

Betriebsanleitung

Gewinde-Rollköpfe

K 1, K 12, K 1223, K 2, K 23, K 233400, K 3, K 34

Operating Instruction

Thread Rolling Heads

K 1, K 12, K 1223, K 2, K 23, K 233400, K 3, K 34



Gewinde-Rollköpfe

K 1, K 12, K 1223, K 2, K 23, K 233400, K 3, K 34 (feststehend oder umlaufend verwendbar)

Einbau der Gewinderollen:

Frontplatte (4) abnehmen, Exzenterbolzen (5) dünn mit MOLYKOTE oder ähnlichem einreiben, desgleichen die Schrägflächen an Front- (4) und Zwischenplatte (3). Soweit im Rollkopf vorhanden, sind auch die Scheiben (25) einzufetten. Rollen (18) in der Reihenfolge 1-2-3 oder A-B-C im Uhrzeigersinn aufstecken. (Bei Linksköpfen entgegen Uhrzeigersinn.) Lagernadeln (13) oder Hartmetall-Laufbuchsen einsetzen. Frontplatte (4) aufsetzen und verschrauben.

Einstellen des Rollkopfes auf Gewindedurchmesser:

Der Rollkopf ist geschlossen, d. h., die Kupplungszähne der Teile 1 und 2 greifen voll ineinander. Teile 1 und 2 sind gespannt. Driedrei Muttern (15) sind gelöst. Außerdem sind die Gewindestifte (19) zu lösen. Bei Verwendung eines Einstellkalibers, eines Gewindemusters oder eines glatten Dornes mit dem Kerndurchmesser des jeweils zu rollenden Gewindes wird der vordere Teil des Rollkopfes (Rollenkäfig) so lange im Bereich der drei Langlöcher des Federgehäuses (2) verdreht, bis die Rollen (18) mit ihrem Außendurchmesser das Einstellkaliber berühren. Dann die drei Muttern (15) anziehen und die Gewindestifte (19) gegen den Gewindebolzen (6) drehen. Stehen die Gewindestifte (19) nach Einstellung aus dem Federgehäuse (2) heraus, so sind sie durch die mitgelieferten kürzeren oder längeren Gewindestifte zu ersetzen. Werden mit dem so eingestellten Rollkopf die gewünschten Gewindemaße noch nicht erreicht, d. h., fallen die gerollten Gewinde im Flankendurchmesser um ein geringes zu groß aus, ist der Rollkopf um etwa einen halben Teilstrich enger zu stellen. Ein gerolltes Gewinde darf nicht nochmals gerollt werden. Reicht die Länge der drei Langlöcher im Federgehäuse (2) für die Verstellung nicht aus, so ist wie folgt zu verfahren.

Kopf soll für einen kleineren Durchmesser eingestellt werden:

Die drei Muttern (15) und die Ringscheibe (16) entfernen. Markierung „0“ auf dem Rollenkäfig steht auf der Skala des Federgehäuses (2) in der äußersten Minusstellung (-). Der Rollenkäfig wird abgezogen, um ca. 120° in Minusrichtung verdreht und wieder zusammengesteckt. Es erscheint jetzt die nächste NullMarkierung auf der Plusseite (+) der Skala. Scheibe (16) und Muttern (15) sind wieder aufzustecken. Es ist jetzt möglich den Kopf für einen kleineren Durchlaß einzustellen.

Kopf soll für einen größeren Durchmesser eingestellt werden:

Hier wird umgekehrt verfahren.

Einstellen des Rollkopfes auf Gewindelänge:

Die Gewindelänge ist grundsätzlich bei geöffnetem Kopf einzustellen, d. h., bei axial auseinandergezogener Kupplung (1 und 2), da der Kopf bei gelöster Klauenkupplung um die Kupplungshöhe von 1,5 mm länger ist.

a) Öffnen mit Innenanschlag:

Anschlagschraube (21) ist auf gewünschte Gewindelänge einzustellen und durch Mutter (22) zu sichern. Berührt das Werkstück die Anschlagschraube (21), wird die Klauenkupplung (1 und 2) gelöst und der Kopf springt selbsttätig auf. Hierbei ist die Ausspannlänge des Werkstückes nicht von entscheidender Bedeutung.

b) Öffnen mit Außenanschlag:

Die Gewindelänge wird bei konstanter Einspannlänge durch Begrenzung des Pinolen- oder Spindelweges oder des Schlittens eingestellt. Kommt die Pinole, Spindel oder der Schlitten am Anschlag zum Stehen, wird die Klauenkupplung gelöst und der Kopf springt selbsttätig auf.

Achtung: Im Gegensatz zum Öffnen mit Innenanschlag ist hierbei eine gleichbleibende Ausspannlänge unbedingt erforderlich, falls gegen einen Bund oder ähnliches gerollt wird.

