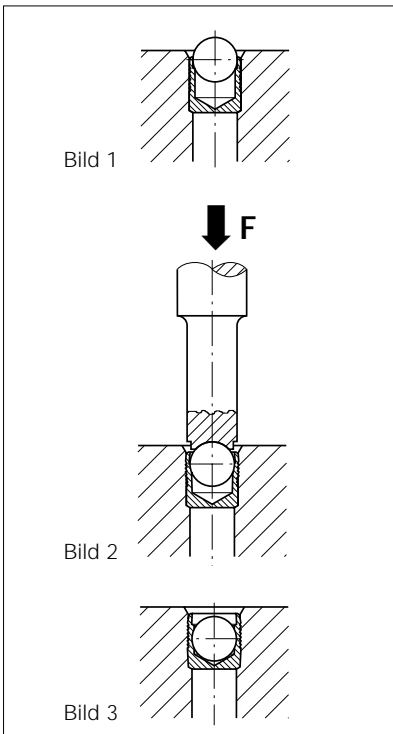


Montagerichtlinien Serie MB

Bohrungen

- Die Bohrungen müssen innerhalb der nach den Normblättern vorgeschriebenen Toleranzen liegen.
- Das Stufenbohrungsverhältnis d_2/d_3 muss gemäss Normblatt 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 Spiralfurien sind zu vermeiden. Diese beeinflussen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen müssen 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 kleiner Stufenbohrung muss der Hülsenboden genügend stark gestützt werden.
- Kugel mittels Presse soweit einpressen, bis der obere Scheitelpunkt unterhalb des Hülsenrandes liegt (Bild 2 u. 3). Entsprechende Richtwerte des Setzweges S sowie des Masses X sind aus der Tabelle zu entnehmen.

Wichtig:

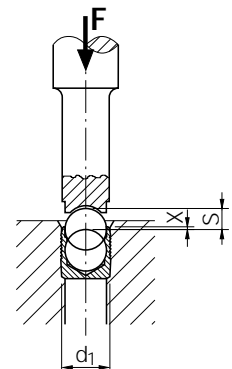
- Für die Montage des KOENIG-Expanders Setzstempel gemäss Datenblatt verwenden.
- Reinigen/Entfetten des KOENIG-Expanders vor dem Einbau nur im Sprühverfahren mit Lufttrocknung erlaubt, kein Tauchen und Vakuumtrocknen.

Presse

Bevorzugt werden wegbegrenzte Pressen, da ein kraftbegrenztes Einpressen schwer kontrollierbar ist. Die Montage kann auch mittels Handpresse erfolgen. Da der KOENIG-Expander eine optimale Orientierbarkeit aufweist, ist ein automatisches Verarbeiten problemlos. Bei Kleinserien oder Einzelanfertigungen ist die Montage mit Hammer und Setzstempel möglich.

Einbaumasse

Serie MB 600 / MB 700 / MB 800															
d_1 [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 Inch-Version															
d_1 [in]		.093	.125	.156	.187	.218	.250	.281							
S [in]	Setzweg (Richtwert)	.031	.047	.059	.079	.094	.109	.118							
X [in]	Lage Kugelscheitelpunkt zu Hülsenrand	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 hartmetallbestückten Bohrer oder mit einem HSS-Bohrer ausgebohrt werden.

MB 600-030 bis 140,	Kugel HB ~200:	HSS-Bohrer
MB 600-093 A,	Kugel HRC ~ 55:	Hartmetallbestückter Bohrer
MB 600-125 A bis 281 A,	Kugel HB ~200:	HSS-Bohrer
MB 700-030 bis 220,	Kugel HRC ~ 45:	Hartmetallbestückter Bohrer
MB 800-040 bis 220,	Kugel HRC ~ 45:	Hartmetallbestückter Bohrer

Vorgang

- Bis Expander-Durchmesser 6 mm bzw. .250 inch:
Direkt in einem Arbeitsgang auf **nächst grösseren Durchmesser** gemäss Normblatt aufbohren.
- Expander-Durchmesser > 6 mm bzw. .250 inch:
In mehreren Arbeitsgängen aufbohren und zuletzt auf **nächst grösseren Durchmesser** gemäss Normblatt aufbohren.
- Bohrung von Spänen oder ev. übrig gebliebenen Hülsenresten befreien, reinigen (öl- und fettfrei).
- Neuen KOENIG-Expander einsetzen.
- **Wichtig:** Nach der Demontage immer einen nächst grösseren Dichtstopfen einsetzen.