

## Walzmaschine Serie 04



PROFESSIONALTOOLS



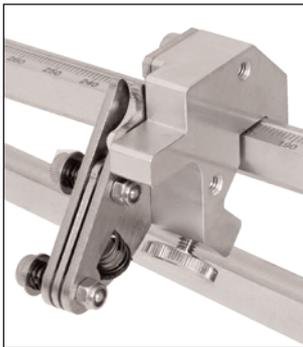
QR-code scannen und Informationen, Bedienungsanleitung und Tutorial ansehen.

**WALZMASCHINE FÜR SPEICHENGEWINDE SERIE 04**  
Längt die Speiche ab und walzt das Gewinde in nur einem Arbeitsgang, für gebogene Speichen mit Fahrradgewinde Art.-Nr. 720365

- Gewindedurchmesser einstellbar
- dadurch nur ein Walzbacken-Paar
- längt die Speiche ab und walzt Gewinde in einem Arbeitsgang
- für gebogene Speichen
- für Speichenlängen von 80 mm bis 310 mm



Es können alle Fahrradgewinde hergestellt werden. Walzt Fahrradgewinde (FG 2 / FG 2,3 / FG 2,6) mit nur einem Walzbacken-Paar. Durch die präzise, stufenlose Einstellbarkeit der Maschine besteht zudem die Möglichkeit, die Lebensdauer der Walzbacken zu erhöhen.



Speichenaufnahme für gebogene Speichen

Fahrradgewinde nach DIN 79012

Ausgangsdurchmesser Speiche bei gewalztem Gewinde

FG 2	Ø 1,8 mm
FG 2,3	Ø 2,0 mm
FG 2,6	Ø 2,34 mm



massiver Griff für kräftigen Durchzug

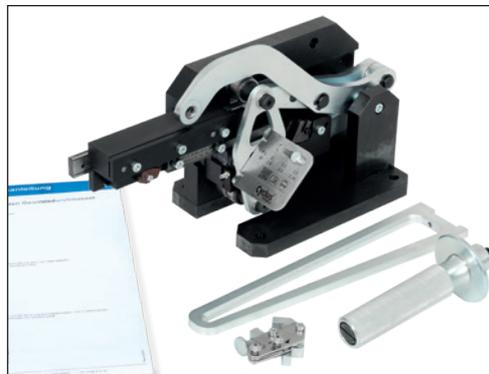


**ERSATZ GEWINDEWALZBACKEN SERIE 04**  
Art.-Nr. 720366

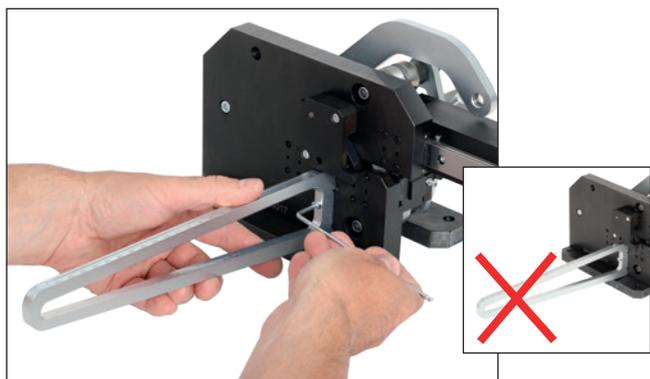
## Vorbereitung der Gewindewalzmaschine - bitte Bedienungsanleitung lesen!



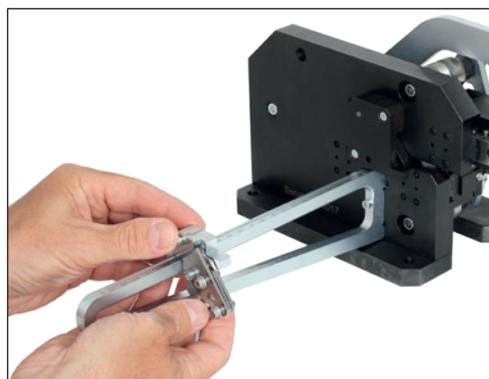
**1.** Lösen der Kreuzschlitzschrauben und Inhalt der Kiste kontrollieren; Kiste für sicheren Transport aufbewahren



**2.** Inhalt:  
- Walzmaschine, inkl. Walzbacken  
- Führungsschiene mit Maßeinteilung  
- Speichenaufnahme für gebogene Speichen  
- Griff  
- Bedienungsanleitung



**3.** Führungsschiene montieren (Innensechskant, SW 3)  
**Achtung, Führungsschiene nicht zum Anheben oder Transportieren der Maschine verwenden!**



