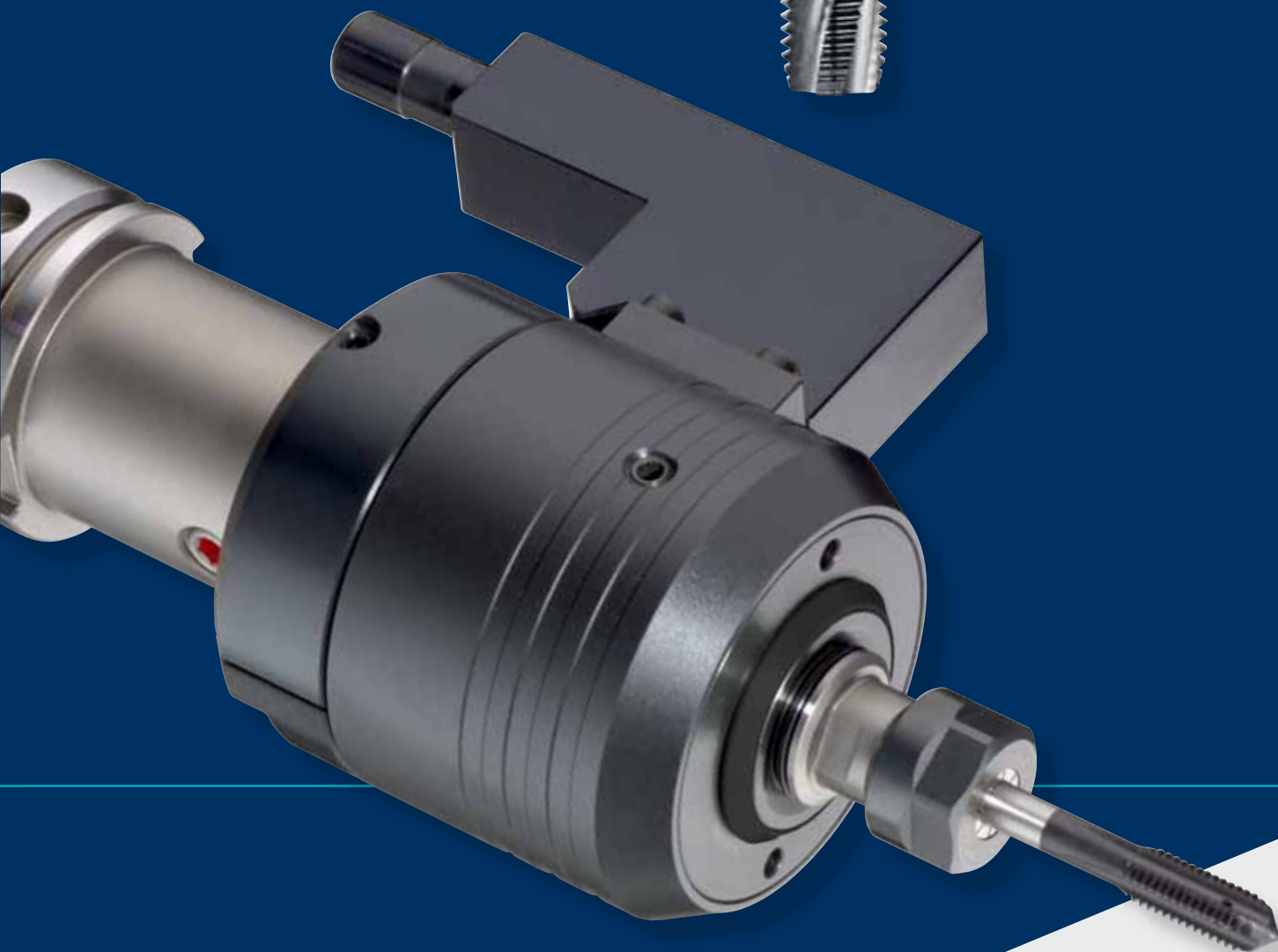


# Spannsysteme Clamping System




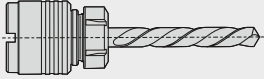
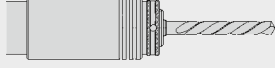
**BILZ**




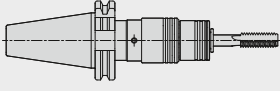
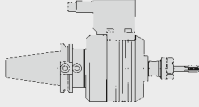

in alliance with

 **LMT•TOOLS**

4	<b>Übersicht, Zeichenerklärung</b> Overview, signs and symbols
6	<b>SBK – Schnellwechselbohrfutter, SEK – Einsätze</b> SBK – Quick change drilling chucks, SEK – adaptors
10	<b>DSPL-D – Gewindeschneidfutter</b> DSPL-D – Tapping chucks
13	<b>TA – Gewindeschneidapparat für manuelle Betätigung</b> TA – Tapping attachments for manual use
16	<b>WFLC-WFLC K – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter</b> WFLC-WFLC K – Quick change tapping chucks
31	<b>WFLK – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter</b> WFLK – Quick change tapping chucks
35	<b>GNCK-GNCK – Gewindeschneidapparat für NC-Bearbeitung</b> GNCK-GNCK – Tapping attachments for NC-machining
39	<b>WFSL – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WE – Einsätze</b> WFSL – Quick change tapping chucks, WE – adaptors
53	<b>ASR/WZHR – aufsetzbare Schnellwechselbohrfutter, Werkzeughalter</b> ASR/WZHR – Adaptable quick change drilling chucks, toolholders
59	<b>ASB-ASBA – aufsetzbare Schnellwechselbohrfutter, Werkzeughalter</b> ASB-ASBA – Over spindle quick change drilling chucks, toolholders
65	<b>WFLP-WF – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter</b> WFLP-WF – Quick change tapping chucks
76	<b>WES...B, WE – Schnellwechseleinsätze</b> WES...B, WE – Quick change tapping adaptors
105	<b>Technische Information, Drehmomente, Schaftabmessungen</b> Technical Information, torque, shank dimensions



					
Schnellwechselbohrfutter Quick change drilling chucks					
	Seite Page		Seite Page		Seite Page
SBK	6	ASR	53-54	ASB-ASBA	59-60
SBK/MK	7	WZHR...N/E	55	ASBV	61
SEK/B	7	WZHR...	56-58	ASBVA	61
SEK/RF	8			SSM	62
SEK/MK	8			SM	62
SELK	9			Stellhülsen Adjustable adaptors	63-64

# BOHREN DRILLING

							
GewindeschneidSchnell- wechselfutter Quick change tapping chucks		GewindeschneidSchnell- wechselfutter Quick change tapping chucks		Gewindeschneidapparate Tapping attachments		GewindeschneidSchnell- wechselfutter Quick change tapping chucks	
	Seite Page		Seite Page		Seite Page		Seite Page
WFLC /WFLC K	16	WFLK	31	GNCN-GNCK	35-38	WFSL	39-52
WFLC...(IK)/HSK-A	17	WFLK/MK	32			WEK	45
WFLC...(IK)/HSK-C	18	WFLK/A126/SK	32				
WFLC...(K)/HSK-MS	19	WFLK/TR	33				
WFLC...(-K)/TR	20-21	WFLK/A308	33				
WFLC.../A126	22-23	WFLK/A73/SK	34				
WFLC...	24-30	WFLK/SK	34				

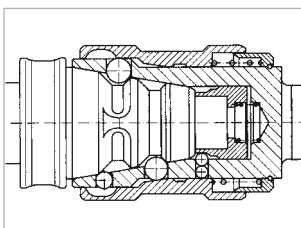
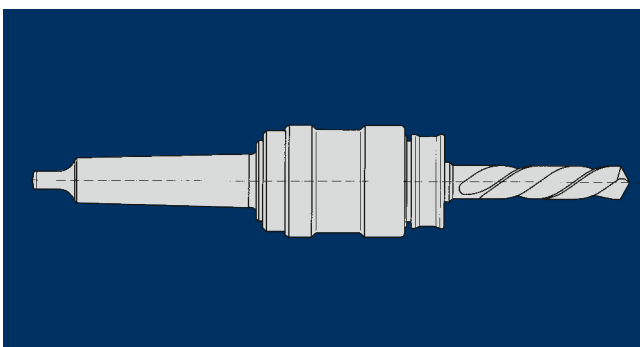
# GEWINDESCHNEIDEN TAPPING

# Zeichenerklärung Signs and symbols

-  Rundlauf  
Concentricity
-  Längennachstellung  
Length adjustment
-  Längenausgleich Druck  
Length compensation compression
-  Längenausgleich Zug  
Length compensation tension
-  achsparallele Pendelung  
Radial parallel float
-  Sicherheitskupplung  
Safety clutch
-  Minimalmengenschmierung (MMS) 10 bar  
Minimum quantity lubrication (MQL) 10 bar
-  Anschnittdruckverstärker, nur bei Druckausgleich,  
nicht bei WFLK-Gr. 0  
Hard start, only with compression,  
not at WFLK size 0
-  kugelgelagert  
Ball carried
-     Kühlmitteldurchführung  
Coolant feed
-      Rubber-Flex®  
Rubber-Flex®
-  Spanschlüssel  
Wrench
-  Dichtscheibe  
Sealing disc
-  Spannzange  
Collet
-  Schraube  
Screw
-  Mutter  
Collet nut
-  Futter SBK  
Quick change chuck SBK
-  Einsatz SEK  
Quick change adapter SEK
-  Einsatz WES  
Quick change adapter WES
-  Gewindegröße  
Thread size
-  mit Querkeilschlitz  
with cotter slot
-  Einsatz WEK  
Quick change adapter WEK
-  Gewindeschneidfutter  
Tappingchuck

Gewindeschneidfutter Tapping chucks		Gewindeschneidapparate Tapping attachments		GewindeschneidSc hnell- wechselfutter Quick change tapping chucks		GewindeschneidSc hnell- wechseleinsätze Tapping attachments	
	Seite Page		Seite Page		Seite Page		Seite Page
DSPL	10	TA	13	WFLP-WF	65	WE...	77-91
DSPL/MK	11	TA/MK-WF	14	WF...	66-68, 62,73	WES...	92-104
DSPL/B	11	Info	15	WFP...	69,72, 73		
DSP/B	12			WFL...	70,74		
D/B	12			WFLP...	71,75		

**SBK – Schnellwechsel-Bohrfutter**  
**SBK – Quick change drilling chucks**



**Schnellwechsel-Bohrfutter und -einsätze für Bohr-, Reib-, Senk- und Gewindeschneidwerkzeuge**

Mit diesem Schnellwechselsystem können auf Bohr- und Radialbohrmaschinen sowie auf NC-gesteuerten Bohrmaschinen verschiedene Arbeitsgänge in einer Werkstückaufspannung durchgeführt werden.

Das Doppelkugelspannsystem gewährleistet eine sichere Drehmomentübertragung und einen spielfreien Sitz der Einsätze im Futter.

Die Einsätze sind ohne Hilfswerkzeug schnell wechselbar und werden beim Einstoßen in das Futter automatisch verriegelt. Durch axiales Verschieben der Schalthülse werden die Einsätze entriegelt.

Der Werkzeugwechsel kann sowohl bei stehender als auch bei drehender Spindel (max. 2000 min<sup>-1</sup>) erfolgen.

Durch kurze Ein- und Ausfahrwege der Einsätze ist sekunden-schneller Werkzeugwechsel möglich.

Das Schnellwechselsystem ist horizontal und vertikal sowie für Rechts- und Linkslauf verwendbar.

SBK-Futter und SEK-Einsätze für innere Kühlmitteldurchführung sind auf Anfrage lieferbar.

In Sonderausführung ist das Schnellwechselsystem auch für den vollautomatischen Werkzeugwechsel in Verbindung mit Sondermaschinen einsetzbar.

**Hinweis:**

Nicht geeignet für radiale Belastung z.B. Fräsen und Zugbelastung z.B. Rückwärtssenken.

**Quick change drilling chucks and adaptors for drilling, reaming, and tapping tools**

The SBK quick change system is for use on drilling machines, either manual, radial or NC controlled. The system is designed to enable numerous functions to be carried out whilst utilising a single toolholder.

The unique double ball clamping gives a positive drive and allows the precise location of the SEK adaptor in the chuck. The adaptors, which take drills, reamers, counterbores or tapping equipment, can be changed quickly without the use of additional tools, and are automatically located in the chuck. They are released by retracting the outer sleeve of the chuck axially, which then allows the adaptor to be removed with ease.

The changing of tools can take place either when the machine spindle is stopped or when running up to a maximum speed of 2,000 rpm.

The steep location taper of the unit allows a rapid tool change and the system is designed that the unit can operate in both the vertical or horizontal plane, and for left or right hand rotation.

SBK holders and SEK adaptors can be supplied with internal coolant feed on request.

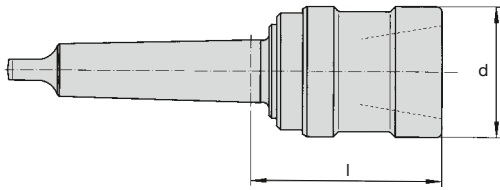
A custom design of this quick change system is available for fully automatic tool change units on special machines.

**Note:**

Not suitable for operations with radial forces. E.g. milling and tension forcer e.g. back spotfacing.


