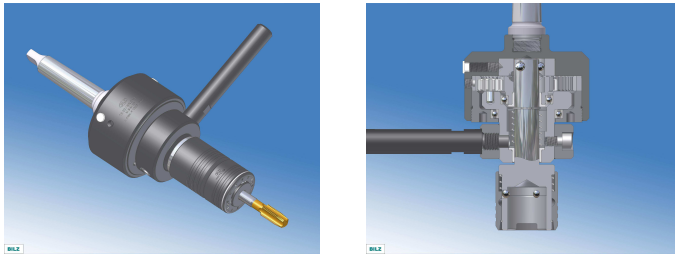


TA Gewindeschneidapparat

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



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

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

Durch das integrierte Wendegetriebe ist Gewindeschneiden 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.

BILZ 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 Gewindeschneidapparate 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. www.bilz.de
BILZ Werkzeugfabrik GmbH&Co.KG, 73760 Ostfildern, Vogelsangstr. 8
Fon: +49 711 34801 0; Fax: +49 711 34801 88; Mail: info@bilz.de

Halten Sie die Werkzeugaufnahme in der Maschinenspindel sauber.

Halten Sie das Werkzeug sicher beim Werkzeugwechsel, damit beim Lösen der Werkzeugspannung 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, das diese richtig einrasten.

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

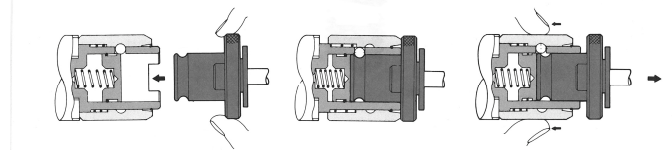
Bei der Bearbeitung von Grundlochbohrungen müssen Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung Typ WES verwendet werden.

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

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

BILZ Bedienungsanleitung

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



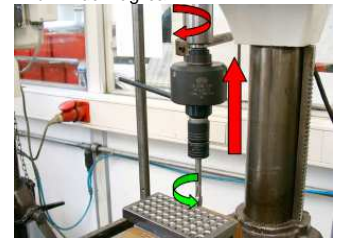
Das Auswechseln erfolgt ebenso durch das Zurückziehen der federbelasteten Schalthülse.

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

Bild 1 Vorschub 1:1



Bild 2 Rückzug ca.2:1



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