

Vergleich SK550-040 mit neuem SKC550-040

Dimensionen:		SK550-040	SKC550-040
Hüslenlänge l1	in mm	4.5	4.5
Stiftlänge l2	in mm	39.0	39.0
Vormontagemass l3	in mm	9.0	8.1
Einbaumass l4	in mm	6.5	6.5
Hüsendurchmesser d1	in mm	4.0	4.0
Stiftdurchmesser d2	in mm	2.5	2.5
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	4.0	4.0
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	3.6	3.6

Werkstoffe Hülse und Stift:

Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514

Druckleistungen:

Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	500	500
Prüfdruck Test B	in bar	1600	1600

Bohrungstoleranz:

Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.12	0/+0.12
-------------------	-------	---------	---------

Bohrungsrauheit:

Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	4 - 30 µm	4 - 30 µm

Wandstärkenfaktor f min:

			Ø 4.00	Ø 4.12
① ETG100	f min.	0.5	0.4	0.4
② C15Pb	f min.	0.6	0.5	0.4
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.6	0.5	0.4
⑤ EN-GJL-250	f min.	1.0	1.0	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.8	0.8	0.7
⑦ AlMgSiPb	f min.	1.0	0.9	0.8
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	1.0	0.9	0.8

Konstruktionsrichtlinien:

Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05
-------------------------------	-------	------	------

Kontaktkorrosion:

Korrosionsverhalten		identisch	identisch
---------------------	--	-----------	-----------

Montage:

Verarbeitungswerkzeug		ExTool-030	ExTool-030
Mundstück		SK/LK4	SC4

Allgemeine Daten:

Gewicht	Gramm / Stk.	1.7	1.7
Verpackungseinheit	Stk.	1000	1000
Artikelnummer	SFC	300116805	300179869

Gleich oder besser
 Nicht relevante Abweichung
 Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich SK550-050 mit neuem SKC550-050

Dimensionen:		SK550-050	SKC550-050	
Hüslenlänge l1	in mm	5.5	5.5	
Stiftlänge l2	in mm	41.0	41.0	
Vormontagemass l3	in mm	10.0	9.5	
Einbaumass l4	in mm	7.5	7.5	
Hüslendurchmesser d1	in mm	5.0	5.0	
Stiftdurchmesser d2	in mm	3.0	2.8	
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	5.0	5.0	
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	4.0	4.3	
Werkstoffe Hülse und Stift:				
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403	
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514	
Druckleistungen:				
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	500	500	
Prüfdruck Test B	in bar	1600	1600	
Bohrungstoleranz:				
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.12	0/+0.12	
Bohrungsrauheit:				
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm	
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	4 - 30 µm	4 - 30 µm	
Wandstärkenfaktor f min:			Ø 5.00	Ø 5.12
① ETG100	f min.	0.5	0.4	0.4
② C15Pb	f min.	0.6	0.5	0.4
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.6	0.5	0.4
⑤ EN-GJL-250	f min.	1.0	1.0	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.8	0.8	0.7
⑦ AlMgSiPb	f min.	1.0	0.8	0.7
⑧ G-AlSi7Mg	f min.	1.0	0.8	0.7
Konstruktionsrichtlinien:				
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05	
Kontaktkorrosion:				
Korrosionsverhalten		identisch	identisch	
Montage:				
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-030	ExTool-030	
Mundstück		SK/LK5	SC5	
Allgemeine Daten:				
Gewicht	Gramm / Stk.	2.6	2.5	
Verpackungseinheit	Stk.	1000	1000	
Artikelnummer	SFC	300116806	300179871	

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich SK550-060 mit neuem SKC550-060

