und Membranabschnitt begrenzten Volumen abgewandt ist, zugänglich ist. Die Anschlusseinrichtung kann der oben erläuterten Anschlusseinrichtung entsprechen, entsprechend kann die Außenseite der oben erläuterten Außenseite entsprechen. Die elektrische Verbindung der

Anschlusseinrichtung mit dem Dehnungsmesssensor kann beispielsweise unmittelbar oder beispielsweise mittels der elektronischen Komponente erfolgen. Indem die Anschlusseinrichtung mit der elektronischen Komponente verbunden ist, die ihrerseits mit dem Dehnungsmesssensor verbunden ist, kann über die Anschlusseinrichtung eine Energieversorgung der elektronischen Komponente der Membran bereitgestellt sein und darüber hinaus über eine handelsübliche, korrespondierende Anschlusseinrichtung, die entsprechend als Buchse oder Stecker ausgebildet ist, die elektronische Komponente gespeist und benutzerfreundlich ausgelesen werden. Somit kann der Differenzdrucksensor durch die Anschlusseinrichtung an eine Weiterverarbeitungseinrichtung angeschlossen werden, die einen Wert für die Druckdifferenz anzeigt und/oder diesen anderweitig weiterverarbeitet. Allgemein besonders bevorzugt weist die Membran die Anschlusseinrichtung auf. Allgemein besonders bevorzugt ist die Anschlusseinrichtung an einer Seite der Membran von der Außenseite des Gehäuses aus zugänglich angeordnet.

In einer Ausführungsform ist der Dehnungsmesssensor innerhalb eines horizontalen Abschnitts des Membranabschnitts an diesem angeordnet, in dem der Membranabschnitt eine geringere Steifigkeit aufweist als in an diesen Abschnitt angrenzenden horizontalen Abschnitten. Bevorzugt ist dieser horizontale Abschnitt, innerhalb dessen der Dehnungsmesssensor angeordnet ist, horizontal umfänglich umschlossen ausschließlich von solchen Abschnitten umgeben, die eine höhere Steifigkeit als dieser horizontale Abschnitt aufweisen. Bevorzugt sind sowohl der genannte horizontale Abschnitt, in dem der Dehnungsmesssensor angeordnet ist, als auch sämtliche ihn umgebenden und dabei unmittelbar an ihn angrenzend Abschnitte von dem Membrankern ausgebildet.

Beispielsweise kann der genannte horizontale Abschnitt eine geringere Steifigkeit aufweisen, indem er eine geringere vertikale Dicke aufweist und/oder indem er aus einem anderen Material hergestellt ist als die an ihn unmittelbar angrenzenden horizontalen Abschnitte. Nichtsdestotrotz kann selbstverständlich der genannte horizontale Abschnitt integral einstückig mit den ihn umgebenden horizontalen Abschnitten hergestellt sein, beispielsweise mittels Spritzgießverfahrens. Insbesondere kann der genannte horizontale Abschnitt dadurch realisiert sein, dass der Dehnungsmesssensor auf horizontaler Höhe einer in dem Membranabschnitt vorgesehenen Ausnehmung, insbesondere an einem Rand dieser Ausnehmung, angeordnet ist. Die Ausnehmung kann beispielsweise stufenförmig in dem Membranabschnitt vorgesehen sein, so dass der Membranabschnitt auf Höhe der Ausnehmung eine sich stufenartig verringernde vertikale Dicke aufweist. Der Dehnungsmesssensor ist bevorzugt innerhalb, insbesondere ausschließlich innerhalb der horizontalen Erstreckung des Grundes der Ausnehmung angeordnet. Eine Anordnung nahe des Randes der Ausnehmung kann besonders vorteilhaft sein, da am Rand der Ausnehmung eine besonders große Dehnung erfolgen kann. Allgemein bevorzugt ist der Dehnungsmesssensor von dem Verbindungsabschnitt horizontal beabstandet angeordnet. Die Veränderung der Steifigkeit kann durch entsprechend geänderte, wie oben erläuterte, Ausgestaltung des Membrankerns und/oder der Schutzhülle ausgebildet sein. Besonders bevorzugt ist der Dehnungsmesssensor von dem Verbindungsabschnitt, mit dem die Membran an der Wandung anliegt, um mindestens 5%, insbesondere mindestens 10%, insbesondere mindestens 20% einer minimalen Erstreckung der Membran in der Horizontalen beabstandet, wobei die minimale Erstreckung der Membran in der Horizontalen durch die Erstreckungslänge der Membran in einer bestimmten

horizontalen Richtung definiert ist, in der die Membran ihre geringste horizontale Erstreckung aufweist.

In einer Ausführungsform ist die Membran als separate Einheit unabhängig von dem Gehäuse hergestellt und als  
5 separat hergestellte Einheit mit dem Gehäuse verbunden. Bevorzugt ist die Membran mit dem Gehäuse lösbar verbunden, beispielsweise durch die oben erläuterte Presseinrichtung. Hierdurch kann der modulare Aufbau des Differenzdrucksensors besonders begünstigt sein, da die Membran unabhängig von dem  
10 Gehäuse bereitgehalten sein kann, insbesondere mit den zu verschiedenen Ausführungsformen von ihr umfassten vorteilhaften Komponenten, so dass die Membran gezielt zur Realisierung eines Differenzdrucksensors für ein bestimmtes Einsatzgebiet mit einem hierzu geeigneten Gehäuse verbunden  
15 sein kann. Beispielsweise kann das Gehäuse hierzu einen für das Einsatzgebiet geeigneten Anschlussstutzen aufweisen.

In einer Ausführungsform weist das Gehäuse einen ersten und einen zweiten Gehäuseteil auf. In einer Ausführungsform bilden die Gehäuseteile gemeinsam die Wandung aus, in einer  
20 anderen Ausführungsform umfasst der erste Gehäuseteil die Wandung und umfasst der zweite Gehäuseteil eine weitere Wandung. Bei der zuerst genannten Ausführungsform bildet die Membran gemeinsam mit der Wandung das Messvolumen und das Referenzvolumen aus, wobei die Membran das Messvolumen von  
25 dem Referenzvolumen trennt, wohingegen bei der zuletzt genannten Ausführungsform die Membran gemeinsam mit der Wandung das Messvolumen und gemeinsam mit der weiteren Wandung das Referenzvolumen begrenzt. Bei der zuerst genannten Ausführungsform sind die Gehäuseteile in der  
30 Horizontalen nebeneinander angeordnet, so dass sie jeweils einen horizontalen Abschnitt der Wandung ausbilden, wohingegen in der zuletzt genannten Ausführungsform die

Gehäuseteile in Vertikalrichtung nebeneinander angeordnet sind. Erster und zweiter Gehäuseteil sind bei der beschriebenen Ausführungsform als separate Bauteile ausgebildet. Die Membran ist zwischen den beiden

5 Gehäuseteilen angeordnet. Das Messvolumen und das Referenzvolumen sind durch die Membran voneinander getrennt. Bevorzugt ist die Membran an beiden Gehäuseteilen abdichtend anliegend gehalten. Die Membran kann beispielsweise

10 dergestalt zwischen den beiden Gehäuseteilen angeordnet sein, dass die beiden Gehäuseteile nicht unmittelbar aneinander anliegen sondern nur mittelbar über die Membran aneinander anliegen. Bevorzugt liegt der Membranabschnitt mit dem seine erste flächige Seite ununterbrochen umlaufend

15 umschließenden Verbindungsabschnitt an der Wandung abdichtend an und mit einem weiteren Verbindungsabschnitt, der seine zweite flächige Seite ununterbrochen umlaufend umschließt, abdichtend an der weiteren Wandung an. Bevorzugt weisen die beiden flächigen Seiten in entgegengesetzte Richtungen entlang der Vertikalrichtung und weisen die

20 beiden Verbindungsabschnitte in entgegengesetzte Richtungen entlang der Vertikalrichtung. Durch das Vorsehen der beiden Gehäuseteile kann gezielt die Membran zwischen für das jeweilige Anwendungsgebiet geeigneten Gehäuseteilen angeordnet werden und abdichtend mit den beiden

25 Gehäuseteile, insbesondere der Wandung des ersten Gehäuseteils und der weiteren Wandung des zweiten Gehäuseteils, verbunden werden, so dass Referenzvolumen und Messvolumen mittels der Gehäuseteile an fluidführende Leitungssysteme angeschlossen werden können, zwischen denen

30 eine Druckdifferenz ermittelt werden soll. Besonders bevorzugt bildet die Wandung eine Anschlussöffnung, insbesondere die oben erläuterte Anschlussöffnung, aus und bildet die weitere Wandung eine weitere Anschlussöffnung aus, so dass Wandung und weitere Wandung jeweils eine

