

# MONTAGERICHTLINIEN SERIE MB / CV

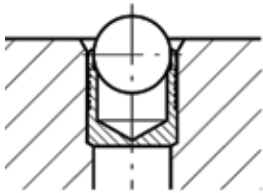


Bild 1

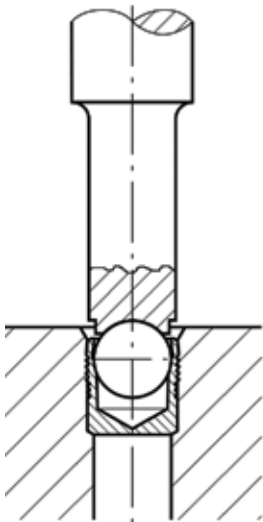


Bild 2

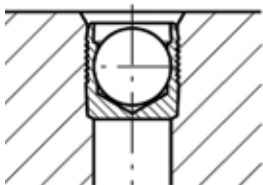


Bild 3

## BOHRUNGEN

- Die Bohrungen müssen innerhalb der in den Vorgaben vorgeschriebenen Toleranzen liegen.
- Das Stufenbohrungsverhältnis  $d_2/d_3$  muss gemäss Vorgabe eingehalten werden.
- Rundheitstoleranzen müssen innerhalb von  $t = 0,05$  mm liegen.
- Bei harten Werkstoffen muss die Bohrungsrauheit einen Wert von  $R_z = 10 - 30 \mu\text{m}$  aufweisen.
- Längsrillen und Spiralliefen sind zu vermeiden. Diese beeinträchtigen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen sollten öl- und fettfrei sowie frei von Spänen sein.

## EINBAUVORGANG

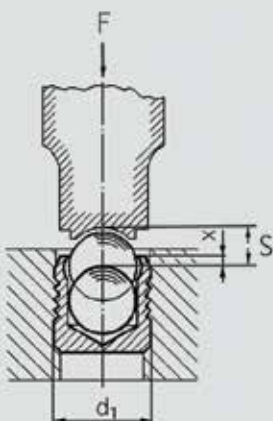
- Mit der Kugel nach aussen den KOENIG EXPANDER® in die Stufenbohrung einführen, wobei der obere Hülsenrand nicht über die Aussenkontur des Werkstückes vorstehen darf (Bild 1).
- Bei zu geringer oder keiner Stufenbohrung muss der Hülsenboden genügend stark gestützt werden.
- Kugel mittels Presse soweit einpressen, bis der obere Scheitelpunkt unterhalb des Hülsenrandes liegt (Bild 2 und 3). Entsprechende Richtwerte des Setzweges S sowie des Masses X sind der Tabelle zu entnehmen.

## Wichtig:

- Für die Montage des KOENIG EXPANDER® Setzstempel gemäss Datenblatt verwenden.
- Reinigen/Entfetten des KOENIG EXPANDER® vor dem Einbau nur im Sprühverfahren mit Lufttrocknung erlaubt, kein Tauchen und Vakuumtrocknen.

## PRESSE

Bevorzugt werden wegbegrenzte Montageeinrichtungen, da ein kraftbegrenztes Einpressen schwer kontrollierbar ist. Die Montage kann auch mittels Handpresse erfolgen. Da der KOENIG EXPANDER® eine optimale Ausrichtungsfähigkeit aufweist, ist die automatisierte Verarbeitung problemlos möglich. Bei Kleinserien und Einzelanfertigungen ist die Montage mit Hammer und Setzstempel möglich.



## EINBAUMASSE

		Serie MB 600 / MB 700 / MB 850													
d1 [mm]		3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20	22
S [mm]	Setzweg (Richtwert)	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,5	6,35	7,0	8,0	9,0	10,0
X [mm]	Lage Kugelscheitelpunkt zu Hülsenrand ±0,2	0,4	0,2	0,4	0,4	0,4	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,6	0,6	0,8	0,8

		Serie MB 600 Zoll-Version						
d1 [Zoll]		0.093	0.125	0.156	0.187	0.218	0.250	0.281
S [Zoll]	Setzweg (Richtwert)	0.031	0.047	0.059	0.079	0.094	0.109	0.118
X [Zoll]	Lage Kugelscheitelpunkt zu Hülsenrand 0/-0,012	bündig bis 0.012 unterhalb Hülsenrand						

# MONTAGERICHTLINIEN SERIE MB / CV

## DEMONTAGE

Beim KOENIG EXPANDER® Serie MB / CV ist die Demontage möglich. Die Kugel kann je nach Härte mit einem Hartmetall-Bohrer oder mit einem HSS-Bohrer ausgebohrt werden.

Bohrkronenempfehlung zur Stopfenentnahme		
<b>MB 600-030 bis 140</b>	Kugel HB ~250	HSS-Bohrer
<b>MB 600-093 A</b>	Kugel HRC ~55	Hartmetall-Bohrer
<b>MB 600-125 A bis 281 A</b>	Kugel HB ~250	HSS-Bohrer
<b>MB 700-030 bis 220</b>	Kugel HRC ~45	Hartmetall-Bohrer
<b>MB 850-030 bis 220</b>	Kugel HRC ~45	Hartmetall-Bohrer
<b>CV 173/CV 588 (all sizes)</b>	Kugel HRC ~250	HSS-Bohrer

## VORGANG:

- Bis Expander-Durchmesser 6 mm bzw. .250 Zoll: Direkt in einem Arbeitsgang auf **nächstgrösseren Durchmesser** gemäss Vorgabe aufbohren.
- Expander-Durchmesser > 6 mm bzw. .250 Zoll: In mehreren Arbeitsgängen aufbohren und zuletzt auf **nächstgrösseren Durchmesser** gemäss Vorgabe aufbohren.
- 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.

Serie CV 173 / 588										
d1 (mm)		3	4	5	6	7	8	9	10	12
<b>S (mm)</b>	Setzweg (Richtwert)	1,0	1,4	1,9	2,3	2,8	3,4	3,7	4,2	5,1
<b>X (mm)</b> ±0.1	Lage Kugelscheitelpunkt zu Hülsenrand	0.02 unterhalb Hülsenrand								

Serie CV 173 / 588 Zoll-Version											
d1 (Zoll)		0.156	0.187	0.218	0.250	0.281	0.312	0.343	0.375	0.406	0.437
<b>S (Zoll)</b>	Setzweg (Richtwert)	0.053	0.066	0.078	0.094	0.110	0.129	0.140	0.153	0.162	0.166
<b>X (Zoll)</b> ±0,004	Lage Kugelscheitelpunkt zu Hülsenrand	0.008	0.010 unterhalb Hülsenrand								

Serie CV 173 / 588 Zoll Short Kurz										
d1 (Inch)		0.125	0.156	0.187	0.218	0.250	0.281	0.312	0.343	0.406
<b>S (Zoll)</b>	Setzweg (Richtwert)	0.042	0.040	0.066	0.063	0.083	0.091	0.107	0.118	0.143
<b>X (Zoll)</b> ±0.004	Lage Kugelscheitelpunkt zu Hülsenrand	0.007	0.000	0.010	0.000					-0.010