

# Bedienungsanleitung Ringkluppe

Wir freuen uns, daß Sie die Ringkluppe zur Herstellung von groben Gewindedrähten für den Einsatz in Pfeifenorgeln verwenden wollen. Sie haben mit diesem praktischen Gerät ein Werkzeug in den Händen, das nach dem Prinzip des Gewindewalzens funktioniert. Es handelt sich nicht um einen Gewindeschneider und deshalb bitten wir Sie um Beachtung nachfolgender Punkte:

Als **Drahtmaterial** eignet sich besonders Messingdraht mittelhart oder federhart z. B. mit der Bezeichnung CuZn39Pb3. Weicher Messingdraht würde sich beim Walzvorgang verformen. Drahtenden nicht anspitzen. Ringkluppe greift besser bei kantigen Enden, nur mit dem Seitenschneider abgetrennt ist ideal.

**Gewindeherstellung:** Draht möglichst kurz in kleinen Schraubstock einspannen. Walzbackenabstand mittels der Einstellschraube minimal kleiner als den Drahtdurchmesser wählen. Ringkluppe auf das Drahtende aufdrücken und durch gleichzeitiges Drücken gegen den Draht in Gewinderichtung drehen bis diese greifen, dann entsprechend der gewünschten Gewindelänge weiterdrehen. Ringkluppe wieder zurückdrehen bis zum Drahtanfang. Falls das Gewinde noch zu wenig scharf, die Backen minimal enger einstellen und den Vorgang von vorne beginnen. Für besonders scharfe Gewinde muß die Ringkluppe mehrmals über den Gewindedraht gedreht werden. Oft ist dies aber für das Halten der Ledermutter nicht unbedingt besser. Durch den Walzvorgang entsteht etwas „Musik“. Außer Abrieb sollten aber keine Späne entstehen. Schneidöle usw. sind nicht vorteilhaft.

Zur Herstellung größerer Mengen Gewindedrähte z. B. für Windladenabzüge, Spieltische, Kegeldrähte usw. empfehlen wir Ihnen unsere Gewindewalzmaschine. Die Ringkluppe ist wegen des intensiven Zeitbedarfs nur für gelegentliche Einsätze zur Herstellung von kleinen Stückzahlen geeignet. Etwas rationeller können Sie mit unserer Drehvorrichtung für die Ringkluppe Kat. Nr. 52100 arbeiten. Gerne geben wir Ihnen weitere Infos.

We are pleased that you want to use the ring stock for the production of coarse thread wire for use in pipe organs. With this practical device you have a tool in your hands that works according to the principle of thread rolling. It is not a thread cutter and we therefore ask you to observe the following points:

**Brass wire**, medium-hard or spring-hard, e.g. B. with the designation CuZn39Pb3. Soft brass wire would deform during the rolling process. Do not sharpen wire ends. Ring pliers grips edged ends better, just cutting them off with side cutters is ideal.

**Thread production:** Clamp the wire as short as possible in a small vice. Use the adjusting screw to select a minimum distance between the roller dies and the wire diameter. Press the ring clamp onto the end of the wire and turn it in the direction of the thread by pressing against the wire at the same time until it grips, then turn further according to the desired thread length. Turn the ring clip back to the beginning of the wire. If the thread is still not sharp enough, adjust the jaws slightly tighter and start the process from the beginning. For particularly sharp threads, the ring grip must be rotated several times over the threaded wire. However, this is often not necessarily better for holding the leather nut. The rolling process creates some "music". Apart from abrasion, however, no chips should be produced. Cutting oils etc. are not beneficial.

For the production of larger quantities of thread wires z. B. for windchest triggers, consoles, cone wires, etc., we recommend our thread rolling machine. Due to the intensive time requirement, the ring gripper is only suitable for occasional use in the production of small quantities. You can work a little more rationally with our turning device for the ring clamp Cat. No. 52100. We would be happy to provide you with further information.

Nous sommes heureux que vous souhaitez utiliser le stock de bagues pour la production de fil à gros fil pour une utilisation dans les orgues à tuyaux. Avec cet appareil pratique, vous avez entre les mains un outil qui fonctionne selon le principe du filetage par roulage. Ce n'est pas un coupe-fil et nous vous demandons donc de respecter les points suivants :

**Fil de laiton**, mi-dur ou élastique, par ex. B. avec la désignation CuZn39Pb3. Le fil de laiton mou se déformerait pendant le processus de laminage. N'aiguissez pas les extrémités des fils. Les pinces à anneaux agrippent mieux les extrémités tranchantes, il suffit de les couper avec des pinces coupantes latérales.

**Production de fil :** serrez le fil aussi court que possible dans un petit étau. Utilisez la vis de réglage pour sélectionner une distance minimale entre les matrices à rouleaux et le diamètre du fil. Appuyez sur l'anneau de serrage sur l'extrémité du fil et tournez-le dans le sens du fil en appuyant simultanément contre le fil jusqu'à ce qu'il s'accroche, puis tournez davantage selon la longueur de fil souhaitée. Tournez le clip de l'anneau vers le début du fil. Si le fil n'est toujours pas assez tranchant, ajustez les mâchoires légèrement plus serrées et recommencez le processus depuis le début. Pour les fils particulièrement tranchants, la poignée annulaire doit être tournée plusieurs fois sur le fil fileté. Cependant, ce n'est souvent pas nécessairement mieux pour tenir l'écrou en cuir. Le processus de roulement crée de la "musique". En dehors de l'abrasion, cependant, aucun copeau ne doit être produit. Les huiles de coupe, etc. ne sont pas bénéfiques.

Pour la production de grandes quantités de fils filetés z. B. pour les déclencheurs de sommier, les consoles, les fils de cône, etc., nous recommandons notre machine à rouler les filets. En raison de l'exigence de temps intensive, la pince à anneaux ne convient qu'à une utilisation occasionnelle dans la production de petites quantités. Vous pouvez travailler un peu plus rationnellement avec notre dispositif de retournement pour la pince à anneau réf. 52100. Nous serions heureux de vous fournir de plus amples informations.

w e i b l e n

Telefon 07551/1607 Telefax 07551/67458  
Johannes Weiblen ◀ Weidenweg 24 ◀ D-88696 Owingen

Spezialwerkzeuge  
und Werkzeuge  
für Orgelbauer