Schließen des Rollkopfes:

Beim Schließen werden die Rollen (18) wieder in Arbeitsstellung gebracht.

Rollkopf feststehend:

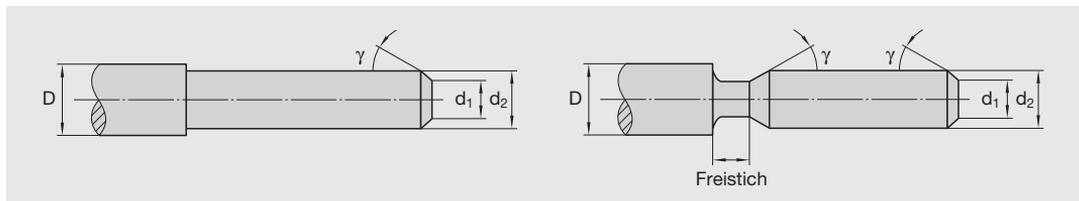
Der vordere Teil des Rollkopfes wird durch den Schließstift bzw. den Griff (9) mit dem Kugelkopf (23) von Hand (bei Automaten durch eine Schließrolle über einer Kurve) verdreht, bis die Kupplung zwischen Federgehäuse (2) und Schaft (1) einrastet.

Rollkopf umlaufend:

Der vordere Teil des Rollkopfes wird durch eine zusätzliche Schaltgabel mit Bremssteinen abgebremst und dadurch zum Schaft verdreht, bis die Kupplung zwischen Federgehäuse (2) und Schaft (1) einrastet.

Vorbereitung des Werkstückes:

Der Ausgangsdurchmesser d_2 muss ca. dem theoretischen Flankendurchmesser des zu rollenden Gewindes entsprechen. Je nach Werkstoff sind Abweichungen möglich. Der ermittelte Ausgangsdurchmesser ist das Größtmaß. Die Werkstücke sind unter $\gamma = 10^\circ$ bis 25° zur Werkstückachse anzufasen. Ist jedoch ein Freistich vorgesehen, ist entsprechend nachstehender Skizze anzufasen. Die Freistichbreite richtet sich nach der Größe des Rollenlaufes (1 K = ca. 2,3 x Steigung, 2 K = ca. 3,3 x Steigung). Der Durchmesser d_1 muss unter dem Kerndurchmesser des Gewindes liegen. Ebenso wichtig ist die genaue Ausrichtung des Werkstückes zum Rollkopf.



Toleranz des Ausgangsdurchmessers:

Der einmal durch einen Rollversuch festgelegte, genaue Ausgangsdurchmesser sollte als Größtmaß angesehen werden, wenn das Gewinde gerade in den Spitzen ausgerollt ist und der Flankendurchmesser ca. beim Größtmaß der zulässigen Gewinde-Toleranz liegt. Die Toleranz des Ausgangsdurchmessers ist u. a. abhängig vom Ausrollgrad des Gewindes. Als Richtwert kann bei einem Regelgewinde in der Toleranzklasse 6 g eingesetzt werden: Toleranz des Ausgangsdurchmessers \approx halbe Toleranz des Flankendurchmessers.

Rollgeschwindigkeiten:

Je nach Werkstückprofil und vorhandenen Spindeldrehzahlen sind folgende Rollgeschwindigkeiten zu empfehlen:

Für Spitzgewinde: ca. 20–60 m/min

Für Trapezgewinde und ähnliche Profile: ca. 15–30 m/min

Die Rollgeschwindigkeit errechnet sich wie die Schnittgeschwindigkeit.

Rollvorgang:

Der Andrückvorschub soll der Steigung des zu rollenden Gewindes entsprechen. Nach dem Aufrollen von drei bis vier Gewindegängen übernimmt der Rollkopf den weiteren Vorschub. In jedem Fall muss der Support bzw. die Pinole leichtgängig zu verschieben sein.

Kühl- und Schmiermittel:

Als Kühl- und Schmiermittel eignen sich Flüssigkeiten, die auch beim Zerspanen Verwendung finden, wie Emulsion in der Verdünnung 1:10 bis 1:20 – eventuell mit Hochdruckzusätzen – und dünnflüssige Schneidöle.

