



Hinweise für die Nachrüstung eines Auslaufhahnes an Töpfen und Einkochautomaten

Dies ist keine Bauanleitung. Mit unseren Ausführungen wollen wir geübten Handwerkern auf Besonderheiten bei den Arbeiten hinweisen.

Für die Nachrüstung eines Kochtopfes mit einem Auslaufhahn sind einige Dinge zu beachten, die nachfolgend kurz erläutert werden.



Nachgerüsteter Kugelauslaufhahn mit außenliegender Dichtung

Foto: Wilfried Marquardt - Reinbek

Dichtung innen oder außen?

Handelt es sich um einen Topf, der auch mit offener Flamme z.B. Gas beheizt wird, ist die Dichtung immer an der Topfinnenseite anzubringen. Andernfalls würde die Dichtung von der überschlagenden Flamme beschädigt/zerstört werden.

Bei Elektrokochtöpfen und Einkochautomaten können die Dichtungen wahlweise außen oder innen montiert sein.

Für eine bessere Optik beim Ausschank an Kunden z.B. auf Weihnachtsmärkten wird die innenliegende Dichtung gewählt und für die innere Topfhygiene mit weniger Kanten für Schmutzablagerungen, ist die außenliegende Dichtung sinnvoller.



Innenansicht Einkochautomat mit verschraubtem Auslaufhahn, hier: Dichtung innenliegend

Verschraubung muss oberhalb der profilierten und gewölbten Behälterwandung liegen.

Foto: Wilfried Marquardt - Reinbek

Lochabstand vom Topfboden

Bevor das Loch gestanzt wird, ist der Mindestabstand der Gegenmutter zum Topfboden zu ermitteln.

Hierbei ist die Bodenwölbung als Übergang zur zylindrischen Behälterwandung zu berücksichtigen. Bleibt die Wölbung unberücksichtigt, liegt das Loch zu tief und die Gegenmutter kann nicht flächenbündig angezogen werden.

Oberhalb der Bodenwölbung ist das Mindestmaß für die mittige Körnermarkierung:

$((\text{Durchmesser der Gegenmutter von Ecke zu Ecke}) : 2) + 5$. (Maße in Millimeter)

Danach erfolgt die Bohrung für die Zugschraube des Stanzwerkzeuges. Der Bohrer sollte etwa 2 mm größer sein als die Zugschraube des Stanzwerkzeuges. Bei gleich großem Loch wird das Gewinde beschädigt.



Loch stanzen mit Schraublochstanze

Bei innenliegender Dichtung:
Schraube mit Unterlegscheibe und Matrize von außen durch das vorgebohrte Loch stecken, Stempel von der Topfenseite aufschrauben und mittig ausrichten.

Soll die Dichtung außen montiert werden, ist die vorgenannte Reihenfolge umzukehren. Die Dichtung kommt immer an die Seite, an der der Stempel angesetzt wurde. Durch den Stanzschnitt entsteht auf der Matrizen Seite ein leicht gewölbter Schnitttrand, der sich für die Dichtung nachteilig auswirken würde.

Mit Schraubenschlüssel oder Ratsche Schraube langsam und gleichmäßig anziehen bis es knackt und das Loch hergestellt ist.



Hinweis: Vor dem Einsatz der Lochstanze sollte das Gewinde der Zugschraube geölt und die Schneiden des Stempels mit Schneidspray oder Schneidpaste behandelt werden. Dies erhöht die Standzeit des Werkzeuges.

Viel Erfolg bei der Nachrüstung des Auslaufkugelhahnes wünschen

Marianne und Wilfried Marquardt
Reinbek, 8.12.2018