## SBK – Schnellwechsel-Bohrfutter SBK – Quick change drilling chucks

DIN  
238



### SBK/MK

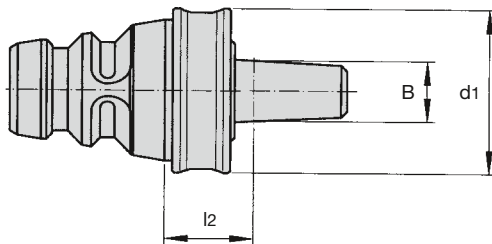
Morsekegel DIN 228 B  
Morse taper DIN 228 B

Bezeichnung Designation		d		MK2	MK3	MK4	MK5
SBK2/MK...	2	50	<b>l</b>	75	75	–	–
			<b>Id. No.</b>	6723619	6723620	–	–
SBK3/MK...	3	60	<b>l</b>	–	88	89	–
			<b>Id. No.</b>	–	6723648	6723649	–
SBK4/MK...	4	72	<b>l</b>	–	–	102	102
			<b>Id. No.</b>	–	–	6723668	6723669

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 7 – 9  
Suitable quick change adaptors see page 7 – 9


## SEK – Schnellwechsel-Einsatz SEK – Quick change adaptor

DIN  
238

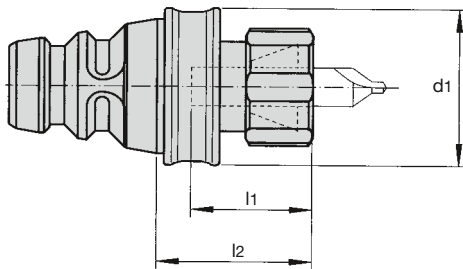


### SEK/B

Mit Bohrfutterkegel DIN 238. Zur Aufnahme von Spannfuttern mit Bohrfutterkegel  
With stub taper DIN 238. For tools with stub taper



Bezeichnung Designation		d1		B12	B16
SEK2/B...	SBK2	42	<b>l<sub>2</sub></b>	21,5	23
			<b>Id. No.</b>	6723632	6723633
SEK3/B...	SBK3	50	<b>l<sub>2</sub></b>	–	25,5
			<b>Id. No.</b>	–	6723657
SEK4/B...	SBK4	60	<b>l<sub>2</sub></b>	–	38,5
			<b>Id. No.</b>	–	6723680

**SEK – Schnellwechsel-Einsatz**  
**SEK – Quick change adaptor**

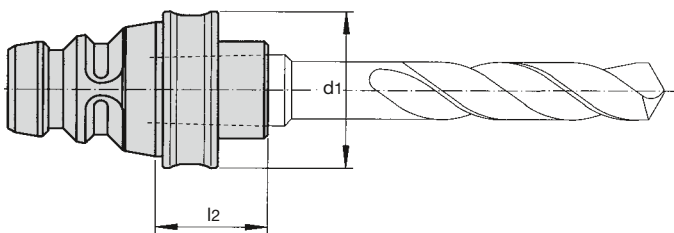


**SEK/RF**

Für Rubber-Flex®-Spannzangen. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit zylindrischem Schaft  
 For Rubber-Flex®-collets. For tools with cylindrical shank


Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.		d1	l1 min.	l2 max.	Rubber-Flex®						
					Ø 2 – 4,5 423	Ø 4,5 – 8 420	Ø 6,5 – 10 422	Ø 2,8 – 7 443	Ø 7 – 13 440		
SEK2/RF42 6723641	SBK 2	42	30	50	$l_2$	42	42	42	–	–	RF42
					<b>Id. No.</b>	6909312	6909309	6909311	–	–	6910200
SEK3/RF44 6723659	SBK 3	50	40	60	$l_2$	–	–	–	51	51	RF44
					<b>Id. No.</b>	–	–	–	6909314	6909313	6910201
SEK4/RF44 6723688	SBK 4	60	40	60	$l_2$	–	–	–	63	63	RF44
					<b>Id. No.</b>	–	–	–	6909314	6909313	6910201

DIN 228 B

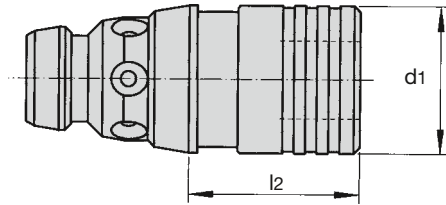
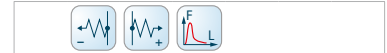


**SEK/MK**

Mit Morsekegel DIN 228 B. Zur Aufnahme von Morsekegelschäften mit Austreibblappen  
 With internal morse taper DIN 228 B. For morse taper shanks with flat tang

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.		d1	Morsekegel				
			MK1	MK2	MK3	MK4	
SEK2/MK...	SBK2	42	$l_2$	18	30,5	–	–
			<b>Id. No.</b>	6723630	6723631	–	–
SEK3/MK...	SBK3	50	$l_2$	20,5	20,5	38,5	–
			<b>Id. No.</b>	6723653	6723654	6723655	–
SEK4/MK...	SBK4	60	$l_2$	33,5	33,5	33,5	56
			<b>Id. No.</b>	6723674	6723675	6723676	6723677

## SEK – Schnellwechsel-Einsatz SEK – Quick change adaptor



### SELK

Mit integriertem Längenausgleich. Zur Aufnahme von Gewindeschneid-Schnellwechsel-Einsätzen mit Sicherheitskupplung Typ WES  
With integrated length compensation. For tapping adaptors with safety clutch type WES

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.						d1	l2
SELK2/1 6723643	SBK2	WES1 B	M3 – M12	7,5	7,5	36	42
SELK2/2 6723644	SBK2	WES2 B	M8 – M20	12,5	12,5	53	72
SELK3/1 6723661	SBK3	WES1 B	M3 – M12	7,5	7,5	36	42
SELK3/2 6723662	SBK3	WES2 B	M8 – M20	12,5	12,5	53	66
SELK3/3 6723663	SBK3	WES3 B	M14 – M33	20	20	78	126
SELK4/1 6723691	SBK4	WES1 B	M3 – M12	7,5	7,5	36	42
SELK4/2 6723692	SBK4	WES2 B	M8 – M20	12,5	12,5	53	66
SELK4/3 6723693	SBK4	WES3 B	M14 – M33	20	20	78	121
SELK4/4 6723694	SBK4	WES4 B	M22 – M48	22,5	22,5	96	135

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 92 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 92 – 104



**DSPL-D – Gewindeschneidfutter**  
**DSPL-D – Tapping chucks**



**Gewindeschneidfutter zur Verwendung auf Bohr- und Gewindeschneidmaschinen**

Mit dem Doppelspannsystem werden die Gewindebohrer am Schaft und Vierkant gleichermaßen fest und verdrehsicher gespannt. Der große Spannbereich ist ein weiteres Merkmal dieser Spanntechnik, die mit einem Vierkantschlüssel betätigt wird.

Die einstellbare Sicherheitskupplung verhindert weitestgehend einen möglichen Werkzeugbruch. Durch das minimale Restdrehmoment nach dem Auslösen unterliegt die Kupplung nahezu keinem Verschleiß. Die Mitnahme des Gewindebohrers im Rücklauf erfolgt zwangsweise.

Eventueller Achsversatz zwischen Maschinenspindel und Werkstückachse wird von einer kugelgelagerten Pendleinrichtung ausgeglichen.

Ein Längenausgleich auf Druck und Zug verhindert das Verschneiden der Gewinde bei nicht steigungsgenauem Vorschub z. B. Handvorschub. Er ist in Nulllage positioniert, kann gleichermaßen auf Maschinen mit manuellem oder automatischem Vorschub eingesetzt werden.

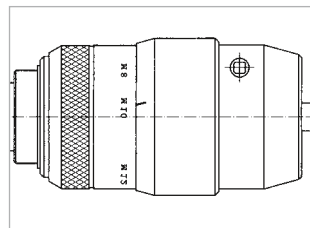
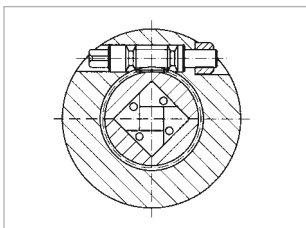
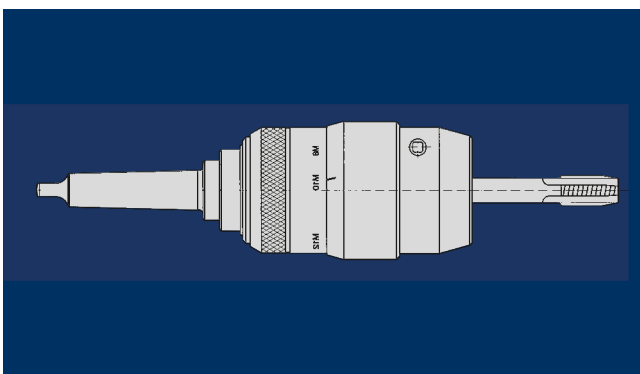
**Tapping chuck for use on drilling and tapping machines**

The tap is securely clamped on both the shank and square using a double clamping system. The wide clamping range of this unit is operated by using a key on the rectangular head adjustment screw within the body of the unit.

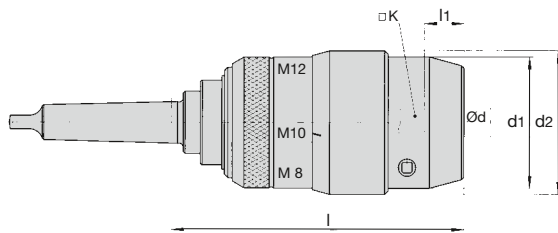
The adjustable safety clutch prevents tap breakage and the torque system ensures minimum wear on the clutch. The tap is automatically locked on return after the clutch has slipped.

The floating system employed compensates for any misalignment that may occur between the tap and the hole in the workpiece.

The length compensation acts on tension and compression to compensate for any pitch variation between the machine and the tapping chuck, the unit can be used on machines with both manual and automatic feed, built-in exact zero-position.

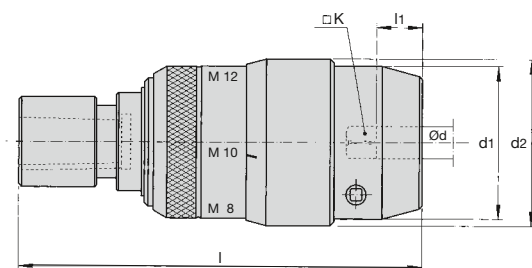


## DSPL – Gewindefutter DSPL – Tapping chucks



DSPL/MK												
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	Ø d	□ K						d1	d2	l	l1	
				Whitworth / G								
DSPL12/MK2 6707468	2,5-10	0-8	M3-M12	1/8"-1/2" 1/8"	1	10	20	53	58	135	18-20	V 12 - SW 4,5 6707459
DSPL12/MK3 6707469	2,5-10	0-8	M3-M12	1/8"-1/2" 1/8"	1	10	20	53	58	135	18-20	V 12 - SW 4,5 6707459
DSPL20/MK3* 6707489	6-16	4,7-12	M8-M20	1/4"-13/16" 1/8"-1/2"	1,5	10	20	76	83	170	23-28	V 20 - SW 6 6707460
DSPL20/MK4* 6707490	6-16	4,7-12	M8-M20	1/4"-13/16" 1/8"-1/2"	1,5	10	20	76	83	171	23-28	V 20 - SW 6 6707460
DSPL30/MK4* 6707508	11-23	0-18	M14-M30	9/16"-1.1/8" 1/4"-7/8"	2	10	30	100	106	230	25-34	V 30 - SW 9 6707466
DSPL30/MK5* 6707509	11-23	0-18	M14-M30	9/16"-1.1/8" 1/4"-7/8"	2	10	30	100	106	232	25-34	V 30 - SW 9 6707466
DSPL42/MK5* 6707526	14-32	11-24	M18-M42	11/16"-1.5/8" 1/2"-1.1/4"	2	10	30	120	125	269	41-48	V 42 - SW 10 6707467
DSPL42/MK6* 6707527	14-32	11-24	M18-M42	11/16"-1.5/8" 1/2"-1.1/4"	2	10	30	120	125	271	41-48	V 42 - SW 10 6707467

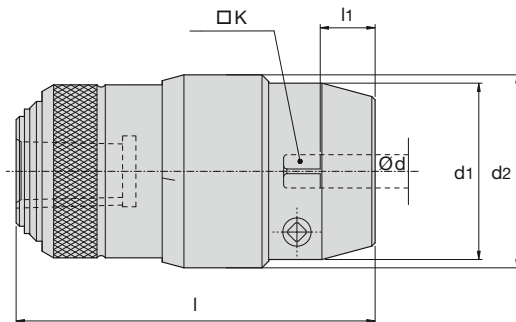
\* DIN 1806



DSPL/B												
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	Ø d	□ K						d1	d2	l	l1	
				Whitworth / G								
DSPL12/B16 6707473	2,5-10	0-8	M3-M12	1/8"-1/2" 1/8"	1	10	20	53	58	148	18-20	V 12 - SW 4,5 6707459
DSPL20/B22 6707493	6-16	4,7-12	M8-M20	1/4"-13/16" 1/8"-1/2"	1,5	10	20	76	83	188	23-28	V 20 - SW 6 6707460
DSPL30/B24 6707513	11-23	0-18	M14-M30	9/16"-1.1/8" 1/4"-7/8"	2	10	30	100	106	257	25-34	V 30 - SW 9 6707466

## DSP-D – Gewindeschneidfutter DSP-D – Tapping chucks

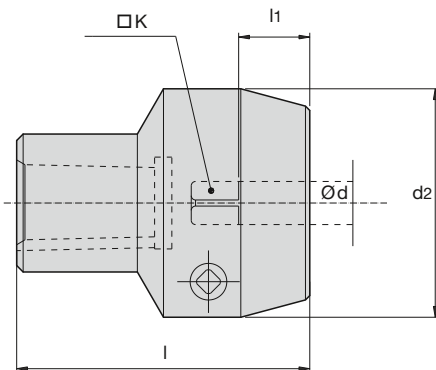
DIN  
238



### DSP/B

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	Ø d	□ K				d1	d2	l	l1	
DSP12/B16 6707479	2,5-10	0-8	M3-M12	1/8"-1/2" 1/8"	1	53	58	108	18-20	V12 -SW 4,5 6707459
DSP20/B18 6707498	6-16	4,7-12	M8-M20	1/4"-13/16" 1/8"-1/2"	1,5	76	83	142	23-28	V20 -SW 6 6707460
DSP20/B22 6707499	6-16	4,7-12	M8-M20	1/4"-13/16" 1/8"-1/2"	1,5	76	83	142	23-28	V20 -SW 6 6707460
DSP30/B24 6707516	11-23	0-18	M14-M30	9/16"-1/8" 1/4"-7/8"	2	100	106	204	25-34	V30 -SW 9 6707466

DIN  
238



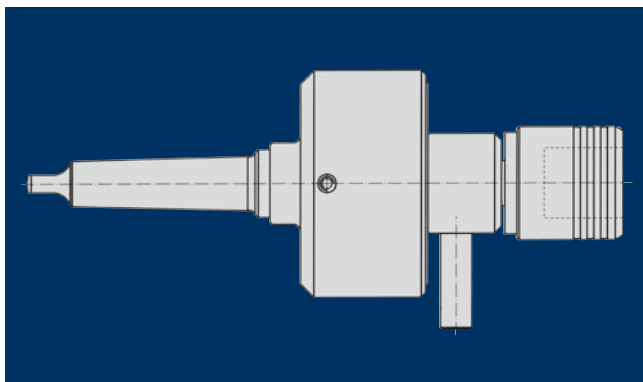
### D/B

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	Ø d	□ K			d2	l	l1	
D12/B16 6707482	2,5-10	0-8	M3-M12	1/8"-1/2" 1/8"	53	60	18-20	V12 -SW 4,5 6707459
D20/B18 6707501	6-16	4,7-12	M8-M20	1/4"-13/16" 1/8"-1/2"	76	79	23-28	V20 -SW 6 6707460
D20/B22 6707502	6-16	4,7-12	M8-M20	1/4"-13/16" 1/8"-1/2"	76	88	23-28	V20 -SW 6 6707460
D30/B24 6707517	11-23	0-18	M14-M30	9/16"-11/8" 1/4"-7/8"	100	123	25-34	V30 -SW 9 6707466
D42/B24 6707530	14-32	11-24	M18-M42	11/16"-15/8" 1/2"-11/4"	120	152	41-48	V42 -SW 10 6707467

Kegeldorne siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 24  
Arbor see Supplementary Programme brochure page 24

TA – Gewindeschneidapparat

TA – Tapping attachments



Diese Apparate sind für das Gewindeschneiden auf Bohrmaschinen mit Handvorschub und ohne Spindelreversierung ausgelegt.

