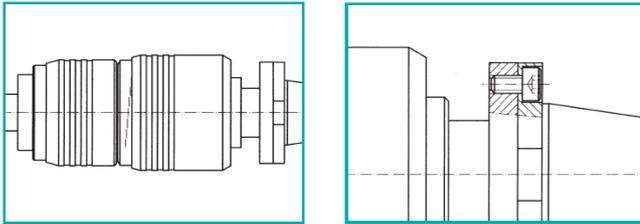


## WFSL Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

in Kombination mit Schnellwechsel-Einsätzen Typ WEK..



### Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zum Gewindeschneiden und Formen großer Innengewinde im Großmotoren-, Turbinen-, Reaktor- und Anlagenbau. Auf mechanisch oder numerisch gesteuerten Maschinen z.B. Portalfräs- und Radialbohrmaschinen oder Bohrwerken.

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 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 Werkzeugspannung das Werkzeug nicht in den Maschinenraum fällt und dadurch das Werkzeug und Werkstück beschädigt werden.

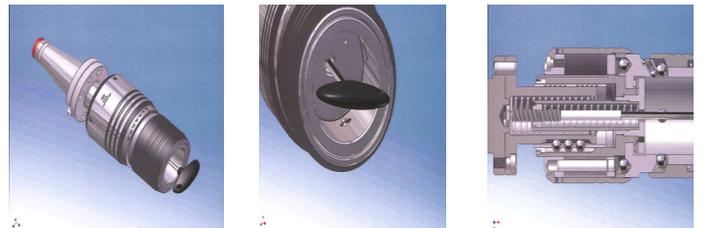
Beachten sie die Werkzeugabmessungen und Angaben des Maschinenherstellers.

Die WFSL-Futter sind modular aufgebaut und durch das Auswechseln der Aufnahmeschäfte, somit mit allen gängigen Aufnahmen (DIN69871, MAS-BT, ANSI-CAT, ABS, SK-DIN2080, TR-DIN6327, MK-DIN228A, HSK-DIN69893 u.a.) kombinierbar und auf Maschinen mit verschiedenen Spindelaufnahmen einsetzbar.

Bei kundenspezifischen Spindelausführungen, Futter mit innerer Kühlmitteldurchführung oder Ausführungen für höhere Drehmomente, wenden Sie sich bitte an die Technische Kundenbetreuung der Fa. BILZ.

Der Längenausgleich ist einstellbar im Bereich von Druck 0mm / Zug 40mm oder Druck 40mm / Zug 0mm. Standardeinstellung ist ca. 20mm Druck / 20mm Zug.

Zum Einstellen des Längenausgleichs, die Innensechskantschraube im Zentrum der Aufnahme, mit einem 6mm Inbusschlüssel rein- oder rausdrehen, aber nur soweit, bis der rote Ring sichtbar wird. (Siehe Bilder)



## Bedienungsanleitung

Zum Auswechseln des Einsatzes muss die federbelastete Schalthülse nach vorne gezogen werden. Sie wird dann in der Position selbsttätig gehalten. Beim Kuppeln des Einsatzes wird dieser nur in das Futter eingesetzt (Bild1+2), verdreht (Bild 3) und dadurch automatisch verriegelt.



Einstellen Sicherheitskupplung

Für das Einrasten der Kupplung ist Linkslauf erforderlich, wobei der Gewindebohrer wieder herausgedreht wird.

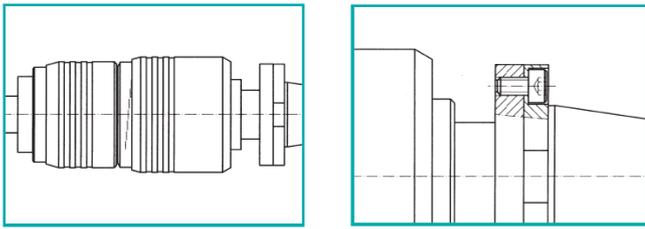


Der Maschinenvorschub sollte bis zu 5% kleiner gewählt werden als die Gewindebohrersteigung, um lehrenhaltige Gewinde zu fertigen.

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).

## WFSL Quick Change Tapping Chucks

in combination with quick change tapping adaptors type WEK...



### Scope and Areas of Application

For tapping and roll forming of big internal threads in large engines, turbine-, reactor- und plant construction. On mechanical or numerical controlled machines e.g. Portal milling- and radial drilling machines or jg boring machines.

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.

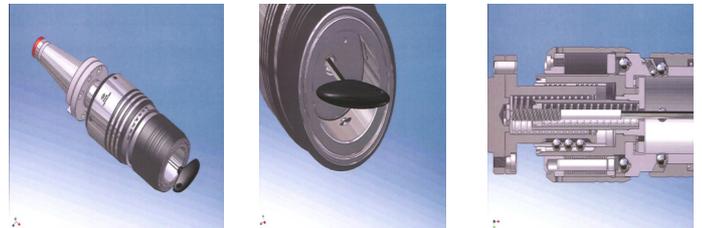
Note the tool dimensions and the machine manufacturer.

WFSL-chucks are build up modular and by changing the location combinable with all common back ends (DIN69871, MAS-BT, ANSI-CAT, ABS, SK-DIN2080, TR-DIN6327, MK-DIN228A, HSK-DIN69893) and can be used on different kind of machines with different spindle locations.

For customer-specific spindle designs, chucks with internal coolant supply or for higher torque, please contact the Technical Service of the company BILZ.

The length compensation is adjustable with in the range of compression 0mm / tension 40mm or compression 40mm / tension 0mm. Standard is 20mm compression / 20mm tension.

To adjust the length compensation, turn in or out the screw with the internal hexagon in the centre of the quick change feature with a 6mm hexagon key, but only until you can see the red ring. (see pictures)



## Operating Manual

To release the adaptor the spring loaded switching sleeve must be pulled forward. It will be automatically held in this position. For coupling the adaptor you just insert him into the quick change feature of the chuck (Picture 1+2), turned (Picture 3) and then automatically locked.

Picture 1



Picture 2



Picture 3



### Adjusting safety clutch

Reversing the spindle resets the clutch and screws the tap out.

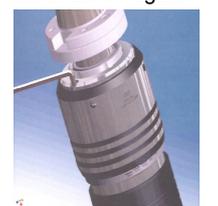
turn out screw



adjust torque



turn in screw again



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).