Dimensionen:		SK550-060	SKC550-060	
Hüslenlänge l1	in mm	6.5	6.5	
Stiftlänge l2	in mm	43.0	38.0	
Vormontagemass l3	in mm	12.0	11.5	
Einbaumass l4	in mm	8.0	8.5	
Hüslendurchmesser d1	in mm	6.0	6.0	
Stiftdurchmesser d2	in mm	3.4	3.3	
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	6.0	6.0	
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	5.0	5.1	
Werkstoffe Hülse und Stift:				
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403	
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514	
Druckleistungen:				
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	500	500	
Prüfdruck Test B	in bar	1600	1600	
Bohrungstoleranz:				
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.12	0/+0.12	
Bohrungsrauheit:				
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm	
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	4 - 30 µm	4 - 30 µm	
Wandstärkenfaktor f min:			Ø 6.00	Ø 6.12
① ETG100	f min.	0.5	0.5	0.4
② C15Pb	f min.	0.6	0.6	0.5
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.6	0.7	0.6
⑤ EN-GJL-250	f min.	1.0	1.0	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.8	0.9	0.8
⑦ AlMgSiPb	f min.	1.0	1.0	0.9
⑧ G-AlSi7Mg	f min.	1.0	1.0	0.9
Konstruktionsrichtlinien:				
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05	
Kontaktkorrosion:				
Korrosionsverhalten		identisch	identisch	
Montage:				
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-030	ExTool-030	
Mundstück		SK/LK6	SC6	
Allgemeine Daten:				
Gewicht	Gramm / Stk.	3.8	3.5	
Verpackungseinheit	Stk.	500	500	
Artikelnummer	SFC	300116807	300179873	

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich SK550-070 mit neuem SKC550-070

Dimensionen:		SK550-070	SKC550-070	
Hüslenlänge l1	in mm	7.5	7.5	
Stiftlänge l2	in mm	38.0	38.0	
Vormontagemass l3	in mm	14.0	13.0	
Einbaumass l4	in mm	9.0	9.5	
Hüslendurchmesser d1	in mm	7.0	7.0	
Stiftdurchmesser d2	in mm	4.1	4.0	
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	7.0	7.0	
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	5.7	6.0	
Werkstoffe Hülse und Stift:				
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403	
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514	
Druckleistungen:				
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	500	500	
Prüfdruck Test B	in bar	1600	1600	
Bohrungstoleranz:				
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.12	0/+0.12	
Bohrungsrauheit:				
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm	
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	4 - 30 µm	4 - 30 µm	
Wandstärkenfaktor f min:				
			∅ 7.00	∅ 7.12
① ETG100	f min.	0.5	0.5	0.4
② C15Pb	f min.	0.6	0.7	0.6
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.6	0.7	0.6
⑤ EN-GJL-250	f min.	1.0	1.2	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.8	1.2	0.9
⑦ AlMgSiPb	f min.	1.0	1.2	0.9
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	1.0	1.2	0.9
Konstruktionsrichtlinien:				
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05	
Kontaktkorrosion:				
Korrosionsverhalten		identisch	identisch	
Montage:				
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-040-1	ExTool-040-1	
Mundstück		SK/LK7	SC7	
Allgemeine Daten:				
Gewicht	Gramm / Stk.	5.5	5.1	
Verpackungseinheit	Stk.	500	500	
Artikelnummer	SFC	300116808	300179875	

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich HK040CK55-111AK mit neuem SKC550-040

Dimensionen:		HK040CK55-111AK	SKC550-040	
Hüslenlänge l1	in mm	5.0	4.5	
Stiftlänge l2	in mm	38.0	39.0	
Vormontagemass l3	in mm	9.5	8.1	
Einbaumass l4	in mm	8.0	6.5	
Hüsendurchmesser d1	in mm	4.0	4.0	
Stiftdurchmesser d2	in mm	2.2	2.5	
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	4.0	4.0	
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	3.0	3.6	
Werkstoffe Hülse und Stift:				
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403	
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514	
Druckleistungen:				
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	350	500	
Prüfdruck Test B	in bar	1200	1600	
Bohrungstoleranz:				
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.10	0/+0.12	
Bohrungsrauheit:				
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm	
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	4 - 30 µm	
Wandstärkenfaktor f min:			Ø 4.00	Ø 4.12
① ETG100	f min.	0.4	0.4	0.4
② C15Pb	f min.	0.5	0.5	0.4
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.5	0.5	0.4
⑤ EN-GJL-250	f min.	0.8	1.0	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.5	0.8	0.7
⑦ AlMgSiPb	f min.	0.8	0.9	0.8
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	0.8	0.9	0.8
Konstruktionsrichtlinien:				
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05	
Kontaktkorrosion:				
Korrosionsverhalten		identisch	identisch	
Montage:				
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-030	ExTool-030	
Mundstück		HK 4	SC4	
Allgemeine Daten:				
Gewicht	Gramm / Stk.	1.4	1.7	
Verpackungseinheit	Stk.	1000	1000	
Artikelnummer	SFC	300114745	300179869	

