



Smartphone-Link

KOMBI-WALZMASCHINE WJSM

Bedienungsanleitung

FISCHER - Ihr Partner in der Werkstatt und im Service

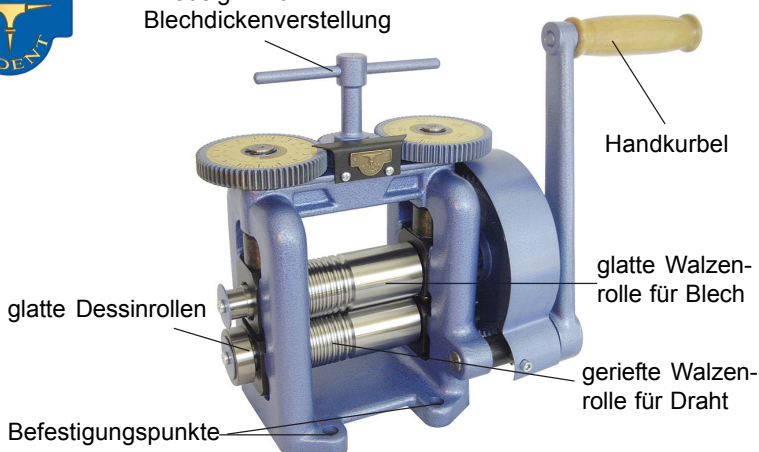
RODENT-WALZMASCHINE WJSM für Blech und Draht

Technische Daten:

Gesamtrollenbreite	120 mm
Rollendurchmesser	52 mm
Arbeitsbereich für Bleche	bis 4,0 mm
Maximale Blechbreite	60 mm
Arbeitsbereich für Draht	0,90 - 7,00 mm
Rillenanzahl	12
Gewicht mit Rohrständer	47 kg
Gewicht ohne Rohrständer	31 kg
Selbstzentrierende Gleitlager	
Best.Nr. 3356 ohne Ständer	
Best.Nr. 3356S mit Ständer	



Knebelgriff zur
Blechdickenverstellung



Allgemeine Informationen

- Die Kombi-Walzmaschine ist mit Walzenrollen ausgestattet, deren rechte Hälfte glatt (zum Walzen von Blechen) und die linke Hälfte mit abgestuften Rillen (zum Walzen von Drähten) ausgeführt ist. Die Walzenrollen werden mit Hilfe der Handkurbel durch ein Zahngetriebe eingestellt. Die Antriebsuntersetzung von 4:1 sorgt für einen leichtgängigen Betrieb mit wenig Kraftaufwand.
- Für die Lagerung der Walzbolzen und des Kurbelritzels wurden selbstschmierende Gleitlager mit niedrigen Reibungswerten und sehr hoher Lebensdauer verwendet. Eine nachträglich Schmierung ist daher nicht erforderlich.
- Die fein geschliffenen Walzen sind aus Werkzeugstahl mit einer Härte über 62 HRC hergestellt. Der Abstand zwischen den Walzenrollen wird zentral über den Knebelgriff verstellt.
- Die Walzmaschine ist mit seitlichen, austauschbaren glatten Dessinrollen (hart) ausgestattet, die z.B. zur Stangenverformung oder Bandbiegung verwendet werden können. Die Dessinrollen sind in glatter Ausführung oder mit verschiedenen Profilen und Gravuren erhältlich. Eine Übersicht der lieferbaren Dessinrollen senden wir Ihnen auf Anforderung gerne zu.
- Die Walzmaschine kann mit 4 Schrauben direkt auf dem Werkstisch befestigt werden. Optional ist ein passender Rohrständer erhältlich.

Standardzubehör

Glatte Dessinrollen (hart) - *bereits im Lieferumfang enthalten!*

Optionales Zubehör

- Seitendessinrollen mit halbrunden Profile (Rollenzverzeichnis siehe unten)
- Gravierte Dessinrollen (über 80 Muster)
- Glatte Dessinrollen (weich)

Dessinrollen für halbrunde Profile

Hinweis: Jede Dessinrolle verfügt über zwei halbrunde Profile, die zum Walzen der Trauringschienen dienen.

Art.Nr.	Profilmaß1 (Breite x Tiefe)	Profilmaß2 (Breite x Tiefe)
3356/17401	1,5 x 0,7 mm	4,4 x 0,8 mm
3356/17402	1,7 x 0,8 mm	4,1 x 0,8 mm
3356/17403	2,0 x 0,8 mm	3,6 x 0,9 mm
3356/17404	2,5 x 0,8 mm	3,3 x 0,9 mm
3356/17405	3,0 x 0,9 mm	6,0 x 0,9 mm
3356/17406	4,0 x 0,9 mm	5,0 x 0,9 mm

Aufstellen der Walzmaschine

- Schützen Sie die Walzmaschine vor Feuchtigkeit und Chemikalien, da diese die Oberfläche angreifen und zu Korrosion der Metalloberflächen führen kann.
- Befestigen Sie die Walzmaschine vor der Inbetriebnahme mit 4 Inbusschrauben (M8) auf dem Werk Tisch. Stellen Sie hierzu die Walzmaschine auf den Werk Tisch, markieren die Bohrlöcher und entfernen die Walzmaschine wieder. Anschließend durchbohren Sie die Tischplatte mit einem 9 mm Bohrer und befestigen die Walzmaschine mittels passender Schrauben und Muttern sicher auf der Tischplatte.
- Falls die Walzmaschine mit Ständer erworben wurde, dann wird diese direkt auf den Ständer geschraubt. Wir empfehlen den Ständer mittels vier Schrauben (M10) direkt auf dem Fußboden zu befestigen.
- Die Oberflächen der Walzenrollen sind für den Transport mit Rostschutzmittel behandelt worden. Zum Entfernen des Rostschutzes empfehlen wir die behandelten Teile mit Waschbenzin zu reinigen.

