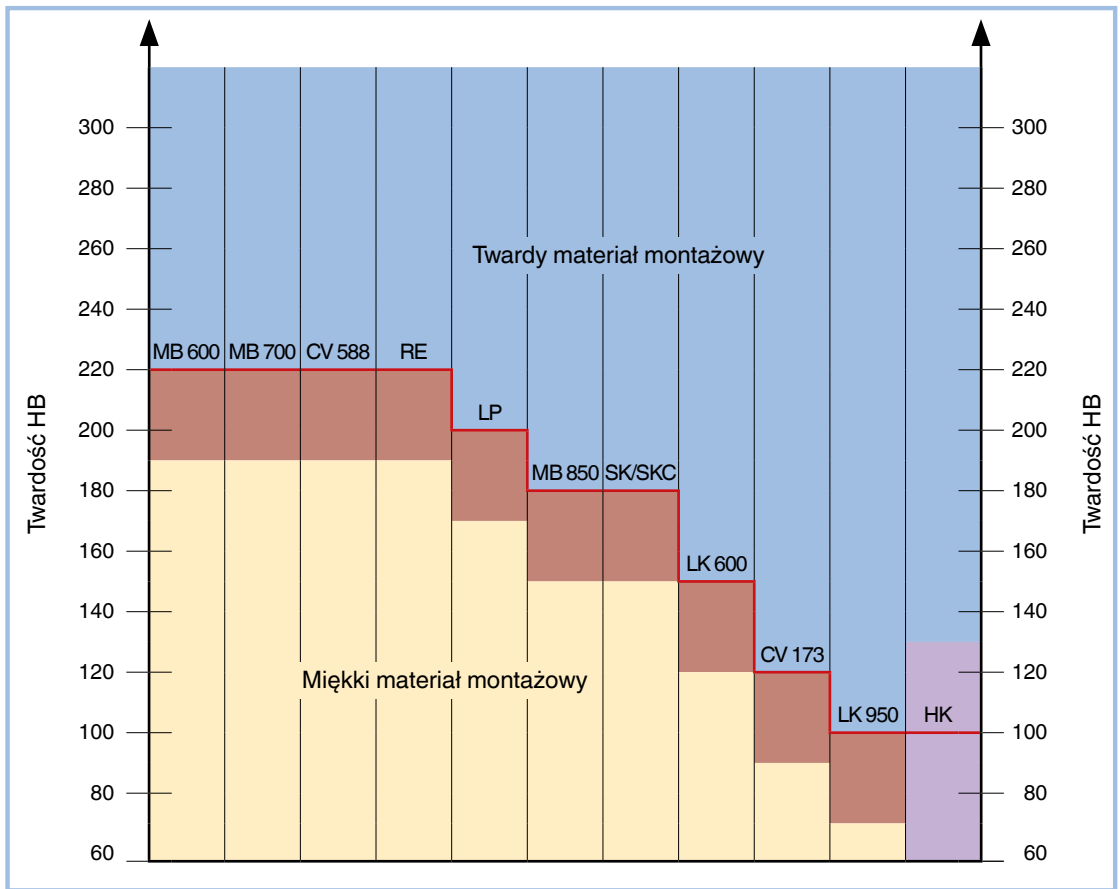


Zasada mocowania w zależności od materiału montażowego

Ważne

Wymagane chropowatości powierzchni otworów związane są bezpośrednio z twardością oraz charakterystyką wytrzymałościową materiału montażowego. W zależności od kombinacji montażu zaślepki/materiału montażowego dochodzi albo do mocowania przez profil wyżłobienia tulei ekspandera (przymusowe łączenie) lub przez chropowatość powierzchni otworu.

Przy wyborze zaślepki KOENIG EXPANDER® należy dopasować chropowatość powierzchni otworów w zależności od twardości materiału montażowego. Przymusowe łączenie między materiałem tulei a materiałem montażowym przy: twardości tulei > twardość materiału montażowego, różnica min. HB = 30. Przy niewielkiej różnicy w twardości musi zostać zachowana odpowiednia chropowatość $R_z = 10-30 \mu\text{m}$.



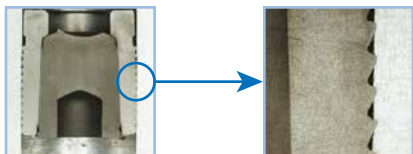
Materiał montażowy twardszy niż ekspander: Dla dopuszczalnych ciśnień roboczych należy dokonać mocowania przez chropowatość powierzchni otworów materiału montażowego. **Chropowatość $R_z = 10-30 \mu\text{m}$.**

Materiał instalacyjny jest bardziej miękki niż ekspander: Mocowanie do otworu materiału montażowego konieczne musi przechodzić przez profil wyżłobienia zaślepki KOENIG EXPANDER® (przymusowe łączenie).

