

ASR Aufsetzbare Schnellwechselbohrfutter

in Kombination mit WZHR - Werkzeughaltern



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Kurzbohrerspannsystem für HSS- und HM-Kurzbohrer und Sonderwerkzeuge.
Zum Bohren/ Senken / Reiben in Verbindung mit WZHR-Halter zum Einsatz auf Transferstrassen, Mehrspindelköpfen, Tieflochbohr- und Sondermaschinen. Geeignet für innere Kühlmitteldurchführung bis 50bar, sowie Rechts- und Linkslauf.

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein BILZ Produkt entschieden haben.

Diese Bedienungsanleitung beschreibt die richtige Anwendung und Handhabung des Produktes.

Lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Gebrauch sorgfältig durch und benutzen Sie das Produkt nur in der von uns angegebenen Art und Weise.



Wichtige Hinweise!

Um Beschädigungen und Verletzungen zu vermeiden, befolgen Sie bitte genau die Bedienungsanleitung.

Werkzeugwechsel nur bei stehender Spindel !

Demontieren Sie die Produkte nicht und nehmen Sie keine Veränderungen vor. Dies kann zu Beschädigungen und Fehlfunktionen führen!

Verwenden sie nur BILZ ASR-Schnellwechselbohrfutter und BILZ WZHR-Halter.

Die Kombination mit anderen Produkten kann zu Beschädigungen und Fehlfunktionen führen.

Die Futter sind wartungsfrei, sollten dennoch Störungen auftreten, benutzen Sie die Produkte nicht weiter. Wenden Sie sich an die Technische Kundenbetreuung der Fa. BILZ.

Reinigung:

In periodischen Abständen empfehlen wir die Futter mit einem Handlappen zu reinigen. Dies ist abhängig vom Verschmutzungsgrad.
Keine aggressiven Lösungsmittel verwenden
Keine fasernden Materialien wie z.B. Putzwolle verwenden.

Ausserbetriebnahme:

Wird das Futter außer Betrieb genommen ist folgendes zu beachten.
Futter mit einem Handlappen reinigen.
Futter mit einem Konservierungsschutzöl einsprühen oder einreiben, um die Bildung von Rost zu vermeiden und die Leichtgängigkeit des Feeders zu bewahren. Vor dem Einlagern sollten Bearbeitungsrückstände sowie Kühlmittel beseitigt sein.

Benutzen Sie das Produkt nur für die von BILZ empfohlene Anwendung.

Bei Fragen wenden sie sich bitte an BILZ.

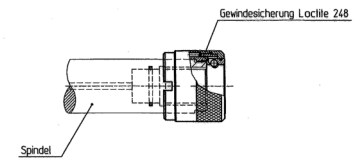
BILZ Werkzeugfabrik GmbH & Co.KG
Vogelsangstr. 8, 73760 Ostfildern
Fon: +49 711 34801 0; Fax: +49 711 34801 88
Mail: info@bilz.de, www.bilz.de

Montageanleitung

Das Gewinde an Spindel entfetten, an drei Punkten den Kleber auftragen. Dann das ASR Futter aufschrauben und mit dem angegebenen Drehmoment anziehen.

Den Schraubensicherungskleber aushärten lassen. (ca. 8Std.)

Futter-Groesse	Anzugsmoment max.
ASR16-35	10 Nm
ASR20-42	15 Nm
ASR25-50	20 Nm
ASR28-52	25 Nm
ASR32-60	35 Nm
ASR36-68	50 Nm
ASR48-95	65 Nm



Achtung!

Benutzen Sie nur die von BILZ angegebenen Kleber LOCTITE 248 oder vergleichbare Produkte, um das Futter auf der Maschinenspindel gegen selbsttätiges Lösen zu sichern.

Die Maschinenspindel muss nach unseren Zeichnungsvorgaben ausgeführt sein. (siehe Katalog).

Wir empfehlen die H4 Passung in der Spindel gegen Passungsrost zu schützen.

Am besten vorher antikorrosiv beschichten lassen.

Benötigen Sie Futter für andere Spindelabmessungen, höhere Kühlmitteldrücke oder in Kombination Stellhülse / SSM-Mutter wenden sie sich bitte an die Technische Kundenbetreuung der Fa. BILZ.