Schutzbestimmungen

- Vor Inbetriebnahme lesen Sie bitte unbedingt die komplette Bedienungsanleitung und machen sich mit der Maschine vertraut!
- Das Walzen von Blechen über 4 mm dicke ist unzulässig und führt zu Beschädigungen und Garantieverlust!
- Besondere Vorsicht ist bei der Zuführung von kurzen Gegenständen geboten!

Inbetriebnahme

- Die maximale Härte des zu bearbeiteten Materials darf 24 HRC nicht übersteigen. Soll nach dem Walzen eine höhere Härte erreicht werden, dann muss das gewalzte Material anschließend ausgeglüht werden.
- Bevor Blech oder Draht gewalzt wird, muss eine Seitenrolle (Dessinrolle) entfernt werden.
- Abhängig von der Breite und Härte des zu bearbeiteten Materials werden nachfolgende Walzendurchgänge empfohlen:
 - Die maximale Dicke des zu walzenden Blechs darf nur so gewählt werden, dass ein selbsttätiges Einziehen des Materials in den Walzenspalt erfolgt!
 - Jegliches Anschrägen oder Einstoßen des Materials hat zu unterbleiben, da dies zu schwerwiegenden Beschädigungen und Garantieverlust führen kann!
 - Den Walzvorgang solange Wiederholen, bis die gewünschte Dicke erreicht ist.
 - Beim Walzen von Draht wird eine leichte Gegenseitige Berührung der Walzenrollen empfohlen. Der Draht solle so zweimal (besser viermal) durch einen Drahtsprung gewalzt werden, wobei er vor jedem neuen Walzdurchgang jedesmal um 90° um seine Längsachse gedreht wird.
- Walzen Sie ausschließlich absolut trockenes Material. Feuchte Materialien müssen vor der Bearbeitung komplett getrocknet werden (Abwischen reicht nicht aus). Auch kleinste Feuchtigkeitsrückstände können beim Kontakt mit den Walzenrollen zu Korrosion und zum Erlöschen des Garantieanspruches führen.

Wartung der Walzmaschine

- Die Walzenrollen und das Kurbelritzel sind mit wartungsfreien Gleitlagern ausgestattet und benötigen daher keinerlei Wartungsarbeiten.
- Wir empfehlen 1x monatlich einige Tropfen Maschinenöl zwischen die Seitenflächen der Walzenrollen und dem Lager einzubringen.
- Wir empfehlen 1x monatlich die Verzahnung der Zahnräder mit einem speziell für Zahnräder geeigneten Schmierfett zu fetten. Das Auftragen des Schmierfetts kann mit einem Pinsel erfolgen.

Pflege der Walzmaschine

- Mindestens 1x wöchentlich die Walzmaschine von Verunreinigungen befreien und die blanken Teile -besonders die Oberflächen der Walzenrollen und der Seitendessinrollen - mit einem Ölhauch oder mit Sprayöl behandeln (z.B. 6in1 von Texaco).
- Vor einer längeren Arbeitspause (z.B. Betriebsferien) die Oberflächen der Walzen- und Dessinrollen gegen Korrosion schützen. Hierzu mit einem sauberen, staubfreien Tuch einen Vaselinefilm oder ein anderes geeignetes Mittel (z.B. Tectyl ML von Valvoline) aufbringen.

Parallelstellung der Walzenrollen

Die Parallelstellung der Walzenrollen kann sich auch bei normaler Beanspruchung verschieben. Anzeichen hierfür sind gewalzte Bleche, bei denen sich die linke oder rechte Kante verbiegt und sogenannte Säbel bildet.

Um die Parallelstellung der Walzenrollen wieder herzustellen bitte nachfolgende Arbeitsanweisung beachten:

- Knebelgriff mit Verstellritzelwelle herausziehen.
- Äußeres linkes oder rechtes Verstellrad um einen Zahn weiterdrehen (1 Zahn entspricht ca. 0,02 mm)
- Knebelgriff mit Verstellritzelwelle wieder einführen.
- Um die Einstellung zu kontrollieren eine Walzenprobe durchführen. Hierzu zwei gleich dicke Blechstreifen gleichzeitig an den zwei Außenseiten der Blechwalzen einlegen und durchwalzen. Danach beide Blechstreifen mit einem Messschieber oder Mikrometer überprüfen. Die Abweichung sollte hier nicht mehr als 0,01 mm betragen. Bei größeren Abweichungen die Anweisung zur Parallelstellung der Walzenrollen wiederholen.

Unter **www.goldschmiedebedarf.de** finden Sie unsere über 16500 Artikel zu tagesaktuellen Preisen.
Hier können Sie sich auch unseren kostenfreien **Newsletter abonnieren** - E-Mail Adresse genügt.
Einfach online anmelden und loslegen!