Eventuelle Fehlerquellen:

1. Ausgangsdurchmesser zu groß oder Kopfeinstellung zu klein, d. h. es entsteht Überdruck, welcher meist am Gewindeende durch Wulstbildung auf den Gewindespitzen in ca. Rollenbreite sichtbar ist.
2. Anfasung (auch am Freistich) entspricht nicht den Rollvorschriften.
3. Längeneinstellung falsch gewählt oder Werkstücklängen unterschiedlich (Rollen laufen gegen einen Bund).
4. Klemmen der Rollen oder Verschleißerscheinungen an den Exzenterbolzen durch starke Verunreinigung des Kühlmittels.
5. Unsauberer Gewindeanfang und evtl. Rollenbeschädigung durch unsachgemäßes Anfahren.
6. Rollenbeschädigung oder Rollen von zweigängigen Gewinden durch falschen Rolleneinbau.
7. Vorzeitiges Aufspringen des Rollkopfes durch Verschleiß der Kupplung in Teil 1 und 2.

Ersatzteile

Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung
1	1	Kupplung oder Schaft
2	1	Federgehäuse
3	1	Zwischenplatte
4	1	Frontplatte
5	3	Exzenterbolzen
6	3	Gewindebolzen
7	1	Zahnrad
8	3	Zahnrad
9 ¹⁾³⁾	1	Griff
10	1	Spiralfeder
11	1	Sicherungsring
12	1	Sicherung
13	1 Satz	Lagernadel oder HM-Buchse
14	3	Zylinderschraube
15	3	Sechskantmutter
16	1	Ringscheibe
17 ¹⁾³⁾	1	Sechskantmutter
18	3	Gewinderolle
19	2	Gewindestift (Ø und Länge angeben)
20	1	Schraubstutzen
21	1	Anschlagschraube
22	1	Sechskantmutter
23 ¹⁾³⁾	1	Kugelknopf
24 ³⁾	1	Scheibe
25 ²⁾	3	Scheibe

¹⁾ Nur für Typen K 1, K 12, K 2 und K 3 und K 34.
Bei K 1223 und K 233400 statt Griff mit Kugelknopf
ein Schließstift.

²⁾ nur für Typen K 12, K 23, K 233400 und K 34

³⁾ nur für feststehenden Einsatz

ACHTUNG:

Bei Nachbestellung von Ersatzteilen Rollkopf-Type,
Serial Nr. und Ident Nr. angeben.

Signierung auf der Frontplatte beachten!

S = Sonderwinkel (z. B. K 3 S)

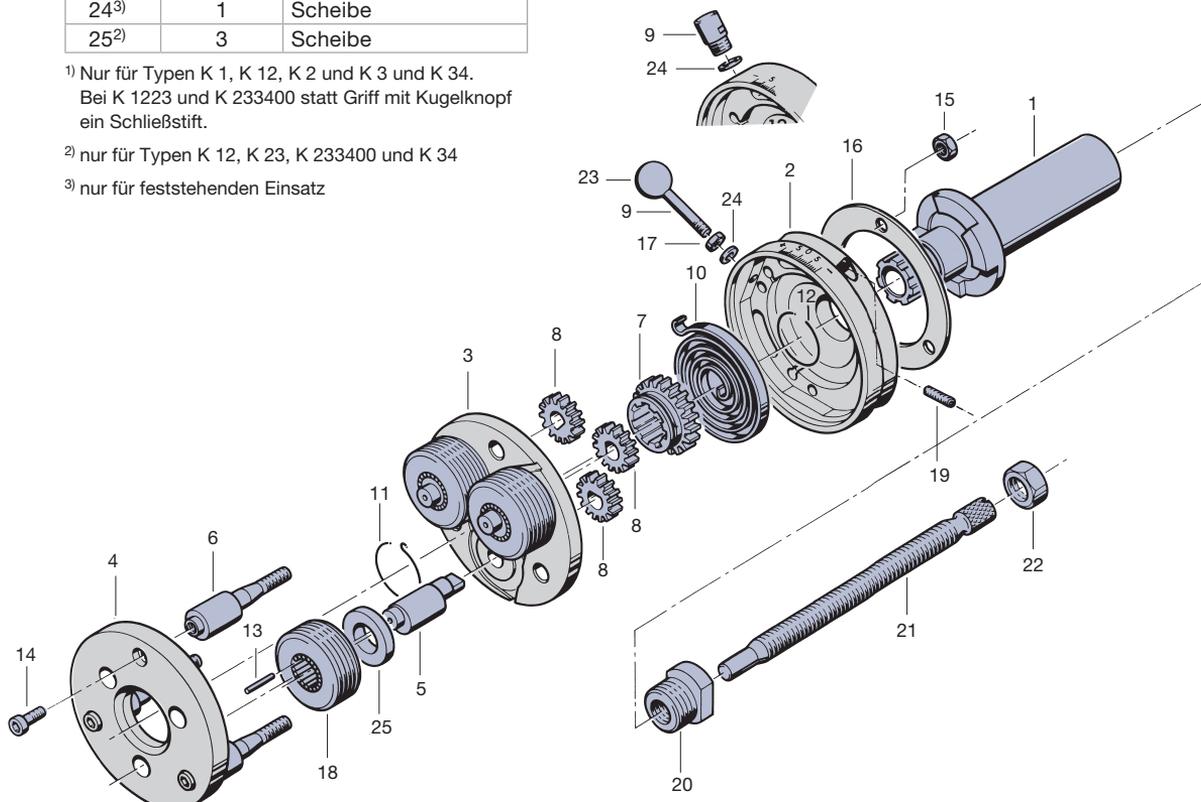
L = Ausführung für Linksgewinde (z. B. K 3 L)