Anschlussöffnung ausbilden. Die Anschlussöffnung, die die jeweilige Wandung ausbildet, mündet in das von der jeweiligen Wandung begrenzte Volumen, d. h. mit Bezug auf die Wandung in das Messvolumen und mit Bezug auf die weitere  
5 Wandung des Referenzvolumens. Bevorzugt können die Wandung und die weitere Wandung jeweils einen wie oben erläuterten Anschlussstutzen aufweisen, der die Anschlussöffnung umschließt und zum Anschließen an ein fluidführendes Leitungssystem ausgebildet ist, oder alternativ können die  
10 Gehäuseteile in einer Ausführungsform, in der sie zusammen die Wandung ausbilden, sowohl einen Anschlussstutzen für das Messvolumen als auch einen Anschlussstutzen für das Referenzvolumen ausbilden. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform ist der Verbindungsabschnitt der Membran  
15 zwischen den beiden Gehäuseteilen mit einer Haltekraft gegen die Wandung gepresst und mit einer von der Haltekraft unmittelbar verursachten Presskraft oder mit einer von dem Betrag der Haltekraft unabhängigen Presskraft abdichtend gegen die Wandung gepresst, insbesondere lösbar gegen die  
20 Wandung gepresst. Besonders bevorzugt ist hierzu eine Presseinrichtung vorgesehen, die eine Haltekraft in Vertikalrichtung und/oder einer Horizontalrichtung zwischen den beiden Gehäuseteilen ausübt, wobei aufgrund der Anordnung der Membran zwischen den Gehäuseteilen diese  
25 Halte- oder Presskraft entsprechend zwischen dem Verbindungsabschnitt und der Wandung wirkt. Wie erläutert kann die zwischen den Gehäuseteilen wirkende Haltekraft direkt ein abdichtendes Verpressen des Verbindungsabschnitts gegen beide Gehäuseteile bewirken, oder kann dadurch, dass  
30 die Haltekraft die Gehäuseteile in einer festgelegten Position zueinander hält, der Verbindungsabschnitt insgesamt oder zumindest der oben erläuterte zweite Bereich des Verbindungsabschnitts, in einer durch die Gehäuseteile gemeinsam gebildeten Zwangsführung geführt gehalten sein, in

der er mit einer Presskraft gegen beide Gehäuseteile abdichtend anliegt. In einer Ausführungsform, in der der erste Gehäuseteil die Wandung und der zweite Gehäuseteil die weitere Wandung ausbildet, weist die Membran einen von dem

5 Verbindungsabschnitt beabstandeten weiteren Verbindungsabschnitt auf, der durch die Haltekraft gegen die weitere Wandung gepresst ist und mit einer Presskraft an dieser abdichtend anliegt. Als eine Haltekraft wird vorliegend eine Kraft bezeichnet, die den

10 Verbindungsabschnitt lediglich zum Halten an der Wandung und der weiteren Wandung gepresst hält oder die ohne ein von dem Betrag der Haltekraft direkt abhängiges Verpressen des Verbindungsabschnitts die Gehäuseteile zur Fixierung gegeneinander presst, wohingegen die Presskraft direkt zur

15 erläuterten abdichtenden Anlage des Verbindungsabschnitts führt. Wie erläutert kann die Presskraft unabhängig von der Haltekraft sein, indem der Verbindungsabschnitt über einen ersten Bereich hinweg durch die Haltekraft zwischen den Gehäuseteilen verpresst gehalten ist oder der

20 Verbindungsabschnitt durch die mittels der Haltekraft festgelegten Position der Gehäuseteile zueinander in seiner Position relativ zu den Gehäuseteilen festgelegt ist, seine abdichtende Anlage jedoch durch seine festgelegte Position erzwungen ist, insbesondere innerhalb seines zweiten

25 Bereichs erfolgt, der durch das Halten des Verbindungsabschnitts lediglich in eine korrespondierende geometrische Form der Wandung bzw. der Gehäuseteile gezwungen ist, an der er mit einer Presskraft abdichtend anliegt. Verbindungsabschnitt und weiterer

30 Verbindungsabschnitt können wie oben erläutert an voneinander wegweisenden vertikalen Seiten der Membran ausgebildet sein. Insbesondere kann der Verbindungsabschnitt in dieselbe Richtung entlang der Vertikalrichtung wie die erste flächige Seite des Membranabschnitts weisen und der

weitere Verbindungsabschnitt in dieselbe Richtung entlang der Vertikalrichtung wie die zweite flächige Seite des Membranabschnitts weisen. Allgemein kann der weitere Verbindungsabschnitt mit der weiteren Wandung wie oben zum

5 Verbindungsabschnitt und der Wandung erläutert verbunden sein. Bevorzugt ist der Betrag der Halte- bzw. Presskraft, mit der der Verbindungsabschnitt gegen die Wandung gepresst ist, identisch mit dem Betrag der Halte- bzw. Presskraft, mit dem der weitere Verbindungsabschnitt gegen die weitere

10 Wandung gepresst ist, wobei die zwischen Verbindungsabschnitt und Wandung wirkende Kraft in entgegengesetzte Richtung weist im Vergleich zu der Kraft, die zwischen dem weiteren Verbindungsabschnitt und der weiteren Wandung wirkt. In einer Ausführungsform dichtet der

15 Verbindungsabschnitt durch die pressende Anlage unmittelbar gegen die Wandung ab. In einer Ausführungsform ist ein Dichtmittel zwischen der Wandung und dem Verbindungsabschnitt vorgesehen, beispielsweise ein um den Membranabschnitt umlaufender Dichtring, ein entsprechendes

20 Dichtmittel kann zwischen dem weiteren Verbindungsabschnitt und der weiteren Wandung vorgesehen sein, wobei das Dichtmittel bevorzugt die zweite flächige Seite des Membranabschnitts, mit der der Membranabschnitt das Referenzvolumen begrenzt, horizontal ununterbrochen

25 geschlossen umläuft.

Die Erfindung betrifft ferner ein Set zur Realisierung eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors. Das Set umfasst ein Gehäuse und eine Membran sowie ein weiteres Gehäuse, das sich in seiner Ausgestaltung von dem Gehäuse unterscheidet,

30 und/oder eine weitere Membran, die sich in ihrer Ausgestaltung von der Membran unterscheidet. Gehäuse und weiteres Gehäuse können sich beispielsweise durch den von ihrer Wandung ausgebildeten Anschlussstutzen unterscheiden

und/oder durch den lichten Querschnitt ihrer Anschlussöffnung und/oder durch das Material, aus dem die Wandung hergestellt ist und/oder durch die Grenzfläche, mit dem sie jeweils im mit der Membran zusammengebauten Zustand, 5 in dem ein Differenzdrucksensor realisiert ist, das Messvolumen begrenzen. Die Membran und die weitere Membran können sich beispielsweise in ihrem Membrankern, ihrer horizontalen Erstreckung, dem Material, aus dem sie hergestellt sind und/oder in ihrem Verbindungsabschnitt 10 unterscheiden. Es sind verschiedene Betriebszustände des Sets realisierbar. In einem Betriebszustand des Sets ist ein erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor ausgebildet, in dem die Membran mit dem Gehäuse abdichtend verbunden ist, wie dies oben zu verschiedensten Ausführungsbeispielen 15 ausführlich erläutert ist. In einem ersten weiteren Betriebszustand des Sets ist ein erster weiterer erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor realisiert, in dem die Membran mit dem weiteren Gehäuse abdichtend verbunden ist. Zusätzlich oder alternativ ist in einem zweiten 20 weiteren Betriebszustand des Sets ein zweiter weiterer erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor realisiert, in dem die weitere Membran mit dem Gehäuse abdichtend verbunden ist. Alternativ oder zusätzlich ist in einem dritten weiteren Betriebszustand des Sets ein dritter weiterer 25 erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor realisiert, in dem die weitere Membran mit dem weiteren Gehäuse abdichtend verbunden ist. In jedem der erläuterten Betriebszustände ist der realisierte Differenzdrucksensor erfindungsgemäß ausgebildet, so dass die jeweilige Membran und das jeweilige 30 Gehäuse, die zur Realisierung des jeweiligen erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors miteinander verbunden sind, wie zu einem der oben erläuterten Ausführungsbeispiele ausgestaltet und miteinander verbunden sind. Bevorzugt ist in zumindest einigen der

