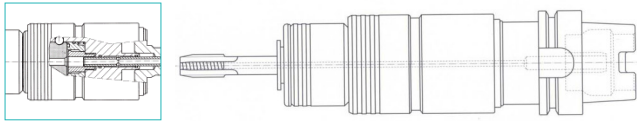


## WFLC Gewindegewindeschneid-Schnellwechselfutter

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



### Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zum Gewindegewindeschneiden und Formen in Verbindung mit Schnellwechsel-Einsätzen auf Dreh-, Bohr-, Fräsmaschinen sowie Bearbeitungszentren, Mehrspindelköpfen und Sondermaschinen.

Die Ausführung WFLC...-K/... mit innerer Kühlmitteldurchführung und hydrostatischem Druckausgleich ist geeignet für Kühlmitteldrücke bis max. 50bar.

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 Gewindegewindeschneidfutter 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 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

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.

Beachten sie die Werkzeugabmessungen und Angaben des Maschinenherstellers.

### ! Achtung!

Der harte Anschnittdruckverstärker in den WFLC-Futtern garantiert ein sofortiges Anschneiden des Gewindebohrers / -formers. Er ist nicht einstellbar!

Anschnittdruckverstärker



eingerstet

ausgerstet

Die WFLC-Futter sind mit allen gängigen Aufnahmen (HSK-DIN69893, SK-DIN69871, MAS-BT, ANSI-CAT, ABS, TR-DIN6327, VDI-DIN69880 u.a.) lieferbar.

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

## Bedienungsanleitung

Die Schnellwechseleinrichtung der WFLC-Futter ohne IK wird über den Längenausgleich betätigt, der zum Wechseln der Einsätze ganz zusammengedrückt werden muss. (siehe Pfeil ←). Bei Futter mit Zugausgleich muss der Längenausgleich auf Zug komplett betätigt werden um die Einsätze zu wechseln.

WFLC-Futtern mit innerer Kühlmitteldurchführung haben einen vom Längenausgleich unabhängigen Wechselmechanismus für die Schnellwechsel-Einsätze. Zum Ein- und Auswechseln des Einsatzes wird die schwarze Hülse zurückgeschoben.

WFLC ohne IK



WFLC mit innerer Kühlmitteldurchführung

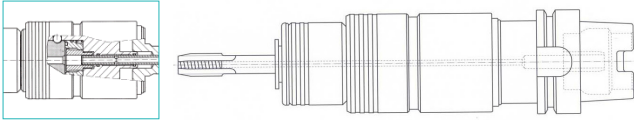
Der Maschinenvorschub sollte bis zu 5% kleiner gewählt werden wie die Gewindebohrerleistung, um lehrenhaltige Gewinde zu fertigen.

Bei Vorschubstopp darf der Spindelnachlauf nicht größer sein als der zur Verfügung stehende Zugausgleich, andernfalls erfolgen Gewaltbrüchen der Werkzeuge. (kommt teilweise bei älteren und / oder größeren Maschinen vor).

Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung Typ WES.. muss man immer in Verbindung mit Futter mit einem Längenausgleich auf Druck kombinieren, damit beim Ansprechen der Kupplung der restliche Verfahrenweg der Maschine kompensiert werden kann und es nicht zum Gewindebohrerbruch trotz Sicherheitskupplung kommt.

## WFLC Quick Change Tapping Chucks

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



### Scope and Areas of Application

For tapping and forming in combination with quick change adaptors on turning-, drilling-, milling machines as well as machining centres, multi spindle heads and special purpose machines.  
Used horizontally or vertically and for left- or right-hand threads.

WFLC...-K/...versions with internal coolant supply and hydraulic static pressure compensation are suitable for coolant pressures up to 50bar.

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.

### Attention!

Hard start:

The hard start in the chuck will cause an immediately cutting of the tap or forming tap. It is not adjustable!

Hard start:



Engaged

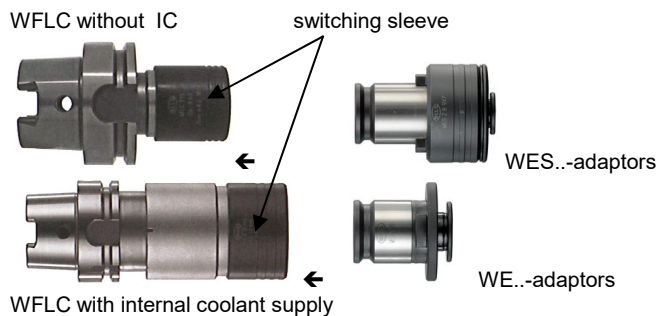
Disengaged

The WFLC-chucks are available in all common locations like (DIN69893-HSK, SK-DIN69871, MAS-BT, ANSI-CAT, ABS, SK-DIN2080, TR-DIN6327, VDI-DIN69880).

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

## Operating Manual

The quick change feature of the WFLC-chucks with out IC is operated by the length compensation. For changing the adaptors you have to compress it completely. (see arrow ←). At chucks with tension only you have to pull out the chuck on tension completely to insert the adaptors. WFLC-chucks with internal coolant supply do have a quick change mechanism independent from the length compensation to insert the adaptors. For the tool change you have to push back the black switching sleeve.



The machine feed should be up to 5% smaller then the pitch of the tap to produce threads in tolerance and good quality.

After spindle stop the over run may not be greater than the delay available pull compensation otherwise occur violence fractures of the tools. (this happens sometimes at older and / or bigger machines).

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 .