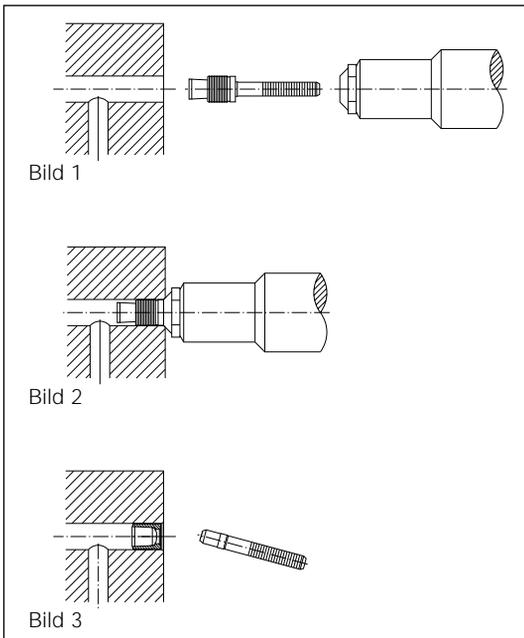


Montagerichtlinien Serie SK

Bohrungen

- Die Bohrungen müssen innerhalb der nach den Normblättern vorgeschriebenen Toleranzen liegen.
- Rundheitstoleranzen müssen innerhalb von $t = 0,05$ mm liegen.
- Bei harten Werkstoffen muss die Bohrungsrauheit einen Wert von $R_z = 10 - 30$ μm aufweisen.
- Längsrillen und Spiralliefen sind zu vermeiden. Diese beeinflussen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen müssen öl- und fettfrei sowie frei von Spänen sein.



Einbauvorgang

- Dichtstopfen in das Werkzeug einführen, wobei die Hülse auf dem Werkzeugkopf aufliegen soll (Bild 1).
- Anschliessend in die zu verschliessende Bohrung einführen und Setzvorgang auslösen bis der Zugstift bei erreichter Sollbruchkraft reisst (Bild 2 u. 3).

Wichtig:

- Die Montage der KOENIG-Expander darf nur in einer **sauberen Arbeitsumgebung** erfolgen.
- Stift und Hülse des Dichtstopfens dürfen weder **gereinigt noch geschmiert** werden.

Werkzeuge

Für eine störungsfreie Montage der KOENIG-Expander sind die Originalwerkzeuge und die dazugehörigen Ausrüstungen gemäss Datenblatt zu verwenden.

Demontage

Beim KOENIG-Expander Serie SK ist die Demontage möglich.

Vorgang:

1. Stift in der Hülse mittels Durchschlag zurückschlagen.
2. Hülse ausbohren und den zurückgeschlagenen Stift entfernen.
3. Bohrung gemäss Normblatt auf den **nächst grösseren Expander-Durchmesser** aufbohren.
4. Bohrung von Spänen oder ev. übrig gebliebenen Hülsenresten befreien, reinigen (öl- und fettfrei).
5. Neuen KOENIG-Expander einsetzen.

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