

# MONTAGERICHTLINIEN SERIE SK

## BOHRUNGEN

- Die Bohrungen müssen innerhalb der in den Vorgaben vorgeschriebenen Toleranzen liegen.
- Rundheitstoleranzen müssen innerhalb von  $t = 0,05$  mm liegen.
- Bei Werkstoffen ab 150 HB muss die Bohrungsrauheit einen Wert von  $R_z = 10 - 30$   $\mu\text{m}$  aufweisen.
- Längsrillen und Spiralriefen sind zu vermeiden. Diese beeinträchtigen die Dichtigkeit.
- Die Bohrungen sollten öl- und fettfrei sowie frei von Spänen sein.

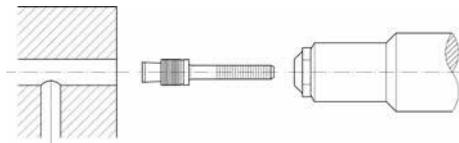


Bild 1

## EINBAUVORGANG

- Dichtstift 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).

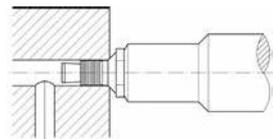


Bild 2

## Wichtig:

- Die Montage der KOENIG-EXPANDER® darf nur in einer **sauberen Arbeitsumgebung** erfolgen.
- Stift und Hülse des Dichtstopfens dürfen weder **gereinigt noch geschmiert** werden.

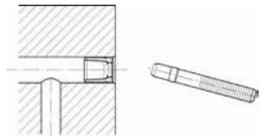


Bild 3

## WERKZEUGE

Für eine störungsfreie Montage der KOENIG-EXPANDER® sind die Originalwerkzeuge und die dazugehörigen Ausrüstungen gemäss Datenblatt zu verwenden.

## DEMONTAGE

Beim KOENIG-EXPANDER® Serie SK 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.