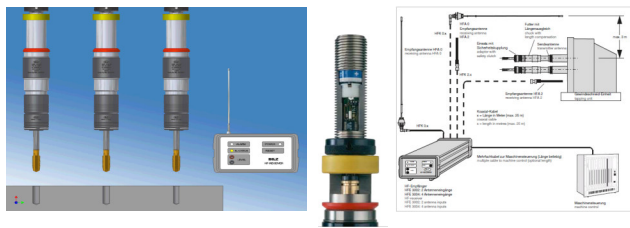


## HFP-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

nur in Kombination mit Schnellwechsel-Einsätzen Typ WES.../ WESN...



### Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zum Gewindeschneiden und Formen auf Transferstraßen, Mehrspindelköpfen und Sondermaschinen. Nur in Verbindung mit WES.../ WESN...-Schnellwechsel-Einsätzen ist die einwandfreie Funktion des Überwachungssystems garantiert. Der Bruch des Gewindefwerkzeugs wird verhindert und die korrekte Aktivierung des HFP-Systems durch Betätigung des Längenausgleiches sicher gestellt.

Ausführungen mit äußerer oder innerer Kühlmittel - oder Luftzufuhr sind auf Anfrage lieferbar.

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, Schnellwechsel-Einsätze 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. Nicht in Ultraschallbäder oder "Waschmaschinen" reinigen.

### 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 Futters 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](http://www.bilz.de)

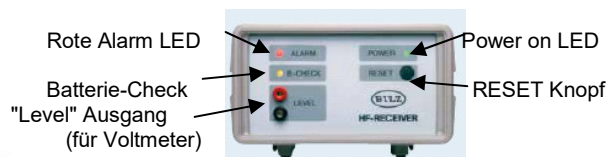
Für weitergehende Informationen benutzen Sie die mitgelieferte Bedienungsanleitung BA140.

### Montageanleitung

Halten Sie die Werkzeugaufnahme in der Maschinenspindel sauber.

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

Die HFP-Futter sind mit nur mit TR-DIN6327 lieferbar.



### Achtung!

Die Verdrahtung des Empfängers mit der Maschinensteuerung muss von einem Fachmann gemäß unseren Angaben durchgeführt werden. Sie finden den Plan in der mitgelieferten BA140.

Die Antenne muss so nah wie möglich an den Futter positioniert werden um ein gutes Empfangssignal zu garantieren. Am besten quer über den gelben Antennenring der Futter. Die Signalstärke kann mit einem Voltmeter an den beiden Ausgangsbuchsen "Level" gemessen werden. Die Spannung darf nicht < 1Volt sein, max. können 6Volt erreicht werden.

Die Futter werden mit eingebautem Sender und Batterie geliefert.

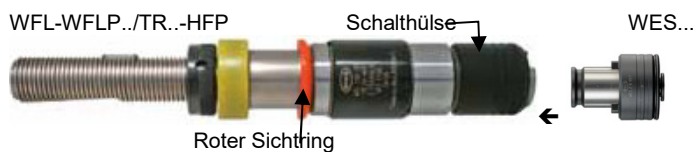
Auf dem Futter und dem Empfänger befindet sich die Angabe der Kanalnummer. Die Nummern müssen übereinstimmen. (z.B. Futter WFL130-30/TR20-HFP"2" und am Empfänger auf dem Typenschild HFE3002/ "2")

HFP-Futter nach dem Einbau in die Maschinenspindel auf Funktion prüfen. Beim Zusammendrücken des Futters muss an dem Empfänger die rote Alarm LED angehen. Ist der Empfänger mit der Maschinensteuerung verbunden, muss hier eine Fehlermeldung erscheinen.

In regelmäßigen Abständen sollten Sie Überwachungsfunktion der Futter prüfen. Am besten wenn die Einsätze / Gewindebohrer gewechselt werden. Um dies alleine durchführen zu können, ist ein Handempfänger HFC70 erhältlich.

### Bedienungsanleitung

Montiert wird der Einsatz durch einstecken ins Futter. Die Schalthülse läuft dann automatisch vor und verriegelt den Einsatz. Zum Auswechseln des Einsatzes wird die Schalthülse zurückgeschoben.



