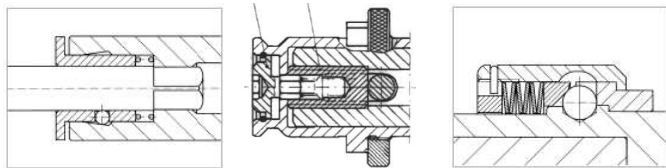


WE.. / WES.. Schnellwechsel-Einsätze

in Verbindung mit BILZ Gewindegewind-Schnellwechselfuttern



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zur Aufnahme von Gewindebohrern und -formern

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 Gewindegewindfutter 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.

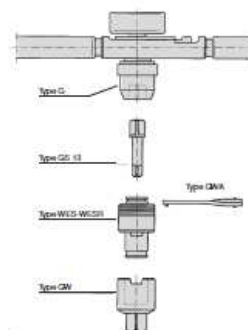
Bei Fragen wenden sie sich bitte an BILZ. www.bilz.de
BILZ Werkzeugfabrik GmbH&Co.KG, 73760 Ostfildern, Vogelsangstr. 8
Fon: +49 711 34801 0; Fax: +49 711 34801 88; Mail: info@bilz.de

Halten Sie die Werkzeugaufnahme in der Maschinenspindel sauber.

Halten Sie das Werkzeug 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 / Empfehlungen des Gewindebohrerherstellers.

Drehmomenteinstellwerkzeuge:



