MONTAGERICHTLINIEN SERIE LK

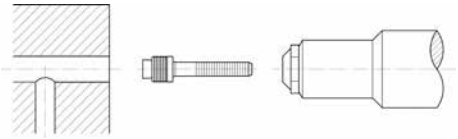

Bild 1

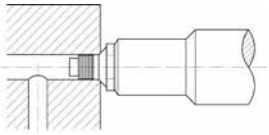

Bild 2

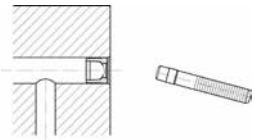

Bild 3

BOHRUNGEN

- Die Bohrungen müssen innerhalb der in den Vorgaben vorgeschriebenen Toleranzen liegen. Bei Grundmaterialien mit grosser Härte oder gehärteten Materialien:
  - < 280 HB sollte die Bohrungstoleranz 0 / + 0.12 betragen
  - ≥ 280 HB sollte die Bohrungstoleranz +0.05 / + 0.15 betragen
- Rundheitstoleranzen müssen innerhalb von t = 0,05 mm liegen.
- Bei harten Einbauwerkstoffen (bei LK 600 ab 120 HB / bei LK 950 ab 70 HB) muss die Bohrungsrauheit einen Wert von R_z = 10 – 30 µm aufweisen.
- Längsrillen und Spiralriefen sind zu vermeiden. Diese beeinträchtigen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen sollten 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 und 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 LK ist die Demontage möglich.

VORGANG:

- Stift in der Hülse mittels Durchschlag zurückschlagen.
- Hülse ausbohren und den zurückgeschlagenen Stift entfernen.
- Bohrung gemäss Vorgabe auf den **nächstgrösseren Expander-Durchmesser** aufbohren.
- Bohrung von Spänen oder eventuell übriggebliebenen Hülsenresten befreien, reinigen (öl- und fettfrei).
- Neuen KOENIG EXPANDER® einsetzen.

Wichtig:

Nach der Demontage immer den nächstgrösseren Expander-Durchmesser einsetzen.