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich HK050CK55-111AK mit neuem SKC550-050

Dimensionen:		HK050CK55-111AK	SKC550-050	
Hüslenlänge l1	in mm	6.0	5.5	
Stiftlänge l2	in mm	43.0	41.0	
Vormontagemass l3	in mm	11.5	9.5	
Einbaumass l4	in mm	9.5	7.5	
Hüsendurchmesser d1	in mm	5.0	5.0	
Stiftdurchmesser d2	in mm	2.8	2.8	
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	5.0	5.0	
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	3.9	4.3	
Werkstoffe Hülse und Stift:				
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403	
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514	
Druckleistungen:				
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	350	500	
Prüfdruck Test B	in bar	1200	1600	
Bohrungstoleranz:				
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.10	0/+0.12	
Bohrungsrauheit:				
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm	
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	4 - 30 µm	
Wandstärkenfaktor f min:			Ø 5.00	Ø 5.12
① ETG100	f min.	0.4	0.4	0.4
② C15Pb	f min.	0.5	0.5	0.4
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.5	0.5	0.4
⑤ EN-GJL-250	f min.	0.8	1.0	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.5	0.8	0.7
⑦ AlMgSiPb	f min.	0.8	0.8	0.7
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	0.8	0.8	0.7
Konstruktionsrichtlinien:				
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05	
Kontaktkorrosion:				
Korrosionsverhalten		identisch	identisch	
Montage:				
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-030	ExTool-030	
Mundstück		HK 5	SC5	
Allgemeine Daten:				
Gewicht	Gramm / Stk.	2.8	2.5	
Verpackungseinheit	Stk.	1000	1000	
Artikelnummer	SFC	300114746	300179871	

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich HK060CK55-111AK mit neuem SKC550-060

Dimensionen:		HK060CK55-111AK	SKC550-060	
Hüslenlänge l1	in mm	6.5	6.5	
Stiftlänge l2	in mm	43.0	38.0	
Vormontagemass l3	in mm	12.5	11.5	
Einbaumass l4	in mm	10.0	8.5	
Hüsendurchmesser d1	in mm	6.0	6.0	
Stiftdurchmesser d2	in mm	2.8	3.3	
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	6.0	6.0	
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	3.9	5.1	
Werkstoffe Hülse und Stift:				
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403	
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514	
Druckleistungen:				
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	350	500	
Prüfdruck Test B	in bar	1200	1600	
Bohrungstoleranz:				
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.10	0/+0.12	
Bohrungsrauheit:				
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm	
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	4 - 30 µm	
Wandstärkenfaktor f min:			Ø 6.00	Ø 6.12
① ETG100	f min.	0.4	0.5	0.4
② C15Pb	f min.	0.5	0.6	0.5
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.5	0.7	0.6
⑤ EN-GJL-250	f min.	0.8	1.0	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.5	0.9	0.8
⑦ AlMgSiPb	f min.	0.8	1.0	0.9
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	0.8	1.0	0.9
Konstruktionsrichtlinien:				
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05	
Kontaktkorrosion:				
Korrosionsverhalten		identisch	identisch	
Montage:				
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-030	ExTool-030	
Mundstück		HK 6	SC6	
Allgemeine Daten:				
Gewicht	Gramm / Stk.	3.2	3.5	
Verpackungseinheit	Stk.	1000	500	
Artikelnummer	SFC	300114747	300179873	

