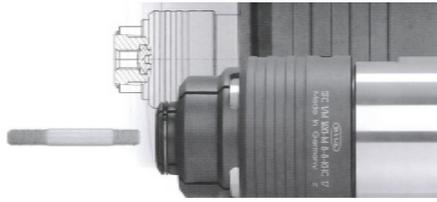


SFH / SFC Stiftschrauben-Eindrehfutter



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zum Eindrehen von Stiftschrauben in Motoren, Getriebegehäuse, Zylinderköpfe, Flansche und ähnliche Werkstücke mit Druckluftschraubern, Bohrmaschinen, und speziellen Montagemaschinen und vollautomatisierten Montagelinien.

Je nach Anwendung mit Klemmhülse zum automatischen Beladen oder mit Anschlaghülse zum Eindrehen auf Überstehlänge.

Eine Drehmomentüberwachung oder Längenausgleich bei ein- oder mehrspindeligen Anwendungen muss im Druckluftschrauber oder der Maschinenspindel vorgesehen werden.

Der Einbau kann senkrecht, waagrecht oder in einer beliebigen Winkellage erfolgen.

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 SFH / SFH -Stiftschrauben-Eindrehfutter nur mit 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

Die Stiftschrauben-Eindrehfutter sind standardmäßig mit einem Anschlussgewinde geliefert. Passende Vierkantmitnehmer zur Anbindung an Druckluftschrauber lassen sich dort montieren.

Max. übertragbare Drehmomente SFC / SFH Eindrehfutter:

SFC1	M5	8Nm	SFC2	M12	35Nm
	M6	10Nm		M14	50Nm
	M8	20Nm		M16	60Nm
	M10	28Nm		M18	70Nm
	M12	35Nm		M20	70Nm

Das zulässige Drehmoment der einzudrehenden Stiftschraube ist abhängig von dem Material, Beschichtung und der Festigkeitsklasse. Es ist dem Datenblatt der Stiftschraube zu entnehmen.

Erfolgt die Zuführung automatisiert über eine Ladestation in die die Stiftschrauben eingeschossen werden, ist zusätzlich eine Klemmhülse (KHC) zum Abholen der Schraube erforderlich.

Sollen die Stiftschrauben auf Überstehlänge verschraubt werden, benötigen Sie eine Anschlaghülse (AHC) für die vorgesehene Überstehlänge.

Bitte achten Sie darauf, dass die Stiftschraube mit dem Futter zu der Mittelachse der Gewindebohrung fluchtet. Nur dann kann gewährleistet werden, dass die Stiftschraube ohne Schwierigkeiten in die Gewindebohrung eingedreht und die Klemmbacken geöffnet werden können ohne die Stiftschraube zu beschädigen.

Ausführungen mit geöffneten Klemmbacken zum einfachen Beladen auf Anfrage lieferbar (Einsatzgebiet nur für manuelle Verschraubungen).



Achtung!

Bei allen Einschraubvorgängen müssen die Werkstücke fest gespannt werden.

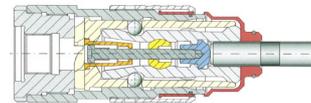
Bei anderen Spindelanbindungen wenden Sie sich bitte an die Technische Kundenbetreuung der Fa. BILZ.

Bedienungsanleitung

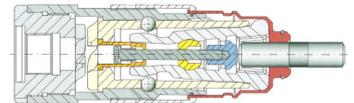
Bei der manuellen Zuführung werden die Stiftschrauben von Hand im Gewinde des Werkstücks oder dem geteilten Klemmbackensatz des Futter an-/eingedreht.

Das Lösen des Futter von der eingedrehten Stiftschraube erfolgt durch einfaches Abziehen, ohne Drehrichtungsänderung oder Stillsetzen der Maschinenspindel.

SFC mit Klemmhülse KHC



Klemmbacken geschlossen



Klemmbacken geöffnet

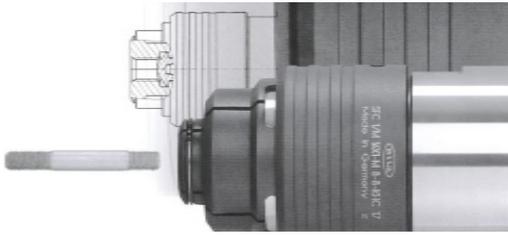


Achtung!

Der Vorschub darf nur so groß sein, dass die Klemmbacken des Eindrehfutters geschlossen bleiben.

Spindeln mit hydraulischem oder mechanischem Vorschub müssen mit einem Längenausgleich ausgestattet sein.

SFH / SFC Stud Driving Chucks



Scope and Areas of Application

To screw in studs into engines, gear box housings, cylinder heads, Flanges and similar work pieces with pneumatic screwdrivers, drills, and special assembly machines and fully automated assembly lines. Depending on the application with clamping sleeve for automatic loading or stop sleeve for screwing on the projecting length.

A torque monitoring or length compensation in single- or multi-spindle applications must be in the air tools or the machine spindle provided.

They can be installed vertically, horizontally, or in any angular position.

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 SFH / SFC stud driving 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

The studs-stud drivers are supplied as standard with a connecting thread. Matching Square wheel driver for connection to pneumatic screwdrivers can be installed there.

Max. transmissible torque SFC / SFH stud driving chucks:

SFC1	M5	8Nm	SFC2	M12	35Nm
	M6	10Nm		M14	50Nm
	M8	20Nm		M16	60Nm
	M10	28Nm		M18	70Nm
	M12	35Nm		M20	70Nm

The permissible torque of the stud depends on the material, coating and strength class. Please check data sheet refer to stud.

Is it used to feed automated through a loading station in which the studs are injected, in addition, a clamping sleeve (KHC) for pick up of the screw is required.

If the studs are screwed onto the projecting length, you need a stop sleeve (AHC) for the proposed projecting length.

Please ensure that the set screw is aligned with the feed to the central axis of the threaded bore. Only then it can be ensured that the stud easily screwed into the threaded bore and the clamping jaws can be opened without damaging the stud.

Versions with open jaws for easy loading are available on request (application only for manual loading).



Attention!

In all screwing processes the work pieces must be clamped firmly.

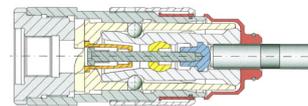
For customer-specific spindle designs, please contact the Technical Service of the company BILZ.

Operating Manual

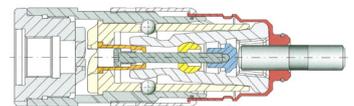
In case of manual supplying the studs will be screwed on by hand in the thread of the work piece or in the divided jaws of the stud driving chuck just 1-3 turns.

The release of the chuck of the screwed in stud is done by simply pull off, without direction change, or stopping of the machine spindle.

SFC with clamping sleeve KHC



clamping jaws closed



clamping jaws open

Attention!



The feed should be high enough that the jaws of stud driving chuck remain closed.

Spindles with hydraulic or mechanical feed must be equipped with a length compensation.