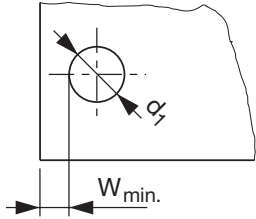
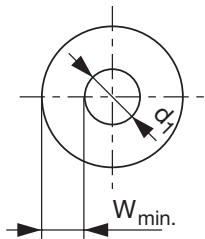


KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

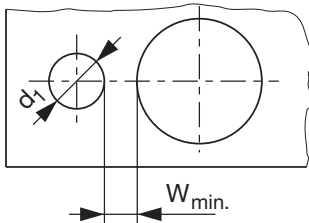
Abstand zur Aussenkontur: gerade



Abstand zur Aussenkontur: rund



Wandstärke zwischen Bohrungen



WANDSTÄRKEN / RANDABSTÄNDE

Der KOENIG EXPANDER® wird durch die radiale Expansion der Hülse, welche im teilplastischen Bereich liegt, mit dem Einbauwerkstoff verankert. Die daraus resultierenden Kräfte sowie die hydraulischen Drücke und Temperaturbeanspruchungen bedingen je nach Expandertyp und Charakteristik des Einbauwerkstoffes minimale Wandstärken bzw. Randabstände.

Die Richtwerte für die minimalen Wandstärken und Randabstände ($W_{min.}$) beinhalten diese Einflussfaktoren. Bei Einhaltung dieser Werte sind lediglich leichte Deformationen an den Aussenkonturen des Einbauwerkstoffes von $\leq 20 \mu m$ zu erwarten, welche jedoch die Funktion des KOENIG EXPANDER® Dichtstopfens nicht beeinträchtigen. Bei einer Unterschreitung des Richtmasses ($W_{min.}$) besteht die Gefahr einer Überbeanspruchung des Einbauwerkstoffes, welche die Funktion des KOENIG EXPANDER® Dichtstopfens beeinträchtigen kann. In solchen Fällen sind Versuche durchzuführen.

Richtwert $W_{min.}$ für Wandstärken und Randabstände

Bei Durchmesser KOENIG EXPANDER® Serie MB / CV / SK / SKC

$$d_1 \geq 4 \text{ mm: } W_{min.} = f_{min.} \times d_1$$

$$d_1 < 4 \text{ mm: } W_{min.} = f_{min.} \times d_1 + 0,5 \text{ mm}$$

Bei Durchmesser KOENIG EXPANDER® Serie LK / RE

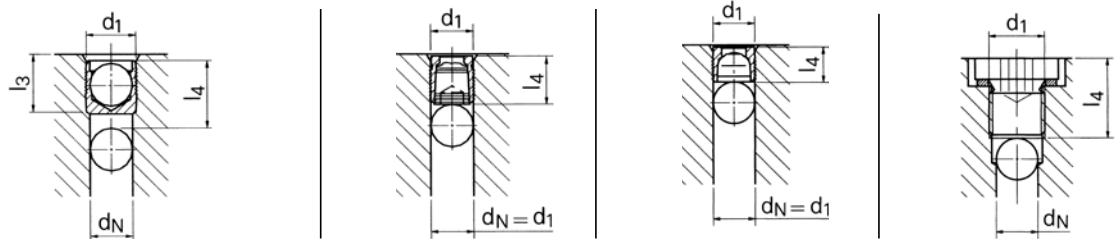
$$d_1 \geq 5 \text{ mm: } W_{min.} = f_{min.} \times d_1$$

$$d_1 = 4 \text{ mm: } W_{min.} = f_{min.} \times d_1 + 0,5 \text{ mm}$$

		1	2	3	5	6	7	8
Einbau- Werkstoff	Bezeichnung	ETG100	C15Pb	EN-GJS-600-3	EN-GJL-250	AlCu4Mg1	AlMgSiPb	G-AlSi7Mg
	Mittl. Zugfestigkeit RM [N/mm²]	1000	560	650	300	480	340	260
	Min. Bruchdehnung A5 [%]	6	10	3	0.3	8	8	2
	Mittl. Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm²]	900	300	425	200	380	290	220
KOENIG EXPANDER® Serie		Faktor $f_{min.}$						
MB 600		0,6	0,8	0,8	1,0	0,8	1,0	1,0
MB 600, Zoll-Version		0,6	0,8	0,8	1,0	0,8	1,0	1,0
MB 700		0,6	0,8	0,8	1,0	0,8	1,0	1,0
MB 850		0,5	0,6	0,6	1,0	0,6	1,0	1,0
CV 173		0,5	0,6	0,7	0,8	0,7	0,8	0,8
CV 588		0,6	0,8	0,8	1,0	0,8	1,0	1,0
SK		0,5	0,6	0,6	1,0	0,8	1,0	1,0
SKC 04 mm		0,4	0,5	0,5	1,0	0,8	0,9	0,9
SKC 05 mm		0,4	0,5	0,5	1,0	0,8	0,8	0,8
SKC 06 mm		0,5	0,6	0,7	1,0	0,9	1,0	1,0
SKC 07 mm		0,5	0,7	0,7	1,2	1,2	1,2	1,2
LK 600		0,4	0,5	0,5	0,8	0,7	0,7	0,7
LK 950		0,3	0,3	0,4	0,6	0,5	0,5	0,5
RE		0,3	0,3	0,5	0,6	0,5	0,5	0,5

KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Erforderliche Einbaulängen



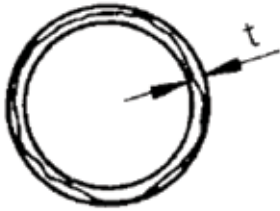
d_N	Serie MB / CV			Serie SK / SKC		Serie LK		Verschl.-Schr. DIN 908	
	d_1	l_3 min.	l_4 min.	d_1	l_4 max.	d_1	l_4 max.	d_1	l_4 max.
2,0	3,0	3,4	5,0						
3,0	4,0	3,8	5,5						
4,0	5,0	5,3	7,0	4,0	6,5	4,0	4,0		
5,0	6,0	6,3	8,5	5,0	7,5	5,0	4,8	M8x1,5	11,5
6,0	7,0	7,3	9,5	6,0	8,5	6,0	5,3	M8x1,5	11,5
7,0	8,0	8,3	11,0	7,0	9,5	7,0	5,8	M10x1,5	12,0
8,0	9,0	9,8	12,5	8,0	10,5	8,0	6,8	M10x1,5	12,0
9,0	10,0	10,8	13,5	9,0	11,0	9,0	6,8	M12x1,5	16,0
10,0	12,0	12,8	16,0	10,0	12,5	10,0	6,8	M12x1,5	16,0
12,0	14,0	14,5	18,0	12,0	16,5	12,0	7,8	M14x1,5	16,0
14,0	16,0	16,5	20,0			14,0	8,7	M16x1,5	16,5
16,0	18,0	18,5	22,5			16,0	11,5	M18x1,5	17,5
18,0	20,0	21,5	25,5			18,0	13,0	M20x1,5	19,5
20,0	22,0	24,5	28,5			20,0	13,0	M22x1,5	19,5

d_N = Vorgegebene Nennbohrung/Systembohrung

*Einbaulängen Serie MB / CV

Die erforderlichen Mindesteinbaulängen (l_4) bei der Serie MB / CV gelten für Einbauwerkstoffe ab Härte HB = 90. Bei weicheren Werkstoffen sind entsprechend höhere Einbaulängen zu wählen.

KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



RUNDHEITSTOLERANZ

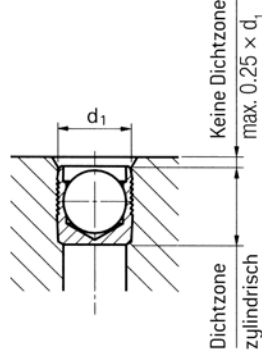
Um eine sichere Funktion des KOENIG EXPANDER® Dichtstopfens in Bezug auf Druckleistung und Dichtheit zu gewähren, muss die **Rundheitstoleranz von $t = 0,05 \text{ mm}$** eingehalten werden.

Mit Zweilippen-Spiralbohrern werden in der Regel die geforderten Bohrungs- und Rundheitstoleranzen erreicht. Besser lassen sich diese Toleranzen insbesondere bei grossen Bohrungsdurchmessern mit einem Dreilippen-Spiralbohrer erreichen.

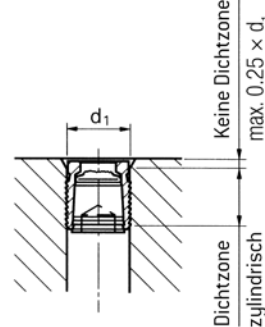
KONIZITÄT DER BOHRUNG

Innerhalb der **aktiven Dichtzone** des KOENIG EXPANDER® Dichtstopfens muss die Bohrung **gem. Vorgabe** erstellt werden. Der Bohrungseinlauf darf bis zu **$0,25 \times d_1$** (**bei LK $0,15 \times d_1$**) konisch verlaufen, da diese Zone keinen primären Einfluss auf die Dichtfunktion hat.

Serie MB/CV



Serie SK / SKC



Serie LK