SL = Sonderwinkel für Linksgewinde (z. B. K 3 SL)

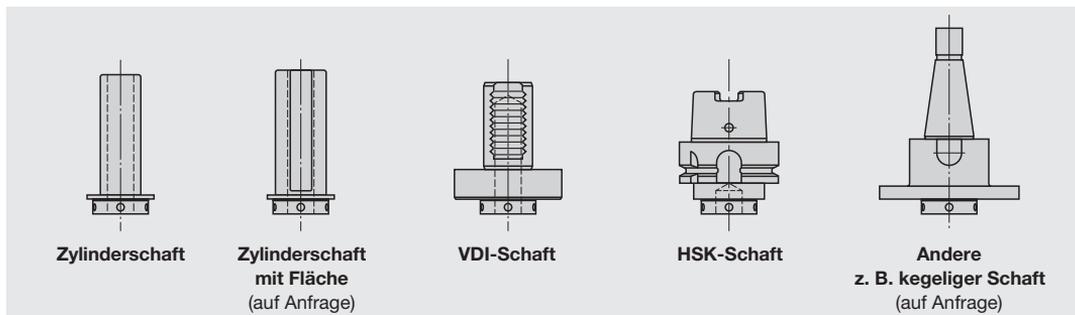
X... = Sonderausführung (z. B. K 3 X101)

Bei Rollennachbestellungen bitte die Ident Nr. und die
Abmessung angeben (für Rollkopf K 3 z. B. 3/...!)