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich HK070CK55-111AK mit neuem SKC550-070

Dimensionen:		HK070CK55-111AK	SKC550-070	
Hülsenlänge l1	in mm	7.5	7.5	
Stiftlänge l2	in mm	43.0	38.0	
Vormontagemass l3	in mm	14.0	13.0	
Einbaumass l4	in mm	11.0	9.5	
Hüsendurchmesser d1	in mm	7.0	7.0	
Stiftdurchmesser d2	in mm	3.8	4.0	
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	7.0	7.0	
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	4.95	6.0	
Werkstoffe Hülse und Stift:				
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403	
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	EN 33B2 / 1.5514	
Druckleistungen:				
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	350	500	
Prüfdruck Test B	in bar	1200	1600	
Bohrungstoleranz:				
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.10	0/+0.12	
Bohrungsrauheit:				
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm	
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	4 - 30 µm	
Wandstärkenfaktor f min:			Ø 7.00	Ø 7.12
① ETG100	f min.	0.4	0.5	0.4
② C15Pb	f min.	0.5	0.7	0.6
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.5	0.7	0.6
⑤ EN-GJL-250	f min.	0.8	1.2	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.5	1.2	0.9
⑦ AlMgSiPb	f min.	0.8	1.2	0.9
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	0.8	1.2	0.9
Konstruktionsrichtlinien:				
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05	
Kontaktkorrosion:				
Korrosionsverhalten		identisch	identisch	
Montage:				
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-040-1	ExTool-040-1	
Mundstück		HK 7	SC7	
Allgemeine Daten:				
Gewicht	Gramm / Stk.	5.3	5.1	
Verpackungseinheit	Stk.	500	500	
Artikelnummer	SFC	300114748	300179875	

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich HK080CK55-111AK mit bestehendem SK550-080

Dimensionen:		HK080CK55-111AK	SK550-080
Hüslenlänge l1	in mm	8.5	8.5
Stiftlänge l2	in mm	38.0	40.0
Vormontagemass l3	in mm	14.0	15.0
Einbaumass l4	in mm	11.5	10.5
Hüslendurchmesser d1	in mm	8.0	8.0
Stiftdurchmesser d2	in mm	4.5	4.2
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	8.0	8.0
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	5.95	6.2

Werkstoffe Hülse und Stift:

Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	60SPb22 / 1.0758

Druckleistungen:

Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	350	500
Prüfdruck Test B	in bar	1200	1600

Bohrungstoleranz:

Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.10	0/+0.12
-------------------	-------	---------	---------

Bohrungsrauheit:

Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	4 - 30 µm

Wandstärkenfaktor f min:

① ETG100	f min.	0.4	0.5
② C15Pb	f min.	0.5	0.6
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.5	0.6
⑤ EN-GJL-250	f min.	0.8	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.5	0.8
⑦ AlMgSiPb	f min.	0.8	1.0
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	0.8	1.0

Konstruktionsrichtlinien:

Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05
-------------------------------	-------	------	------

Kontaktkorrosion:

Korrosionsverhalten		identisch	identisch
---------------------	--	-----------	-----------

Montage:

Verarbeitungswerkzeug		ExTool-040-1	ExTool-040-1
Mundstück		HK 8	SL 8

Allgemeine Daten:

Gewicht	Gramm / Stk.	6.8	6.4
Verpackungseinheit	Stk.	500	500
Artikelnummer	SFC	300117708	300118382

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich HK090CK55-111AK mit bestehendem SK550-090

Dimensionen:		HK090CK55-111AK	SK550-090
Hüslenlänge l1	in mm	9.5	9.5
Stiftlänge l2	in mm	41.0	43.0
Vormontagemass l3	in mm	14.5	17.0
Einbaumass l4	in mm	13.0	11.0
Hüslendurchmesser d1	in mm	9.0	9.0
Stiftdurchmesser d2	in mm	4.5	4.5
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	9.0	9.0
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	6.90	7.0

