



BILZ WERKZEUGFABRIK

Pin-Lock
Bedienungsanleitung
Operation instructions



BILZ Präzisions-Spannhülsen mit Auszugssicherung sind für die Schwer-Zerspanung entwickelt und spannen alle Werkzeugschäfte mit Weldonfläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB formschlüssig mittels einem Verriegelungspin. The BILZ precision collet with mechanical pull stop was especially developed for heavy roughing applications. It locks tool shanks with Weldon-surface according to DIN 1835-B and DIN 6535 HB by using a locking-pin.

Ersatzteilliste / Spare-parts list

Typ	Spann-Ø/ Clamping-Ø		Pin		Einstellschraube/ Setting screw	
	mm	inch	Mass / Meassure	Artikel-Nr./ Ref.no.	Artikel-Nr./ Ref.no.	
TMG20	6	1/2	3x14	6926620	5198551	
	8-10				5198550	
	12-14				5198549	
	16	3x12	6922287			
	18	2x12	6933158			
		Spann-Ø/ Clamping-Ø		Montagewerkzeug/ assembly-tool		
		mm	inch	Ø	SW/ Hex	Artikel-Nr./ Ref.no.
		6-16	1/2	2	4	5197415
	5/8					
	18	-	1	4	5199242	

Sicherheitshinweis

Verletzungsgefahr:

Die Pin-Lock- Öffnung hat innen & außen scharfe Kanten!

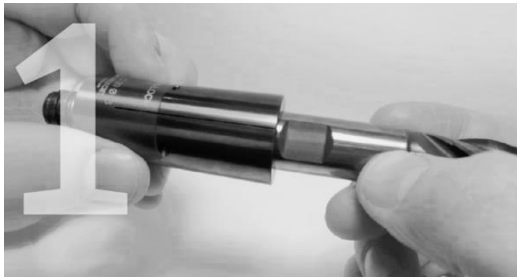
Allgemeine Hinweise:

Die Rundlaufgenauigkeit bei Pin-Lock-Spannhülsen kann zu Spannhülsen ohne Pin-Lock variieren.

Safety instruction

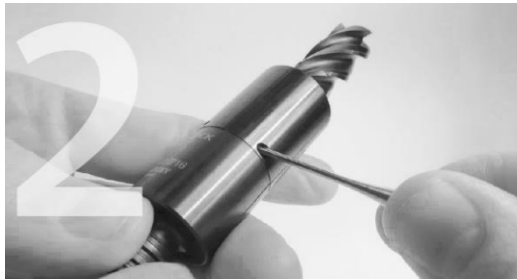
Risk of injury at sharp edges (especially at the pin-bore inside & outside)!

General hints: The run-out accuracy of at the Pin-Lock collets can differ from the collets without Pin-Lock bores.



Werkzeug einsetzen

Einstellschraube auf Anschlag einschrauben, Weldon-Spannfläche des Werkzeugs so ausrichten, dass sie auf der Seite der Bohrung liegt. Jetzt das Werkzeug so weit in die Spannhülse einbringen, bis die Weldon-Spannfläche im Bereich Bohrung liegt.



Positioning tool

Screw in setting screw to stop, than position the Weldon-clamping surface on the side of the bore. Now insert the tool into the collet until the Weldon-clamping surface lies in the range of the bore.

Stift einbringen

Den Verriegelungspin mit Hilfe des Montagewerkzeugs bis zum Anschlag in die Bohrung einführen.
Achtung: Der Pin darf nicht aus der Spannhülse ragen.



Positioning pin

The locking-pin has to be inserted with the help of the pin punch into the bore of the collet up to the block.
Caution: The Pin must not stick out of the collet.

Werkzeug spielfrei machen

Mit dem Montagewerkzeug die Einstellschraube so weit einschrauben, bis das Werkzeug spielfrei anliegt.
Achtung: Keinen axialen Druck ausüben. Dann Spannhülse mit gesichertem Werkzeug im TMG-Spannfutter spannen.