Nur bei
Typ K 1223
und K 233400

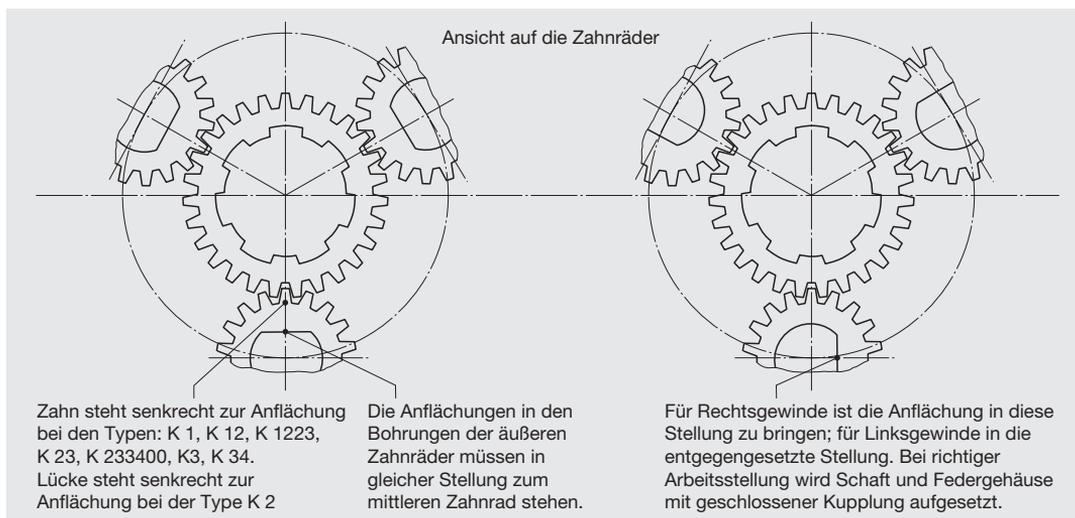


Wechselschäfte

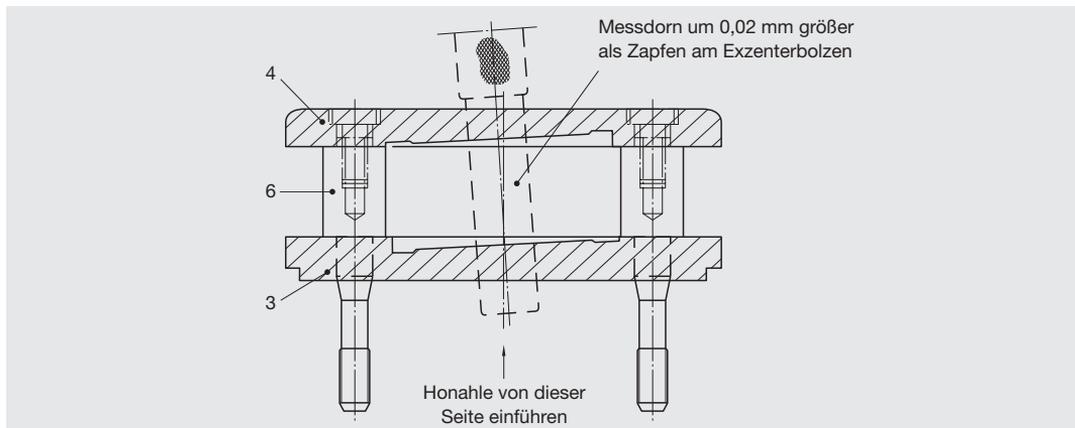


Einbaustellung

Arbeitsstellung



Montageanweisung bei Ersatzteilen



- Werden die Teile 3, 4 oder 6 als Ersatzteile nachbestellt, so sind diese gemäß obiger Zeichnung zusammensetzen und falls erforderlich nachzuarbeiten.
- Bei Montage von Teil 5 und Teil 8 in Teil 3 ist darauf zu achten, dass etwas Spiel zwischen den Teilen vorhanden ist. Teil 5 muss mit Teil 8 zusammen leicht drehbar sein.

Rolling Heads F 0

K 1, K 12, K 1223, K 2, K 23, K 233400, K 3, K 34 (for fixed and rotating application)

Assembly of Thread Rolls:

Remove front plate (4), apply a very thin coat of grease or a thin layer of MOLYKOTE to the eccentric spindles (5), as well as to the inclined surfaces on front- (4) and centre plate (3). If washer (25) is fitted in the rolling head, it should also be greased. Insert rolls (18) in the order 1-2-3 or A-B-C in clockwise direction. (For left hand heads in counter-clockwise direction.) Insert needle roller bearings (13) or carbide bushings. Fit front plate (4) to this assembly and tighten screws.

Adjustment of Head to thread diameter:

The head is closed, i. e. the teeth of the coupling of parts 1 and 2 are in complete engagement. Parts 1 and 2 are spring loaded. First loosen three nuts (15) and the grub screws (19), and insert between the rolls a screw plug gauge, or threaded sample, or if neither arc available a plain plug with root diameter of the thread. The front part of the head (roller cage) is turned within the range of the three slotted holes of the spring housing (2) until the rolls (18) become fully engaged with the screw plug gauge, sample or plain plug. The three nuts (15) and also the grub screws (19), are re-tightened. If the grub screws (19), after adjustment, are looking out of the spring housing (2), they are to be replaced either by shorter or longer ones, which are also furnished. Should the effective diameter of the thread rolled not be correct, i. e. the effective diameter is too large, the three nuts (15) must be loosened and the front part of the head turned one half a calibration in the direction of the minus sign. A rolled thread should not be over rolled, or re-rolled a second time. If the length of the three slotted holes in the spring housing (2) is insufficient for the necessary adjustment and the zero mark "0" on the roller cage is at the ultimate minus setting, proceed as follows:

Head to be adjusted to a smaller diameter:

The three nuts (15) and ring type washer (16) are to be removed. The zero mark "0" on the spring housing (2) is at ultimate minus setting (-) of the scale. The roller cage is then drawn off and turned round 120° approx, in the direction of the minus sign. It is then re-assembled. The secondary zero marking now appears on the plus side (+) of the scale. Ring type washer (16) and nuts (15) are put on again, the head finally adjusted to correct size as per previous paragraph and nuts are tightened. It is now possible to adjust the head to a smaller diameter.

Head to be adjusted to a larger diameter:

Same procedure as before, but turning direction is just reversed.

Adjustment of Head to thread length:

Adjustment to thread length is always done when the head is in an open position, i. e. the head is opened in axial direction by disengaging the dog coupling (1 and 2). This brings the front position of the head forward corresponding to the height of the dog coupling.

Operation with Inside Stop:

Stop screw (21) is adjusted to required thread length and locked by hexagon nut (22). If the component touches the stop screw (21), the dog coupling (1 and 2) is disengaged and the head opens automatically. The unclamped length of the component is not of decisive importance here.

Operation with Outside Stop:

The thread length, where chucking length is controlled, is set by a stop on the machine, which limits the forward travel of the sleeve, or the threading spindle or the turret slide. When the stop is reached, the dog coupling is disengaged and the head opens automatically.

Important: As opposed to opening by means of Inside Stop it is in this case absolutely necessary to maintain uniform component length extending beyond the clamped portion, in case rolling is done against a shoulder or similar.

