

# MONTAGERICHTLINIEN SERIE LP

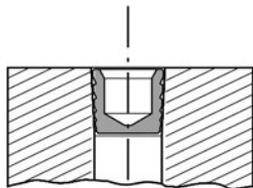


Bild 1

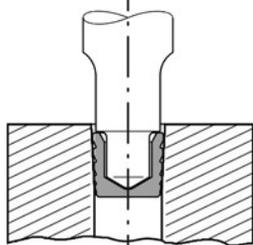


Bild 2

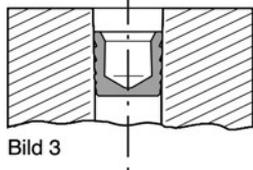


Bild 3

## BOHRUNGEN

- Die Bohrungen müssen innerhalb der in den Vorgaben vorgeschriebenen Toleranzen liegen.
- Das Konusverhältnis 1:12 muss gemäss Vorgaben von SFC KOENIG 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 müssen vermieden werden. Diese beeinträchtigen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen sollten öl- und fettfrei sowie frei von Spänen sein.

## EINBAUVORGANG

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

## Wichtig:

- Für die Montage des KOENIG EXPANDER® Dichtstopfens Setzstempel gemäss Datenblatt verwenden.
- Durch Waschen der LP-Dichtstopfen vor dem Einbau können erhöhte Setzkräfte auftreten.

## PRESSE

- Es sind wegbegrenzte Pressen zu verwenden, da ein kraftbegrenztes Einpressen schwer kontrollierbar ist.
- Empfohlene Setzgeschwindigkeit beträgt 5 mm/sek.
- Da der KOENIG EXPANDER® eine optimale Orientierbarkeit aufweist, ist die automatisierte Verarbeitung problemlos möglich.

## DEMONTAGE

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

## VORGANG:

- Direkt in einem Arbeitsgang auf **nächstgrösseren Durchmesser**, Nennbohrung  $d_4$  gemäss Vorgabe aufbohren.
- Konische Bohrung mit Reibahle auf Mass  $d_3$  gemäss Vorgabe erstellen.
- Bohrung von Spänen oder eventuell übrig gebliebenen Hülsenresten befreien, reinigen (öl- und fettfrei).
- Neuen KOENIG EXPANDER® einsetzen.

## Wichtig:

Nach der Demontage immer den nächstgrösseren Expander-Durchmesser einsetzen.

## EINBAUMASSE

		Serie LP 900							
	X (mm)	4	5	6	7	8	9	10	12
S (mm) $\pm 0,25$	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