

TA Gewindegewindeschneidapparat

in Kombination mit Schnellwechsel-Einsätzen Typ WE.../WES...



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Die TA-Apparate sind zum maschinellen Gewindegewindeschneiden und -formen in Verbindung mit Schnellwechsel-Einsätzen auf Säulen-/Ständerbohrmaschinen, Fräsmaschinen oder Magnetständerbohrmaschinen, mit Handvorschub und ohne Spindelreversierung ausgelegt.

Durch das integrierte Wendegetriebe ist Gewindegewindeschneiden ohne Spindelreversierung möglich. Die Apparate sind für Links- und Rechtsgewinde 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 Gewindegewindeschneidapparate und Schnellwechsel-Einsätze der Fa. BILZ. Die Kombination mit anderen Produkten kann zu Beschädigungen und Fehlfunktionen führen!

Die Apparate 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 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

Montageanleitung

Halten Sie die Werkzeugaufnahme in der Maschinenspindel sauber.

Halten Sie das Werkzeug sicher beim Werkzeugwechsel, damit beim Lösen der Werkzeugschraubung das Werkzeug nicht runter fällt und es dadurch zu Beschädigung des Werkzeugs oder Werkstücks kommen kann.

Beachten sie die Werkzeugabmessungen und Angaben des Maschinenherstellers.

Vor Inbetriebnahme muss die Anschlagstange in das dafür vorgesehene Gewinde am Gehäuse des Apparates eingeschraubt und ein entsprechender Gegenhalter angebracht werden.



Achtung!

Die Anschlagstange darf nicht von Hand gehalten werden. Der Sicherheitsabstand des Bedieners zur Maschine soll größer, als die Länge der Anschlagstange sein.

Beim Einwechseln der Einsätze in den Futterkopf ist darauf zu achten, dass diese richtig einrasten.

TA12/MK..	Drehzahl max. 1200 U/min	Bereich M3-M12
TA20/MK..	Drehzahl max. 500 U/min	Bereich M8-M20

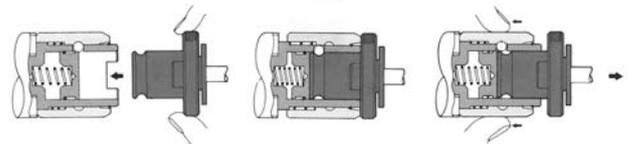
Bei der Bearbeitung von Grundlochbohrungen müssen Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung Typ WES verwendet werden.

Die TA-Apparate sind nur mit MK-DIN228A Aufnahmen lieferbar.

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

Bedienungsanleitung

Zum Einwechseln der Einsätze muss die Schalthülse zurück geschoben werden. Es ist darauf zu achten, dass die Einsätze richtig verriegelt sind.



Das Auswechseln erfolgt ebenso durch das Zurückziehen der federbelasteten Schalthülse.

Die Drehrichtungsänderung wird durch das Zurückziehen der Maschinenspindel wirksam. Der Rückzug sollte doppelt so schnell erfolgen wie der Vorschub beim Gewindegewindeschneidvorgang.

Bild 1 Vorschub 1:1

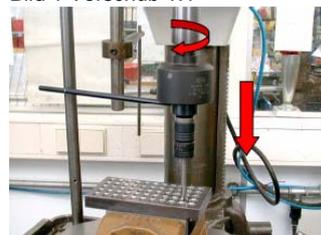
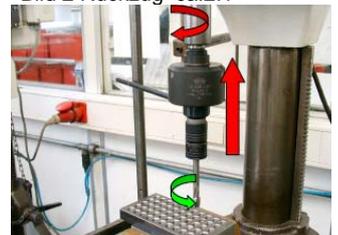


Bild 2 Rückzug ca.2:1



Der Längenausgleich gleicht Differenzen zwischen der Gewindesteigung und dem Vorschub aus.

TA self Reversing Tapping Attachment

in combination with quick change adaptors type WE... / WES...



Scope and Areas of Application

The TA self reversing tapping heads are designed for machine tapping and forming in conjunction with quick-change adaptors operated on radial drilling machines, milling or magnetic drilling machines with manual feed and without spindle reversing. With the integrated gear it is possible to do tapping without spindle reversing. The units can be used for left- and right-hand thread.

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 self reversing tapping chuck and adaptors 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 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.

Note the tool dimensions of the machine manufacturer.

Before using, the stop rod is screwed into the thread on the housing provided for this purpose, after this a corresponding counter-holder can be attached.



Attention!

The stop bar may not be held by hand. The safety margin of the operator to the machine is greater than the length of the stopper rod may be.

When exchanging the adaptors in the head, ensure that they engaged properly.

TA12/MK..	max. rpm 1200 U/min	range	M3-M12
TA20/MK..	max. rpm 500 U/min	range	M8-M20

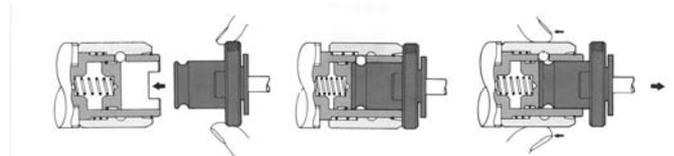
When machining blind holes quick change adaptors with safety clutch must be used type WES.

The TA devices are available only with MK-DIN228A locations.

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

Operating Manual

For exchanging the inserts you must push back the shift sleeve. It is important to ensure that the adaptors are properly locked.

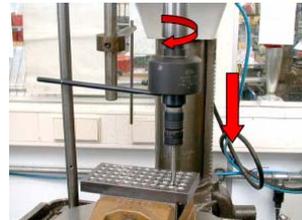


The replacement is also carried by the retraction of the spring-loaded switching sleeve.

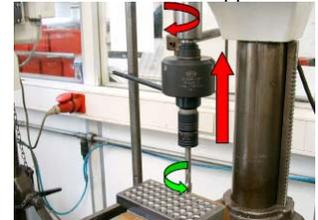
The rotational change of direction will take effect through the withdrawal of the machine spindle.

The withdrawal should be done twice as fast as the feed rate during thread-cutting process.

Picture 1 Feed rate 1:1



Picture 2 withdrawal app. 2:1



The length compensation compensates differences between the pitch and the feed.