Werkstoffe Hülse und Stift:

Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	60SPb22 / 1.0758

Druckleistungen:

Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	350	500
Prüfdruck Test B	in bar	1200	1600

Bohrungstoleranz:

Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.10	0/+0.12
-------------------	-------	---------	---------

Bohrungsrauheit:

Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	4 - 30 µm

Wandstärkenfaktor f min:

① ETG100	f min.	0.4	0.5
② C15Pb	f min.	0.5	0.6
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.5	0.6
⑤ EN-GJL-250	f min.	0.8	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.5	0.8
⑦ AlMgSiPb	f min.	0.8	1.0
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	0.8	1.0

Konstruktionsrichtlinien:

Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05
-------------------------------	-------	------	------

Kontaktkorrosion:

Korrosionsverhalten		identisch	identisch
---------------------	--	-----------	-----------

Montage:

Verarbeitungswerkzeug		ExTool-040-1	ExTool-040-1
Mundstück		HK 9	SL9

Allgemeine Daten:

Gewicht	Gramm / Stk.	8.4	8.2
Verpackungseinheit	Stk.	500	250
Artikelnummer	SFC	300119917	300118383

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

Vergleich HK100CK55-111AK mit bestehendem SK550-100

Dimensionen:		HK100CK55-111AK	SK550-100
Hüslenlänge l1	in mm	10.5	10.5
Stiftlänge l2	in mm	41.0	45.0
Vormontagemass l3	in mm	15.5	19.0
Einbaumass l4	in mm	13.5	12.5
Hüsendurchmesser d1	in mm	10.0	10.0
Stiftdurchmesser d2	in mm	4.5	4.8
Bohrungsdurchmesser d3	in mm	10.0	10.0
Stiftkopfdurchmesser d4	in mm	6.90	7.7
Werkstoffe Hülse und Stift:			
Material Hülse	Einsatzstahl	C15Pb / 1.0403	C15Pb / 1.0403
Material Stift	Vergütungsstahl	60SPb22 / 1.0758	60SPb22 / 1.0758
Druckleistungen:			
Max. zulässiger Betriebsdruck	in bar	350	500
Prüfdruck Test B	in bar	1200	1600
Bohrungstoleranz:			
Bohrungstoleranz:	in mm	0/+0.10	0/+0.12
Bohrungsrauheit:			
Einbauwerkstoff hart (> 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	10 - 30 µm
Einbauwerkstoff weich (< 150 HB)	Rz	10 - 30 µm	4 - 30 µm
Wandstärkenfaktor f min:			
① ETG100	f min.	0.4	0.5
② C15Pb	f min.	0.5	0.6
③ EN-GJS-600-3	f min.	0.5	0.6
⑤ EN-GJL-250	f min.	0.8	1.0
⑥ AlCu4Mg1	f min.	0.5	0.8
⑦ AlMgSiPb	f min.	0.8	1.0
⑧ G-ALSi7Mg	f min.	0.8	1.0
Konstruktionsrichtlinien:			
Rundheitstoleranz der Bohrung	in mm	0.05	0.05
Kontaktkorrosion:			
Korrosionsverhalten		identisch	identisch
Montage:			
Verarbeitungswerkzeug		ExTool-040-1	ExTool-040-1
Mundstück		HK 10	SL10
Allgemeine Daten:			
Gewicht	Gramm / Stk.	9.7	10.1
Verpackungseinheit	Stk.	250	250
Artikelnummer	SFC	300117709	300118384

Gleich oder besser
Nicht relevante Abweichung
Ungleich oder relevante Abweichung

DRUCKLEISTUNGEN - SERIE SK / SKC

Serie SK / SKC mm	Einbauwerkstoff						
	① ETG100	② C15Pb	③ EN-GJS-600-3	⑤ EN-GJL-250	⑥ AlCu4Mg1	⑦ AlMgSiPb	⑧ G-ALSi7Mg
Ø 4-10	1600 bar / 23200 psi 500 bar / 7200 psi					1400 bar / 20300 psi 450 bar / 6500 psi	
Ø 12	1600 bar / 23200 psi 400 bar / 5800 psi						
Bohrung Toleranz	0/+0.12 mm						
Bohrung Rauheit	Rz 10 - 30 µm				Zwangsverkrallung		