**4.** Speichenaufnahme montieren



**5.** Griff montieren, Kontermutter festziehen



Merkhilfe

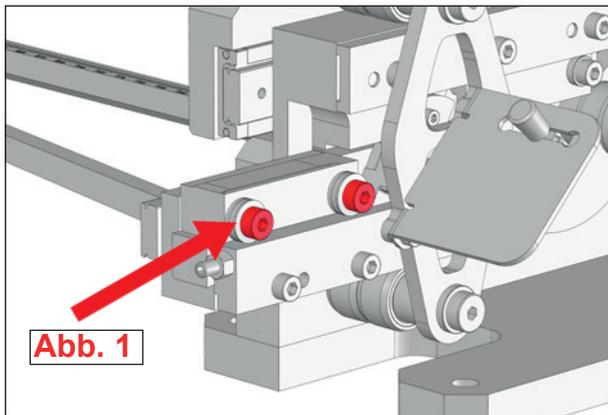


**6.** Walzmaschine mit geeigneten Schrauben sicher auf waagerechter Arbeitsplatte montieren

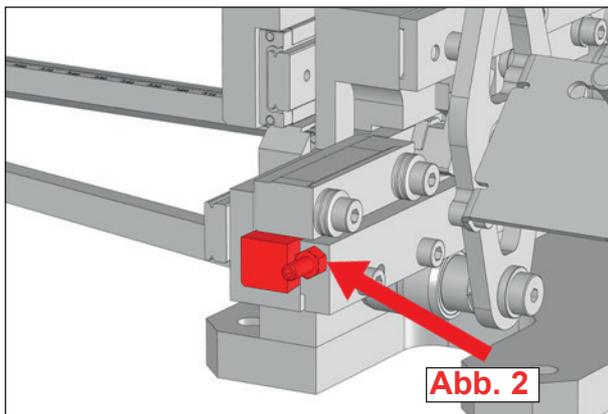
Die Walzmaschine Serie 04 ist ab Werk inklusive Walzbacken ausgeliefert. Die Walzbacken sind auf das **größte einstellende Maß** eingestellt. Um ein Speichengewinde zu walzen, muß die Maschine auf das gewünschte Fahrradgewinde eingestellt werden. Dabei nach der Anweisung "Einstellung der Walzbacken auf einen Gewindedurchmesser" Seite 2, vorgehen. Nachdem die Maschine auf das gewünschte Fahrradgewinde eingestellt ist, Merkhilfe auf dieses Maß positionieren (FG 2 / FG 2,3 / FG 2,6).

## Einstellung der Walzbacken auf einen Gewindedurchmesser

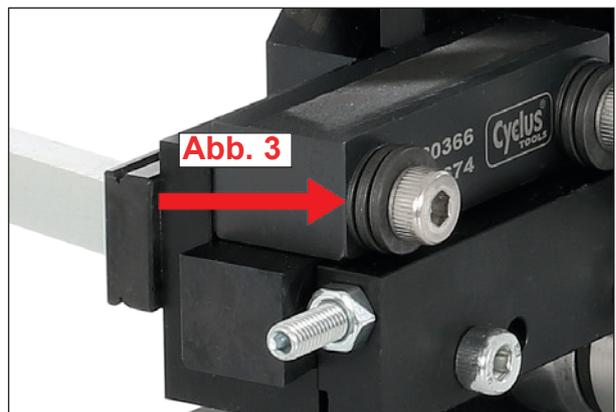
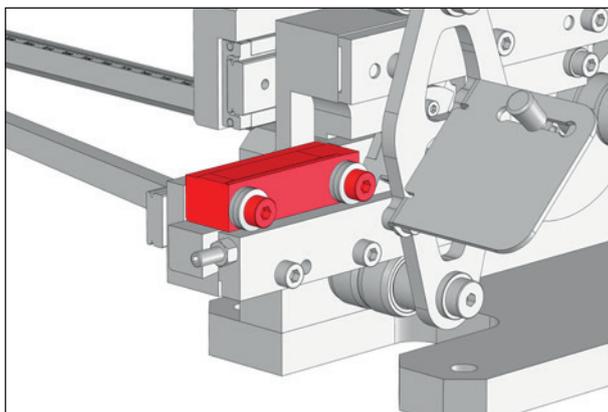
- 1.** Lösen der 2 Innensechskantschrauben (SW 4) an der unteren Walzbacke Abb. 1  
Schrauben und Walzbacke **nicht entfernen!**



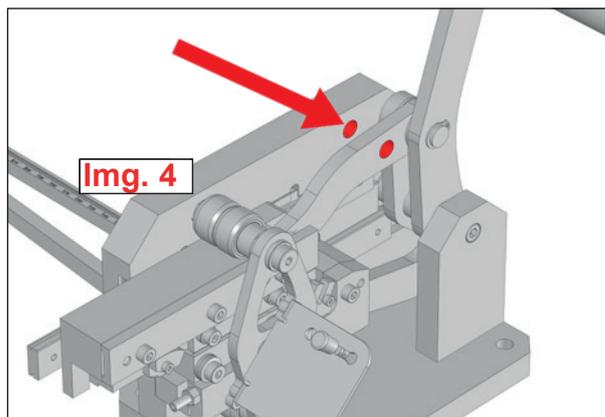
- 2.** Kontermutter der Einstellschraube lösen (SW 8mm). Einstellkeil durch **Links-drehung** der Einstellschraube (Innensechskant, SW 2,5) ganz nach unten bewegen Abb. 2 (Einstellkeil steht nun ca. 7mm über die Fläche hinaus)



