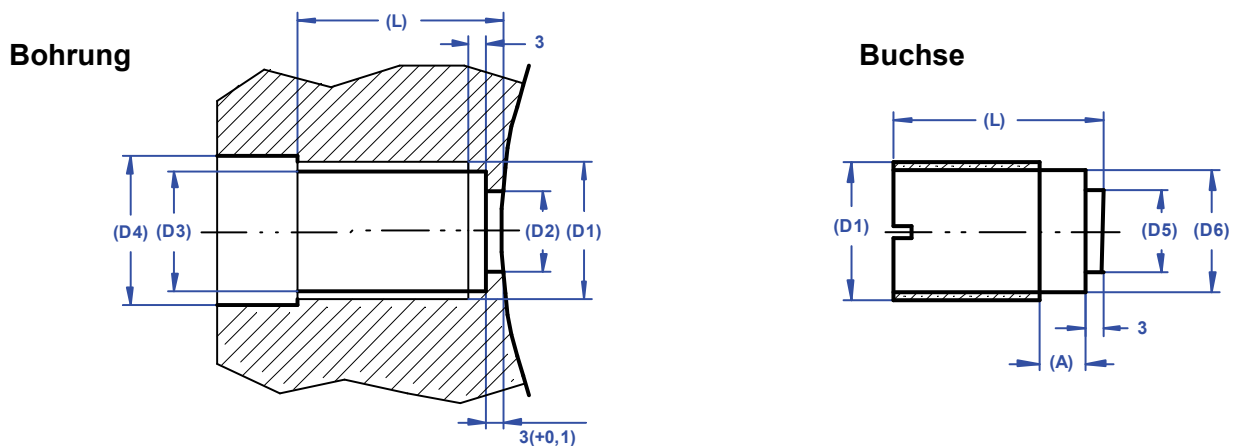


Einbauanleitung Adapterbuchse

Eine häufige Ursache für defekte Druck- und Temperatursensoren sind fehlerhafte Aufnahmebohrungen. KMK bietet hier Adapterbuchsen für die Messfühleraufnahme. Spezialwerkzeuge für die Anfertigung der Aufnahmebohrungen entfallen, da hier Standardwerkzeuge (z.B. Gewindeschneider M16 oder M24) verwendet werden können und die präzise Sensoraufnahme in den Adapterbuchsen bereits realisiert ist. Dies bedeutet eine erhebliche Vereinfachung für den Anwender und hilft Kosten zu sparen. Wir empfehlen, grundsätzlich die Adapterbuchsen zu verwenden, da bei einem defekten Gewinde nur die Buchse ausgewechselt werden muss und aufwändige mechanische Reparaturarbeiten an den Produktionsanlagen entfallen.

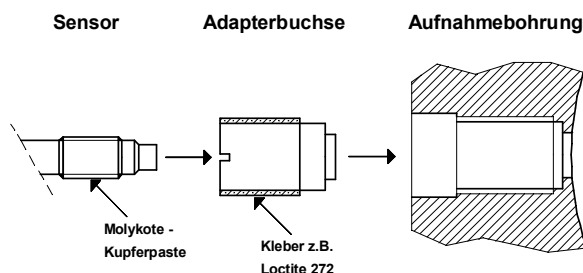
Aufnahmebohrung und Abmessungen:



| D1 | D2 | D3 | D4 | D5 | D6 | A | L | Anzugsdrehmoment | |
|-----|------------------|----|----|------------------------|----------------------|----|----|------------------|------------|
| | | | | | | | | Buchse | Sensor |
| M16 | 10 ^{H7} | 14 | 18 | 9,95 ^{-0,05} | 13,5 ^{-0,1} | 6 | 26 | max. 40 Nm | max. 30 Nm |
| M24 | 14 ^{H7} | 21 | 26 | 13,95 ^{-0,05} | 20,5 ^{-0,1} | 10 | 34 | max. 90 Nm | max. 50 Nm |

Vorgehensweise:

1. Aufnahmebohrung entsprechend der oben aufgeführten Zeichnung anfertigen.
2. Die Adapterbuchse mit hochtemperaturbeständigem Kleber (z. B. Loctite 272) in die vorher gereinigte Bohrung einschrauben und fest anziehen. Für ein optimales Anzugsmoment empfehlen wir unser Adapter-Drehwerkzeug.
3. Das Gewinde des vorgesehenen Sensors mit einem Schmierstoff (z. B. Molykote / Kupferpaste) versehen und einschrauben.



Sensoren- und Gerätebau GmbH
 Paul-Strähle-Strasse 22
 D-73614 Schorndorf
 Telefon: (+49) 7181/22457
 Telefax: (+49) 7181/61407
 E-Mail: info@kmkensoren.de
 www.kmkensoren.de

Made in Germany