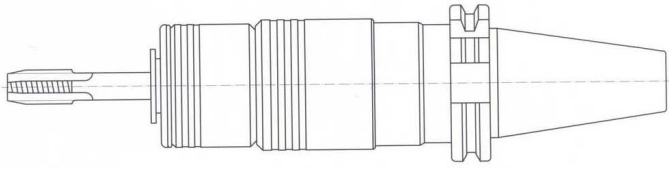


BILZ Montage und Bedienungsanleitung

WFLK Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

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



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

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

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 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. 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

Version D1

BILZ Montageanleitung

Halten Sie die Werkzeugaufnahme in der Maschinenspindel sauber.

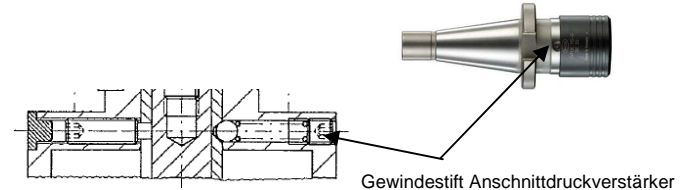
Halten Sie das Werkzeug sicher beim Werkzeugwechsel, damit beim Lösen der Werkzeugspannung das Werkzeug nicht in den Maschinenraum fällt und dadurch das Werkzeug und Werkstück beschädigt werden.

Beachten sie die Werkzeugabmessungen und Angaben des Maschinenherstellers.

! Achtung!

Anschnittdruckverstärker:

Der Anschnittdruckverstärker im Futter soll ein sofortiges Anschneiden des Gewindebohrers bewirken. Dazu muss der Gewindestift ganz eingedreht und eine halbe Umdrehung wieder herausgedreht werden um ein Blockieren des Längenausgleiches zu verhindern.



Die WFLK-Futter sind mit allen gängigen Aufnahmen (DIN69871, MAS-BT, ANSICAT, ABS, SK-DIN2080, TR-DIN6327, MK-DIN228A+B, VDI-DIN69880 u.a.) lieferbar, außer mit HSK-DIN69893 Aufnahmen. Hierzu siehe WFLC!

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

BILZ Bedienungsanleitung

Die Schnellwechseleinrichtung zur Aufnahme der verschiedenen Schnellwechsel-Einsätze wird über den Längenausgleich betätigt, welcher zum Wechseln der Einsätze ganz zusammengedrückt werden muss. (siehe Pfeil ←).

Bei den Futter der Größe 3,4 und 5 kann außerdem durch ausziehen des gesamten Zugausgleichs eingewechselt / entkuppelt werden. Ebenso bei allen WFLK-Futtern nur mit Zugausgleich (WFLK....-0/....).



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).

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 Verfahrweg der Maschine kompensiert werden kann und es nicht zum Gewindebohrerbruch trotz Sicherheitskupplung kommt.