Beim Einsetzen in die Maschine muss der Stopparm gegen Verdrehen gesichert werden, damit die Funktion des Apparates gewährleistet ist.

Die Apparate sind wartungsfrei und für Rechts- und Linksgewinde einsetzbar.

Durch das integrierte Wendegetriebe ist Gewindeschneiden ohne Spindelreversierung möglich.

Durch Zurücknehmen der Maschinenspindel nach Erreichen der Gewindetiefe schaltet der Apparat selbsttätig um. Der Umschaltvorgang erfolgt über ein verschleißbares Kugelsystem.

Die Gewindebohrer werden in Bilz-WE... bzw. WES Einsätzen gespannt und über ein Schnellwechselsystem im Apparat aufgenommen. Für die unterschiedlichen Gewindebohrer ist je ein Einsatz erforderlich. Einsätze WES mit einstellbarer Drehmomentkupplung schützen den Gewindebohrer vor Bruch.

This self reversing tapping attachment is designed for use on drilling machines which have only manual feed facilities and which do not have a reversible spindle.

The tool design is simple, effective, and is virtually maintenance free. The unit is fitted into the machine spindle by virtue of its morse taper shank, with the stop arm located against the column of the drilling machine to ensure effective and positive action. The design of the units is such that it can be used for either right or left handed tapping operations.

The design of the unit is such that tapping and reversing is possible without changing the direction of the machine spindle.

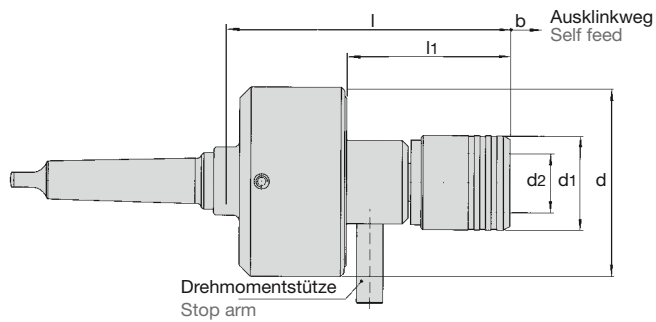
The unit automatically changes direction when the required thread depth has been achieved.

The unit accepts both Bilz WE and WES tap adaptors which facilitate quick tap change, a separate tap adaptor is required for each size of tap shank.

The use of WES tap adaptors gives additional security against tap breakage by means of the clutch mechanism.

## TA – Gewindeschneid-Apparat TA – Tapping attachment

DIN  
228 B



TA/MK-WF											
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.			$n_{max.}$ [min <sup>-1</sup> ] [rpm]	b	d	d1	d2	l	l1		i
TA12/MK2-WF 6705096	1	M3-M12	1200	6	80	32	19	140	60	12,5	1,73
TA12/MK3-WF 6705099	1	M3-M12	1200	6	80	32	19	140	60	12,5	1,73
TA20/MK3-WF 6705097	2	M8-M20	500	8	100	50	31	170	86	16,5	1,88
TA20/MK4-WF 6705100	2	M8-M20	500	8	100	50	31	170	86	16,5	1,88

i = Übersetzungsverhältnis Linkslauf  
i = gear ratio anti clockwise

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

# TA Betriebsanleitung

## TA Operating instructions

### Anwendung:

Der Gewindeschneid-Apparat ist für den Einsatz auf Säulenbohrmaschinen mit Morsekegel-Spindelaufnahme, ohne Drehrichtungsänderung der Spindel geeignet.

### Application:

The tapping attachment is designed for use on vertical drilling machines which use a morse taper spindle location, the attachment is designed to be used without any change in the spindle direction.

### Bedienung:

Vor Inbetriebnahme muss die Anschlagstange am Gehäuse montiert und an der Maschine ein entsprechender Gegenhalter angebracht werden.

Beim Gewindeschneiden erfolgt die Umschaltung der Drehrichtung durch Zurückziehen der Maschinenspindel mit etwa doppelter Vorschubgeschwindigkeit.

### Operation:

Before operation, the stop arm should be located in the tapped hole on the main body of the tapping attachment and screwed into position. The other end of the stop arm should then be in contact with either the main pillar of the drilling machine or an appropriate stop device mounted on the machine, the purpose of this is to prevent the tapping attachment rotating. On the way out use approximately double feed rate.

### Wartung:

Der Gewindeschneid-Apparat ist wartungsfrei.

### Maintenance:

The tapping attachment is maintenance free.

### Sicherheitshinweis:

Beim Einwechseln der Schnellwechsel-Einsätze in den Futterkopf ist darauf zu achten, dass diese richtig einrasten.

Die Anschlagstange darf nicht von Hand gehalten werden und der Sicherheitsabstand des Bedieners zur Maschine soll größer als die Länge der Anschlagstange sein.

Die max. Drehzahl der App. Typ TA 12 beträgt 1200 min<sup>-1</sup>.

Die max. Drehzahl der App. Typ TA 20 beträgt 500 min<sup>-1</sup>.

Der Schneidbereich der Größe TA 12 ist von M 3 bis M 12.

Der Schneidbereich der Größe TA 20 ist von M 8 bis M 20.

Bei der Bearbeitung von Grundlöchern müssen Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung verwendet werden.

### Safety precautions:

When changing adaptors in the chuck head, care should be taken to ensure that the adaptor is correctly located in the chuck of the attachment. The stop arm must not be held in the hand and a safe distance between the operator and the machine should be greater than the length of the stop arm.

Max. RPM for TA 12 is 1200 per minute

Max. RPM for TA 20 is 500 per minute

The tapping range for TA 12 is M 3 - M 12

The tapping range for TA 20 is M 8 - M 20.

Quick change adaptors with safety clutch must be used when tapping blind holes.

**Bei Nichtbeachten obiger Punkte besteht Verletzungsgefahr für den Bediener!**

**Risk of injury to the operator if the above precautions are not followed!**

# WFLC-WFLC K – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

## WFLC-WFLC K – Quick change tapping chucks



### Gewindeschneiden und -formen mit neuer Technik

BILZ-Futter WFLC und WFLC K zum Gewindeschneiden auf mechanisch und numerisch gesteuerten Maschinen zeichnen sich vor allem durch einen neu entwickelten Längenausgleich aus, der auf Druck sowie auf Zug wirksam ist.

Durch die spezielle Anordnung der Kugeln und die damit verbundene optimale Kräfteverteilung ist der Längenausgleich bisherigen Systemen deutlich überlegen.

Ein harter Anschnittdruck und ein leichtgängiger Längenausgleich garantieren auch unter schwierigsten Bedingungen toleranzhaltige Gewinde und damit Sicherheit in der Produktion.

Das WFLC K-Futter mit Kühlmitteldurchführung ist für Drücke bis max. 50 bar ausgelegt.

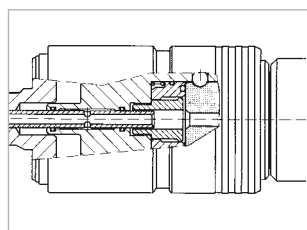
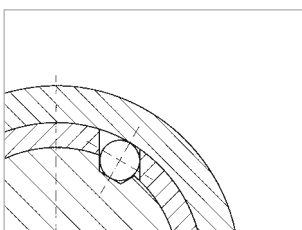
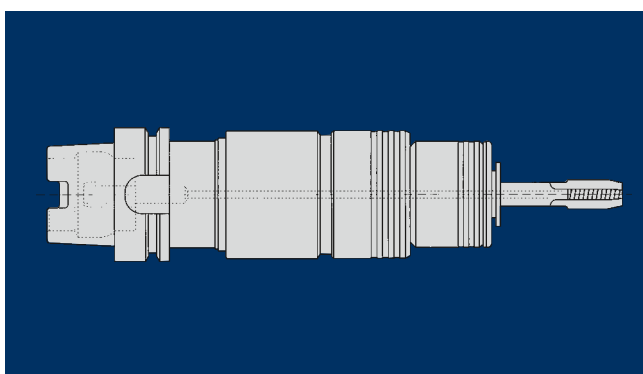
Durch die hydrostatisch neutrale Kühlmitteldurchführung funktioniert der Längenausgleich unter jeder Bedingung.

Beim WFLC-Futter erfolgt das Wechseln der BILZ-Standard-einsätze über den Längenausgleich. Beim WFLC K-Futter erfolgt das Wechseln der Kühlmittleinsätze über ein vom Längenausgleich unabhängiges Wechselsystem.

Durch das modulare Schaftsystem können die Gewindeschneid-futter mit unseren Werkzeugaufnahmen Typ WA maschinen-spezifisch angepasst werden.

Für Standardaufnahmen sind auch Monoblock-Werkzeuge lieferbar.

Die WFLC- und WFLC K-Futter sind wartungsfrei und erreichen dadurch eine hohe Prozesssicherheit.



### A new concept in tapping and cold forming of threads

The Bilz range of WFLC and WFLC K tapping systems with extension and compression are designed for use on both manual and numerically controlled machines.

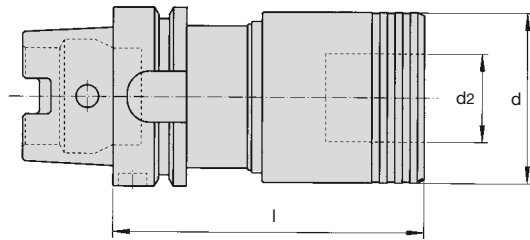
The new concept is characterised by the asymmetric arrangement of the balls which results in the optimum distribution of force, thus making the length compensation superior to previous systems, which, when combined with a stiff initial cutting pressure, ensures accuracy and effective operation under the most difficult of machining conditions.

The length compensation is unaffected by the hydrostatic neutral coolant feed, and the WFLC K chuck is designed to operate with internal coolant up to 50 bar pressure. The changing of tap adaptors is simple and effective and does not affect the systems of the chuck.

Because of its modular shank system and by utilising the Bilz WA toolholder, it is possible to use the Bilz WFLC on numerous machine configurations.

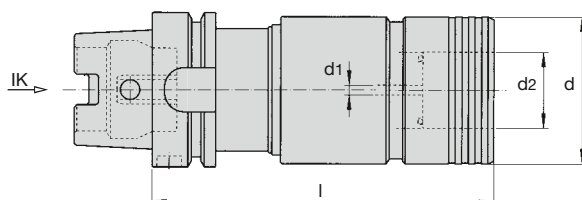
Both the WFLC and WFLC K tapping systems are maintenance free and therefore maintain a high level of long term efficiency.

## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



### WFLC/HSK-A...

Bezeichnung Designation					d	d2	l	HSK50	HSK63	HSK80	HSK100
								Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
WFLC115/HSK-A...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	72	72	75	80	
							6728133	6727989	6728062	6728020	
WFLC115-0/HSK-A...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	64,5	64,5	67,5	72,5	
							6728083	6728015	6728157	6728078	
WFLC220/HSK-A...	2	M8-M20	10	10	60	31	110	110	95	100	
							6728386	6728293	6728335	6728286	
WFLC220-0/HSK-A...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	100	100	85	90	
							–	6728292	6728403	6728284	
WFLC335/HSK-A...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	–	141	141	144	
							–	6728463	–	6728469	
WFLC335-0/HSK-A...	3	M14-M33	0	35	86	48	–	123,5	123,5	126,5	
							–	6728474	–	6728533	



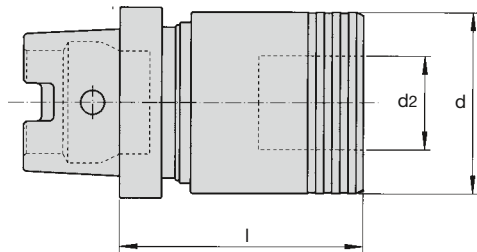
### WFLC..IK/HSK-A...

Bezeichnung Designation					d	d1	d2	l	HSK50	HSK63	HSK80	HSK100
									Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
WFLC115-IK/HSK-A...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	2,5	19	103	105	110	112	
								6728134	6728000	6728129	6728026	
WFLC115-0-IK/HSK-A...	1	M3-M12	0	15	39	2,5	19	95,5	97,5	102,5	104,5	
								6728067	6728001	6728121	6728068	
WFLC220-IK/HSK-A...	2	M8-M20	10	10	60	4	31	140	140	142	144	
								6728342	6728256	6728385	6728294	
WFLC220-0-IK/HSK-A...	2	M8-M20	0	20	60	4	31	130	130	132	134	
								6728339	6728282	6728369	6728285	
WFLC335-IK/HSK-A...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	5	48	–	203	208	210	
								–	6728526	–	6728477	
WFLC335-0-IK/HSK-A...	3	M14-M33	0	35	86	5	48	–	185,5	190,5	192,5	
								–	6728512	6728525	6728535	

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

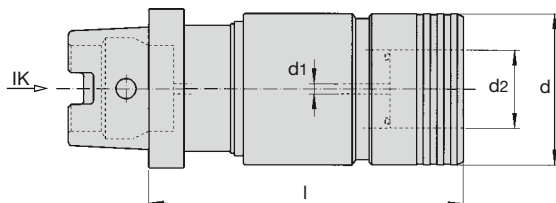


## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



### WFLC/HSK-C...

Bezeichnung Designation					d	d2	l	DIN 69893C			
								HSK50	HSK63	HSK80	HSK100
WFLC115/HSK-C...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	I	59	62	66	66
							Id. No.	6728012	6727965	–	6728024
WFLC115-0/HSK-C...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	I	51,5	54,5	58,5	58,5
							Id. No.	6728018	6728088	–	–
WFLC220/HSK-C...	2	M8-M20	10	10	60	31	I	81	81	90	90
							Id. No.	6728287	6728281	–	–
WFLC220-0/HSK-C...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	I	71	71	80	80
							Id. No.	6728253	6728296	6728384	–
WFLC335/HSK-C...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	I	115	115	115	–
							Id. No.	–	6728467	–	–
WFLC335-0/HSK-C...	3	M14-M33	0	35	86	48	I	97,5	97,5	97,5	–
							Id. No.	–	6728472	–	–