Closing of Head:

When the head is closed, the rolls (18) are brought back into the rolling position.

Head in fixed application:

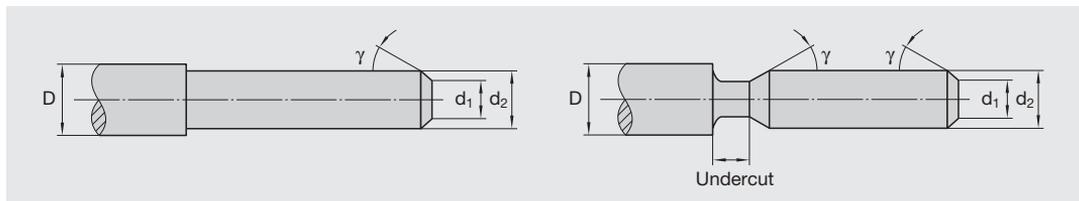
The front part of the head is turned by using the closing pin resp. handle (9) with the ball (23), (if used on automatics, closing is accomplished by using closing roller over a cam) until the coupling rests between the spring housing (2) and shank (1).

Head in revolving application:

The front part of the head is slowed down in its revolving motion by using an additional yoke with brake shoes, the front part is then turned against the shank until the coupling rests between the spring housing (2) and the shank (1).

Machining of the component:

Starting diameter d_2 to be thread rolled must be the equivalent to the effective diameter. Deviations are possible, depending upon type of component material being used. The starting diameter arrived at now should never be increased. The components have to be chamfered under $\gamma = 10^\circ - 25^\circ$ against the axis and must be concentric. An undercut at the thread run-out is not required. If an undercut is called for, the same should be chamfered according to sketch below. The diameter d_1 must be below the root diameter of the thread. Also important is the accurate alignment of the head to the component.



Tolerance for the starting diameter:

Once the accurate starting diameter, determined by a test rolling operation, has been found, then this should be considered as the maximum dimension, if the thread has been rolled just up to its crest and the effective diameter is approx. at the maximum dimension within the permissible thread tolerance. Among others the tolerance of the starting diameter is depending to what extent the thread has been rolled to. As a guide for standard threads with tolerance class 6 g the following may be used: starting diameter tolerance \approx half effective diameter tolerance.

Rolling Speed:

According to component profile and spindle speeds available, the following rolling speeds are recommended:

for V-type threads approx.	20–60 m/min (65–200 ft/min)
for Acme-type threads approx.	15–30 m/min (50–100 ft/min).

The rolling speed is arrived at by figuring the same as for the cutting speed.

Rolling operation:

The feed rate of approach should be equivalent to the pitch of thread to be rolled. After engagement over 3–4 thread pitches, the head itself takes over the feed movement. The support respectively the adaptor sleeve should be set-up for easy movement in either direction at any rate.

Coolants and lubricants:

Recommended coolants and lubricants are those, which are also used for cutting operations, i. e. solutions with diluted ratio of 1:10 up to 1:20 – perhaps with high pressure additives – and thin cutting oils.

Possible errors to be made:

1. Effective starting diameter selected too large or head setting was too small, that means an overload is generated, which shows up in most cases as a bead on the thread crest over a length of the roll width at the thread end.
2. Chamfering (also at the undercut) is not in line with the rolling instructions.
3. Length adjustment was selected incorrect, or component length are deviating from each other (Rolls run against a shoulder).
4. Jamming of Rolls or signs of wear on the Eccentric Spindles caused by heavy dirt of the coolant.
5. Unclean thread start and possible damage to the Rolls caused by incorrect feed approach at the start of rolling.
6. Damage on the Rolls or rolling of two-start threads caused by incorrect assembly of the Rolls.
7. Premature opening of the Rolling Head caused by the wear of the Wedges for Coupling No. 1 or Coupling No. 2.

Spare Parts

No.	Pieces	Description
1	1	Clutch or cupling
2	1	Spring housing
3	1	Centre plate
4	1	Front plate
5	3	Eccentric spindles
6	3	Spacing studs
7	1	Centre gear
8	3	Gear
9 ¹⁾³⁾	1	Stud (handle)
10	1	Coil spring
11	1	Circlip
12	1	Circlip
13	1 set	Needle roller bearings or carbide bushings
14	3	Counter-sunk-screws
15	3	Hexagon nut
16	1	Washer (ring type)
17 ¹⁾³⁾	1	Hexagon nut
18	3	Thread rolls
19	2	Grub screws (state Ø and lenght)
20	1	Stop screw body
21	1	Stop screw
22	1	Stop screw lock nut (hexagon nut)
23 ¹⁾³⁾	1	Ball
24 ³⁾	1	Washer
25 ²⁾	3	Washer

IMPORTANT:

In the case of re-ordering of Spare Parts, please state **Rolling Head Type, Serial-No. and Ident No.**
Please note marking on the Front Plate!