Betriebszustände die jeweilige Membran mit dem jeweiligen Gehäuse lösbar verbunden, insbesondere durch die oben erläuterte Presseinrichtung. Das Set ermöglicht die kostengünstige und flexible Realisierung eines modular aufgebauten Differenzdrucksensors, da je nach den für das jeweilige Einsatzgebiet sich ergebenden Anforderungen gezielt eine der Membranen des Sets und ein Gehäuse des Sets, die zueinander korrespondierend ausgebildet sind, ausgewählt werden können und zur Realisierung eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors miteinander verbunden werden können. In einer Ausführungsform ist die Membran in einem der Betriebszustände nach Art eines Festlagers mit dem Gehäuse verbunden und in einem anderen der Betriebszustände des Sets nach Art eines Loslagers mit dem Gehäuse oder dem weiteren Gehäuse des Sets verbunden, wobei in jedem der Betriebszustände ein erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor realisiert ist. Die Membran kann somit modular zur Realisierung eines Differenzdrucksensors eingesetzt werden, wobei Festlager und Loslager je nach Kopplung zwischen Membran und Gehäuse vorgesehen sein können. Das Set umfasst in einer besonders bevorzugten Ausführungsform zumindest zwei weitere Gehäuse, wobei die Membran sowohl an dem Gehäuse als auch an jedem weiteren der Gehäuse abdichtend anordenbar ist zur Realisierung eines Betriebszustands, in dem jeweils ein erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor realisiert ist. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform weist das Set die Membran und zumindest zwei weitere Membranen auf, wobei das Gehäuse mit jeder dieser Membranen abdichtend verbindbar ist zur Realisierung eines Betriebszustands des Sets, in dem jeweils ein erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor realisiert ist. Die Betriebszustände beschreiben jeweils eine bestimmte Anordnung der Komponenten des Sets zueinander und somit eine Eignung der jeweiligen Komponenten, zum Erreichen des

jeweiligen Betriebszustands verwendet zu werden. Das Set kann mehrere identisch ausgebildete Membranen und/oder mehrere identisch ausgebildete weitere Membranen und/oder mehrere identisch ausgebildete Gehäuse und/oder mehrere  
5 identisch ausgebildete weitere Gehäuse aufweisen, so dass die Differenzdrucksensoren gemäß den unterschiedlichen Betriebszuständen gleichzeitig mittels des Sets realisierbar sind.

Die Erfindung betrifft ferner die Verwendung eines  
10 erfindungsgemäßen Sets. Zur Realisierung des Differenzdrucksensors wird die Membran mit dem Gehäuse nach Art eines Loslagers oder eines Festlagers verbunden. Bevorzugt wird nach dem Verbinden der Membran mit dem Gehäuse eine Kalibriereinheit an einer von einer Außenseite  
15 des Gehäuses zugänglichen Anschlusseinrichtung angeschlossen, die mit einer von der Membran umfassten, mit dem Dehnungsmesssensor elektrisch verbundenen elektronischen Komponente elektrisch verbunden ist. Nach dem Anschließen der Kalibriereinheit an die Anschlusseinrichtung wird  
20 anschließend der Differenzdrucksensor justiert. Das Justieren umfasst insbesondere das Vorsehen von definierten unterschiedlichen Druckdifferenzen, wie oben erläutert bezogen auf die Differenz zwischen den an erster und zweiter flächiger Seite der Membran vorgesehenen Drücken, und das  
25 Auslesen der elektronischen Komponente sowie das Programmieren der elektronischen Komponente, so dass die elektronische Komponente bei einer späteren Verwendung einen korrekten Messwert für die jeweils vorliegende Druckdifferenz ausgibt. Die erfindungsgemäße Verwendung hat  
30 sich als besonders vorteilhaft herausgestellt, da hierdurch eine möglichst fehlerfreie Darstellung einer Druckdifferenz durch den Differenzdrucksensor gewährleistet sein kann, die direkt von der Anschlusseinrichtung ausgegeben werden kann.

Die Erfindung betrifft ferner die Verwendung eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors zum Messen einer Druckdifferenz zwischen zwei fluidführenden Leitungssystemen, wobei ein erstes der Leitungssysteme an das Messvolumen angeschlossen wird und ein zweites der Leitungssysteme an das Referenzvolumen angeschlossen wird, wobei innerhalb der Membran aus dem Dehnungsmesssensor ausgelesene Signale elektronisch verarbeitet werden. Die elektronische Verarbeitung umfasst insbesondere eine Konditionierung des von dem Dehnungsmesssensor ausgegebenen Signals. Die Konditionierung ist eine elektronische Verarbeitung, die beispielsweise eine Verstärkung, eine Konvertierung, beispielsweise Konvertierung zwischen Spannungs- und Stromsignal, einen Abgleich, beispielsweise mit einer festgelegten Kennlinie zur Erzeugung einer Korrektur, und/oder ein Filtern umfassen kann. Bei der erfindungsgemäßen Verwendung werden die aus dem Dehnungsmesssensor ausgelesenen Signale durch eine Anschlusseinrichtung des Differenzdrucksensors an eine externe Weiterverarbeitungseinrichtung ausgegeben. Die Weiterverarbeitungseinrichtung kann beispielsweise eine Anzeigeeinrichtung oder eine Steuerung oder Regelung sein, in der die Signale als Steuer- bzw. Regelparameter verwendet werden. Bei den beschriebenen erfindungsgemäßen Verwendungen können Gehäuse, Membran und Differenzdrucksensor insgesamt wie zu verschiedenen erfindungsgemäßen Ausführungsformen beschrieben ausgebildet sein. Allgemein kann ein erfindungsgemäßer Differenzdrucksensor Merkmale aufweisen, die im Zusammenhang mit gattungsgemäßen Differenzdrucksensoren beschrieben sind. Bei den Leitungssystemen handelt es sich bevorzugt um flüssigkeitsführende Leitungssysteme, insbesondere um wasserführende Leitungssysteme.

Die Erfindung wird nachfolgend unter Bezugnahme auf vier Figuren anhand von Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Es zeigen:

5      Figur 1: in einer schematischen Prinzipdarstellung eine erste Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors;

Figur 2: in einer schematischen Prinzipdarstellung eine zweite Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors;

10     Figur 3: in einer schematischen Prinzipdarstellung eine dritte Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors;

15     Figur 4: in einer schematischen Prinzipdarstellung eine vierte Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors;

Figur 5: in einer schematischen Prinzipdarstellung eine fünfte Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors;

20     Figur 6: in einer schematischen Prinzipdarstellung eine sechste Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors.

In Figur 1 ist eine Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors 1 in einer schematischen Prinzipdarstellung stark vereinfacht dargestellt. Der  
25     Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 1 weist ein Gehäuse auf, das einen ersten Gehäuseteil 10 und einen zweiten Gehäuseteil 20 umfasst. Die Gehäuseteile 10, 20 bilden jeweils eine Wandung, die nach Art eines sich mit seiner Zylinderachse in Vertikalrichtung Z erstreckenden,

abgestuften Zylinders ausgebildet ist. Dieser abgestufte Zylinder weist in einem ersten Zylinderabschnitt, in dem er eine Anschlussöffnung 100, 200 des jeweiligen Gehäuseteils 10, 20 ausbildet, einen geringeren Durchmesser auf als in

5 einem zweiten Abschnitt, an dessen axialem Ende er mit der Membran 3 des Differenzdrucksensors 1 verbunden ist. Die Membran 3 ist in Vertikalrichtung Z zwischen den beiden Gehäuseteilen 10, 20 angeordnet und über eine in Figur 1 nicht dargestellte Presseinrichtung, die vorliegend als in

10 Vertikalrichtung Z wirkende, auf die Stufen der Gehäuseteile 10, 20 aufgesetzte Klemmfeder ausgebildet ist, in Vertikalrichtung Z gegen die Wandungen der Gehäuseteile 10, 20 gepresst. Hierdurch ist eine abdichtende Verbindung zwischen der Membran 3 und den Wandungen der Gehäuseteile

15 10, 20 sichergestellt, indem die Membran 3 durch die Presseinrichtung zwischen den Gehäuseteilen 10, 20 gepresst gehalten ist und dabei abdichtend an beiden Gehäuseteilen 10, 20 anliegt. Die Membran 3 begrenzt gemeinsam mit der Wandung des ersten Gehäuseteils 10 ein Messvolumen und

20 gemeinsam mit der Wandung des zweiten Gehäuseteils 20 ein Referenzvolumen. Die Anschlussöffnung 100 des ersten Gehäuseteils 10 mündet in das Messvolumen, und die Anschlussöffnung 200 des zweiten Gehäuseteils 20 mündet in das Referenzvolumen. Mit ihren abgestuften

25 Zylinderabschnitten bilden die Gehäuseteile 10, 20 jeweils einen Anschlussstutzen aus, über den an das jeweilige Volumen mittels der jeweiligen Anschlussöffnung 100, 200 jeweils ein Leitungssystem fluidführend angeschlossen werden kann.

