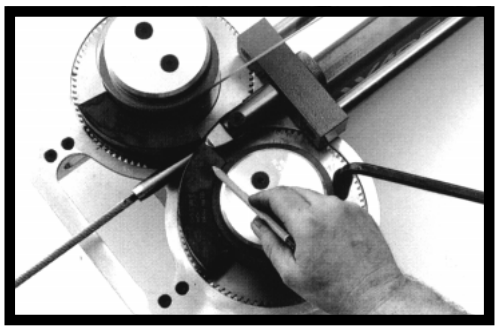
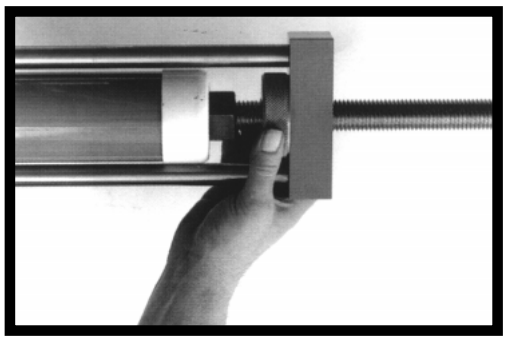
ARBEITSANLEITUNG FÜR WIRETEKNIK-WALZMASCHINEN

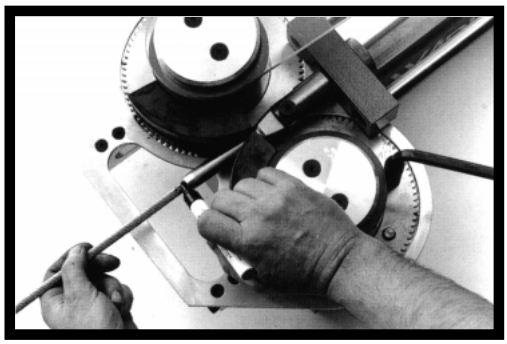
- **Wählen Sie das Walzbackenpaar, das dem Drahtseildurchmesser entspricht.**
- **Messen Sie den Aussendurchmesser des Terminals mit einem Micrometer und vergleichen Sie diesen mit der Tabelle (Rückseite dieser Arbeitsanleitung).**
- **Versichern Sie sich vor jedem Walzen, daß der Hydraulikkolben komplett eingezogen ist.**



1. Wählen Sie das Walzenpaar, das dem Drahtseildurchmesser entspricht und setzen Sie es in die Haltestifte auf den Zahnrädern. Der Pfeil auf den Walzen muß immer in Zugrichtung zeigen.

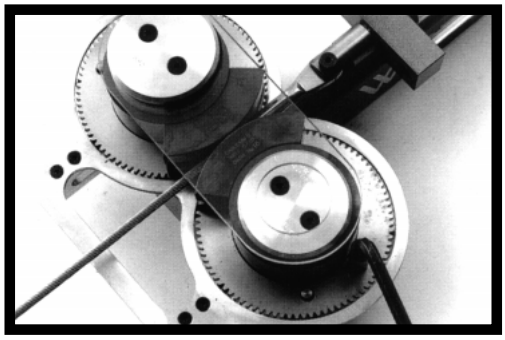


2. Befestigen Sie das Terminal an dem entsprechenden Zugeinsatz der Zugarmes und stellen Sie die Länge des Zugarmes so ein, daß der Walzeinsatz an der Bohrtiefe des Terminals ansetzt.

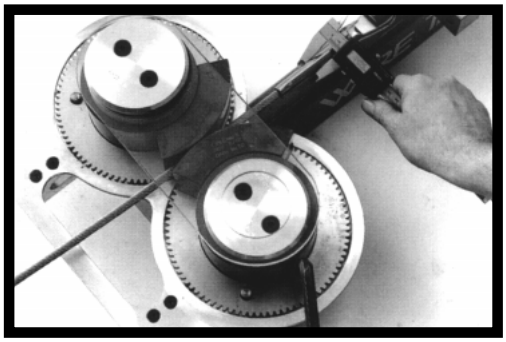


3. Geben Sie jetzt soviel Hydraulikdruck, daß der Terminal fest in den Walzbacken gehalten wird. Danach markieren Sie das Drahtseil und Terminal mit Filzstift mit der Bohrtiefe des Terminals und schieben das Drahtseil bis zur Marke in den Terminal ein.

4. Geben Sie jetzt den erforderlichen Hydraulikdruck um den Terminal zwischen die Walzbacken zu ziehen.



5. Sobald die Walzbacken anfangen sich zu drehen, wird das Walzstück des Terminals fest auf das Drahtseil gewalzt.



6. Messen Sie den Außendurchmesser des Terminalschaftes nach dem Walzen mit einem Mikrometer und vergleichen Sie das Ergebnis mit der umseitigen Tabelle. Überprüfen Sie auch, ob Terminal und Seil frei von Beschädigungen sind, und ob das Seil ohne Schlupf in der Terminalhülse festsitzt. Der Terminal wird durch das Walzen länger und die vorher angebrachte Filzstiftmakierung darf nicht mehr sichtbar sein.