- S = Special angle (e.g. K3 S)
- L = Design for Left Hand Threads (e.g. K3 L)
- SL = Special angle for Left Hand Threads (e.g. K3 SL)
- X... = Special design (e.g. K3 X101)

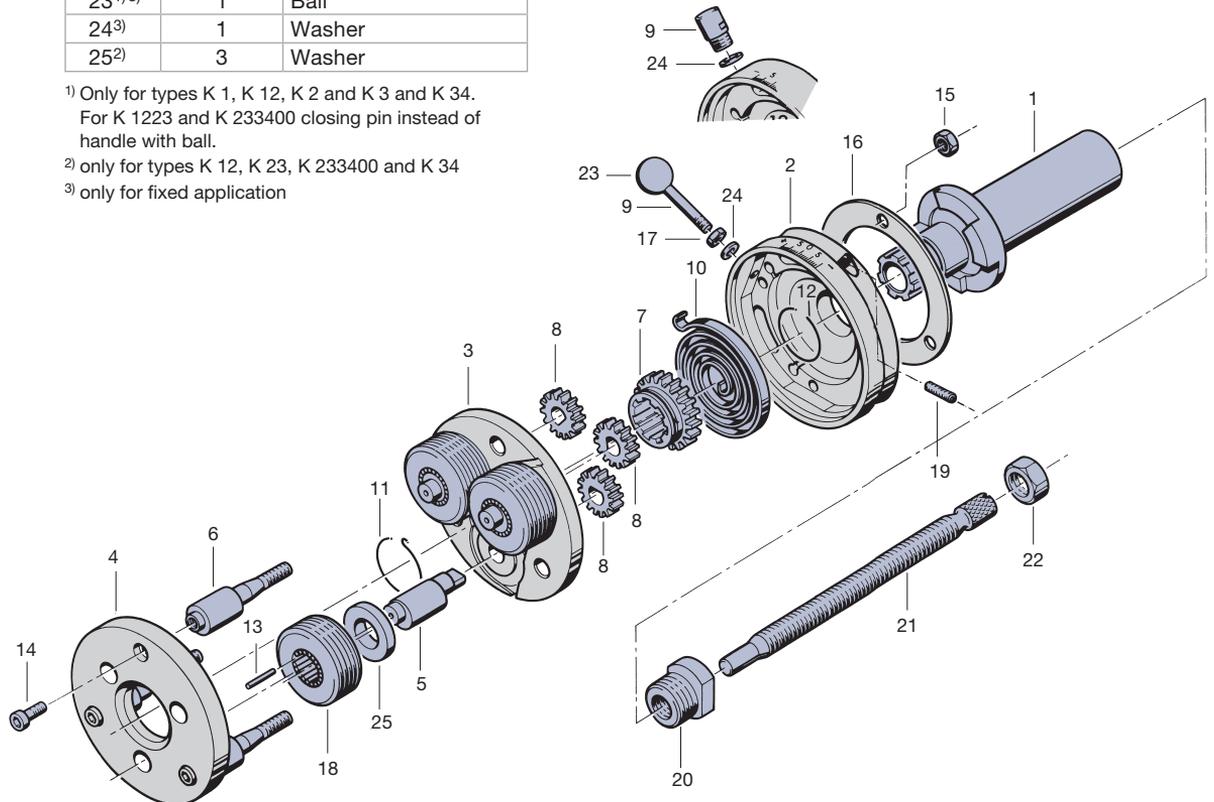
In case of re-ordering of Rolls, please state the **Ident no. and the dimension (e.g. for rolling head K3 e.g. 3/...)**!

¹⁾ Only for types K 1, K 12, K 2 and K 3 and K 34.
For K 1223 and K 233400 closing pin instead of handle with ball.

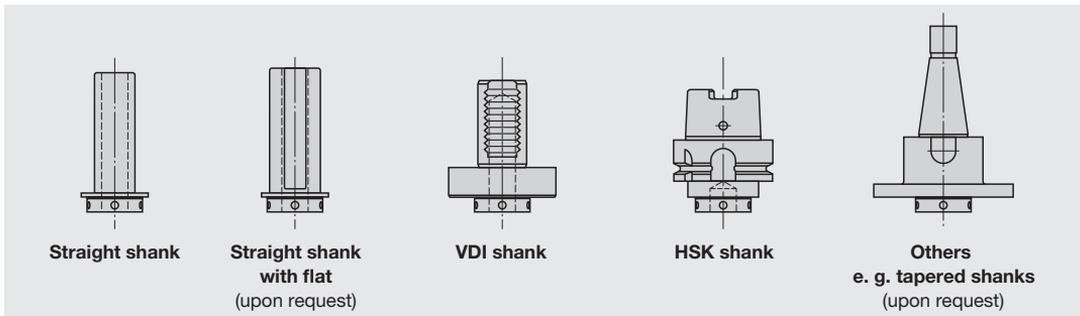
²⁾ only for types K 12, K 23, K 233400 and K 34