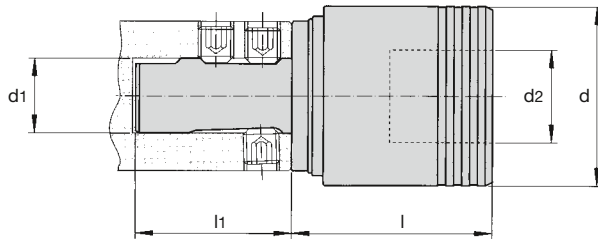


### WFLC...IK/HSK-C...

Bezeichnung Designation					d	d2	d1	DIN 69893C				
								HSK50	HSK63	HSK80	HSK100	
WFLC115-IK/HSK-C...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	2,5	I	93	93	96	96
								Id. No.	6728058	6727999	–	–
WFLC115-0-IK/HSK-C...	1	M3-M12	0	15	39	19	2,5	I	85,5	85,5	88,5	88,5
								Id. No.	6728060	6728074	–	–
WFLC 220-IK/HSK-C...	2	M8-M20	10	10	60	31	4	I	125	125	128	128
								Id. No.	6728329	6728353	–	–
WFLC220-0-IK/HSK-C...	2	M8-M20	0	20	60	31	4	I	115	115	118	118
								Id. No.	6728346	6728352	–	–
WFLC335-IK/HSK-C...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	5	I	–	191	194	194
								Id. No.	–	–	–	–
WFLC335-0-IK/HSK-C...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	I	–	173,5	176,5	176,5
								Id. No.	–	6728507	–	–

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

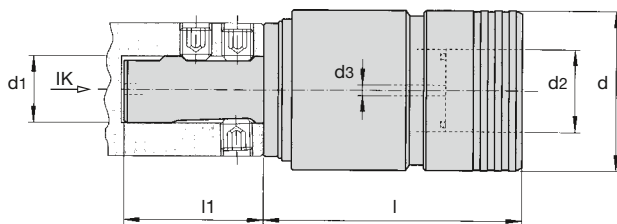
## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



### WFLC/MS

Mit Bilz-Modular-Schaft MS ähnlich DIN 1835 zum Kombinieren mit Werkzeugaufnahme Bilz-WA  
with Bilz modular shank MS similar to DIN 1835 to combine with toolholder Bilz-WA

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.					d	d1	d2	l	l1
WFLC115/MS25 6728583	1	M3-M12	7,5	7,5	39	25	19	45	53
WFLC115-0/MS25 6728584	1	M3-M12	0	12,5	39	25	19	37,5	53
WFLC220/MS25 6728595	2	M8-M20	10	10	60	25	31	68	53
WFLC220-0/MS25 6728597	2	M8-M20	0	16,5	60	25	31	58	53
WFLC335/MS32 6728601	3	M14-M33	17,5	17,5	86	32	48	99	60
WFLC335-0/MS32 6728602	3	M14-M33	0	35	86	32	48	81,5	60



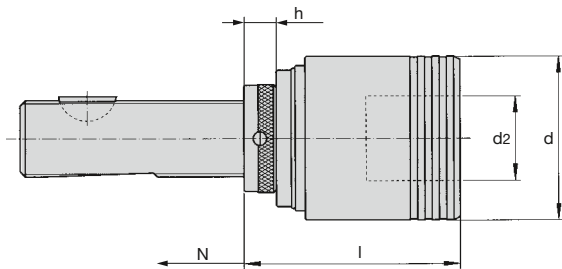
### WFLC...K/MS

Mit Bilz-Modular-Schaft MS... ähnlich DIN 1835 zum Kombinieren mit Werkzeugaufnahme Bilz WA. Mit Kühlmitteldurchführung  
With Bilz modular shank MS... similar to DIN 1835 to combine with toolholder Bilz-WA with coolant feed

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.					d	d1	d2	d3	l	l1
WFLC115-K/MS25 6728606	1	M3-M12	7,5	7,5	39	25	19	2,5	62	53
WFLC115-0K/MS25 6728609	1	M3-M12	0	15	39	25	19	2,5	54,5	53
WFLC220-K/MS25 6728611	2	M8-M20	10	10	60	25	31	4	98	53
WFLC220-0K/MS25 6728614	2	M8-M20	0	20	60	25	31	4	88	53
WFLC335-K/MS32 6728620	3	M14-M33	17,5	17,5	86	32	48	5	147	60
WFLC335-0K/MS32 6728621	3	M14-M33	0	35	86	32	48	5	129,5	60

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

**WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**

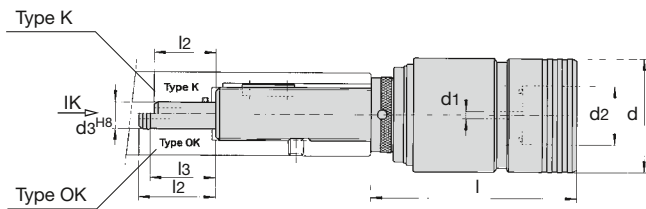


WFLC/TR												
Bezeichnung Designation					d	d2		TR16	TR20	TR28	TR36	TR48
WFLC115/TR...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	I	57	57	57	-	-
							Id. No.	6727967	6727966	6727968	-	-
WFLC115-0/TR...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	I	49,5	49,5	49,5	-	-
							Id. No.	6728076	6727996	6728041	-	-
WFLC220/TR...	2	M8-M20	10	10	60	31	I	-	80	80	82	-
							Id. No.	-	6728258	6728259	6728260	-
WFLC220-0/TR...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	I	-	70	70	72	-
							Id. No.	-	6728303	6728305	6728309	-
WFLC335/TR...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	I	-	-	111	113	117
							Id. No.	-	-	6728449	6728450	6728451
WFLC335-0/TR...	3	M14-M33	0	35	86	48	I	-	-	93,5	95,5	99,5
							Id. No.	-	-	6728481	6728482	-

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
 Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

SM	h	N
TR16	12	28
TR20	12	28
TR28	12	30
TR36	14	30
TR48	18	47

## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



	Type	d3	l2	l3
TR 20x2	K	8	41	-
	OK	12	47	41
TR 28x2	K	12	43	-
	OK	16	51	45
TR 36x2	K	14	50	-
	OK	16	61	54
TR 48x2	K	18	62	-
	OK	18	77	70

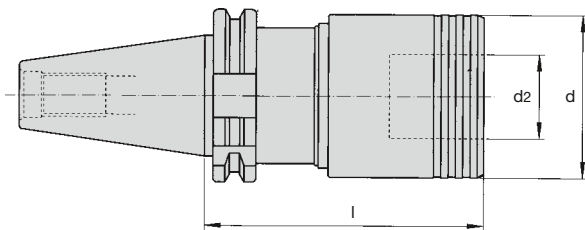
Typ IK: Ohne Zapfen. Abdichtung an der Klemmmutter.  
Type IK: Without plug. Seal at clamping nut.

WFLC...-K/TR...													
Bezeichnung Designation	Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	d	d2	d1	l					
									TR20	TR28	TR36	TR48	
WFLC115-K/TR...	1	M3-M	12	7,5	7,5	39	19	2,5	l	74	74	-	-
Id. No.									6727992	6727980	-	-	
WFLC115-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC115-OK/TR...									Id. No.	6728005	6727979	-	-
WFLC115-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC115-OK/TR...									Id. No.	6727955	6727943	-	-
WFLC115-0-K/TR...	1	M3-M12	0	15	39	19	2,5	2,5	l	66,5	66,5	-	-
Id. No.									6728033	6728040	-	-	
WFLC115-0-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC115-0-OK/TR...									Id. No.	6727997	6727998	-	-
WFLC115-0-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC115-0-OK/TR...									Id. No.	6728013	6727956	-	-
WFLC115-0-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC220-K/TR...	2	M8-M20	10	10	60	31	4	4	l	-	110	112	-
Id. No.									-	6728273	6728257	-	
WFLC220-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC220-OK/TR...									Id. No.	-	6728288	6728289	-
WFLC220-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC220-OK/TR...									Id. No.	-	6728224	6728272	-
WFLC220-0-K/TR...	2	M8-M20	0	20	60	31	4	4	l	-	100	102	-
Id. No.									-	6728304	6728321	-	
WFLC220-0-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC220-0-OK/TR...									Id. No.	-	6728280	6728322	-
WFLC220-0-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC220-0-OK/TR...									Id. No.	-	6728246	6728393	-
WFLC335-K/TR...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	5	5	l	-	159	161	165
Id. No.									-	6728484	6728462	6728448	
WFLC335-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC335-OK/TR...									Id. No.	-	6728487	6728489	-
WFLC335-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC335-OK/TR...									Id. No.	-	6728446	6728442	6728460
WFLC335-0-K/TR...	3	M14-M33	0	35	86	48	5	5	l	-	141,5	143,5	147,5
Id. No.									-	6728485	6728486	-	
WFLC335-0-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC335-0-OK/TR...									Id. No.	-	6728488	6728490	-
WFLC335-0-OK/TR...									l	-	-	-	-
WFLC335-0-OK/TR...									Id. No.	-	6728445	-	-

**Achtung!** Beim Typ IK ist der Kühlmitteldruck unterschiedlich, je nach Schaft Ø  
**Attention!** Typ IK coolant pressure different, acc to shank Ø

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

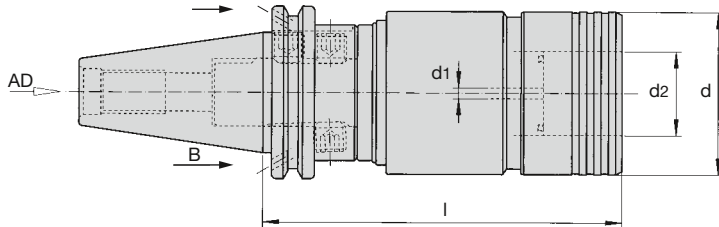
## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



WFLC/A126/SK...											
Bezeichnung Designation					d	d2		SK30	SK40	SK45	SK50
WFLC115/A126/SK...	1	M3-M12	7,5	75	39	19	<b>l</b>	65	65	65	–
							<b>Id. No.</b>	6727975	6727958	6727977	–
WFLC115-0/A126/SK...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	<b>l</b>	57,5	57,5	57,5	–
							<b>Id. No.</b>	6728123	6727982	–	–
WFLC220/A126/SK...	2	M8-M20	10	10	60	31	<b>l</b>	103	103	88	88
							<b>Id. No.</b>	6728268	6728248	6728269	6728249
WFLC220-0/A126/SK...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	<b>l</b>	93	93	78	78
							<b>Id. No.</b>	6728351	6728298	6728388	6728324
WFLC335/A126/SK...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	<b>l</b>	–	134	134	134
							<b>Id. No.</b>	–	6728443	6728458	6728444
WFLC335-0/A126/SK...	3	M14-M33	0	35	86	48	<b>l</b>	–	116,5	116,5	116,5
							<b>Id. No.</b>	–	6728483	–	6728480

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



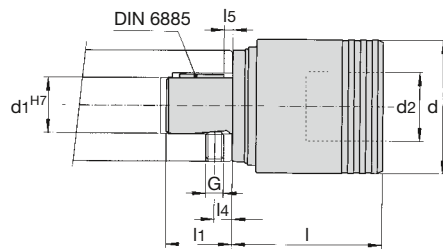
### WFLC...M/A126/...

WFLC...K/MS... zusammengesetzt mit Werkzeugaufnahme WA.../A126 mit Kühlmitteldurchführung B bzw. AD  
WFLC...K/MS... combined with toolholder WA.../A126, with coolant feed B or AD

Bezeichnung Designation					d	d1	d2	l	Coolant Feed		
									AD40/B40	AD45/B45	AD50/B50
WFLC115M/A126/AD...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	2,5	19	I	97	97	97
								Id. No.	6727949	-	6727946
WFLC115M/A126/B...								I			
								Id. No.	6727948	6727991	6727962
WFLC115-0M/A126/AD...	1	M3-M12	0	15	39	2,5	19	I	89,5	89,5	89,5
								Id. No.	6728036	-	6728061
WFLC115-0M/A126/B...								I			
								Id. No.	6728050	-	6728025
WFLC220M/A126/AD...	2	M8-M20	10	10	60	4	31	I	133	133	133
								Id. No.	6728232	6728334	6728231
WFLC220M/A126/B...								I			
								Id. No.	6728227	6728238	6728228
WFLC220-0M/A126/AD...	2	M8-M20	0	20	60	4	31	I	123	123	123
								Id. No.	6728254	-	6728325
WFLC220-0M/A126/B...								I			
								Id. No.	6728326	-	6728283
WFLC335M/A126/AD...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	5	48	I	192	182	182
								Id. No.	6728440	6728508	6728436
WFLC335M/A126/B...								I			
								Id. No.	6728441	-	6728437
WFLC335-0M/A126/AD...	3	M14-M33	0	35	86	5	48	I	174,5	164,5	164,5
								Id. No.	6728491	-	6728492
WFLC335-0M/A126/B...								I			
								Id. No.	6728493	-	6728494

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

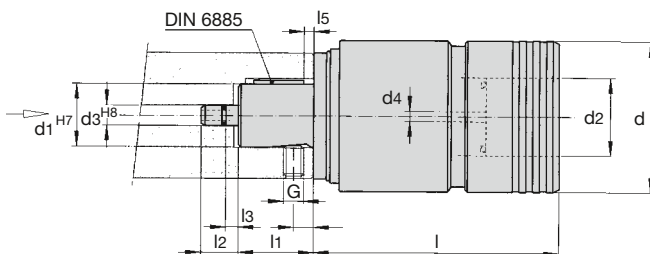
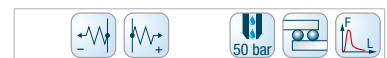
**WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**



**WFLC/A 308**

Zylinderschaft mit Passfeder DIN 6885 Bl. 2 u. 3. Kurze Ausführung. Zur Aufnahme in Spindelbohrung nach nebenstehender Zeichnung  
 Cylindrical shank with woodruff key DIN 6885 sheet 2 and 3. Short design. Fitting into spindle bore as per drawing

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.					d	d1	d2	l	l1	l4	l5	G	DIN 6885
WFLC115/A308 6727976	1	M3-M12	7,5	7,5	39	20	19	45	24	6	3	M 6	A6x4x16
WFLC115-0/A308 6728047	1	M3-M12	0	12,5	39	20	19	37,5	24	6	3	M 6	A6x4x16
WFLC220/A308 6728270	2	M8-M20	10	10	60	25	31	68	30	8	4	M 8	A6x6x20
WFLC220-0/A308 6728320	2	M8-M20	0	16,5	60	25	31	58	30	8	4	M 8	A6x6x20
WFLC335/A308 6728459	3	M14-M33	17,5	17,5	86	36	48	99	46	10	5	M 10	A10x6x32
WFLC335-0/A308 6728495	3	M14-M33	0	35	86	36	48	81,5	46	10	5	M 10	A10x6x32



