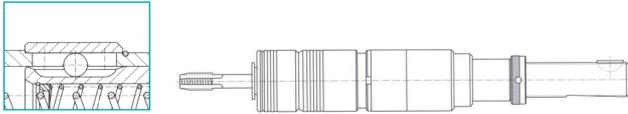


WF-WFLP Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

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



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zum Gewindeschneiden und Formen in Verbindung mit Schnellwechsel-Einsätzen auf Transferstrassen, Mehrspindelköpfen und Sondermaschinen.

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 Schnellwechsel-Einsätze 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 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 beim Werkzeugwechsel gut fest, 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.



Typenbeschreibung

- WF: starres Gewindeschneidfutter mit Schnellwechselung, kein Längenausgleich, keine Pendelung
- WFP: starres Gewindeschneidfutter mit Schnellwechselung und achsparalleler Pendelung
- WFL: Gewindeschneidfutter mit Schnellwechselung, Längenausgleich, wahlweise Druck- und/oder Zuganteil, keine Pendelung
- WFLP: Gewindeschneidfutter mit Schnellwechselung, Längenausgleich, wahlweise Druck- und/oder Zuganteil und achsparalleler Pendelung

Bevorzugte Aufnahmen sind TR-DIN6327, (MK-DIN228B u. B-DIN238)

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

Bedienungsanleitung

WF-WFLP-Futtern haben einen vom Längenausgleich unabhängigen Schnellwechselmechanismus für die Einsätze. 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.

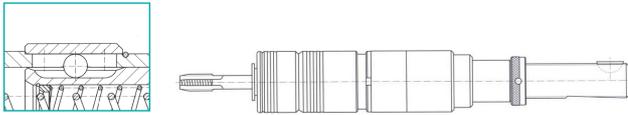


Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung Typ WES.. muss man immer in Verbindung mit Futtern mit einem Längenausgleich auf Druck kombinieren, damit beim Ansprechen der Kupplung der restliche Verfahweg der Maschine kompensiert werden kann und es nicht zum Gewindebohrerbruch trotz Sicherheitskupplung kommt.
Der Druckausgleich bei den WFL-WFLP Futtern wird in der Regel gleich oder etwas größer gewählt wie die zuschneidende Gewindetiefe.



WF-WFLP Quick Change Tapping Chucks

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



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. Used horizontally or vertically and for left- or right-hand threads.

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 adaptors 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. 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.



Type description

- WF: rigid tapping chuck with quick change, no length compensation, no radial float
- WFP: rigid tapping chuck with quick change and radial float
- WFL: tapping chuck with quick change, length compensation, optional with compression and / or tension, no radial float
- WFLP: tapping chuck with quick change, length compensation, optional with compression and / or tension, radial float

Favorite locations are: trapezoidal TR-DIN637 and Morse taper MK-DIN228A

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

Operating Manual

WF-WFLP-tapping chucks do have quick change mechanism for the adaptors independent from the length compensation. The adaptor will be assembled by pushing him 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.



Quick change adaptors with safety clutch type WES.. you always have to combine with tapping chuck with length compensation on compression. Reason: When the safety clutch starts working the length compensation on compression has to take up the rest of the axial movement of the machine to avoid tap breakage while using safety clutch adaptors. The way of compression at the WFL-WFLP chucks usually will be the same as the thread depths or a little bigger then the tapping depth.

