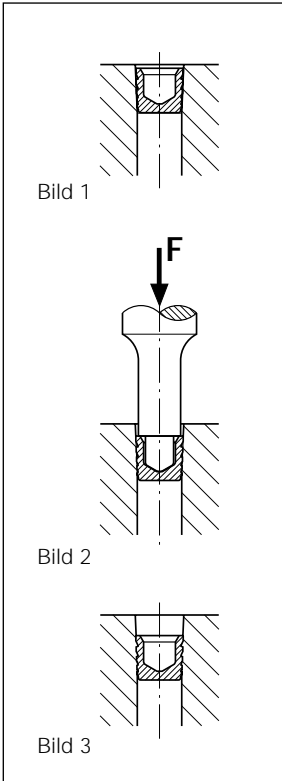


Montagerichtlinien Serie LP

Bohrungen

- Die Bohrungen müssen innerhalb der nach den Normblättern vorgeschriebenen Toleranzen liegen.
- Das Konusverhältnis 1:12 muss gemäss Normblatt eingehalten werden.
- Rundheitstoleranzen müssen innerhalb von $t = 0,05$ mm liegen.
- Bei harten Werkstoffen (> 170 HB) muss die Bohrungsrauheit einen Wert von $R_z = 10 - 30 \mu\text{m}$ aufweisen.
- Längsrillen und Spiralliefen sind zu vermeiden. Diese beeinflussen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen müssen öl- und fettfrei sowie frei von Spänen sein.



Einbauvorgang

- LP-Dichtstopfen mit der Setzbohrung nach aussen in die Konusbohrung einführen, wobei der obere Hülsenrand nicht über die Aussenkontur des Werkstückes vorstehen darf (Bild 1).
- LP-Dichtstopfen mittels Setzstempel einpressen. Die entsprechenden Richtwerte des Setzweges S sind aus der Tabelle zu entnehmen (Bild 2).
- LP-Dichtstopfen eingesetzt (Bild 3).

Wichtig:

- Für die Montage des KOENIG-Expanders Setzstempel gemäss Datenblatt verwenden.
- Durch Waschen der LP-Dichtstopfen vor dem Einbau können erhöhte Setzkkräfte auftreten.

Presse

- Bevorzugt werden wegbegrenzte Pressen, da ein kraftbegrenztes Einpressen schwer kontrollierbar ist.
- Empfohlene Setzgeschwindigkeit beträgt 5 mm/sec .
Da der KOENIG-Expander eine optimale Orientierbarkeit aufweist, ist ein automatisches Verarbeiten problemlos.

Demontage

Beim KOENIG-Expander Serie LP ist die Demontage möglich. Die Hülse kann mit einem hartmetallbestückten Bohrer oder mit einem HSS-Bohrer ausgebohrt werden.

Vorgang:

1. Direkt in einem Arbeitsgang auf **nächst grösseren Durchmesser**, Nennbohrung d_4 gemäss Normblatt aufbohren.
2. Konische Bohrung mit Reibahle auf Mass d_3 gemäss Normblatt erstellen.
3. Bohrung von Spänen oder ev. übrig gebliebenen Hülsenresten befreien, reinigen (öl- und fettfrei).
4. Neuen KOENIG-Expander einsetzen.

Wichtig: Nach der Demontage immer einen nächst grösseren Dichtstopfen einsetzen.

Einbaumasse

Serie LP 900 -		040	050	060	070	080	090	100	120
S (mm) ± 0.25	Setzweg (Mittelwert)	1.0	1.3	1.3	1.5	1.8	1.8	2.0	2.0
in Stahl, Grau- und Sphäroguss in Aluminium-Knetlegierungen, Aluminium-Gusswerkstoffen									