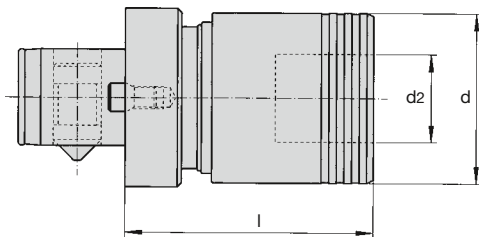
**WFLC-IK/A308**

Zylinderschaft mit Passfeder DIN 6885 Bl. 2 u. 3. Zur Aufnahme in Spindelbohrung nach obenstehender Zeichnung.  
 Mit Kühlmitteldurchführung  
 Cylindrical shank with woodruff key DIN 6885 sheet 2 and 3. Fitting into spindle bore as per drawing. With coolant feed

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.					d	d1	d2	d3	d4	l	l1	l2	l3	l4	l5	G	DIN 6885
WFLC115-IK/A308 6728004	1	M3-M12	7,5	7,5	39	20	19	7	2,5	62	24	11	3	6	3	M 6	A6x4x16
WFLC115-0-IK/A308 6728064	1	M3-M12	0	15	39	20	19	7	2,5	54,5	24	11	3	6	3	M 6	A6x4x16
WFLC220-IK/A308 6728350	2	M8-M20	10	10	60	25	31	8	4	98	30	15	5	8	4	M 8	A6x6x20
WFLC220-0-IK/A308 6728382	2	M8-M20	0	20	60	25	31	8	4	88	30	15	5	8	4	M 8	A6x6x20
WFLC335-IK/A308 -	3	M14-M33	17,5	17,5	86	36	48	10	5	147	46	15	3,5	10	5	M 10	A10x6x32
WFLC335-0-IK/A308 -	3	M14-M33	0	35	86	36	48	10	5	129,5	46	15	3,5	10	5	M 10	A10x6x32

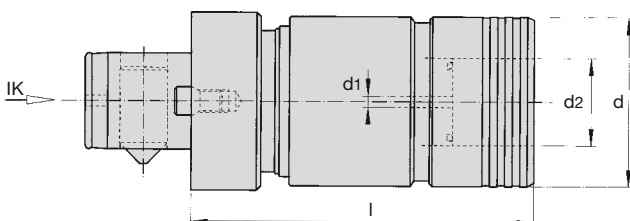
Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
 Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



### WFLC/A 313.1/... Komet ABS-System

Bezeichnung Designation					d	d2	l	.../32	.../40	.../50	.../63	.../80
								Id.No.	Id.No.	Id.No.	Id.No.	Id.No.
WFLC115/A313.1/...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	47	56	55	-	-	
							Id.No.	6727993	6728003	6728007	-	-
WFLC115-0/A313.1/...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	39,5	48,5	47,5	-	-	
							Id.No.	6728008	6728045	6728046	-	-
WFLC220/A313.1/...	2	M8-M20	10	10	60	31	-	-	70	81	-	
							Id.No.	-	-	6728276	6728336	-
WFLC220-0/A313.1/...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	-	-	60	71	-	
							Id.No.	-	-	6728319	6728377	-
WFLC335/A 313.1/...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	-	-	-	103	117	
							Id.No.	-	-	-	6728464	6728529
WFLC335-0/A313.1/...	3	M14-M33	0	35	86	48	-	-	-	85,5	99,5	
							Id.No.	-	-	-	6728510	6728509



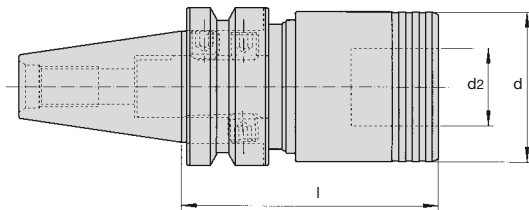
### WFLC-IK/A313.1/... Komet ABS-System

Bezeichnung Designation					d	d1	d2	l	.../32	.../40	.../50	.../63	.../80
									Id.No.	Id.No.	Id.No.	Id.No.	Id.No.
WFLC115-IK/A313.1/...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	2,5	19	69	73	72	-	-	
								Id.No.	6727960	6727981	6727984	-	-
WFLC115-0-IK/A313.1/...	1	M3-M12	0	15	39	2,5	19	61,5	65,5	64,5	-	-	
								Id.No.	6728048	6728017	6728049	-	-
WFLC 220-IK/A313.1/...	2	M8-M20	10	10	60	4	31	-	-	98	111	-	
								Id.No.	-	-	6728230	6728277	-
WFLC220-0-IK/A313.1/...	2	M8-M20	0	20	60	4	31	-	-	88	101	-	
								Id.No.	-	-	6728301	6728251	-
WFLC335-IK/A313.1/...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	5	48	-	-	-	160	165	
								Id.No.	-	-	-	6728466	6728519
WFLC335-0-IK/A313.1/...	3	M14-M33	0	35	86	5	48	-	-	-	142,5	147,5	
								Id.No.	-	-	-	-	-

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104



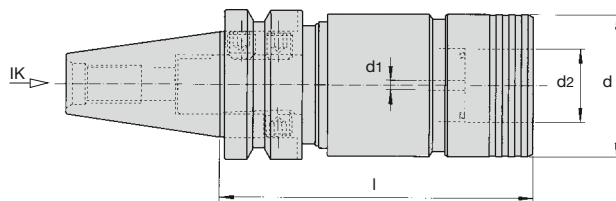
## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Modularesystem WFLC – Quick change tapping chucks modular system



### WFLC...M/A73/SK... (BT)

WFLC.../MS... zusammgebaut mit Werkzeugaufnahme WA.../A73/SK... nach MAS 403  
WFLC.../MS... combined with toolholder WA.../A73/SK... to MAS 403

Bezeichnung Designation					d	d2		SK40	SK45	SK50
WFLC115M/A73/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	I	80	80	80
							Id. No.	6728014	–	6727959
WFLC115-0M/A73/SK...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	I	72,5	72,5	72,5
							Id. No.	6728210	–	6728116
WFLC220M/A73/SK...	2	M8-M20	10	10	60	31	I	103	103	103
							Id. No.	6728340	–	6728250
WFLC220-0M/A73/SK...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	I	93	93	93
							Id. No.	6728312	–	6728291
WFLC335M/A73/SK...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	I	134	–	134
							Id. No.	6728497	–	6728498
WFLC335-0M/A73/SK...	3	M14-M33	0	35	86	48	I	–	116,5	116,5
							Id. No.	–	–	–



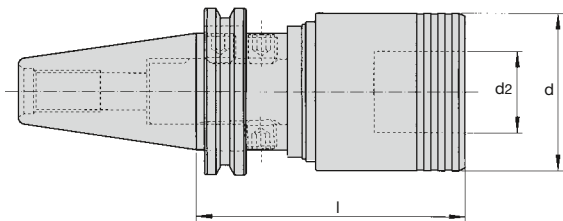
### WFLC...M-IK/A73/SK... (BT)

WFLC... K/MS... zusammgebaut mit Werkzeugaufnahme WA.../A73/SK... nach MAS 403, mit Kühlmitteldurchführung  
WFLC... K/MS... combined with toolholder WA.../A73/SK... to MAS 403, with coolant feed

Bezeichnung Designation					d	d1	d2		SK40	SK45	SK50
WFLC115M-IK/A73/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	2,5	19	I	97	97	97
								Id. No.	6728218	–	–
WFLC115-0M-IK/A73/SK...	1	M3-M12	0	15	39	2,5	19	I	89,5	89,5	89,5
								Id. No.	–	–	–
WFLC220M-IK/A73/SK...	2	M8-M20	10	10	60	4	31	I	133	133	133
								Id. No.	6728429	–	6728430
WFLC220-0M-IK/A73/SK...	2	M8-M20	0	20	60	4	31	I	123	123	123
								Id. No.	6728411	–	–
WFLC335M-IK/A73/SK...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	5	48	I	–	182	182
								Id. No.	–	–	–
WFLC335-0M-IK/A73/SK...	3	M14-M33	0	35	86	5	48	I	–	164,5	164,5
								Id. No.	–	–	–

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

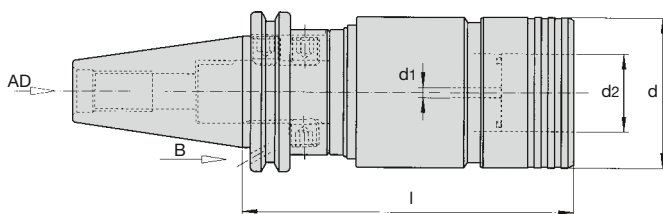
**WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Modularesystem**  
**WFLC – Quick change tapping chucks modular system**



**WFLC...M/A86/SK...**

WFLC.../MS... zusammgebaut mit Werkzeugaufnahme WA.../A 86/SK... nach ANSI B 5.50 & CAT  
 WFLC.../MS... combined with tool holder WA.../A86/SK... to ANSI B 5.50 & CAT

Bezeichnung Designation					d	d2		SK40	SK45	SK50
WFLC115M/A86/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	I	80	80	80
							Id. No.	-	-	6728091
WFLC115-0M/A86/SK...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	I	72,5	72,5	72,5
							Id. No.	-	-	-
WFLC220M/A86/SK...	2	M8-M20	10	10	60	31	I	103	103	103
							Id. No.	-	-	6728394
WFLC220-0M/A86/SK...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	I	93	93	93
							Id. No.	-	-	-
WFLC335M/A86/SK...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	I	-	134	134
							Id. No.	-	-	-
WFLC335-0M/A86/SK...	3	M14-M33	0	35	86	48	I	-	116,5	116,5
							Id. No.	-	-	-



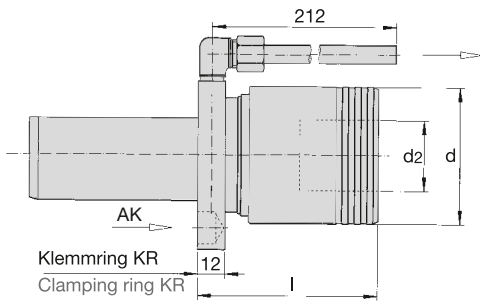
**WFLC...M-IK/A86/SK...**

WFLC...K/MS... zusammgebaut mit Werkzeugaufnahme WA.../A86/SK... nach ANSI B 5.50 & CAT, mit Kühlmitteldurchführung  
 WFLC...K/MS... combined with toolholder WA.../A86/SK... to ANSI B 5.50 & CAT, with coolant feed

Bezeichnung Designation					d	d1	d2		SK40	SK45	SK50
WFLC115M-IK/A86/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	2,5	19	I	97	97	97
								Id. No.	6728206	-	6728109
WFLC115-0M-IK/A86/SK...	1	M3-M12	0	15	39	2,5	19	I	89,5	89,5	89,5
								Id. No.	6728130	-	-
WFLC220M-IK/A86/SK...	2	M8-M20	10	10	60	4	31	I	133	133	133
								Id. No.	-	-	6728243
WFLC220-0M-IK/A86/SK...	2	M8-M20	0	20	60	4	31	I	123	123	123
								Id. No.	-	-	-
WFLC335M-IK/A86/SK...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	5	48	I	-	182	182
								Id. No.	-	-	6728468
WFLC335-0M-IK/A86/SK...	3	M14-M33	0	35	86	5	48	I	-	164,5	164,5
								Id. No.	-	-	-

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
 Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

**WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**  
**WFLC – Quick change tapping chucks**



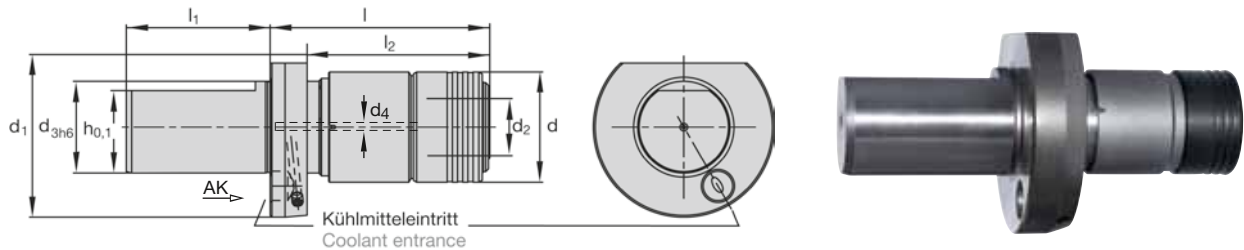
**WFLC/A82/...**

ohne Verzahnung, ähnlich DIN 69888  
 without tooth system, similar DIN 69888

Bezeichnung Designation					d	d2		Ø20	Ø30	Ø40	Ø50	Ø60
WFLC115/A82/	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	<b>I</b>	57	61	61	61	–
							<b>Id. No.</b>	6728051	6728023	6728002	6728144	–
WFLC115-0/A82/	1	M3-M12	0	12,5	39	19	<b>I</b>	49,5	53,5	53,5	53,5	–
							<b>Id. No.</b>	6728052	6728053	6728054	9070935	–
WFLC220/A82/	2	M8-M20	10	10	60	31	<b>I</b>	–	80	80	80	–
							<b>Id. No.</b>	–	6728271	6728278	6728297	–
WFLC220-0/A82/	2	M8-M20	0	16,5	60	31	<b>I</b>	–	70	70	70	–
							<b>Id. No.</b>	–	6728327	6728328	6728392	–
WFLC335/A82/	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	<b>I</b>	–	–	111	111	111
							<b>Id. No.</b>	–	–	6728476	9082987	6728544
WFLC335-0/A82/	3	M14-M33	0	35	86	48	<b>I</b>	–	–	93,5	93,5	93,5
							<b>Id. No.</b>	–	–	6728537	–	6728540
Klemmring Clamping ring								KR20	KR30	KR40	KR50	KR60
							<b>Id. No.</b>	6804000	6804001	6804002	6804003	6804004

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
 Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



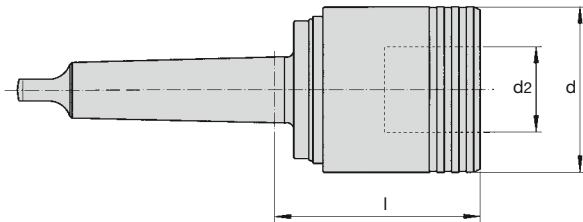
### WFLC...-AK/A65/...