30 Die Membran 3 umfasst einen Membrankern 7, eine elektronische Komponente mit Leiterplatten 5 und darauf angeordneten elektronischen Bauteilen, einen Dehnungsmesssensor 4, eine Anschlusseinrichtung 30 und

elektrische Leitungen 8, die eine elektrische Verbindung zwischen dem Dehnungsmesssensor 4 und der elektronischen Komponente einerseits sowie eine elektrische Verbindung zwischen den Leiterplatten 5 andererseits und darüber hinaus eine elektrische Verbindung der elektronischen Komponente mit der Anschlusseinrichtung 30 gewährleisten. Bei der beschriebenen Ausführungsform ist der Dehnungsmesssensor 4 mit einer Anlagefläche an dem Membrankern 7 unmittelbar anliegend angeordnet, was erfindungsgemäß allgemein vorteilhaft ist. Hierdurch kann über den Dehnungsmesssensor 4 eine sich aus einer Verformung des Membrankerns 7 ergebende Dehnung, die innerhalb der Anlagefläche in dem Membrankern 7 erzeugt ist, zuverlässig erfasst werden. Der Membrankern 7 weist eine Ausnehmung 70 auf, wobei der Dehnungsmesssensor 4 innerhalb der horizontalen Erstreckung der Ausnehmung 70 angeordnet ist. Auf Höhe der Ausnehmung 70 weist der Membrankern 7 eine geringere vertikale Dicke als in daran angrenzenden horizontalen Abschnitten auf, so dass der Membrankern 7 bei einer Druckdifferenz zwischen den Drücken, die in dem Messvolumen einerseits und in dem Referenzvolumen andererseits vorliegen, gerade auf Höhe der Anlagefläche, an der der Dehnungsmesssensor 4 mit ihm verbunden ist, einen besonders großen Anteil seiner Verformung erfährt.

Der Membrankern 7, der Dehnungsmesssensor 4, die elektronische Komponente und die elektrischen Leitungen 8 sind gemeinsam vollständig von einer Schutzhülle 6 umschlossen, die ebenfalls von der Membran 3 umfasst ist. Hierdurch ist eine fluiddichte Isolierung der genannten Komponenten gewährleistet. Die Schutzhülle 6 ist aus einem weicheren Material hergestellt als der Membrankern 7, so dass eine Verformung der Membran 3 im Wesentlichen durch die geometrische Ausgestaltung des Membrankerns 7 bedingt ist,

was erfindungsgemäß allgemein vorteilhaft ist. Die  
Anschlusseinrichtung 30 ist direkt an der Schutzhülle 6 der  
Membran 3 vorgesehen. Hierdurch kann die elektrische Leitung  
8 bis zur Anschlusseinrichtung 30 besonders einfach isoliert  
5 sein, und die Anschlusseinrichtung 30 kann von der  
Außenseite der Schutzhülle 6 aus, die gleichzeitig an einer  
Außenseite der Wandungen der Gehäuseteile 10, 20 anliegt,  
zugänglich sein. Die Schutzhülle 6 bildet ferner  
Abdichtungsfedern 60 aus, die in korrespondierende Nuten der  
10 Wandungen der Gehäuseteile 10, 20 eingreifen und dort  
abdichtend mit den Wandungen verpresst sind. Entsprechend  
bilden die Abdichtungsfedern 60 den Verbindungsabschnitt der  
Membran 3 aus. Die Abdichtungsfedern 60 laufen horizontal  
ununterbrochen umlaufend geschlossen um den Membranabschnitt  
15 der Membran 3 um. Vorliegend erzeugt die oben erläuterte  
Presseinrichtung eine Haltekraft, mit der die Membran  
zwischen den Gehäuseteilen 10, 20 gepresst gehalten ist und  
die dem Anteil der die abdichtende Anlage der  
Abdichtungsnuten gewährleistenden Presskraft entspricht, mit  
20 der die Abdichtungsfedern 60 abdichtend anliegend in  
Vertikalrichtung gegen die Gehäuseteile 10, 20 pressen,  
wobei darüber hinaus die Abdichtungsnuten 60 in den  
korrespondierenden Federn der Gehäuseteile 10, 20 horizontal  
verpresst sind, wodurch ein weiterer Anteil dieser die  
25 abdichtende Anlage gewährleistenden Presskraft gebildet ist.  
Der Membranabschnitt bezeichnet den Abschnitt der Membran 3,  
mit dem die Membran 3 den in der Horizontalen verlaufenden  
lichten Querschnitt der Wandung des jeweiligen Gehäuseteils  
10, 20 verschließt, was erfindungsgemäß allgemein zutreffend  
30 sein kann. Der Membrankern 7 erstreckt sich vorliegend in  
seiner horizontalen Erstreckung über den Membranabschnitt  
hinaus. Der Membranabschnitt weist eine erste Seite in der  
Horizontalen, d. h. senkrecht zur Vertikalrichtung Z,  
flächig erstreckende Seite auf, mit der er das Messvolumen

begrenzt, und eine zweite flächige Seite, mit der er das Referenzvolumen begrenzt, wobei erste und zweite flächige Seite entlang der Vertikalrichtung Z in entgegengesetzte Richtungen weisen und unmittelbar an die jeweilige Wandung des jeweiligen Gehäuseteils angrenzen, mit denen sie  
5 gemeinsam das jeweilige Volumen begrenzen.

In Figur 2 ist eine weitere Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors 1 gezeigt. Nachfolgend wird lediglich auf die sich von dem  
10 Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 1 unterscheidenden Merkmale des Differenzdrucksensors 1 gemäß Figur 2 eingegangen, wohingegen auf die funktional im Wesentlichen identisch ausgestalteten Bestandteile, die mit denselben Bezugszeichen gekennzeichnet sind, nicht mehr eingegangen  
15 wird. Im Gegensatz zu dem Ausführungsbeispiel gemäß Figur 1 weist bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Figur 2 die Membran 3 keine umlaufenden Abdichtungsnuten auf, sondern es ist an jeder vertikalen Seite der Membran 3, mit der sie an der Wandung des jeweiligen Bauteils 10, 20 anliegt, jeweils ein  
20 Dichtring 9 vorgesehen, der entsprechend den zu Figur 1 erläuterten Abdichtungsnuten 60 geschlossen umlaufend um den Membranabschnitt der Membran 3 verläuft, wobei der Verbindungsabschnitt der Membran 3 bzw. der weitere Verbindungsabschnitt der Membran 3 auf Höhe des Dichtrings 9  
25 ausgebildet ist, da die Membran 3 abdichtend gegen den Dichtring 9 gepresst gehalten ist. Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Figur 2 ist ferner die Schutzhülle 6 der Membran 3 mit einem abgewinkelten, die darin verlaufende Leitung 8 isolierenden Steg ausgebildet, an dem  
30 die Anschlusseinrichtung 30 vorgesehen ist. Eine solche Ausgestaltung kann zur besseren Zugänglichkeit der Anschlusseinrichtung 30 in bestimmten Einsatzgebieten besonders vorteilhaft sein. Darüber hinaus weist der

Dehnungsmesssensor 5 zwei Dehnungsmesssensorbauteile auf, die an gegenüberliegenden vertikalen Seiten des Membrankerns 7 angeordnet sind, was erfindungsgemäß allgemein vorteilhaft ist.

5 In Figur 3 ist eine weitere Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors 1 gezeigt. Nachfolgend wird lediglich auf die sich von dem Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 1 unterscheidenden Merkmale des Differenzdrucksensors gemäß Figur 3  
10 eingegangen, wohingegen auf die funktional im Wesentlichen identischen ausgestalteten Bestandteile, die mit denselben Bezugszeichen gekennzeichnet sind, nicht mehr eingegangen wird. Im Gegensatz zu dem Ausführungsbeispiel gemäß Figur 1 weist die Membran 3 bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Figur  
15 3 keine elektronische Komponente auf. Stattdessen ist der Dehnungsmesssensor 4 über eine elektrische Leitung 8 direkt mit der Anschlusseinrichtung 30 verbunden, die an der Schutzhülle 6 der Membran 3 vorgesehen ist und von der Membran 3 umfasst ist. An die Anschlusseinrichtung 30 ist  
20 eine Leiterplatte 5 als externe elektronische Komponente angeschlossen.

In Figur 4 ist eine weitere Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors 1 gezeigt. Nachfolgend wird lediglich auf die sich von dem  
25 Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 1 unterscheidenden Merkmale des Differenzdrucksensors gemäß Figur 4 eingegangen, wohingegen auf die funktional im Wesentlichen identischen ausgestalteten Bestandteile, die mit denselben Bezugszeichen gekennzeichnet sind, nicht mehr eingegangen  
30 wird. Im Gegensatz zu dem Ausführungsbeispiel gemäß Figur 1 weist das Gehäuse des Differenzdrucksensors 1 gemäß Figur 4 lediglich einen Gehäuseteil und somit nur eine Wandung auf.

Darüber hinaus bildet die Wandung keinen Anschlussstutzen aus, sondern es ist lediglich eine Anschlussöffnung 100 in der Wandung vorgesehen. Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Figur 4 ist somit das Referenzvolumen, das an der zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts der Membran 3 vorgesehen ist, räumlich unbegrenzt. Entsprechend kann der Differenzdrucksensor 1 zum Einsatz kommen, indem die Membran 3 mit der zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts in die Umgebung weist und das Gehäuse direkt in eine korrespondierende Aufnahmeöffnung einer Vorrichtung eingesetzt werden kann, so dass die Anschlussöffnung 100 in ein zu überprüfendes Volumen der Vorrichtung mündet. Bei dem Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 4 ist ferner die Membran 3 mit ihrer Schutzhülle 6 über ihre umlaufende Abdichtungsfeder 60 mit der Wandung verschweißt, wodurch die Membran 3 positionsfest und abdichtend an der Wandung fixiert ist. Die Abdichtungsfeder 60 weist ferner in einem horizontalen Abschnitt einen Abdichtungssteg auf, der in Vertikalrichtung Z durch die Wandung hindurch verläuft und an dessen Ende die Anschlusseinrichtung 30 der Membran 3 vorgesehen ist. Die Anschlusseinrichtung 30 ist somit von einer Außenseite des Gehäuses des Differenzdrucksensors 1 zugänglich, wobei sie sich in dem vorliegenden Ausführungsbeispiel in Vertikalrichtung Z über das vertikale Ende der Wandung hinaus erstreckt. Durch den Abdichtungssteg hindurch verläuft eine elektrische Leitung 8, durch die die Anschlusseinrichtung 30 an die elektronische Komponente der Membran 3 angeschlossen ist, wobei vorliegend die elektronische Komponente nur eine Leiterplatte 5 mit darauf angeordneten elektronischen Bauteilen aufweist.

