

MONTAGERICHTLINIEN SERIE MB

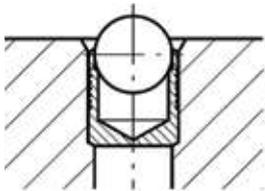


Bild 1

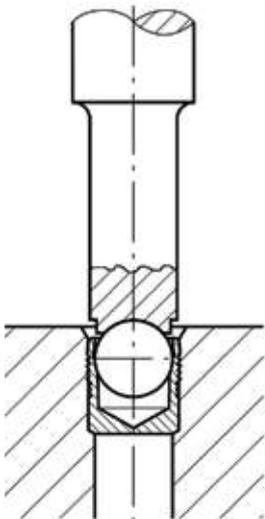


Bild 2

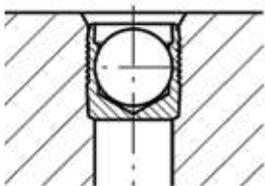


Bild 3

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 $R_z = 10 - 30$ μm aufweisen.
- Längsrillen und Spiralliefen sind zu vermeiden. Diese beeinträchtigen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen sollten öl- und fettfrei sowie frei von Spänen sein.

EINBAUVORGANG

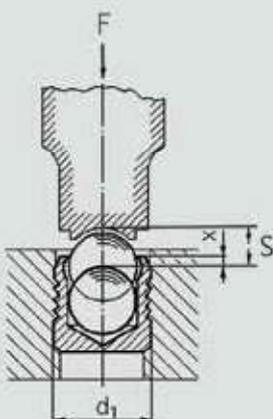
- Mit der Kugel nach aussen den KOENIG EXPANDER® in die Stufenbohrung einführen, wobei der obere Hülsenrand nicht über die Aussenkontur des Werkstückes vorstehen darf (Bild 1).
- Bei zu geringer oder keiner Stufenbohrung muss der Hülsenboden genügend stark gestützt werden.
- Kugel mittels Presse soweit 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 $\pm 0,2$	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]		.093	.125	.156	.187	.218	.250	.281
S [Zoll]	Setzweg (Richtwert)	.031	.047	.059	.079	.094	.109	.118
X [Zoll]	Lage Kugelscheitelpunkt zu Hülsenrand $\pm 0,2$	bündig bis .012 unterhalb Hülsenrand						

MONTAGERICHTLINIEN SERIE MB

DEMONTAGE

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

Bohrkronenempfehlung zur Stopfenentnahme		
MB 600-030 bis 140	Kugel HB ~200	HSS-Bohrer
MB 600-093 A	Kugel HRC ~55	Hartmetall-Bohrer
MB 600-125 A bis 281 A	Kugel HB ~200	HSS-Bohrer
MB 700-030 bis 220	Kugel HRC ~45	Hartmetall-Bohrer
MB 850-030 bis 220	Kugel HRC ~45	Hartmetall-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.