HINWEIS: Diese Walzmaschine ist so konstruiert, daß sie den Terminalschaft in einem Walzdurchgang auf den erforderlichen Außendurchmesser reduziert. Abweichungen in den Messungen der verschiedenen handelsüblichen Terminalen oder der Drahtseile, sowie Unterschiede in der Materialhärte der Terminale können 2 Walzdurchgänge erforderlich machen. Das beste Resultat erreichen Sie, wenn Sie die zweite Walzung in der Spur der ersten Walzung wiederholen.

HINWEIS: Beim Walzen von Rod-Rigg muß unbedingt ein spezielles Zusatzmaterial verwendet werden.

HINWEIS: Nach dem Walzen sind die Walzenpaare zu säubern und mit einem Korrosionsschutzmittel zu behandeln.

ALLE TECHNISCHEN ANGABEN SIND UNVERBINDLICH, IRRTUM VORBEHALTEN

Drahtseil- und Terminalhülsen Durchmesser

Drahtseildurchmesser		Durchmesser vor dem Walzen		Durchmesser nach dem Walzen	
mm	ins	mm	ins	mm	ins
2,5	*3/32*	5,53 - 5,41	*0,218 - 0,213*	4,82 - 4,70	*0,190 - 0,185*
3,0	*1/8*	6,35 - 6,22	*0,250 - 0,245*	5,56 - 5,44	*0,219 - 0,214*
4,0	*5/32*	7,54 - 7,42	*0,297 - 0,292*	6,35 - 6,23	*0,250 - 0,245*
5,0	*3/16*	9,12 - 9,00	*0,359 - 0,354*	7,95 - 7,83	*0,313 - 0,308*
5,5	*7/32*	10,84 - 10,72	*0,427 - 0,422*	9,50 - 9,35	*0,375 - 0,368*
6,0	*1/4*	12,54 - 12,42	*0,494 - 0,489*	11,12 - 10,95	*0,438 - 0,431*
7,0	*9/32*	14,30 - 14,18	*0,563 - 0,558*	12,70 - 12,50	*0,500 - 0,492*
8,0	*5/16*	16,13 - 16,01	*0,635 - 0,630*	14,30 - 14,07	*0,563 - 0,554*
9 - 10	*3/8*	17,85 - 17,73	*0,703 - 0,698*	15,90 - 15,70	*0,625 - 0,618*
11,0	*7/16*	19,83 - 19,63	*0,781 - 0,773*	17,47 - 17,27	*0,688 - 0,680*
12,0	*1/2*	21,44 - 21,32	*0,844 - 0,839*	19,05 - 18,82	*0,750 - 0,741*
12E	-	20,08 - 20,00	-	17,80 - 17,60	-
14,0	*9/16*	25,00 - 24,88	*0,984 - 0,979*	22,23 - 22,00	*0,875 - 0,866*
16,0	*5/8*	28,17 - 28,05	*1,109 - 1,104*	25,40 - 25,15	*1,000 - 0,990*
19,0	*3/4*	34,52 - 34,40	*1,359 - 1,354*	31,75 - 31,44	*1,250 - 1,238*
22,0	*7/8*	40,46 - 40,21	*1,593 - 1,583*	36,50 - 36,20	*1,437 - 1,425*
25,0	*1*	46,02 - 45,77	*1,812 - 1,802*	41,28 - 40,97	*1,625 - 1,613*
28,0	*1 1/8*	50,00	*1,968*	44,00 - 44,50	*1,732 - 1,751*
32,0	*1 1/4*	58,00	*2,284*	51,00 - 51,50	*2,007 - 2,028*
36,0	*1 3/8*	65,00	*2,559*	57,00 - 57,80	*2,244 - 2,275*
38 - 40	*1 1/2*	72,00	*2,835*	63,20 - 64,00	*2,488 - 2,519*
42 - 44	*1 3/4*	75,00	*2,952*	66,00 - 67,00	*2,598 - 2,640*

Weitere Informationen bei:

Robert Lindemann KG
Wendenstaße 455
D - 20537 Hamburg

Telefon: 040 - 21 11 97 0
Telefax: 040 - 21 11 97 30

Wireteknik AB
Repslagargatan 17b
S - 118 46 Stockholm

Telefon: +46 8 643 67 33
Telefax: +46 8 641 70 08

ALLE TECHNISCHEN ANGABEN SIND UNVERBINDLICH, IRRTUM VORBEHALTEN