Prüfdruck Test B

Max. zulässiger Betriebsdruck = Nenndruck

Wird bei Bedarf der KOENIG-Expander SK/SKC zum Trennen von Kanälen eingesetzt, muss der zulässige Betriebsdruck auf der Setzseite des Dichtstopfens um die Hälfte reduziert werden.

Einbauwerkstoff härter als Expander: Für die zulässigen Betriebsdrücke muss die Verankerung über die Bohrungsrauheit des Einbauwerkstoffes erfolgen. **Rauheit Rz = 10 - 30 µm.**

Einbauwerkstoff weicher als Expander: Die Verankerung in der Bohrung des Einbauwerkstoffes erfolgt zwangsläufig über das Rillenprofil des KOENIG-Expander Dichtstopfens (Zwangsverkrallung).

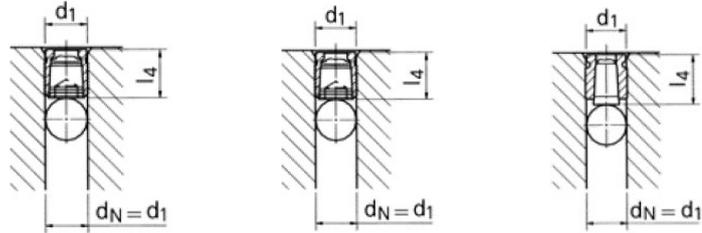
KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN - WANDSTÄRKEN / RANDABSTÄNDE

		①	②	③	⑤	⑥	⑦	⑧
Einbau- Werkstoff	Bezeichnung	ETG100	C15Pb	EN-GJS-600-3	EN-GJL-250	AlCu4Mg1	AlMgSiPb	G-AlSi7Mg
	Mittl. Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	1000	560	650	300	480	340	260
	Min. Bruchdehnung A5 [%]	6	10	3	0.3	8	8	2
	Mittl. Dehngrenze Rp 0.2 [N/mm²]	900	300	425	200	380	290	220
KOENIG-Exander Serie		Faktor f min.						
HK	Ø 4 - 10 mm	0.4	0.5	0.5	0.8	0.5	0.8	0.8
SK	Ø 4 - 12 mm	0.5	0.6	0.6	1.0	0.8	1.0	1.0
SKC	Ø 4 mm	0.4	0.5	0.5	1.0	0.8	0.9	0.9
SKC	Ø 5 mm	0.4	0.5	0.5	1.0	0.8	0.8	0.8
SKC	Ø 6 mm	0.5	0.6	0.7	1.0	0.9	1.0	1.0
SKC	Ø 7 mm	0.5	0.7	0.7	1.2	1.2	1.2	1.2

Wandstärkenfaktor fmin. in grosser Bohrung (Ø x.12 mm)

KOENIG-Exander Serie		Faktor f min.						
SKC	Ø 4 mm	0.4	0.4	0.4	1.0	0.7	0.8	0.8
SKC	Ø 5 mm	0.4	0.4	0.4	1.0	0.7	0.7	0.7
SKC	Ø 6 mm	0.4	0.5	0.6	1.0	0.8	0.9	0.9
SKC	Ø 7 mm	0.4	0.6	0.6	1.0	0.9	0.9	0.9

KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN - ERFORDERLICHE EINBAULÄNGEN



Expander	SK	SKC	HK
d_1	l_4 max.	l_4 max.	l_4 max.
3.0			7.0
4.0	6.5	6.5	8.0
5.0	7.5	7.5	9.5
6.0	8.0	8.5	10.0
7.0	9.0	9.5	11.0
8.0	10.5		11.5
9.0	11.0		13.0
10.0	12.5		13.5
12.0	16.5		