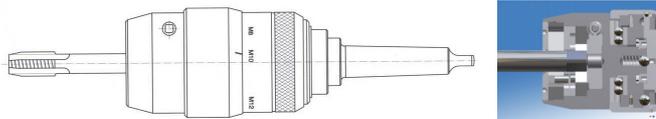


## D, DSP, DSPL Gewindeschneidfutter



### Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zum Schneiden und Formen von Innengewinden. Auf umschaltbaren Bohrmaschinen, Gewindeschneidmaschinen, Radialbohrmaschinen und Drehmaschinen horizontal und vertikal einsetzbar.

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 Gewindeschneidfutter und Zubehör der Fa. BILZ. 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 Futter 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

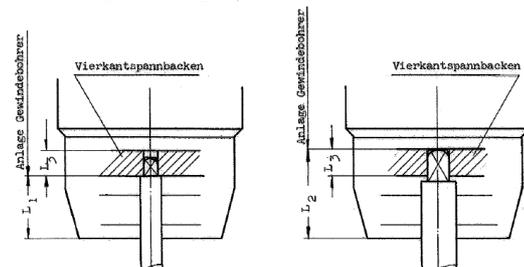
## Montageanleitung

Halten Sie die Werkzeugaufnahme in der Maschinenspindel sauber.

Halten Sie das Werkzeug sicher beim Werkzeugwechsel, damit beim Lösen der Werkzeugspannung das Werkzeug nicht in den Maschinenraum fällt und dadurch das Werkzeug und Werkstück beschädigt werden.

Beachten sie die Werkzeugabmessungen und Angaben des Maschinenherstellers.

Doppelspannung (Drei- und Vierkantbackensatz)  
\*\* Siehe Hinweis in "Einspannen Gewindebohrer" in Bedienungsanleitung



Durch die Doppelspannung wird eine hohe Spannkraft erreicht. Es genügt deshalb ein leichtes Spannen mit dem Vierkantschlüssel.

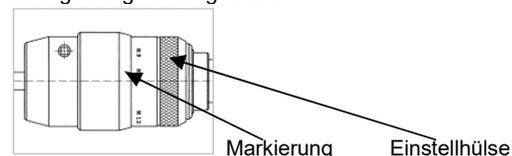
Bevorzugte Aufnahmen: Morsekegel MK-DIN228A und Bohrfutterkegel B-DIN238

Bei kundenspezifischen Spindelausführungen, wenden Sie sich bitte an die Technische Kundenbetreuung der Fa. BILZ.

## Bedienungsanleitung

**Einspannen Gewindebohrer:**  
Bei Einspannen des Werkzeuges ist darauf zu achten, dass der Vierkantbackensatz am Vierkant des Gewindebohrers anliegt. Der Vierkant darf also nicht über Eck eingespannt werden. Dies prüft man besten, wenn man das Futter wieder leicht öffnet und probiert ob sich das Werkzeug noch drehen lässt. Wenn die Mitnahme nicht einwandfrei ist, muss das Werkzeug ein wenig verdreht und bei kleineren Gewindebohrern, deren Vierkant kürzer sein kann als die Höhe des Vierkantbackensatzes, muss der Gewindebohrer etwas vorgezogen werden.\*\*

**Einstellen Sicherheitskupplung:**  
Zum Einstellen des Drehmomentes wird die gerändelte Einstellhülse axial in Richtung des Spannkopfes verschoben und danach die Skala verdreht bis die gewünschte Gewindegröße über der horizontalen Markierung sichtbar ist. Im Linkslauf rastet die Kupplung wieder ein und der Gewindebohrer wird zwangsläufig herausgedreht.

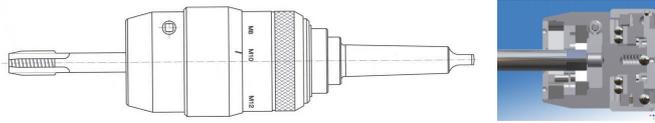


**Achsparallele Pendelung:**  
Damit werden Achsversatz zwischen Gewindebohrer und Werkstück ausgeglichen, so dass trotzdem toleranzhaltige Gewinde erzielt werden können und außerdem der Gewindebohrer weitgehend geschont wird.

**Längenausgleich:**  
Der Längenausgleich gleicht Unterschiede zwischen der Gewindebohrersteigung und dem maschinellen Vorschub aus. Es sollte nach Möglichkeit immer leicht im Zugbereich gearbeitet werden, d.h. der Vorschub sollte ca. 5% kleiner sein.

**Erläuterung der Bezeichnung:**  
D nur Doppelspannung  
DSP Doppelspannung, Sicherheitskupplung und Pendelung  
DSPL Doppelspannung, Sicherheitskupplung, Pendelung, Längenausgleich

## D, DSP, DSPL Tapping Chuck



### Scope and Areas of Application

For tapping and roll forming of internal threads. Suitable on drilling machines, tapping machines, radial drilling machines and lathes. Used horizontally and vertically.

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 tapping chucks and accessories 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

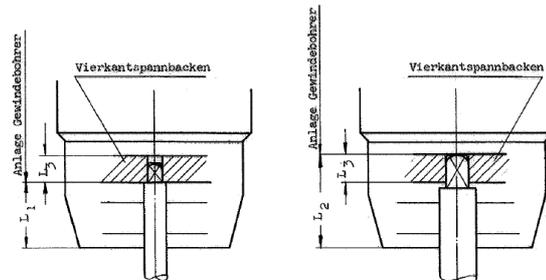
Keep clean the tool holder location in the machine spindle.

Hold the tool safe when changing tools, so when releasing the tool, the tool does not fall into the engine room and damaging the tool and / or work piece.

Note the tool dimensions and the machine manufacturer.

Double chucking (three- and four set of jaws)

\*\* See note at "clamping taps" in operating manual



By the double chucking fixture a high clamping force is reached. It suffices therefore a little tension with the square key.

Favorite locations are: Morse taper MT-DIN228A and bore taper B-DIN238

For customer-specific spindle designs, please contact the Technical Service of the company BILZ.

## Operating Manual

Clamping of taps:

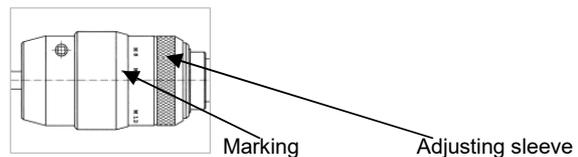
When clamping of the tool is to make sure that the square jaw set rests on the square of the tap. The square should not be clamped around the corner.

This is best checked when the jaws slightly open and tried to turn the tool. If the tool can not be turned it is correct. When the driving is not working properly, the tool must be rotated a little, and at smaller taps whose square may be shorter than the height of the square jaw set, the taps should be pulled out a little.

Adjusting of the safety clutch:

For adjusting the torque is the knurled sleeve. Move axially in the direction of the clamping head, and then the scale twisted until the desired thread size to the horizontal mark visible.

Reversing the spindle re-engages the clutch and the tap is automatically turned out of the thread.



Axial floating (parallel):

Thus offset between tap and work piece are compensated, so that nevertheless tolerance-thread can be achieved and also the tap is largely protected.

Length compensation (tension and compression):

The tension and compression compensates differences between the thread pitch and the feed. It should be possible, always worked easily in the tensile zone. The feed should be about 5% less.

Explanation of the term:

D only double chucking feature

DSP double chucking, safety clutch and parallel float

DSPL double chucking, safety clutch and parallel float, length compensation