Ursachen für Alarm-Meldungen: (Rote Alarm LED), Roter Sichertring an einem Futter verschoben

- Kein Kernloch vorhanden oder nicht tief genug
- Kernlochbohrung zu eng, Durchmesser zu klein
- Gewindebohrer verschlissen
- Späne vor der Bohrung oder im Bohrungsgrund
- Bohrung nicht angesenkt
- Werkzeuglänge falsch eingestellt, (zu lang)

### Fehlerbehebung:

Ursache prüfen. Fehler abstellen und Sichertring in Ausgangsposition zurückschieben

Ursachen für Alarm-Meldungen: (Rote Alarm LED + Batteriealarm gelbe LED)

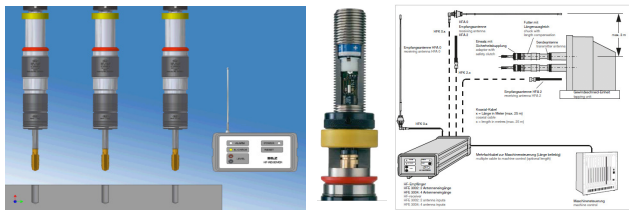
- Batteriespannung zu niedrig bei einem Futter

### Abhilfe:

Tritt dieser Fehler nach angemessener Zeit (3-6Monate) auf, aus Sicherheitsgründen gleich bei allen Futter die Dichtungen an der Verschlusschraube und die Batterien wechseln und prüfen, ob Feuchtigkeit in den Senderraum eingedrungen ist.

## HFP Quick Change Tapping Chucks

only in combination with quick change tapping adaptors type WES... / WESN...



### Scope and Areas of Application

For tapping and roll forming of internal threads. Suitable on transfer lines, tapping machines, multi spindle heads and special purpose machines. Only in conjunction with WES.../ WESN...- quick change adaptors the proper functioning of the monitoring system guarantees. The breaking of the thread tool is prevented and asked the correct activation of the HFP system by operating the length compensation safely. Versions for external or internal coolant - or air supply are available on request.

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, adaptors and accessories of BILZ company. The combination with other products may cause damage or malfunction!

The tapping 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 or clean them in washing machines / ultrasonic machines.

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

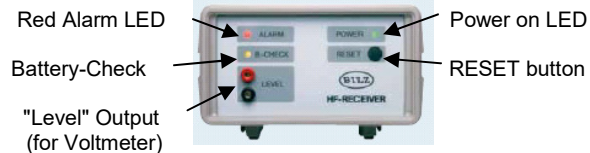
Mail: info@bilz.de, www.bilz.de

## 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.

HFP-chucks are only available with shanks acc. to TR-DIN6327.



### Attention!

The wiring of the receiver with the machine control must be performed by a specialist in accordance with our specifications. You can follow the schedule provided in the BA140.

The antenna must be positioned as close as possible to the chucks to guarantee good reception signal. Best across the yellow ring of the antenna rings. The signal strength can be measured with a voltmeter at the two outputs "Level." The voltage should not be <1 volt, max. 6Volt can be achieved.

The chucks will be delivered with built-in transmitter and battery.

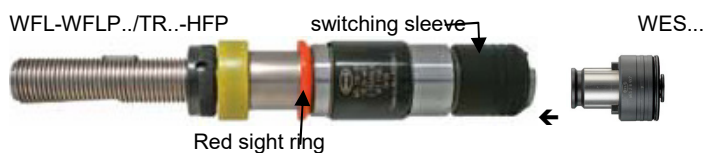
On the chuck and the receiver is an indication of the channel number. The numbers must match. (e.g. food WFL130-30/TR20-HFP "2" \* and the receiver on the name plate HFE3002 / "2" \*)

Check the function of the HFP-chucks after installing into the machine spindle. Due to compressing the chuck the red alarm LED on the receiver should turn on. If the receiver is connected with the machine control an alarm should come up.

At regular intervals, you should consider monitoring function of the chucks / system. Best when the taps are changed. To carry this out alone a handheld receiver HFC70 is available.

## Operating Manual

The adaptor is installed by plugging into the chuck. The switching sleeve moves forward automatically and engages the adaptor in the chuck. To release the adaptor you push back the switching sleeve.



Causes for alarm messages: (Red Alarm LED),

Red sight ring removed at one of the chucks

- No core hole or core hole not deep enough
- core hole too small, diameter too small
- tap wear out
- chips in front of the bore or at the bottom of the hole
- hole has no chamfer
- tool length, incorrect adjustment, (to long)

Trouble shooting:

Check cause: Stop error and move sight ring back into the starting position.

Causes for alarm messages: (Red Alarm LED + Battery alarm yellow LED)

- Battery power supply to low at one of the chucks

Remedy:

If this error occurs after a reasonable time (3-6months), switch for safety reasons the all batteries, seals on the plug and the battery and check if there is moisture in the transmitter room.

For more information please use the manual supplied (BA140).