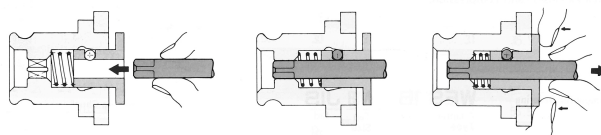
Typ	M	Whitworth BSW	Whitworth D	Whitworth BSP parallel	BSP	BSP	SA	PS	NPT	UNC	UNF	n.Bsp.
0,4	M 2,5						NC 2				NC 2	0,20
0,4	M 2,5						NC 3				NC 3	0,20
0,5	M 3						NC 3				NC 4	0,43
0,5	M 3,5						NC 3				NC 4	0,68
1	M 5						NC 4				NC 5	0,72
1,2	M 6						NC 4				NC 6	0,87
1,6	M 8						NC 5				NC 8	1,16
2	M 10						NC 5				NC 8	1,45
2,5	M 12						NC 5				NC 10	1,81
3	M 16						NC 6				NC 10	2,57
4	M 20						NC 6				NC 12	2,89
5	M 25						NC 6				NC 12	3,65
6	M 30						NC 7				NC 14	4,34
8	M 40						NC 7				NC 16	5,79
10	M 50						NC 8				NC 18	7,25
12	M 60						NC 8				NC 20	8,68
16	M 80						NC 9				NC 22	11,80
20	M 100						NC 10				NC 24	14,67
25	M 125						NC 11				NC 26	18,31
30	M 150						NC 12				NC 28	21,88
36	M 180						NC 13				NC 30	26,26
40	M 200						NC 14				NC 32	29,15
45	M 225						NC 15				NC 34	32,04
50	M 250						NC 16				NC 36	35,93
56	M 280						NC 17				NC 38	39,82
60	M 300						NC 18				NC 40	43,71
70	M 360						NC 19				NC 42	49,60
80	M 420						NC 20				NC 44	55,49
90	M 480						NC 21				NC 46	61,38
100	M 540						NC 22				NC 48	67,27
110	M 600						NC 23				NC 50	73,16
120	M 660						NC 24				NC 52	79,05
130	M 720						NC 25				NC 54	84,94
140	M 780						NC 26				NC 56	90,83
150	M 840						NC 27				NC 58	96,72
160	M 900						NC 28				NC 60	102,61
170	M 960						NC 29				NC 62	108,50
180	M 1020						NC 30				NC 64	114,39
190	M 1080						NC 31				NC 66	120,28
200	M 1140						NC 32				NC 68	126,17
210	M 1200						NC 33				NC 70	132,06
220	M 1260						NC 34				NC 72	137,95
230	M 1320						NC 35				NC 74	143,84
240	M 1380						NC 36				NC 76	149,73
250	M 1440						NC 37				NC 78	155,62
260	M 1500						NC 38				NC 80	161,51
270	M 1560						NC 39				NC 82	167,40
280	M 1620						NC 40				NC 84	173,29
290	M 1680						NC 41				NC 86	179,18
300	M 1740						NC 42				NC 88	185,07
310	M 1800						NC 43				NC 90	190,96
320	M 1860						NC 44				NC 92	196,85
330	M 1920						NC 45				NC 94	202,74
340	M 1980						NC 46				NC 96	208,63
350	M 2040						NC 47				NC 98	214,52
360	M 2100						NC 48				NC 100	220,41
370	M 2160						NC 49				NC 102	226,30
380	M 2220						NC 50				NC 104	232,19
390	M 2280						NC 51				NC 106	238,08
400	M 2340						NC 52				NC 108	243,97
410	M 2400						NC 53				NC 110	249,86
420	M 2460						NC 54				NC 112	255,75
430	M 2520						NC 55				NC 114	261,64
440	M 2580						NC 56				NC 116	267,53
450	M 2640						NC 57				NC 118	273,42
460	M 2700						NC 58				NC 120	279,31
470	M 2760						NC 59				NC 122	285,20
480	M 2820						NC 60				NC 124	291,09
490	M 2880						NC 61				NC 126	296,98
500	M 2940						NC 62				NC 128	302,87
510	M 3000						NC 63				NC 130	308,76
520	M 3060						NC 64				NC 132	314,65
530	M 3120						NC 65				NC 134	320,54
540	M 3180						NC 66				NC 136	326,43
550	M 3240						NC 67				NC 138	332,32
560	M 3300						NC 68				NC 140	338,21
570	M 3360						NC 69				NC 142	344,10
580	M 3420						NC 70				NC 144	350,00
590	M 3480						NC 71				NC 146	355,89
600	M 3540						NC 72				NC 148	361,78
610	M 3600						NC 73				NC 150	367,67
620	M 3660						NC 74				NC 152	373,56
630	M 3720						NC 75				NC 154	379,45
640	M 3780						NC 76				NC 156	385,34
650	M 3840						NC 77				NC 158	391,23
660	M 3900						NC 78				NC 160	397,12
670	M 3960						NC 79				NC 162	403,01
680	M 4020						NC 80				NC 164	408,90
690	M 4080						NC 81				NC 166	414,79
700	M 4140						NC 82				NC 168	420,68
710	M 4200						NC 83				NC 170	426,57
720	M 4260						NC 84				NC 172	432,46
730	M 4320						NC 85				NC 174	438,35
740	M 4380						NC 86				NC 176	444,24
750	M 4440						NC 87				NC 178	450,13
760	M 4500						NC 88				NC 180	456,02
770	M 4560						NC 89				NC 182	461,91
780	M 4620						NC 90				NC 184	467,80
790	M 4680						NC 91				NC 186	473,69
800	M 4740						NC 92				NC 188	479,58
810	M 4800						NC 93				NC 190	485,47
820	M 4860						NC 94				NC 192	491,36
830	M 4920						NC 95				NC 194	497,25
840	M 4980						NC 96				NC 196	503,14
850	M 5040						NC 97				NC 198	509,03
860	M 5100						NC 98				NC 200	514,92
870	M 5160						NC 99				NC 202	520,81
880	M 5220						NC 100				NC 204	526,70
890	M 5280						NC 101				NC 206	532,59
900	M 5340						NC 102				NC 208	538,48
910	M 5400						NC 103				NC 210	544,37
920	M 5460						NC 104				NC 212	550,26
930	M 5520						NC 105				NC 214	556,15
940	M 5580						NC 106				NC 216	562,04
950	M 5640						NC 107				NC 218	567,93
960	M 5700						NC 108				NC 220	573,82
970	M 5760						NC 109				NC 222	579,71
980	M 5820						NC 110				NC 224	585,60
990	M 5880						NC 111				NC 226	591,49
1000	M 5940						NC 112				NC 228	597,38

In unserem Katalog finden sie Unterlagen zu den Drehmomenteinstellwerkzeuge, sowie Tabellen mit Drehmomentangaben der jeweiligen Gewindegröße. Die Drehmomentangaben gelten für alle Materialien mit einer Festigkeit bis 1000N/mm² und zum Gewindegewind und Formen. In Einzelfällen kann zum Formen ein höheres Drehmoment erforderlich sein.

Bei technischen Fragen wenden Sie sich bitte an die Technische Kundenbetreuung der Fa. BILZ.

BILZ Bedienungsanleitung

Schnellspannung des Gewindebohrer im Einsatz:
Der Gewindebohrer wird im Schnellwechsel-Einsatz über eine Kugelspannung gehalten und kann durch Betätigung des federbelasteten Kugelstückes ohne Hilfswerkzeuge schnell gewechselt werden.



Sicherheitskupplung bei WES...-Einsätzen:
Die einstellbare, nahezu verschleißfrei