Free from backlash

With the assembly tool the setting screw has to be screwed, so that the cutting tool is free of backlash.
Caution: Mounting without axial pressure. The collet with the secured tool can now be placed into the TMG chuck.

Werkzeug lösen

Mit beiliegendem Montagewerkzeug die Einstellschraube lösen und den Verriegelungspin aus der Bohrung vom kleinen Bohrungsdurchmesser in Richtung großer Durchmesser drücken. Dann das Werkzeug entnehmen.

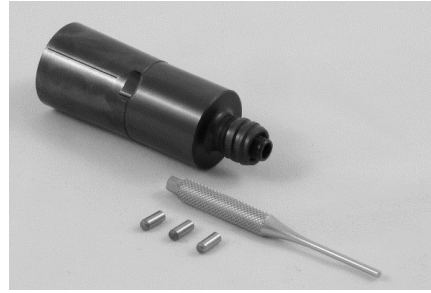
Removing the tool

The setting screw has to be unscrewed. The pin can be pressed out of the bore with the smallest diameter in the direction of the big diameter. Then the tool can be taken out.



BILZ WERKZEUGFABRIK

Pin-Lock Bedienungsanleitung Operation instructions (TMG20 Ø20)



BILZ Präzisions-Spannhülsen mit Auszugssicherung sind für die Schwer-Zerspanung entwickelt und spannen alle Werkzeugschäfte mit Weldonfläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB formschlüssig mittels einem Verriegelungspin. The BILZ precision collet with mechanical pull stop was especially developed for heavy roughing applications. It locks tool shanks with Weldon-surface according to DIN 1835-B and DIN 6535 HB by using a locking-pin.

Ersatzteilliste / Spare-parts list

Typ	Spann-Ø/ Clamping-Ø	Pin		Montagewerkzeug/ assembly-tool	Einstellschraube/ Setting screw
	mm	Mass / Meassure	Artikel-Nr./ Ref.no.	Artikel-Nr./ Ref.no.	Artikel-Nr./ Ref.no.
TMG20	20	Ø3x8	5197410	5197415	5198549



Werkzeug einsetzen

Einstellschraube auf Anschlag einschrauben, Weldon-Spannfläche des Werkzeugs so ausrichten, dass sie auf der Seite einer Nut liegt. Jetzt das Werkzeug so weit in die Spannhülse einbringen, bis die Weldon-Spannfläche im Bereich der Nut liegt.

Positioning tool

Screw in setting screw to stop than position the Weldon-clamping surface on the side of the bore. Now insert the tool into the collet until the Weldon-clamping surface lies in the range of the bore.



Stift einbringen

Den Verriegelungspin in die Nut einlegen, sodass dieser bündig mit der Spannhülsenoberfläche abschließt. **Achtung:** Der Pin darf nicht aus der Spannhülse ragen.

Positioning pin

The locking-pin must be inserted into the bore of the collet up to the block. **Caution:** The Pin must not stick out of the collet.



Werkzeug spielfrei machen

Mit dem Montagewerkzeug die Einstellschraube so weit einschrauben, bis das Werkzeug spielfrei anliegt. **Achtung:** Keinen axialen Druck ausüben. Dann Spannhülse mit gesichertem Werkzeug im TMG-Spannfutter spannen.

Free from backlash

With the assembly tool the setting screw has to be screwed, so that the cutting tool is free of backlash. **Caution:** Mounting without axial pressure. The collet with the secured tool can now be placed into the TMG chuck.



Werkzeug lösen

Mit beiliegenden Montagewerkzeug die Einstellschraube lösen. Den Pin mit einer leichten Drehung aus der Nut schieben und das Werkzeug entnehmen. **Achtung:** Scharfe Kanten!

Removing the tool

The setting screw has to be unscrewed. With a little turn of the tool, the pin can be pushed out. Then, the tool can be taken out. **Caution:** Sharp edges!