In Figur 5 umfassend Figuren 5a und 5b ist eine weitere Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors 1 gezeigt. Nachfolgend wird lediglich

auf die sich von dem Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 1 unterscheidenden Merkmale des Differenzdrucksensors 1 gemäß Figur 2 eingegangen, wohingegen auf die funktional im Wesentlichen identisch ausgestalteten Bestandteile, die mit denselben Bezugszeichen gekennzeichnet sind, nicht mehr eingegangen wird. Bei dem Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 5 ist die Schutzhülle 6 durch eine Haltekraft zwischen den beiden Gehäuseteilen 10, 20 verpresst gehalten, wobei der Verbindungsabschnitt mit einer von der Haltekraft unabhängigen Presskraft gegen die Wandung abdichtend gepresst gehalten ist, indem die Membran durch die Haltekraft dergestalt an den Gehäuseteilen 10, 20 fixiert ist, dass der Verbindungsabschnitt in eine Zwangsführung gegenüber den Gehäuseteilen 10, 20 gebracht ist, durch die die erläuterte Presskraft gewährleistet ist, die sich durch die elastischen Eigenschaften von Verbindungsabschnitt und den vorgesehenen Dichtringen 9 ergibt. Die Haltekraft wird vorliegend durch Schrauben 11 als Presseinrichtung aufgebracht, von denen beispielhaft in Figur 5a eine dargestellt ist. Die elektrische Leitung 8 ist durch ein Kabel 12 an die Außenseite geführt. Am Ende des Kabels 11 ist eine nicht dargestellte Anschlusseinrichtung vorgesehen.

In Figur 6 umfassend Figuren 6a und 6b ist eine weitere Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Differenzdrucksensors 1 gezeigt. Der Differenzdrucksensor 1 gemäß Figur 6 weist ein Gehäuse auf, das einen ersten Gehäuseteil 10 und einen zweiten Gehäuseteil 20 umfasst. Während bei den Ausführungsformen gemäß den Figuren 1 bis 5 die Gehäuseteile 10, 20 in Vertikalrichtung Z nebeneinander angeordnet und durch eine in Vertikalrichtung Z wirkende Haltekraft gegeneinander gepresst gehalten sind, sind die Gehäuseteile 10, 20 der Ausführungsform gemäß Figur 6 horizontal nebeneinander angeordnet und durch eine nicht

dargestellte Presseinrichtung horizontal gegeneinander  
gepresst gehalten. Somit bilden die Gehäuseteile 10, 20  
jeweils gemeinsam die erläuterte Wandung aus, die gemeinsam  
mit der Membran 3 das Messvolumen und das Referenzvolumen  
5 begrenzt. Entsprechend bilden die Gehäuseteile 10, 20 auch  
die Anschlussöffnungen 100, 200 aus, die in das Messvolumen  
bzw. das Referenzvolumen münden, wobei vorliegend beide  
Anschlussöffnungen 100, 200 durch den zweiten Gehäuseteil 20  
ausgebildet sind. Die Membran 3 ist dadurch, dass sie  
10 zwischen den Gehäuseteilen 10, 20 angeordnet ist, durch die  
Festlegung der Position der Gehäuseteile 10, 20 zueinander  
in eine Zwangsführung gegenüber den Gehäuseteilen 10, 20  
gebracht, wodurch, wie zu Figur 5 erläutert, die erläuterte  
Presskraft gewährleistet ist, mit der sie abdichtend gegen  
15 beide Gehäuseteile 10, 20 gepresst an diesen anliegt.

K720082DE

Ma/sk

14. März 2022

**Anmelder:****duotec GmbH****58553 Halver**

5

**Modular aufgebauter Differenzdrucksensor****Bezugszeichenliste**

10	1	Differenzdrucksensor
	3	Membran
	4	Dehnungsmesssensor
	5	Leiterplatte
	6	Schutzhülle
15	7	Membrankern
	8	elektrische Leitung
	9	Dichtring
	10	erster Gehäuseteil
	11	Kabel
20	12	Schraube
	20	zweiter Gehäuseteil
	30	Anschlusseinrichtung
	60	Abdichtungsfeder
	70	Ausnehmung
25	100	Anschlussöffnung des ersten Gehäuseteils
	200	Anschlussöffnung des zweiten Gehäuseteils
	Z	Vertikalrichtung

K720082DE

Ma/sk

14. März 2022

**Anmelder:****duotec GmbH****58553 Halver**

5

**Patentansprüche**

1. Differenzdrucksensor (1) umfassend ein Gehäuse mit einer Wandung und eine Membran (3), die sich in einer Horizontalen über einen Membranabschnitt hinweg erstreckt, der eine erste und eine zweite sich horizontal erstreckende flächige Seite aufweist, wobei die Wandung und der Membranabschnitt mit seiner ersten flächigen Seite gemeinsam ein Messvolumen in dem Gehäuse begrenzen und wobei die zweite flächige Seite des Membranabschnitts an ein Referenzvolumen angrenzt, wobei der Differenzdrucksensor (1) einen Dehnungsmesssensor (4) aufweist, der innerhalb des Membranabschnitts an der Membran (3) angeordnet ist,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Membranabschnitt unmittelbar an die Wandung angrenzt und von einem Verbindungsabschnitt der Membran (3) umlaufend ununterbrochen umschlossen ist und durch den Verbindungsabschnitt umlaufend ununterbrochen abdichtend mit der Wandung verbunden ist und insbesondere der Dehnungsmesssensor (1) gegenüber dem Messvolumen fluiddicht isoliert ist, wobei insbesondere die Wandung in einem von dem Membranabschnitt beabstandeten Wandungsabschnitt einen Anschlussstutzen mit einer in das Messvolumen mündenden Anschlussöffnung (100, 200) aufweist.

2. Differenzdrucksensor (1) nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Verbindungsabschnitt ununterbrochen abdichtend mit der Wandung verbunden ist, indem er gegen die Wandung gepresst ist, insbesondere lösbar gegen die Wandung gepresst ist, und/oder der Verbindungsabschnitt und die erste flächige Seite des Membranabschnitts aus einem selben Material hergestellt sind, wobei insbesondere der Verbindungsabschnitt einen ersten Bereich aufweist, der mit einer Haltekraft gegen die Wandung gepresst gehalten ist, sowie einen zweiten Bereich, der den Membranabschnitt der Membran (3) umlaufend ununterbrochen umschließt und um den Membranabschnitt ununterbrochen umlaufend abdichtend mit der Wandung verbunden ist.

3. Differenzdrucksensor (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Membran (3) einen sich in der Horizontalen erstreckenden Membrankern (7) aufweist, wobei der Dehnungsmesssensor (4) an dem Membrankern (7) angeordnet ist und die Membran (3) eine den Membrankern (7) einschließende Schutzhülle (6) aufweist, wobei sich die Schutzhülle (6) über den gesamten Membranabschnitt erstreckt und der Membrankern (7) sich zumindest über einen Teil des Membranabschnitts hinweg erstreckt und gemeinsam mit dem Membrankern (7) von der Schutzhülle (6) umschlossen ist, wobei die Schutzhülle (6) den Verbindungsabschnitt ausbildet, wobei insbesondere die Schutzhülle (6) mittels Spritzgießverfahrens als Umspritzung des Membrankerns (7) hergestellt ist.

4. Differenzdrucksensor (1) nach Anspruch 3,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Membrankern (7) aus einem steiferen Material hergestellt ist als die Schutzhülle (6) und/oder dass die Schutzhülle (6) an beiden vertikalen Seiten des Membrankerns (7) eine vertikale Dicke aufweist, die geringer ist als eine  
5 vertikale Dicke des Membrankerns (7).

5. Differenzdrucksensor (1) nach einem der Ansprüche 3 bis 4,

dadurch gekennzeichnet, dass

10 die Schutzhülle (6) durch eine in Vertikalrichtung (Z) wirkende Presseinrichtung lösbar und abdichtend mit der Wandung verpresst ist, wobei insbesondere der Membrankern (7) sich horizontal innerhalb eines Abschnitts der Membran (3) erstreckt, auf den die Presseinrichtung einwirkt, wobei insbesondere der Verbindungsabschnitt der Membran (3)  
15 unmittelbar gegen die der Wandung abdichtend mit der Wandung verbunden, insbesondere verpresst ist.

