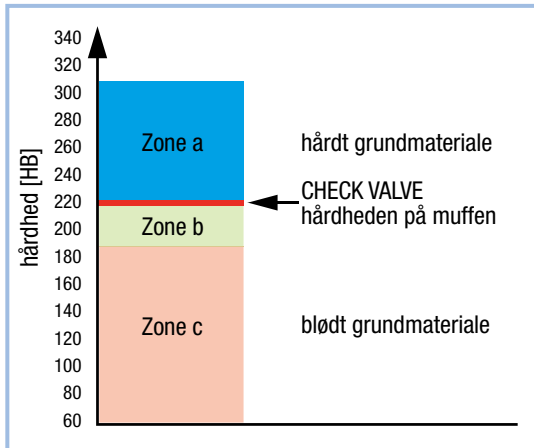


Forankringsprincipper

Boringens nødvendige ruhed afhænger meget af grundmaterialets hårdhed og dets mekaniske egenskaber. Afhængigt af kombinationen mellem KOENIG CHECK VALVE® og grundmaterialet sker forankringen enten ved, at muffens rilleprofil på KOENIG CHECK VALVE® griber fat i grundmaterialet eller vha. forankringen i boringens ru overflade.

Bemærk

Ved anvendelse af en KOENIG CHECK VALVE® skal der altid tages hensyn til grundmaterialet hvad angår borehullets ruhed. Muffen forankrer sig i grundmaterialet, når den har mindst $HB = 30$ større end grundmaterialet. Hvis hårdhedsforskellen er mindre, kræves der en ruhed fra 10 til 30 μm for at opnå en tilstrækkelig forankring til de nominelle trykforsøksværdier.



Zone a – hårdt grundmateriale ($HB > 220$)

For at opnå det tilladte driftstryk kræves forankring med grundmaterialets overfladeruhed i boringen.
Ruhed $Rz = 10\text{--}30 \mu\text{m}$.

Zone b – overgangszone ($HB > 190\text{--}220$)

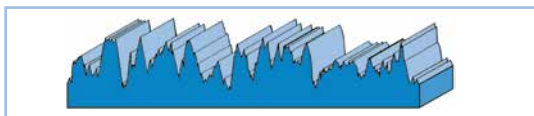
For at opnå det tilladte driftstryk kræves forankring med grundmaterialets overfladeruhed i boringen.
Ruhed $Rz = 10\text{--}30 \mu\text{m}$.

Zone c – blødt grundmateriale ($HB < 190$)

Forankring med boringen i grundmaterialet sker automatisk vha. muffens fortanding.

Reference:

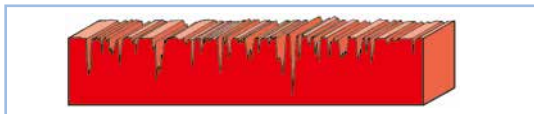
Indbygningens grundmateriale		
Stål	Støbejern	Aluminiumlegering
	$Rz = 10\text{--}30 \mu\text{m}$	$Rz = 4\text{--}30 \mu\text{m}$



Ruhedsprofil

Nødvendig ruhedsprofil

Den ideelle ruhed i boringen til forankring opnås ved at bore med et spiralbor eller et kernebor.

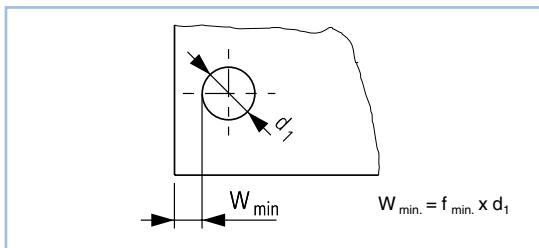


Uønsket ruhedsprofil

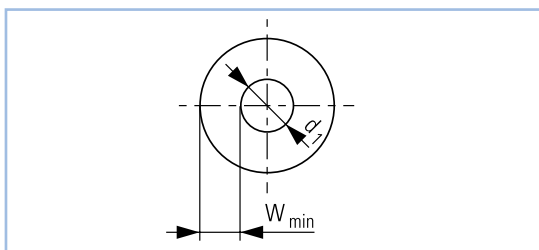
Med rivalbearbejdning opnår man en ensidigt afglattet ruhedsprofil. Denne ruhedsprofil er uønsket.

Godstykkelser/afstande til kant

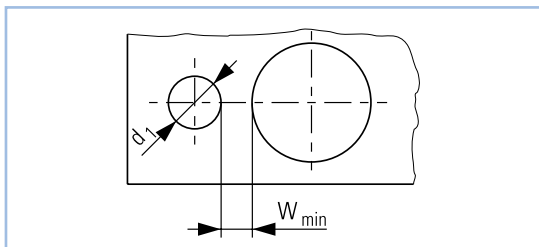
Afstand til udvendig kontur: Lige



Afstand til udvendig kontur: Rund



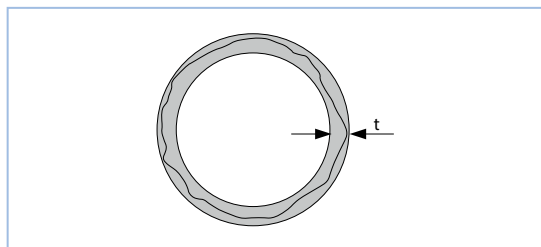
Godstykke mellem boringer:



KOENIG CHECK VALVE® forankres med indbygningsmaterialet vha. muffens radiale udvidelse, som plastisk deformerer indbygningsmaterialet. Den heraf resulterende styrke samt de hydrauliske tryk og temperaturbelastninger afhænger af indbygningsmaterialets karakteristiske minimale godstykkelser og kantafstande.

De vejledende værdier for de, minimale godstykkelser og kantafstande [W_{min}] omfatter disse påvirkende faktorer. Når disse værdier overholdes, kan der blot forventes lette deformationer på indbygningsmaterialets udvendige konturer på $\leq 20 \mu\text{m}$, som dog ikke forringer KOENIG CHECK VALVE®-tætningsproppens funktion. Hvis det vejledende mål [W_{min}] underskrives, er der fare for, at indbygningsmaterialet overbelastes, hvilket kan forringe KOENIG CHECK VALVE®-tætningsproppens funktion. I sådanne tilfælde skal der udføres forsøg.

Indbygningens grundmateriale				
ETG-100 / 44SMn28 AISI 1144	EN 1563: GJS-600-3 ASTM A536: 80-60-03	AISI 303 EN 1.4305 X8CrNiS18-9	EN 1563: GJS-450-10 ASTM A536: 65-45-12	AlCu4Mg1 / EN AW-2024-T3 AA: 2024 T4/T6
Faktor f_{min} .				
0,4	0,5	0,5	0,8	0,5



Rundhedstolerance

For at garantere, at KOENIG CHECK VALVE®-tætningsproppen fungerer sikkert, hvad angår trykeffekt og tæthed, skal **rundhedstolerancen på $t = 0,05 \text{ mm}$** overholdes.

De krævede borings- og rundhedstolerancer opnås som regel med dobbeltlæbe-spiralbor. Disse tolerancer opnås, især ved store boringsdiametre, bedre med et trelæbe-spiralbor.

Boringens konicitet

Inden for KOENIG CHECK VALVE® tætningsproppens **aktive tætningszone** skal boringen udføres iht. **retningslinjerne**. Boringindløbet må op til **$0,25 \times d_1$** , gerne forløbe konisk, fordi denne zone ikke har nogen primær indflydelse på tætningsfunktionen.