ohne Verzahnung, ähnlich DIN 69888  
without tooth system, similar DIN 69888

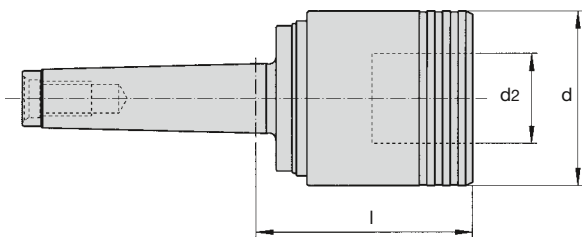
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.					d	d1	d2	d3 <sub>h6</sub>	d	h	l ± 0,05	l1	l2
WFLC115-AK/A65/20 6728215	1	M3-M12	7,5	7,5	39	50	19	20	2,5	18	85	40	65,5
WFLC115-AK/A65/30 6728194						68		30		27	82	55	62,5
WFLC115-AK/A65/40 6727995						83		40		36	82	63	62,5
WFLC115-AK/A65/50 6728066						98		50		45	82	78	62,5
WFLC220-AK/A65/30 6728395	2	M8-M20	10	10	60	68	31	30	4	27	119	55	98,5
WFLC220-AK/A65/40 6728391						83		40		36	119	63	98,5
WFLC220-AK/A65/50 6728421						98		50		45	119	78	98,5
WFLC220-AK/A65/60 -						123		60		55	119	94	98,5
WFLC335-AK/A65/40 6728543	3	M14-M33	17,5	17,5	86	83	48	40	5	36	181	63	-
WFLC335-AK/A65/50 9107934						98		50		45	172	78	148
WFLC335-AK/A65/60 -						123		60		55	172	94	148

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

## WFLC – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLC – Quick change tapping chucks



WFLC/MK											
Bezeichnung Designation					d	d2		MK2	MK3	MK4	MK5
WFLC115/MK...	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	<b>l</b>	52	52	–	–
							<b>Id. No.</b>	6727971	6727972	–	–
WFLC115-0/MK...	1	M3-M12	0	12,5	39	19	<b>l</b>	44,5	44,5	–	–
							<b>Id. No.</b>	6728042	6728043	–	–
WFLC220/MK...	2	M8-M20	10	10	60	31	<b>l</b>	75	75	76	–
							<b>Id. No.</b>	6728417	6728264	6728265	–
WFLC220-0/MK...	2	M8-M20	0	16,5	60	31	<b>l</b>	65	65	66	–
							<b>Id. No.</b>	6728424	6728323	6728360	–
WFLC335/MK...	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	<b>l</b>	–	–	107	107,5
							<b>Id. No.</b>	–	–	6728454	6728455
WFLC335-0/MK...	3	M14-M33	0	35	86	48	<b>l</b>	–	–	89,5	90
							<b>Id. No.</b>	–	–	6728523	–

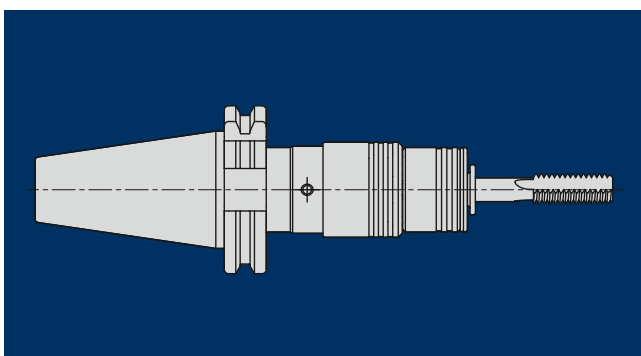


WFLC/MK...A											
Bezeichnung Designation					d	d2		MK2	MK3	MK4	MK5
WFLC115/MK...A	1	M3-M12	7,5	7,5	39	19	<b>l</b>	52	52	–	–
							<b>Id. No.</b>	6727973	6727974	–	–
WFLC115-0/MK...A	1	M3-M12	0	12,5	39	19	<b>l</b>	44,5	44,5	–	–
							<b>Id. No.</b>	6728098	6728099	–	–
WFLC220/MK...A	2	M8-M20	10	10	60	31	<b>l</b>	75	75	76	–
							<b>Id. No.</b>	–	6728266	6728267	–
WFLC220-0/MK...A	2	M8-M20	0	16,5	60	31	<b>l</b>	65	65	66	–
							<b>Id. No.</b>	–	6728412	6728413	–
WFLC335/MK...A	3	M14-M33	17,5	17,5	86	48	<b>l</b>	–	–	107	107,5
							<b>Id. No.</b>	–	–	6728456	6728457
WFLC335-0/MK...A	3	M14-M33	0	35	86	48	<b>l</b>	–	–	89,5	90
							<b>Id. No.</b>	–	–	6728545	–

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

## WFLK – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

### WFLK – Quick change tapping chucks



#### Gewindeschneiden und -formen

Bilz-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Typ WFLK werden vorwiegend auf mechanisch oder NC-gesteuerten Maschinen eingesetzt. Sie erfüllen alle Voraussetzungen zum rationellen Schneiden toleranzhaltiger Gewinde.

Die Schnellwechseinrichtung zur Aufnahme der verschiedenen Einsätze wird über den Längenausgleich betätigt. Beim Wechseln der Einsätze wird dieser ganz zusammengedrückt. Bei den Futterern ab Größe 3 kann zusätzlich auch durch betätigen des Zugausgleiches entkuppelt werden.

Bei der Baureihe mit vergrößertem Längenausgleich können die Einsätze nur durch betätigen des Zugausgleichs gewechselt werden.

Der im Futter eingebaute Längenausgleich auf Druck und Zug gleicht Differenzen zwischen Gewindebohrersteigung und Maschinenvorschub aus und verhindert das Verschneiden der Gewindeflanken.

Der Längenausgleich ist in einer Kugelführungsbuchse gelagert und deshalb auch bei hohen Drehmomenten besonders leichtgängig. Er ist in Nulllage positioniert und für den Druckbereich mit einer starken Feder versehen.

Bilz WFLK-Futter sind horizontal und vertikal sowie für Rechts- und Linksgewinde verwendbar.

Die Gewindeschneidfutter WFLK wurden durch die neue Futterreihe WFLC ersetzt und sollten deshalb nicht mehr eingeplant werden. Für Ersatzbedarf werden wir weiterhin die Futter WFLK liefern.

#### Tapping and cold-forming

Bilz quick change tapping chucks type WFLK are mainly used on mechanically and numerically controlled machines. They fulfill all the requirements for tapping tolerance compliant threads whilst operating rationally.

The quick change feature is suitable for various adaptors and is activated by means of the length compensation. When changing the adaptors, the length compensation is completely compressed. When using chuck size 3, and bigger uncoupling can also be carried out by pulling out the extension compensation.

The integrated length compensation on extension and compression compensates for differences between tap pitch and machine feed and prevents cuts on the thread flanks.

The length compensation is situated in a ball cage sleeve and is therefore particularly easy-running, even when high torques are applied.

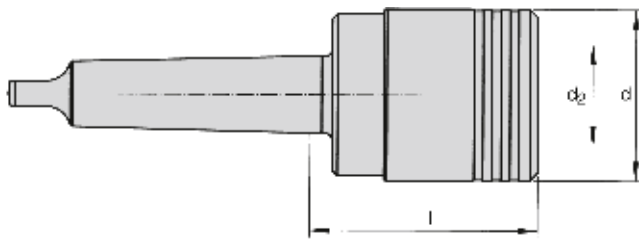
It is positioned in the zero position and is equipped with a strong pressure spring for the extension area.

Bilz WFLK chucks can be applied horizontally or vertically and can be used for right or left-handed threads.

Tapping chucks WFLK have been replaced by the new WFLC chuck range and should therefore no longer be planned.

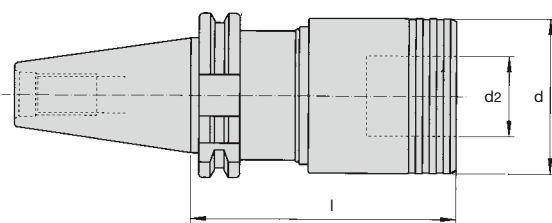
We will continue to supply WFLK for replacement requirements.

## WFLK – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLK – Quick change tapping chucks



### WFLK/MK

Bezeichnung Designation					d	d2		MK2	MK3	MK4	MK5
WFLK013/MK...	0	M1-M10	6,5	6,5	26	13	<b>l</b>	45	-	-	-
							<b>Id. No.</b>	6709984	-	-	-
WFLK013B/MK... ①							<b>l</b>	-	-	-	-
							<b>Id. No.</b>	6710070	-	-	-
WFLK115/MK...	1	M3-M12	7,5	7,5	36	19	<b>l</b>	47	47	47	-
							<b>Id. No.</b>	6709998	6710000	6710002	-
WFLK115B/MK... ①							<b>l</b>	-	-	-	-
							<b>Id. No.</b>	6710082	6710084	-	-
WFLK225/MK...	2	M8-M20	12,5	12,5	53	31	<b>l</b>	-	71	72	-
							<b>Id. No.</b>	-	6710018	6710020	-
WFLK225B/MK... ①							<b>l</b>	-	-	-	-
							<b>Id. No.</b>	-	6710097	6710099	-
WFLK340/MK...	3	M14-M33	20	20	78	48	<b>l</b>	-	-	105	105,5
							<b>Id. No.</b>	-	-	6710036	6710038
WFLK340B/MK... ①							<b>l</b>	-	-	-	-
							<b>Id. No.</b>	-	-	6710111	6710113



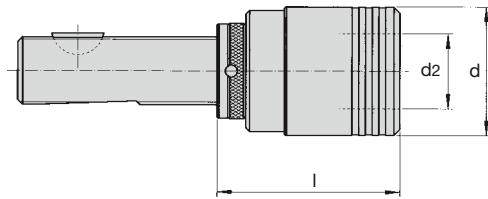
### WFLK/A126/SK...

Bezeichnung Designation					d	d2		SK30	SK40	SK45	SK50
WFLK115/A126/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	36	19	<b>l</b>	64	60	60	60
							<b>Id. No.</b>	6709173	6709128	6709137	6709351
WFLK115B/A126/SK... ①							<b>l</b>	64	60	60	60
							<b>Id. No.</b>	6709251	6709168	6709196	9079390
WFLK225/A126/SK...	2	M8-M20	12,5	12,5	53	31	<b>l</b>	99	98	84	84
							<b>Id. No.</b>	6709485	6709435	6709438	6709436
WFLK225B/A126/SK... ①							<b>l</b>	99	98	84	84
							<b>Id. No.</b>	6709571	6709474	6709504	6709487
WFLK340/A126/SK...	3	M14-M33	20	20	78	48	<b>l</b>	-	150	146	139
							<b>Id. No.</b>	-	6709698	6709700	6709699
WFLK340B/A126/SK... ①							<b>l</b>	-	150	146	139
							<b>Id. No.</b>	-	6709733	6709734	6709735

① = WFLK...B ohne Kugelführungsbuchse  
① = WFLK...B without ball cage sleeve

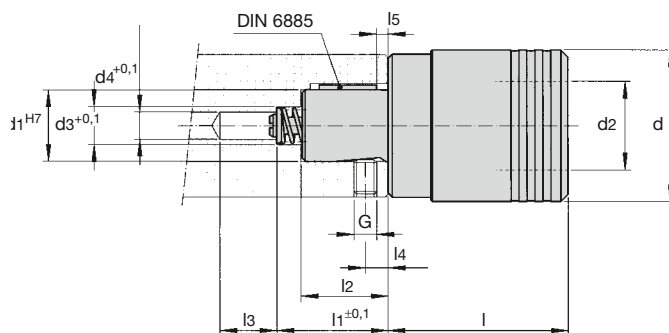
Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

## WFLK – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLK – Quick change tapping chucks



WFLK/TR												
Bezeichnung Designation					d	d2		TR16	TR20	TR28	TR36	TR48
WFLK013/TR...	0	M1-M10	6,5	6,5	26	13	<b>l</b>	50	50	-	-	-
							<b>Id. No.</b>	6709982	6709983	-	-	-
WFLK013B/TR... ①							<b>l</b>	50	50	-	-	-
							<b>Id. No.</b>	6710068	6710069	-	-	-
WFLK115/TR...	1	M3-M12	7,5	7,5	36	19	<b>l</b>	52	52	52	54	-
							<b>Id. No.</b>	6709993	6709994	6709995	6709996	-
WFLK115B/TR... ①							<b>l</b>	52	52	52	54	-
							<b>Id. No.</b>	6710078	6710079	6710080	6710081	-
WFLK225/TR...	2	M8-M20	12,5	12,5	53	31	<b>l</b>	-	76	76	78	-
							<b>Id. No.</b>	-	6710014	6710015	6710017	-
WFLK225B/TR... ①							<b>l</b>	-	76	76	78	-
							<b>Id. No.</b>	-	6710094	6710095	6710096	-
WFLK340/TR...	3	M14-M33	20	20	78	48	<b>l</b>	-	-	109	111	115
							<b>Id. No.</b>	-	-	6710031	6710033	6710035
WFLK340B/TR... ①							<b>l</b>	-	-	109	111	115
							<b>Id. No.</b>	-	-	6710108	6710109	6710110

① = WFLK...B ohne Kugelführungsbuchse  
① = WFLK...B without ball cage sleeve

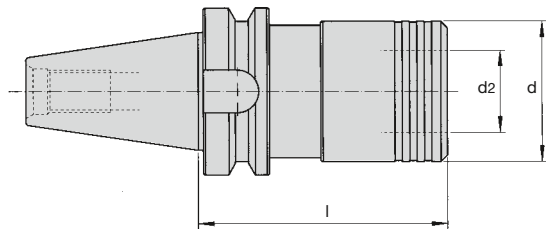


WFLK/A308																	
Zylinderschaft mit Passfeder DIN 6885 Bl. 2 und 3. Zur Aufnahme in Spindelbohrung nach nebenstehender Zeichnung Cylindrical shank with driving key DIN 6885 sheet 2 and 3. Fitting into spindle bore as per drawing																	
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.					d	d1	d2	d3	d4	l	l1	l2	l3	l4	l5	G	DIN 6885
WFLK013/A308 6708995	0	M1-M10	6,5	6,5	26	15	13	8,2	6	37	32	18,5	11	6	3	M 5	A5x3x12
WFLK115/A308 6709159	1	M3-M12	7,5	7,5	36	20	19	11,2	9	39	33	24,5	11	6	3	M 6	A6x4x16
WFLK225/A308 6709479	2	M8-M20	12,5	12,5	53	25	31	13,2	9,5	63	39	30,5	20	8	4	M 8	A6x6x20