6. Differenzdrucksensor (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 5,

dadurch gekennzeichnet, dass

20 die Membran (3) eine elektronische Komponente zum elektronischen Verarbeiten von aus dem Dehnungsmesssensor (4) ausgelesenen Signalen aufweist, die an dem Membranabschnitt, insbesondere dem Membrankern (7), angeordnet ist, wobei die elektronische Komponente durch  
25 eine erste elektrische Leitung (8) mit dem Dehnungsmesssensor (4) verbunden ist und durch eine zweite elektrische Leitung (8) mit einer von einer Außenseite der Wandung des Gehäuses aus zugänglichen Anschlusseinrichtung (30) verbunden ist, wobei insbesondere die Membran (3) die  
30 Anschlusseinrichtung (30) aufweist und die

Anschlusseinrichtung (30) von der Außenseite des Gehäuses aus zugänglich an einer Seite der Membran (3) angeordnet ist.

7. Differenzdrucksensor (1) nach einem der Ansprüche 3 bis 5  
5 und nach Anspruch 6,

dadurch gekennzeichnet, dass

die elektronische Komponente gemeinsam mit dem  
Dehnungsmesssensor (4) und dem Membrankern (7) in der  
Schutzhülle (6) eingeschlossen ist.

10 8. Differenzdrucksensor (1) nach einem der Ansprüche 6 oder  
7,

dadurch gekennzeichnet, dass

die elektronische Komponente zumindest eine Leiterplatte (5)  
und mehrere auf der Leiterplatte (5) angeordnete  
15 elektronische Bauteile aufweist, wobei insbesondere die  
elektronische Komponente horizontal beabstandet von dem  
Dehnungsmesssensor (4) angeordnet ist, wobei insbesondere  
die elektronische Komponente eine erste und eine zweite  
Leiterplatte (5) aufweist, auf der jeweils mehrere  
20 elektronische Bauteile angeordnet sind, wobei die erste  
Leiterplatte (5) an einer ersten vertikalen Seite des  
Membrankerns (7) angeordnet ist und die zweite Leiterplatte  
(5) an einer zweiten, von der ersten vertikal weg weisenden  
Seite des Membrankerns (7) angeordnet ist, wobei  
25 insbesondere die erste und zweite Leiterplatte (5) durch den  
Membrankern (7) hindurch elektrisch miteinander verbunden  
sind.

9. Differenzdrucksensor (1) nach einem der vorangehenden  
Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Dehnungsmesssensor (4) über eine Anlagefläche hinweg mit dem Membrankern (7) positionsfest verbunden ist, wobei der Differenzdrucksensor (1) eine Steuereinrichtung umfasst, die  
5 dazu ausgebildet ist, eine Kombination einer radialen mit einer tangentialen über die Anlagefläche in dem Dehnungsmesssensor (4) in Abhängigkeit von einer Form des Membrankerns (7) innerhalb der Anlagefläche erzeugten Spannungskomponente zu erfassen und als Messwert für eine  
10 Druckdifferenz zwischen einem ersten, in dem Messvolumen an der ersten flächigen Seite des Membranabschnitts vorliegenden Druck und einem zweiten, in dem Referenzvolumen an der zweiten flächigen Seite des Membranabschnitts vorliegenden Druck einen sich aus dieser Kombination  
15 ergebenden Funktionswert auszugeben.

10. Differenzdrucksensor (1) nach Anspruch 9,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Differenzdrucksensor (1) eine Brückenschaltung mit vier Brückenschaltungskomponenten aufweist, wobei jede der  
20 Brückenschaltungskomponenten dazu ausgebildet ist, eine Kombination von einer über einen ihr jeweils zugeordneten Anlageflächenabschnitt des Dehnungsmesssensors (4) an dem Membranabschnitt erzeugten radialen und tangentialen Spannungskomponente zu erfassen und einen sich aus dieser  
25 Kombination ergebenden Funktionswert als Wert der Brückenschaltungskomponente in der Brückenschaltung auszugeben.

11. Differenzdrucksensor (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche,

30 dadurch gekennzeichnet, dass

der Differenzdrucksensor (1) eine als Stecker oder Buchse ausgebildete elektronische Anschlusseinrichtung (30) aufweist, die elektrisch mit dem Dehnungsmesssensor (4) verbunden ist und von einer Außenseite der Wandung des Gehäuses aus, die dem durch Wandung und Membranabschnitt begrenzten Volumen abgewandt ist, zugänglich ist, wobei insbesondere die Membran die Anschlusseinrichtung (30) aufweist und die Anschlusseinrichtung (30) an einer Seite der Membran (3) von der Außenseite des Gehäuses aus zugänglich angeordnet ist.

12. Differenzdrucksensor (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Dehnungsmesssensor (4) innerhalb eines horizontalen Abschnitts des Membranabschnitts an diesem angeordnet ist, in dem der Membranabschnitt eine geringere Steifigkeit, insbesondere eine geringere vertikale Dicke, als in an diesen Abschnitt angrenzenden horizontalen Abschnitten aufweist, wobei insbesondere der Dehnungsmesssensor (4) auf horizontaler Höhe einer in dem Membranabschnitt vorgesehenen Ausnehmung (70), insbesondere an einem Rand dieser Ausnehmung (70), angeordnet ist.

13. Differenzdrucksensor (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Membran (1) als separate Einheit unabhängig von dem Gehäuse hergestellt ist und als separat hergestellte Einheit mit dem Gehäuse verbunden ist, insbesondere abdichtend und lösbar verbunden ist.

14. Differenzdrucksensor (1) nach einem der vorangehenden

Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, dass

das Gehäuse einen ersten und einen zweiten Gehäuseteil (10,  
20) umfasst, wobei die Membran (3) zwischen den beiden  
5 Gehäuseteilen (10, 20) angeordnet ist, wobei

die Gehäuseteile (10, 20) gemeinsam die Wandung ausbilden  
und die Membran (3) gemeinsam mit der Wandung das  
Messvolumen und das Referenzvolumen begrenzt und das  
Messvolumen und das Referenzvolumen durch die Membran (3)  
10 voneinander getrennt sind,

oder

der erste Gehäuseteil (10) die Wandung und der zweite  
Gehäuseteil (20) eine weitere Wandung umfasst, wobei die  
Membran (3) gemeinsam mit der Wandung das Messvolumen  
15 begrenzt und gemeinsam mit der weiteren Wandung das  
Referenzvolumen begrenzt, wobei das Messvolumen und das  
Referenzvolumen durch die Membran (3) voneinander getrennt  
sind und die Wandung und die weitere Wandung jeweils eine  
Anschlussöffnung (100, 200) ausbilden, die in das von der  
20 jeweiligen Wandung begrenzte Volumen mündet.

15. Differenzdrucksensor (1) nach Anspruch 14,

dadurch gekennzeichnet, dass

der Verbindungsabschnitt zwischen den beiden Gehäuseteilen  
(10, 20) angeordnet und gegen die Wandung abgedichtet ist,  
25 insbesondere mit einer Presskraft abdichtend gegen die  
Wandung gepresst ist, wobei insbesondere die Membran (3)  
einen von dem Verbindungsabschnitt beabstandeten weiteren  
Verbindungsabschnitt aufweist, der gegen die weitere Wandung  
abgedichtet ist, insbesondere durch die Presskraft

abdichtend gegen die weitere Wandung gepresst ist.

16. Set zur Realisierung eines Differenzdrucksensors (1) gemäß einem der vorangehenden Ansprüche, das Set umfassend ein Gehäuse und eine Membran (3) sowie ein weiteres Gehäuse, 5 das sich in seiner Ausgestaltung von dem Gehäuse unterscheidet, und/oder eine weitere Membran (3), die sich in ihrer Ausgestaltung von der Membran (3) unterscheidet, wobei durch Realisierung eines Betriebszustands des Sets der Differenzdrucksensor (1) nach einem der vorangehenden 10 Ansprüche durch abdichtende Verbindung der Membran (3) mit dem Gehäuse realisierbar ist, und wobei durch Realisierung eines ersten weiteren Betriebszustands des Sets ein erster weiterer Differenzdrucksensor (1) gemäß einem der vorangehenden Ansprüche durch abdichtende Verbindung der 15 Membran (3) mit dem weiteren Gehäuse realisierbar ist und/oder wobei durch Realisierung eines zweiten weiteren Betriebszustands des Sets ein zweiter weiterer Differenzdrucksensor (1) gemäß einem der vorangehenden Ansprüche durch abdichtende Verbindung der weiteren Membran 20 (3) mit dem Gehäuse realisierbar ist und/oder wobei durch Realisierung eines dritten weiteren Betriebszustands des Sets ein dritter weiterer Differenzdrucksensor (1) gemäß einem der vorangehenden Ansprüche durch abdichtende Verbindung der weiteren Membran (3) mit dem weiteren Gehäuse 25 realisierbar ist.

