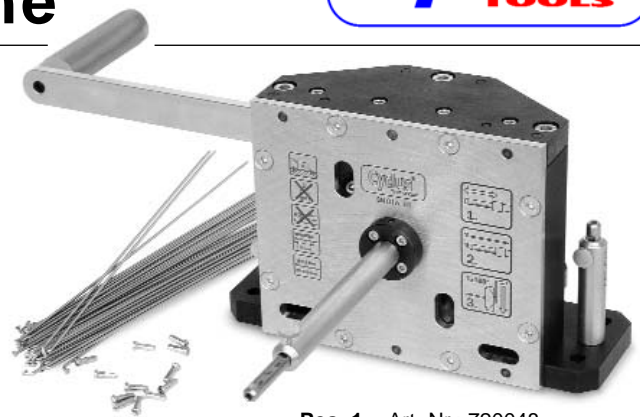
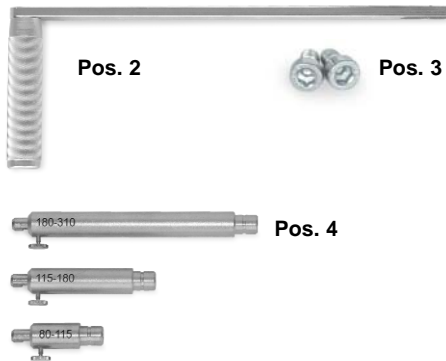


Gewindewalzmaschine

Bedienungsanleitung

A INHALT

- Pos.1 Gewindewalzmaschine
- Pos.2 Handhebel
- Pos.3 Innensechskantschrauben für Kurbel (2 Stück)
- Pos.4 Speichenführung (3 Längenbereiche)



Pos. 1 Art.-Nr.: 720048



Bild 1



Bild 2



Bild 3

B MASCHINENMONTAGE



1. Achtung! Befestigen Sie die Grundplatte der Gewindewalzmaschine sicher mittels M8 Schrauben mit einer Arbeitsfläche.
2. Führen Sie den Handhebel (Pos. 2) in die gefräste Nut der Hebelaufnahme (Bild 1) und befestigen Sie diese mit den M5 Innensechskantschrauben (Pos. 3).
3. Beachten Sie bitte: Der Handgriff der Kurbel muß sich auf der Maschine abgewandten Seite befinden. (Bild 2)
4. Montieren Sie die von Ihnen gewünschte Speichenführung (Pos. 4) in die Führungsaufnahme an der Frontseite. (Bild 3)
Die Montage erfolgt mittels Klickverschluss.
5. Die nicht verwendeten Speichenführungen können Sie in den seitlichen Bohrungen der Maschinengrundplatte platzieren.



C WALZEN UND ABLÄNGEN DER SPEICHE

Die Gewindewalzmaschine wird ab Werk mit Walzbacken mit einem Ausgangsdurchmesser von 2 mm geliefert. Bei Bedarf kann die Maschine problemlos auf 2,34 mm Speichendurchmesser umgerüstet werden. (Abschnitt D)
Es können Speichen von 80-310 mm Speichenlänge hergestellt werden.



Arbeitsschritte:



1. Bestücken Sie die Gewindewalzmaschine mit der Speichenführung mit dem gewünschten Längebereich.
2. Stellen Sie die gewünschte Speichenlänge auf der Skalierung der Speichenführung ein und fixieren Sie diese mittels der Rändelschraube.
3. Bringen Sie den Handhebel in die Ausgangsstellung (Bild 3) und führen Sie die zu walzende Speiche bis zum Anschlag in die Speichenführung ein.
4. Mit einer gleichmäßigen Hebelbewegung von 180° wird die Speiche in einem Arbeitsgang gewalzt und auf die voreingestellte Länge abgeschnitten.

Achtung: Bei der Herstellung Ihrer Wunschspeiche darf das alte Gewinde nicht überwalzt werden, um den sicheren Halt des Speichennippels zu garantieren. Es muss also ein vollkommen neues Gewinde entstehen.

D WALZBACKENWECHSEL

1. Bringen Sie die Handkurbel in die Ausgangsstellung.
 2. Lösen Sie die obere TX25 Schraube vollständig und entnehmen Sie die Walzbacke.
 3. Setzen Sie die neue Walzbacke an gleicher Stelle in die Maschine ein und befestigen Sie diese wieder mit der Schraube.
 4. Führen Sie die gleichen Arbeitsschritte bei der unteren Walzbacke durch.
- Achtung: Die Walzbacken werden nur paarweise geliefert und dürfen nur in diesem zusammengehörigen Paar gewechselt werden.

E WICHTIGE PFLEGEHINWEISE



- Um eine Beschädigung der Gewindewalzmaschine zu vermeiden, beachten Sie unbedingt folgende Hinweise:
1. Verwenden Sie keine Öle und Fette zur Schmierung und Pflege der Gewindewalzmaschine.
 2. Entfernen Sie Schneidrückstände nicht mittels Druckluft, sondern nur durch eine Pinselreinigung.