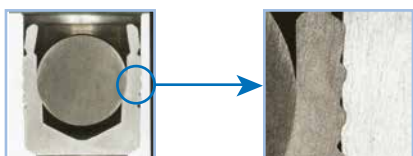
Miękki materiał montażowy: Przymusowe łączenie nie jest możliwe za pomocą zaślepki KOENIG EXPANDER® serii HK. Takie łączenia są dopuszczalne wyłącznie dla zastosowania niskiego ciśnienia.

Zakres przejściowy: Dla dopuszczalnych ciśnień roboczych należy dokonać mocowania przez chropowatość powierzchni otworów materiału montażowego. **Chropowatość $RZ = 10-30 \mu\text{m}$.**

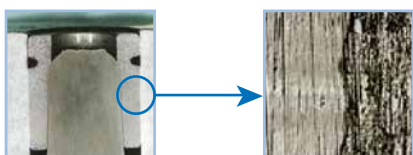
Mocowania



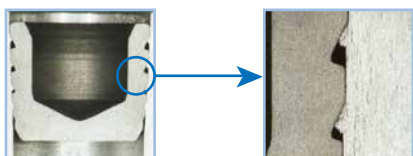
Mocowanie przez profil wyźłobienia (przymusowe łączenie)
 KOENIG EXPANDER® **Seria SK**
 W stopie aluminiowym HB = 90



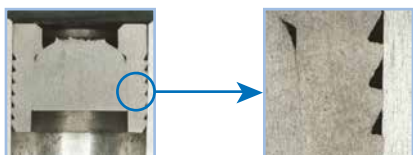
Mocowanie przez profil wyźłobienia (przymusowe łączenie)
 KOENIG EXPANDER® **seria MB 850**
 W stopie aluminiowym HB = 90



Mocowanie przez chropowatość powierzchni otworów
 KOENIG EXPANDER® **seria LP**
 W żeliwie szarym HB = 160

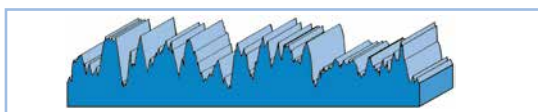
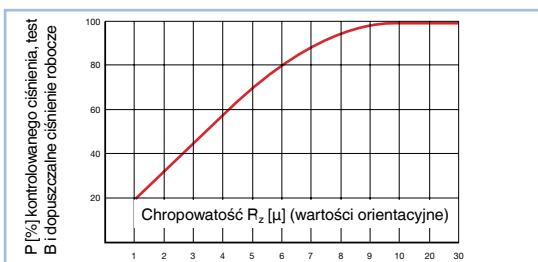


Mocowanie przez profil wyźłobienia (przymusowe łączenie)
 KOENIG EXPANDER® **seria LP**
 W stopie aluminiowym HB = 90

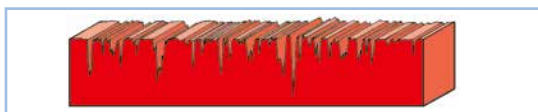


Lekkie mocowanie przez profil wyźłobienia
 KOENIG EXPANDER® **seria LK 950**
 W stopie aluminiowym HB = 90

Wydajność ciśnienia w zależności od chropowatości powierzchni otworów



Chropowatości powierzchni otworów: wymogi
 Jeśli podczas montażu zaślepki KOENIG EXPANDER® w twardy materiał montażowy nie jest możliwe przymusowe łączenie, w celu zbadania ciśnienia musi nastąpić mocowanie przez chropowatość powierzchni odwiertów $R_z = 10-30 \mu\text{m}$. Przy chropowatościach $R_z > 30 \mu\text{m}$ istnieje zagrożenie wycieku.



Ilustracja chropowatości
Wymagana ilustracja chropowatości
 Idealna chropowatość w otworze dla mocowania uzyskiwana jest przez wiercenie za pomocą wiertła spiralnego lub pogłębiacza spiralnego.

Niepożądana ilustracja chropowatości
 Za pomocą ścierania można uzyskać gładki z jednej strony profil chropowaty. Taka ilustracja chropowatości jest niepożądana.