17. Verwendung eines Sets nach Anspruch 16, wobei zur Realisierung des Differenzdrucksensors (1) die Membran (3) mit dem Gehäuse nach Art eines Loslagers oder eines Festlagers verbunden wird, wobei insbesondere nach dem 30 Verbinden der Membran (3) mit dem Gehäuse eine Kalibriereinheit an einer von einer Außenseite des Gehäuses zugänglichen Anschlusseinrichtung (30), die mit einer von

der Membran (3) umfassten, mit dem Dehnungsmesssensor (4) elektrisch verbundenen elektronischen Komponente elektrisch verbunden ist, angeschlossen wird und anschließend der Differenzdrucksensor (1) kalibriert wird.

- 5 18. Verwendung eines Differenzdrucksensors (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 16 zum Messen einer Druckdifferenz zwischen zwei fluidführenden Leitungssystemen, wobei ein erstes der Leitungssysteme an das Messvolumen angeschlossen wird und ein zweites der Leitungssysteme an das
- 10 Referenzvolumen angeschlossen wird, wobei innerhalb der Membran (3) aus dem Dehnungsmesssensor (4) ausgelesene Signale elektronisch verarbeitet werden und durch eine Anschlusseinrichtung (3) des Differenzdrucksensors (1) an
- 15 eine externe Weiterverarbeitungseinrichtung ausgegeben werden.

K720082DE

Ma/sk

14. März 2022

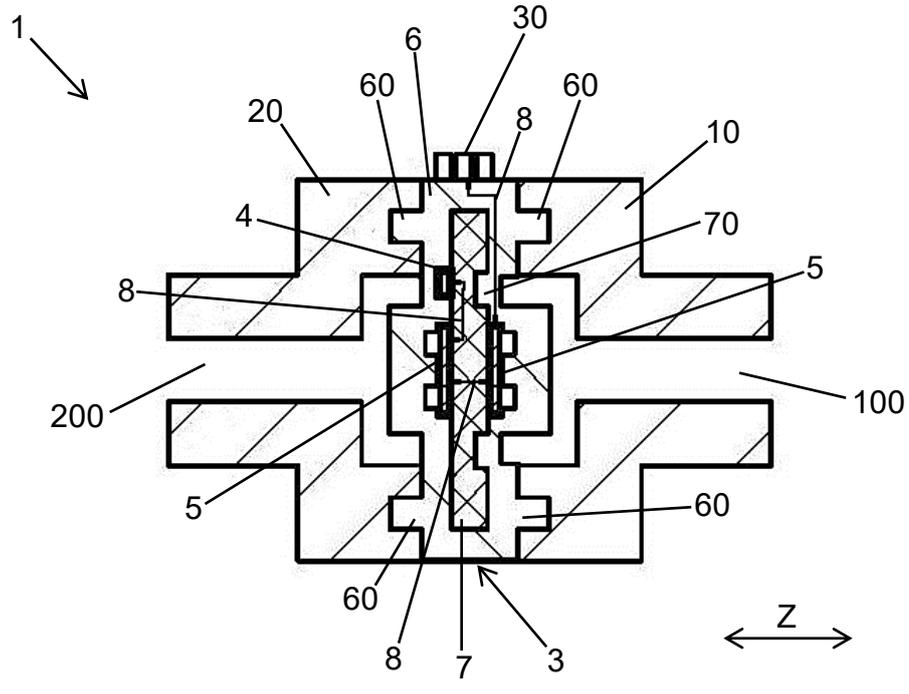
**Anmelder:****duotec GmbH****58553 Halver**

5

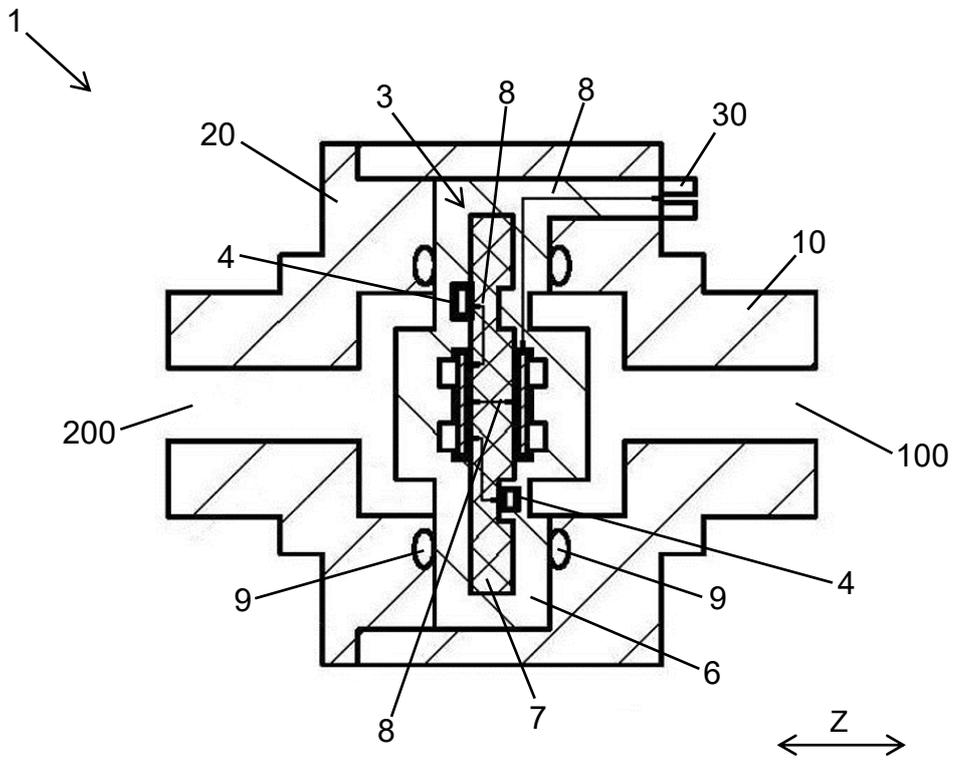
**Modular aufgebauter Differenzdrucksensor****Zusammenfassung**

10 Die Erfindung betrifft einen Differenzdrucksensor 1  
umfassend ein Gehäuse mit einer Wandung und eine Membran 3,  
die sich in einer Horizontalen über einen Membranabschnitt  
hinweg erstreckt, der eine erste und eine zweite sich  
horizontal erstreckende flächige Seite aufweist, wobei die  
15 Wandung und der Membranabschnitt mit seiner ersten flächigen  
Seite gemeinsam ein Messvolumen in dem Gehäuse begrenzen und  
wobei die zweite flächige Seite des Membranabschnitts an ein  
Referenzvolumen angrenzt, wobei der Differenzdrucksensor 1  
einen Dehnungsmesssensor 4 aufweist, der innerhalb des  
20 Membranabschnitts an der Membran 3 angeordnet ist. Der  
Membranabschnitt ist von einem Verbindungsabschnitt der  
Membran 3 umlaufend ununterbrochen umschlossen und ist durch  
den Verbindungsabschnitt umlaufend ununterbrochen abdichtend  
mit der Wandung verbunden und der Dehnungsmesssensor 4 ist  
25 gegenüber dem Messvolumen fluiddicht isoliert, wobei  
insbesondere die Wandung in einem von dem Membranabschnitt  
beabstandeten Wandungsabschnitt einen Anschlussstutzen mit  
einer in das Messvolumen mündenden Anschlussöffnung 100, 200  
aufweist.

