

**ACHTUNG!**

- Wählen Sie das Walzenpaar, 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.



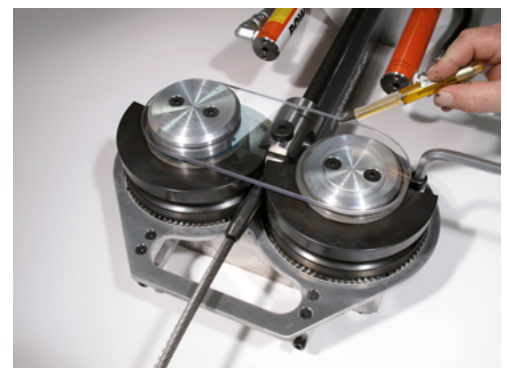
**1** Wählen Sie das Walzenpaar, das dem Drahtseildurchmesser entspricht und setzen Sie es in die Haltestifte auf den Zahnrädern. Der Pfeil auf den Walzen muss immer in Zugrichtung zeigen.



**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 Walzen 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** Drehen Sie die Schutzabdeckung über den Walzbereich. Geben Sie jetzt den erforderlichen Hydraulikdruck um den Terminal zwischen die Walzen zu ziehen.



**5** Sobald die Walzen 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 festsetzt. Der Terminal wird durch das Walzen länger und die vorher angebrachte Filzstiftmarkierung darf nicht mehr sichtbar sein.



Vertrieb:  
Robert Lindemann KG  
www.lindemann-kg.de

**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 Terminals oder der Drahtseile, sowie Unterschiede in der Materialhärte der Terminals 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. Nach dem Walzen sind die Walzenpaare zu säubern und mit einem Korrosionsschutzmittel zu behandeln.



mm

Drahtseil-durchmesser	Durchmesser vor dem Walzen	Durchmesser nach dem Walzen
1,6	4,06 - 3,94	3,50 - 3,40
2,5	5,53 - 5,41	4,82 - 4,70
3,0	6,35 - 6,22	5,56 - 5,44
4,0	7,54 - 7,42	6,35 - 6,23
5,0	9,12 - 9,00	7,95 - 7,83
5,5	10,84 - 10,72	9,50 - 9,35
6,0	12,54 - 12,42	11,12 - 10,95
7,0	14,30 - 14,18	12,70 - 12,50
8,0	16,13 - 16,01	14,30 - 14,07
9-10	17,85 - 17,73	15,90 - 15,70
11,0	19,83 - 19,63	17,47 - 17,27
12,0	21,44 - 21,32	19,05 - 18,82
12E	20,08 - 20,00	17,80 - 17,60
14,0	25,00 - 24,88	22,23 - 22,00
16,0	28,17 - 28,05	25,40 - 25,15
19,0	34,52 - 34,40	31,75 - 31,44
22,0	40,46 - 40,21	36,50 - 36,20
25,0	46,02 - 45,77	41,28 - 40,97
28,0	50,00	44,00 - 44,50
32,0	58,00	51,00 - 51,50
36,0	65,00	57,00 - 57,80
38-40	72,00	62,20 - 64,00

inch

Drahtseil-durchmesser	Durchmesser vor dem Walzen	Durchmesser nach dem Walzen
1/16	.160 - .155	.138 - .133
3/32	.218 - .213	.190 - .185
1/8	.250 - .245	.219 - .214
5/32	.297 - .292	.250 - .245
3/16	.359 - .354	.313 - .308
7/32	.427 - .422	.375 - .368
1/4	.494 - .489	.438 - .431
9/32	.563 - .558	.500 - .492
5/16	.635 - .630	.563 - .554
3/8	.703 - .698	.625 - .618
7/16	.781 - .773	.688 - .680
1/2	.844 - .839	.750 - .741
9/16	.984 - .979	.875 - .866
5/8	1.109 - 1.104	1.000 - .990
3/4	1.359 - 1.354	1.250 - 1.238
7/8	1.593 - 1.583	1.437 - 1.425
1	1.812 - 1.802	1.625 - 1.613
1 1/8	1.968	1.732 - 1.751
1 1/4	2.284	2.007 - 2.028
1 3/8	2.559	2.244 - 2.275
1 1/2	2.835	2.488 - 2.519
1 3/4	2.952	2.598 - 2.640



Vertrieb:  
Robert Lindemann KG  
www.lindemann-kg.de

**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 Terminalen 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. Nach dem Walzen sind die Walzenpaare zu säubern und mit einem Korrosionsschutzmittel zu behandeln.