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

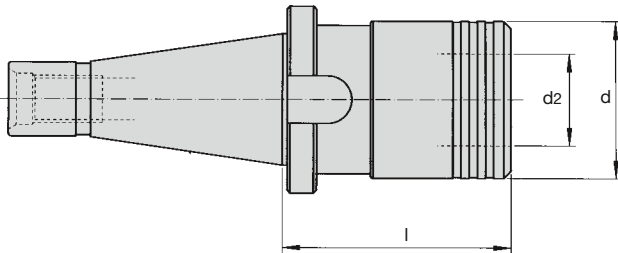


## WFLK – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLK – Quick change tapping chucks



### WFLK/A73/SK... (BT)

Bezeichnung Designation					d	d2		SK40	SK45	SK50
WFLK115/A73/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	36	19	<b>l</b>	67,5	73,5	–
							<b>Id. No.</b>	6709115	6709132	–
WFLK225/A73/SK...	2	M8-M20	12,5	12,5	53	31	<b>l</b>	94,5	97,5	102,5
							<b>Id.No</b>	6709418	6709441	6709423
WFLK340/A73/SK...	3	M14-M33	20	20	78	48	<b>l</b>	164	154,5	142,5
							<b>Id.No</b>	6709688	6709721	6709683



### WFLK/SK...

Bezeichnung Designation					d	d2		SK30	SK40*	SK50
WFLK115/SK...	1	M3-M12	7,5	7,5	36	19	<b>l</b>	59	50	–
							<b>Id. No.</b>	6710003	6710004	–
WFLK115B/SK... ①							<b>l</b>	59	50	–
							<b>Id.No</b>	6710086	6710087	–
WFLK225/SK...	2	M8-M20	12,5	12,5	53	31	<b>l</b>	97	78	80
							<b>Id.No</b>	6710023	6710024	6710025
							<b>l</b>	97	78	80
WFLK225B/SK... ①							<b>Id. No.</b>	6710100	6710101	6710102
WFLK340/SK...	3	M14-M33	20	20	78	48	<b>l</b>	–	143	130
							<b>Id. No.</b>	–	6710041	6710042
							<b>l</b>	–	143	130
WFLK340B/SK... ①							<b>Id. No.</b>	–	6710115	6710116

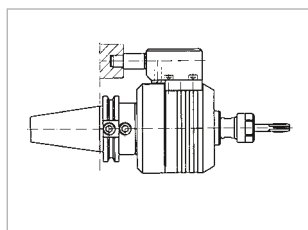
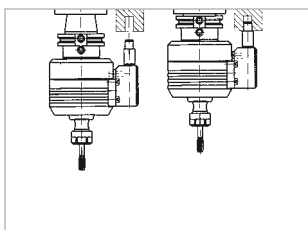
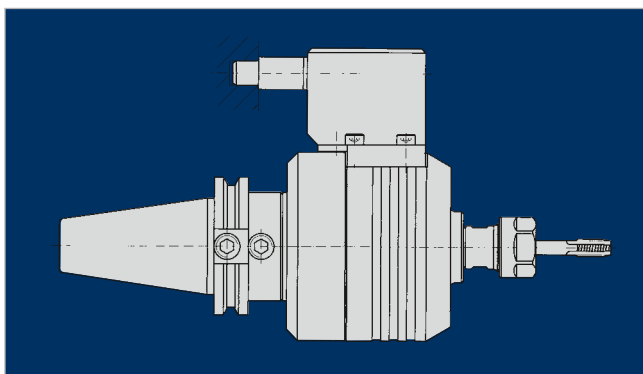
① = WFLK...B ohne Kugelführungsbuchse  
① = WFLK...B without ball cage sleeve

\* SK40 mit Ott-Spannrille  
\* SK40 with Ott clamping groove

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see page 76 – 104

# GNCN-GNCK – Gewindeschneidapparat

## GNCN-GNCK – Tapping attachment



### Hochleistungs-Gewindeschneidapparat mit integriertem Wendegetriebe

BILZ-Gewindeschneidapparate sind modular aufgebaut und können dadurch maschinenspezifisch angepasst werden. Sie sind auf Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsel sowie auf Sondermaschinen einsetzbar.

Durch das integrierte, wartungsfreie Wendegetriebe im GNCN und GNCK entfällt die Drehrichtungsänderung der Maschinenspindel beim Rücklauf.

Der Längenausgleich auf Zug mit Kugelausklintechnik im Rücklauf garantiert Gewindetiefen von  $\pm 0,15$  mm bei Drehzahlen bis  $4000 \text{ min}^{-1}$ . Der GNCK-Gewindeschneidapparat mit Kühlmittel-durchführung ist für Drücke bis max. 50 bar ausgelegt.

Präzisionsspannzangen sorgen für eine sichere Spannung der Werkzeuge. Bei hohen Drehmomenten z. B. beim Gewindeformen ist eine zusätzliche Mitnahme über den Schaft-Vierkant möglich.

Die Drehmomentstütze arretiert die Werkzeugaufnahme spindelbezogen und ermöglicht dadurch den automatischen Werkzeugwechsel. Beim Einsetzen wird die Arretierung gelöst, und der Apparat ist einsatzfähig.

Durch die Wendegetriebetechnik sind hohe Schnittgeschwindigkeiten möglich. Dadurch werden wesentlich kürzere Taktzeiten als beim herkömmlichen Gewindeschneiden erreicht.

Verlängerte Spindeln auf Anfrage.

### High performance tapping attachments with integrated reversing gear

BILZ tapping attachments are of modular design and can therefore meet the specific requirements of individual machines. They can be used on machining centres with automatic tool changers and on special purpose machines.

Because of the integrated maintenance free reversing gear, changes in direction of the machine spindle are unnecessary.

The length compensation on extension, with a ball release system which operates when in reverse, guarantees thread depths of 60,15 mm up to a speed of 4000 rpm. The GNCK tapping unit with coolant feed, can facilitate pressures up to a maximum of 50 bar.

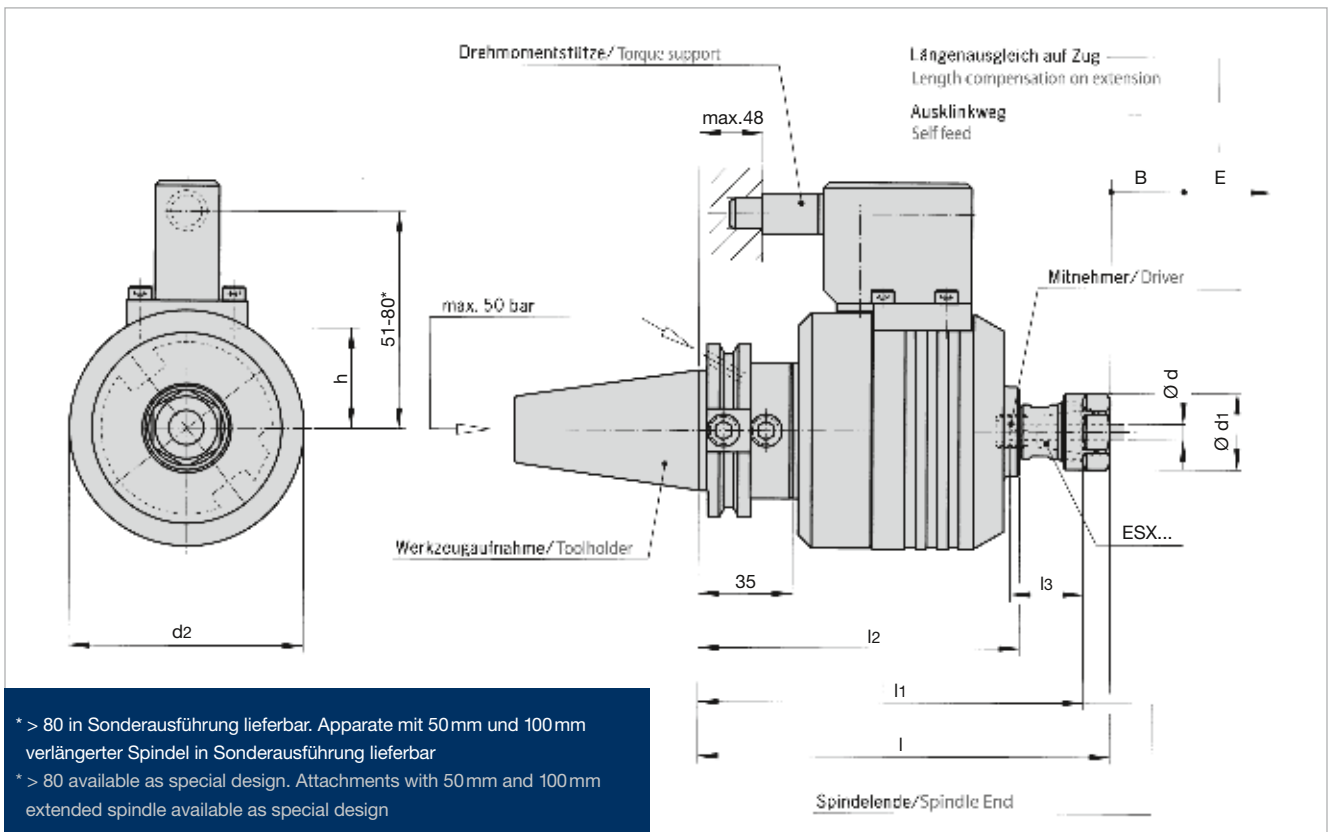
Precision collets ensure that the tap is securely clamped, and additional square drivers can be utilised where high torque is being generated, for example, when thread forming.

The torque support locks the unit relative to the spindle, thus making automatic tool changing possible. When tool changing takes place, the locking mechanism releases the torque support and allows the tool changing operation to be effected.

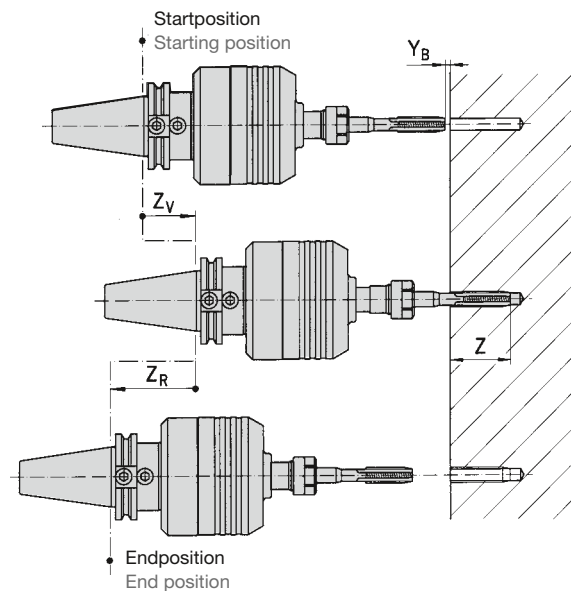
Because of the use of the reversing gears, high tapping speeds are possible resulting in significantly shorter cycle times compared to conventional tapping.

Extended spindles on request.

**GNCN und GNCK – Gewindeschneidapparat**  
**GNCN and GNCK – Tapping attachment**



\* > 80 in Sonderausführung lieferbar. Apparate mit 50mm und 100mm verlängerter Spindel in Sonderausführung lieferbar  
 \* > 80 available as special design. Attachments with 50mm and 100mm extended spindle available as special design



- Z = Gewindetiefe Tapping depth
- Z<sub>v</sub> = Spindelvorlauf Spindle advance
- Z<sub>R</sub> = Spindelrücklauf Spindle return
- Y<sub>(A, B)</sub> = Sicherheitsabstand Safety margin
- B = Ausklinkweg Self feed
- E = Zugausgleich Compensation on extension

**Programmierhilfe**

Bei Startposition mit gewähltem Sicherheitsabstand Y<sub>B</sub> ergeben sich:  $Z_v = Y_B + Z - 0,5 B$   
 $Z_R = Z + E + 0,5 B + 1$

Beim Gewindeschneiden auf Bearbeitungszentren mit GNCK/GNCK ist beim Programmieren der Maschine folgendes zu beachten:

- Keine Drehrichtungsänderung der Maschinenspindel, da diese vom GNCK/GNCK erfolgt
- Vorschub = 95 – 98% der Gewindesteigung
- Keine Verweilzeit
- Unterschiedliche Anschnittgeometrien der Gewindebohrer
- Ausklinkweg des Gewindeschneidapparates
- Zugausgleich nach dem Ausklinken

**Programming example**

At the starting position with a selected safety margin Y<sub>B</sub> the following equations give:  $Z_v = Y_B + Z - 0,5 B$   
 $Z_R = Z + E + 0,5 B + 1$

For tapping operations on machining centres using GNCK/GNCK, the following should be taken into account when programming the machine:

- No change in direction of rotation of the machine spindle, as this is carried out by the GNCK/GNCK
- Feed = 95 – 98% of thread pitch
- No dwelling time
- Varying cutting geometry of the tap
- Self speed
- Compensation on extension after release

**GNCN und GNCK – Gewindeschneidapparat**  
**GNCN and GNCK – Tapping attachment**

Bezeichnung Designation			Ø d	n <sub>max</sub> min <sup>-1</sup>	P <sub>max</sub> bar	B	E	d1	d2	h	l	l1	l2	l3
GNC6-MMS	ESX12	M3-M6	3-7	4000	10	4	6	19	70	27	–	–	106	13/21
GNC12-MMS	ESX16	M4-M12	3-10	2500	10	5	9	28	87	37	–	–	119	25/45
GNC20-MMS	ESX25	M12-M20	7,1-16	1500	10	8	10	42	100	45	187	175	142	29/42
GNCN6C-ESX12/	ESX12	M3-M6	3-7	4000	–	3,5	6,5	19	70	27	132	125	106	13/21
GNCK6C-ESX12/	ESX12	M3-M6	3-7	4000	50	3,5	6,5	19	70	27	132	125	106	13/21
GNCN12C-ESX16/	ESX16	M4-M12	3-10	2500	–	5	9	28	87	37	153	143	119	25/45
GNCK12C-ESX16/	ESX16	M4-M12	3-10	2500	50	5	9	28	87	37	153	143	119	25/45
GNCN20C-ESX25/	ESX25	M12-M20	7,1-16	1500	–	8	10	42	100	45	187	175	142	29/42
GNCK20C-ESX25/	ESX25	M12-M20	7,1-16	1500	50	8	10	42	100	45	187	175	142	29/42

**Gewichte Weights**

**Apparate Unit**

GNCN/GNCK 6 C ca. 1,75 kg approx. 1,75 kg  
 GNCN/GNCK 12 C ca. 3,10 kg approx. 3,10 kg  
 GNCN/GNCK 20 C ca. 5,15 kg approx. 5,15 kg

**Drehmomentstütze Torque Support**

je nach Ausführung ca. 0,5 – 1,0 kg Depending on design approx. 0,5 – 1,0 kg

**Aufnahme Shank**

je nach Ausführung ca. 0,8 – 3,0 kg Depending on design approx. 0,8 – 3,0 kg

**Bei Anfragen bitte angeben:**

- Maschinenhersteller
- Maschinentyp
- Serien-Nr. Maschine
- Spindelaufnahme/Größe
- mit/ohne IK
- Gewindegröße

**For inquiries please add:**

- machine manufacturer
- machine type
- serial number machine
- spindle location/size
- with/without coolant
- thread size

**Wichtig!** Der Gewindebohrer/Gewindeformer muss für das Material und den Anwendungsfall ausgelegt sein und es sind die Schnittgeschwindigkeiten der Hersteller einzuhalten!