30



**FIG. 1**



**FIG. 2**

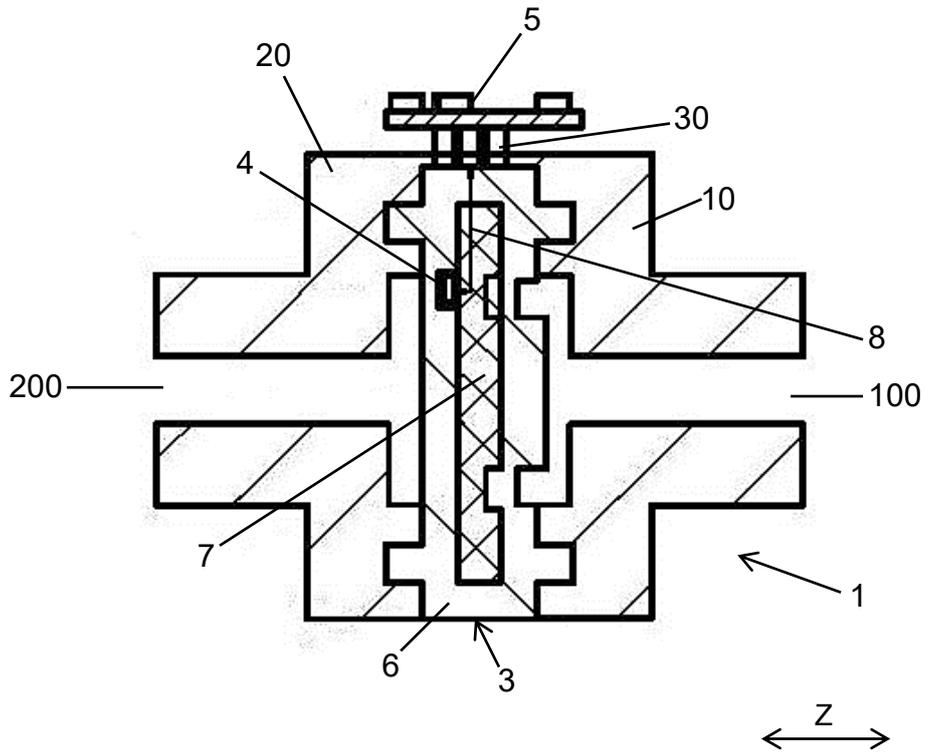


FIG. 3

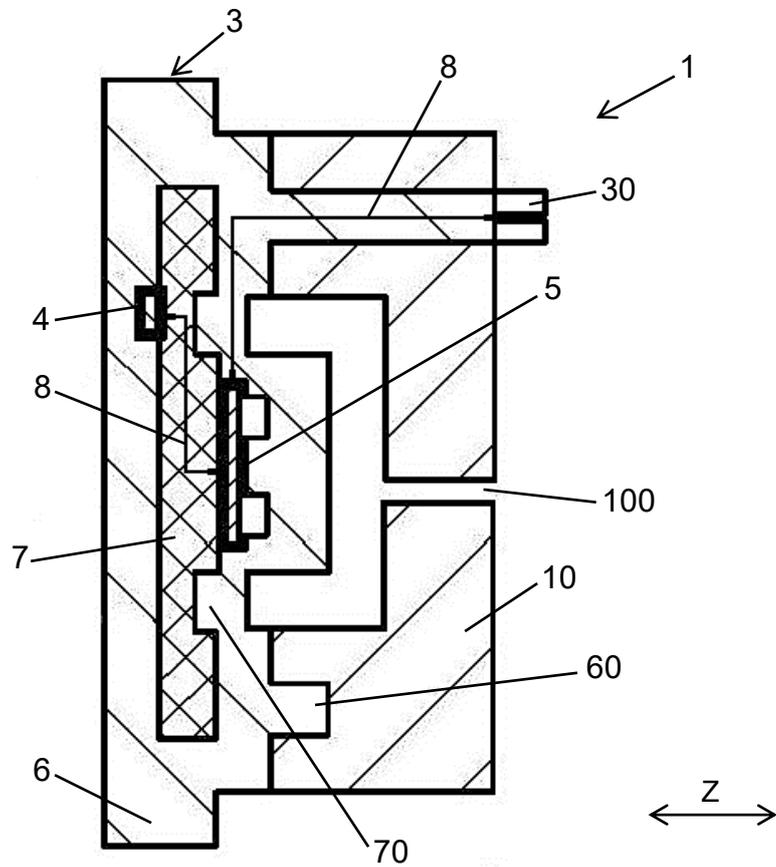


FIG. 4

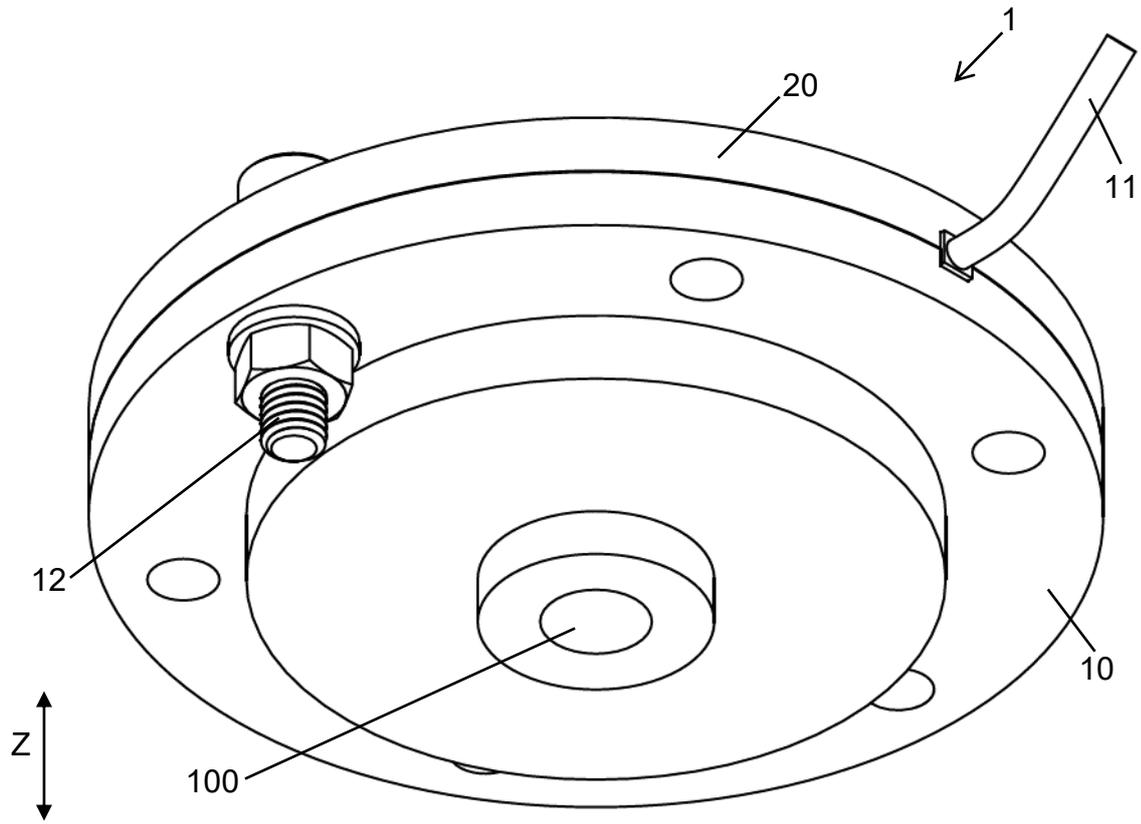


FIG. 5a

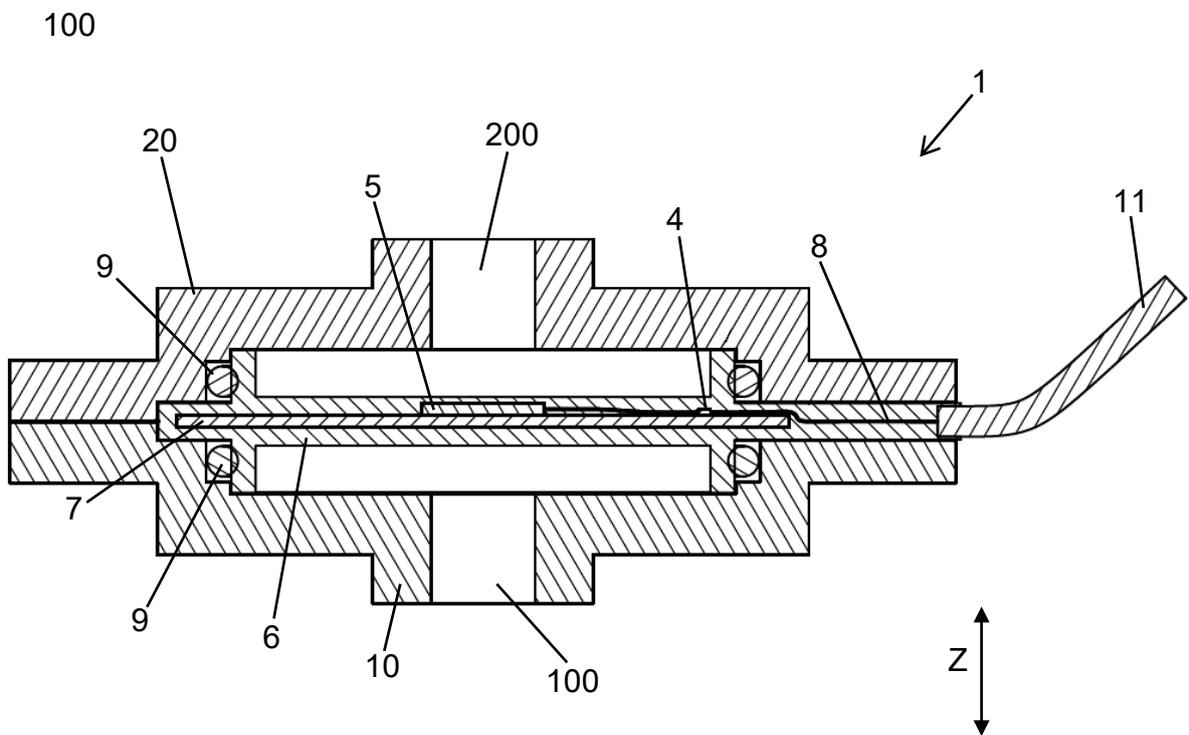


FIG. 5b