³⁾ only for fixed application

Just for
Type K 1223
and K 233400

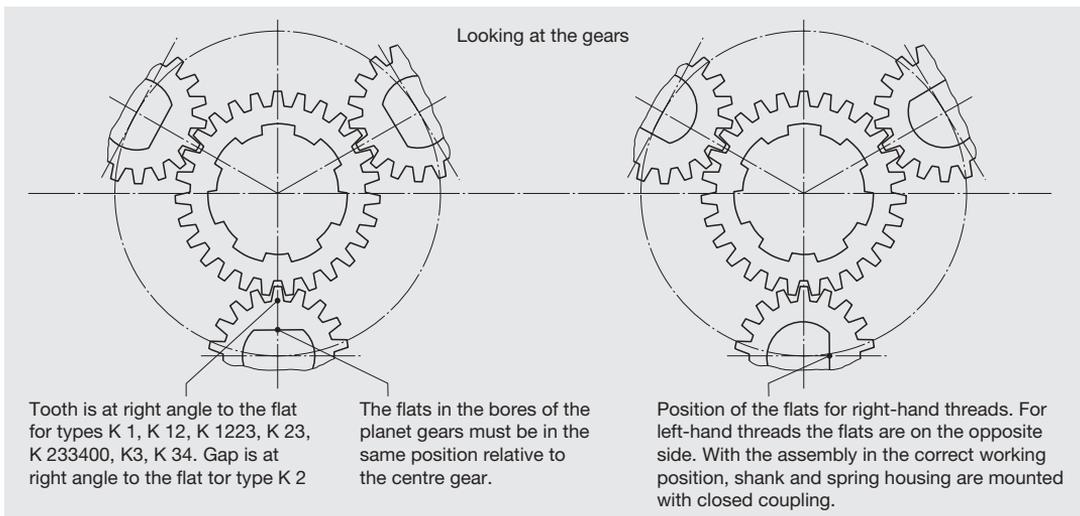


Changeable shanks

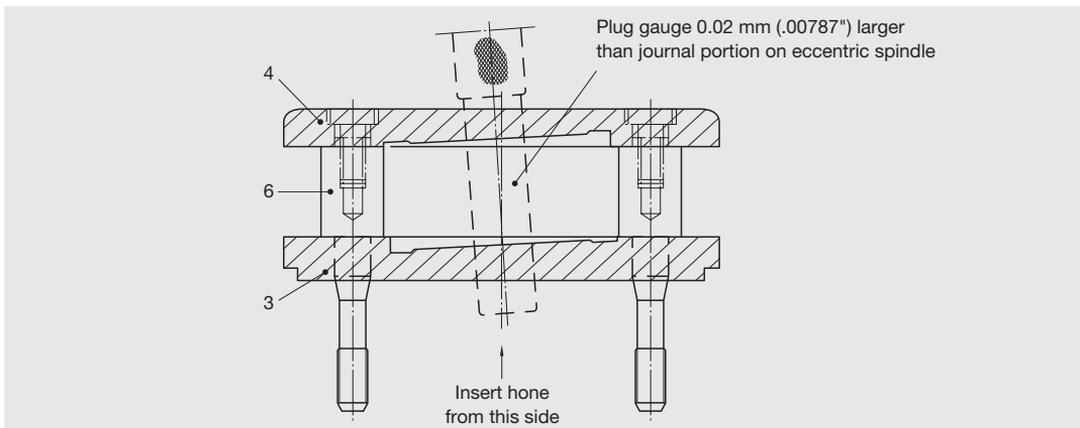


Position for Assembly

Working Position



Assembly Instruction for Spare Parts



- If parts 3, 4 or 6 are re-ordered as spare parts, they should be assembled as shown on the sketch above; finishing work to be done if necessary.
- When assembling parts 5 and 8 in part 3, make sure that there is some play (clearance) between the parts. Part 5 must be able to rotate easily together with part 8.



Printed in Germany, No. K1-K34 (0319 1 DM/W)

LMT Fette Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

Grabauer Strasse 24
21493 Schwarzenbek
Germany
Phone +49 4151 12-0
Fax +49 4151 3797

Rolling-Hotline +49 41 51 12-391
E-Mail-Hotline teamrollen@lmt-tools.com

LMT Tools

**BELIN
FETTE
KIENINGER
ONSRUD**