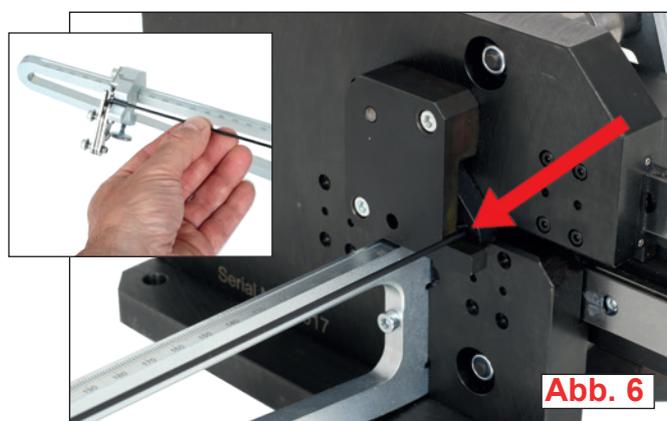
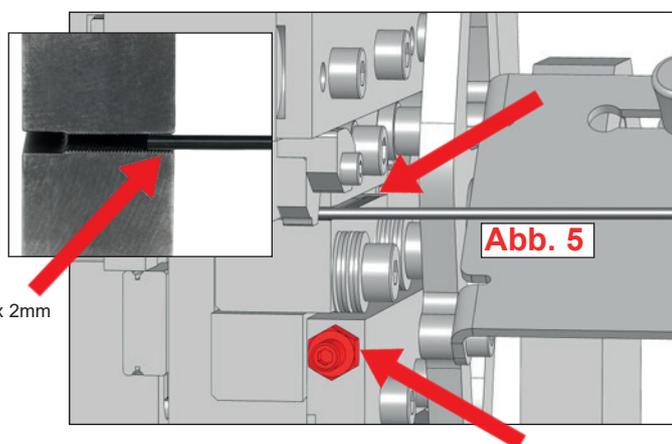
- 3.** Untere Walzbacke mit leichter Daumenkraft nach unten drücken und mit den 2 Innensechskantschrauben (SW 4) festschrauben, **max. 3 Nm** (die notwendige Vorspannung ergibt sich durch Kombination Innensechskantschraube und Tellerfederpaket Abb. 3)



**4.** Walzmaschine in die Einstellposition bringen und mit **geeignetem Stahlstift** arretieren Abb. 4  
(Walzbacken stehen mit ihrer gesamten Länge übereinander)



**5.** Untere Walzbacke durch **Rechtsdrehung** der Einstellschraube (Innensechskant, SW 2,5) soweit nach oben bewegen, bis das Speichenende (ohne Gewinde) gerade noch leicht in den Einstellspalt zwischen der unteren und der oberen Walzbacke passt Abb. 5  
Speiche max. 2mm von rechts zwischen die Walzbacken führen.



**6.** Speichengewinde walzen  
(Handhebel in hintere Ausgangsstellung bewegen, Speiche von linker Seite in die Maschine einführen, Speichenkopf in die Speichenaufnahme einlegen Abb. 6, Handhebel nach vorn 180° durchziehen)

**7.** Speichengewinde prüfen (Durchmessermaß nach DIN79012) dazu eine Meßschraube verwenden;  
ist der gewalzte Durchmesser zu klein, mit Schritt 8 fortfahren

**8.** die Korrektur des Walzbackenabstandes durch **Rechtsdrehung** der Einstellschraube (Innensechskant, SW 2,5) durchführen, dabei stets in kleinen Schritten vorgehen (**max. 1/8 Umdrehung pro Verstellung!**) Schritte 6 und 7 wiederholen  
Anschließend die Kontermutter der Einstellschraube leicht festziehen. Schlüsselweite 8 mm.

**Achtung! Bei erneuter Einstellung zu einem größeren Speichengewinde z.B. von  $\varnothing 2,0$  mm =>  $\varnothing 2,34$  mm immer mit Schritt 1 beginnen.**

**Für eine lange Haltbarkeit der Walzbacken ist für den gewalzten Gewindeaußendurchmesser die Mitte des Toleranzfeldes, tendenziell in Richtung des unteren Grenzmaßes, anzustreben.**

**Vorhandene Speichengewinde dürfen nicht überwalzt werden. Zur Herstellung neuer Speichengewinde ausreichende Speichenlängen verwenden.**

**Die Gewindewalzmaschine ist nicht für Farb-, Zink- und Chromspeichen geeignet. Die Walzbacken können dadurch beschädigt werden.**

**Magnetismus von der Gewindewalzmaschine fernhalten. Gefahr der Spananhaftung und dadurch verursachte Beschädigung der Walzbacken, Abschneidmesser, Führungen und anderer beweglicher Teile. Betroffene Bauteile ggf. entmagnetisieren.**