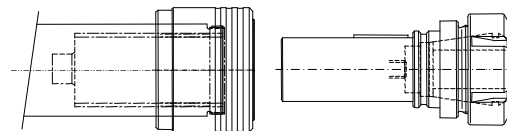
Bedienungsanleitung

Drehen sie den Werkzeughalter so, dass die Passfeder in Richtung der in der Spindel befindlichen Nut weist. Zum Einführen des WZHR-Halters in die Maschinenspindel muss beim ASR-Futter die Schalhhülse zurückgezogen werden.

Durch die beiden Zylinderrollen und die V-Rille in dem WZHR-Halter wird dieser automatisch verriegelt.

Zum Entfernen des WZHR-Halters drücken Sie die Schalhhülse zurück und entnehmen sie den Halter aus der Spindel.

Schalhhülse ← zurück drücken Werkzeughalter → herausziehen



ASR Quick Change Drilling Chucks

in combination with WZHR tool holders



Scope and Areas of Application

Stub drill clamping system for short HSS and carbide drills and special tools.
Drilling / counter sinking / reaming together with WZHR-holder for use on transfer lines, multiple spindle heads, deep gun drilling and special machines. Suitable for internal coolant supply up to 50 bar, and right- and left-rotation.

We are pleased that you have decided on a BILZ product.

This manual describes the proper use and handling of the product.

Read the instructions carefully before use and use the product only in the manner specified by us.



Important Information!

To prevent damage or injury, please follow the instructions exactly.

Tool change only with standing spindle!

Do not disassemble the products and do not make any modifications. This may result in damage and malfunction!

Use only quick change drilling chucks and SSM nuts of BILZ company. The combination with other products may cause damage or malfunction!

The chucks are maintenance-free, should there be any faults, please use do not continue using the products. Please contact the Technical Service of the company BILZ.

Cleaning:

Periodically, we recommend to clean the chucks with a cleaning rag. This depends on the degree of contamination.
Do not use any aggressive solvent.
No use of fibrous materials like e.g. cleaning wool.

Out of Operation:

If the chuck is taken out of operation, note the following. Clean the chuck with a cleaning rag.
Spray or rub the chuck with a preservation oil, to prevent the formation of rust and preserve the smoothness of the chuck. Prior to storage, coolant and processing residues should be removed.

Use the product only for the recommended application of BILZ.

If you do have any questions please contact BILZ.

BILZ Werkzeugfabrik GmbH & Co.KG
Vogelsangstr. 8, 73760 Ostfildern
Fon: +49 711 34801 0; Fax: +49 711 34801 88
Mail: info@bilz.de, www.bilz.de

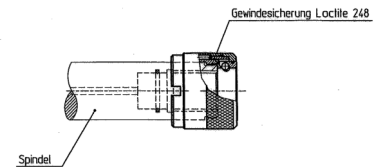
Installation Instruction

Degrease the threaded spindle, apply the adhesive at three points. Then screw the ASR on the thread at the spindle and tighten with the specified torque.

The screw lock will be harden after approx. 8 hours.

Chuck size Tightening torque

Futter-Groesse	Anzugsmoment max.
ASR16-35	10 Nm
ASR20-42	15 Nm
ASR25-50	20 Nm
ASR28-52	25 Nm
ASR32-60	35 Nm
ASR36-68	50 Nm
ASR48-95	65 Nm



Attention!

Use only the specified BILZ adhesive LOCTITE 248 or comparable products in order to secure the chuck on the machine spindle against loosening.

The machine spindle must be executed according to our drawing specifications. (see catalog).

We recommend the H4 adaptation in the spindle to protect against rust. The best way is advanced anti-corrosive coating.

Need food for other spindle dimensions, higher coolant pressures or in combination with adjustable adaptors / SSM nuts you should contact the Technical Service of the BILZ company.

Operating Manual

Rotate the tool holder so that the key points in the direction of the spindle located in the groove. To introduce the WZHR holder in the machine spindle the shifting sleeve of the ASR has to be withdrawn.

By the two cylindrical rollers, and the V-groove in the holder WZHR this is automatically locked.

To remove the WZHR holder push back the sleeve and take out the holder from the spindle.

Switching sleeve ← push back tool holder → pull out

