

GNCK / GNCN Gewinbeschneidapparat



Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Die GNCK / GNCN - Apparate sind zum Gewinbeschneiden und -formen, auf Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsel, sowie Sondermaschinen einsetzbar.

Durch das integrierte, wartungsfreie Wendegetriebe entfällt die Drehrichtungsänderung der Maschinenspindel beim Rücklauf. Die Apparate sind für Links- und Rechtsgewinde einsetzbar.

Der GNCK Gewinbeschneidapparat mit Kühlmitteldurchführung ist für Drücke bis 50bar ausgelegt.

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 Gewinbeschneidapparate und Zubehör 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. Nicht in Ultraschallbädern oder "Waschmaschinen" reinigen. 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.
 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.

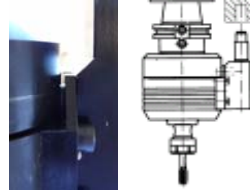
Halten Sie das Werkzeug sicher beim Werkzeugwechsel, damit beim Lösen der Werkzeugspannung das Werkzeug nicht runter fällt und es dadurch zu Beschädigung des Werkzeugs oder Werkstücks kommen kann.

Beachten Sie die Werkzeugabmessungen und Angaben des Maschinenherstellers. In Abhängigkeit von der Lage der Drehmomentstütze ist es möglich, dass ein zweiter Werkzeugplatz im Magazin benötigt wird.

Achtung!

Erstinbetriebnahme wechseln Sie den Apparat manuell ein, um die Winkellage der Drehmomentstütze und den Einfederweg zu überprüfen. Wenn diese in Ordnung sind, kann ein automatischer Werkzeugwechsel durchgeführt werden, um zu prüfen, ob es im Werkzeugwechsler oder Magazin Störkonturen gibt.

Arretierung prüfen:



Arretierung verriegelt



Arretierung frei

Spannmutter anziehen:



Drehmomente:

ESX12	24Nm	Ø 3-7mm
ESX16	40Nm	Ø 4-4,5mm
ESX16	56Nm	Ø 5-10mm
ESX25	80Nm	Ø 5-7,5mm
ESX25	104Nm	Ø 8-16mm

Zum Anziehen der Spannmutter mit passendem Gabelschlüssel an der Schlüssel- fläche der Spindel gehalten und dem empfohlenen Drehmoment anziehen.

Bedienungsanleitung

Programmierung: Bitte folgende Punkte zwingend beachten!

- Keine Verweilzeit programmieren am Umkehrpunkt!
- Nur Reibzyklen verwenden. Kein Bohrzyklus!
- Keine Zyklen, Unterprogramme von Wettbewerbsapparaten verwenden!
- Beim GNCK muss das Kühlmittel immer eingeschaltet sein.
- Der Gewindebohrer muss Anwendung (z.B. Material, Tiefe, Bohrung) geeignet sein.

PROGRAMMIER-BEISPIEL: BILZ GEWINDESCHNEIDAPPARATE

Beispiel : z.B. GNCN / GNCK 20 C

Gewinde : M14x2

Drehzahl: S=682U/min, V=30m/min

(Angabe des Herstellers folge leisten)

Vorschub: 95 % - 98% Vor- und Rücklauf gleich, (F=682x2x0, 95=1296mm/min)**

Gewindetiefe : 36mm

(Zeichnungsangabe)

Anschnitt Gewindebohrer : 6mm

(Abhängig von Anschnittform, A-E)

Beispiel Berechnung zu programmierende Gewindetiefe : (Z -38)*

- Gewindetiefe 36mm

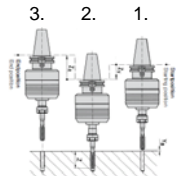
- Ausklinkweg B/2 GNCK20 - 4mm; (Gr.6=1,75; Gr.12=2,5)

- Anschnittgewindebohrer + 6mm; (Steigung 2mm , 3 Gang)

$$Z-38 = 36\text{mm} - 4\text{mm} + 6\text{mm}$$

Programmierbeispiel :

1. G O Z + 5 X... Y... M 4 S 682 (Startposition)
 2. G 1 Z - 38* F 1296** (berechnete Gewindetiefe, Vorschub)
 3. G 1 Z + 19*** (Endposition / Sicherheitsabstand)
- G 0 Z+5 X... Y... (Anfahren nächste Gewindeposition)



Achtung!

Nach Anfahren der Startposition kein Einzelsatz mehr fahren!

Wenn nur eine Position (Start/Endposition) möglich ist, ist immer die Endposition zu wählen. Die Endposition / Sicherheitsabstand ist bei den Apparaten wie folgt:

GNCK6=11mm; GNCK12=15mm; GNCK20=19mm***; (Werte gelten auch für GNCN)