**Attention!** The tap must be suitable for the material and the process.



Please respect the recommended speed of the tap manufacturers!

Maschinenspezifische Nummer:  
 Bitte genaue Maschinentypen angeben  
 Specific machine no.  
 Please state the exact machine model

Spannzange Collet ESX16-8  
 Mitnehmer Driver BN1716-5  
 Set-Inhalt: Gabelschlüssel, Inbusschlüssel  
 Set contents: wrench, allen key

passende Spannzangen siehe  
 Prospekt Zusatzprogramm Seite 14  
 suitable collets see Supplementary  
 Programme brochure Page 14

**GNCN und GNCK – Gewindeschneidapparat**  
**GNCN and GNCK – Tapping attachment**

Bezeichnung Designation		Mitnehmer Driver	Vierkant Square	l <sub>3</sub>		 Set
GNC6-MMS GNCN6C-ESX12 GNCK6C-ESX12	I	–	2,7 - 5	13 - 21	I	GNCK-ESX12 69831955
	Id. No.				Id. No.	
	I				I	
	Id. No.				Id. No.	
GNC12-MMS GNCN12C-ESX16 GNCK12C-ESX16	I	BN1716-4	4	27	I	GNCK-ESX16 6831954
	Id. No.	6930574			Id. No.	
	I	BN1716-4,5	4,5	28	I	
	Id. No.	6930575			Id. No.	
	I	BN1716-5	4,9 - 5	29	I	
	Id. No.	6930576			Id. No.	
	I	BN1716-5,6	5,5 - 5,6	29	I	
	Id. No.	6930577			Id. No.	
	I	BN1716-6,3	6,2 - 6,3	30	I	
	Id. No.	6930578			Id. No.	
	I	BN1716-6,5	6,5	30	I	
Id. No.	6930579			Id. No.		
GNC20-MMS GNCN20C-ESX25 GNCK20C-ESX25	I	–	<5	29	I	GNCK-ESX25 6831956
	Id. No.				Id. No.	
	I	BN1725-5,6	5 - 5,6	35	I	
	Id. No.	6943252			Id. No.	
	I	BN1725-6,5	6,2 - 6,5	36	I	
	Id. No.	6943253			Id. No.	
	I	BN1725-7,1	7,1	38	I	
	Id. No.	6941587			Id. No.	
	I	BN1725-8	7 - 8	38	I	
	Id. No.	6931467			Id. No.	
	I	BN1725-9	8 - 9	40	I	
Id. No.	6943834			Id. No.		
I	BN1725-10	9 - 10	40	I		
Id. No.	6931468			Id. No.		
I	BN1725-11,2	11,2	42	I		
Id. No.	6943835			Id. No.		
I	BN1725-12	11 - 12	42	I		
Id. No.	6931469			Id. No.		
						

**WFSL – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**

**WFSL – Quick change tapping chucks**



**Gewindeschneidfutter und -einsätze zum Schneiden großer Gewinde**

Diese Gewindeschneidfutter werden zum Schneiden großer Gewinde im Motoren-, Turbinen- und Reaktorbau auf mechanisch oder numerisch gesteuerten Maschinen eingesetzt. Die Schnellwechseleinsätze werden durch Einführen in die Schnellwechseleinrichtung im Futter automatisch verriegelt.

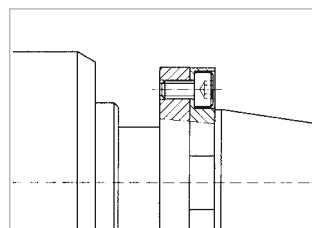
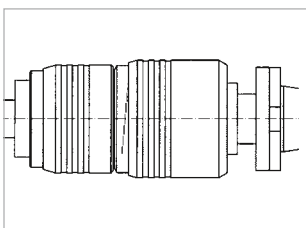
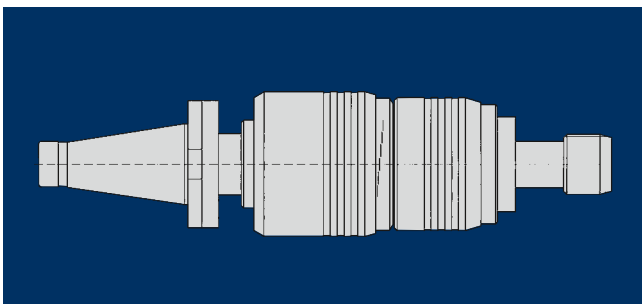
Der Längenausgleich auf Druck und Zug und die einstellbare Sicherheitskupplung garantieren das Schneiden toleranzhaltiger Gewinde auch unter schwierigsten Einsatzbedingungen.

Durch die auswechselbaren Aufnahmeschäfte können die Gewindeschneidfutter den maschinenspezifischen Anforderungen angepasst werden.

Neben dem Gewindeschneiden mit Einschnitt-Gewindebohrern ist mit diesem System auch das Schneiden mit Satz-Gewindebohrern möglich.

Beim Schneiden mit Satz-Gewindebohrern ist jedoch das exakte Einfinden des Fertigschneiders in das vorgeschchnittene Gewinde nicht möglich. Beim Arbeiten mit dem WFSL-Futter wird der Fertigschneider mit Einsatz in das vorgeschchnittene Gewinde von Hand eingedreht, durch Auffahren des Futters auf den Einsatz unter Drehzahl automatisch gekuppelt und das Gewinde danach fertiggeschnitten.

Gewindeschneidfutter und Einsätze sind auch mit Kühlmitteldurchführung lieferbar.



**Tapping chucks and adaptors for the production of larger threads**

The WFSL tapping system is used for the production of larger size threads as required in the turbine and reactor industries.

The system can be used on both manual or numerically controlled machines.

The interchangeable flange mounting configuration of the chucks ensures the adaptability to a variety of machine spindle types. Also the length compensation on the chucks, plus the adjustable safety clutch on the adaptors, ensure effective and accurate tapping under the most difficult conditions. In addition to this, the system is designed for rapid and easy adaptor change. The system is also available with coolant feed.

The system is designed to accommodate tapping both with a single tap or series taps.

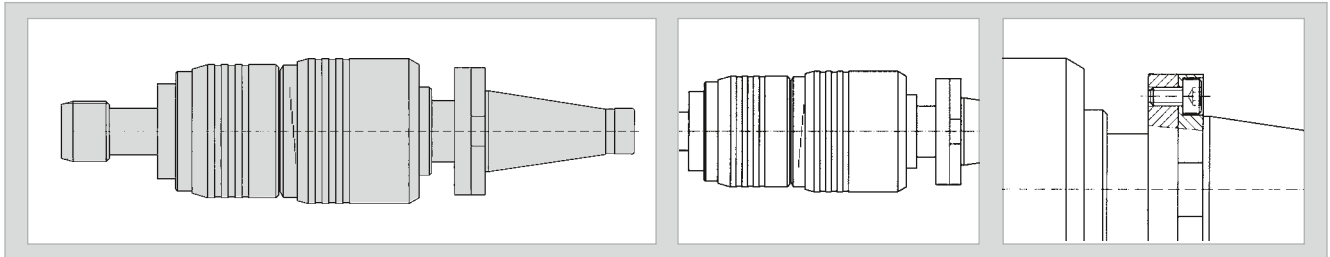
When tapping with series taps, a narrow thread is produced initially, using the first of the series taps. Prior to the tapping of the full thread form, the plug tap, already locked into the adaptor, must be engaged by hand into the thread in order to prevent double threading. When engaged the spindle drives with rotation against the adaptor which clutches in automatically, then the final tapping can take place.

Tapping chucks and adaptors are also available with internal coolant feed.

# WFSL

## Gewindeschneidfutter

**Anwendung:** zum Schneiden von großen Innengewinden im Maschinen-, Motoren-, Turbinen- und Reaktorenbau  
**Maschinentyp:** Bearbeitungszentren, Portalfräsmaschinen, Bohrwerke, Sondermaschinen

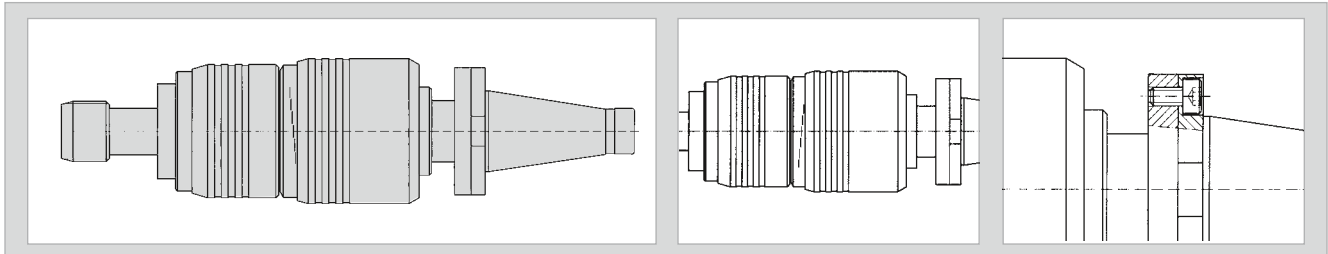


Merkmale:	Vorteile:	Nutzen:
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnellwechselmechanismus für die Einsätze</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• schneller Werkzeugwechsel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduzierung der Stillstandzeiten der Maschine, höhere Produktivität</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• einstellbare Sicherheitskupplung im Futter</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• keine Einsätze mit Sicherheitskupplung erforderlich</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• geringere Kosten für das System</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• modulares Schaftsystem</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• flexibel in der Anpassung an verschiedene Maschinensysteme durch Tausch der Aufnahmen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• weniger Werkzeuge im Lagerbestand</li> <li>• niedrige Kosten</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• einstellbarer Längenausgleich auf Druck und Zug</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kompensation von Steigungsunterschieden zwischen Vorschub und Gewindebohrer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schneiden toleranzhaltiger Gewinde auch unter schwierigsten Bedingungen</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Längenausgleich auf Druck und Zug, einstellbarer Weg</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• kann an die Bearbeitungsfälle angepasst werden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• hohe Flexibilität</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kugelführungsbuchse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• leichtgängiger Längenausgleich auch unter hohen Drehmomenten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schneiden toleranzhaltiger Gewinde auch unter schwierigsten Bedingungen</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• automatisches Einkuppeln der Einsätze (Satzgewindebohrer)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Satzgewindebohrer kann von Hand angedreht und dann beim Auffahren des Futters auf den Einsatz automatisch gekuppelt werden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz von Satzgewindebohrern möglich</li> <li>• einfache Handhabung</li> </ul>

# WFSL

## Tapping Chuck

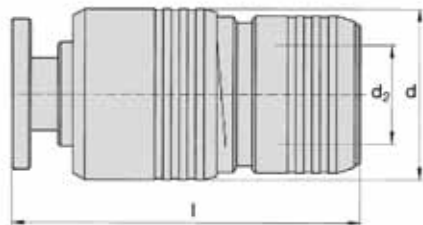
**Application:** tapping of big internal threads in machine, engine, turbine and power station engineering  
**Machine type:** manufacturing centres, portal milling, drilling and special purpose machines



Features:	Advantages:	Benefits:
<ul style="list-style-type: none"> <li>• quick change mechanism for tap adaptors</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• quick tool change</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• reduction of machine down time</li> <li>• higher productivity</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• adjustable safety clutch in the chuck</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• no quick change adaptors with safety clutch required</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• cost reduction for the system</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• modular shank system</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• more flexibility by changing the location, chuck can be used on different machines</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• smaller number of tools in stock</li> <li>• reduced costs</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• length compensation on tension and compression</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• compensation of pitch differences between tap pitch and feed of the machine</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tapping of threads in tolerance and good quality even under difficult conditions</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• adjustable length compensation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• can be adjusted acc. to the manufacturing process requirement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• high flexibility</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• ball cage sleeve</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• smooth length compensation even under high torque</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tapping of threads in tolerance and good quality even under difficult conditions</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• automatic coupling of the adaptors (set of taps e.g. pipe taps)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• set of taps can be screwed in by hand and will be engaged automatically when the chuck contacts the adaptor</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• application of tap sets possible</li> <li>• easy handling</li> </ul>



**WFSL – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**  
**WFSL – Quick change tapping chucks**

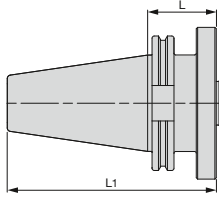
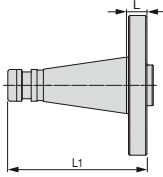
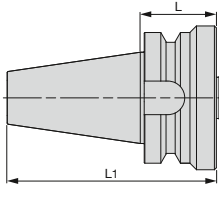
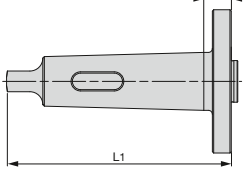
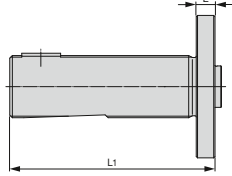
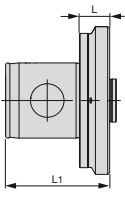
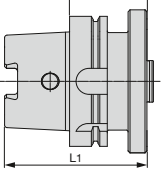
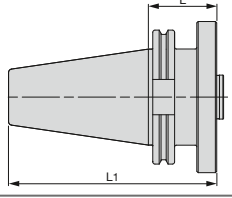


WFSL									
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	WEK		max.* Nm			d	d <sub>2</sub>	l	50 bar
WFSL60 6709939	60	M30–M120*	1400	20	20	120	72	257	
WFSL60-IK 6709942	60-IK								X
WFSL60/A4 6709940	60		1800						
WFSL60-IK/A4 6709943	60-IK		X						
WFSL100 6709945	100	M48–M200*	2400	20	20	156	92	323	
WFSL100-IK 6709947	100-IK								X
WFSL100/A4 6709946	100		3000						

Längenausgleich einstellbar von 0/40 mm bis 40/0 mm. Mittelstellung werksmäßig eingestellt 20/20,  
 Einstellung siehe Seite 46  
 Length compensation adjustable from 0/40 mm to 40/0 mm. Centre position default setting 20/20,  
 adjustment see page 48  
 \* max. Drehmoment beachten (siehe Diagramm Seite 50 – 51)  
 \* Take care of max. torque (see diagram page 50 – 51)

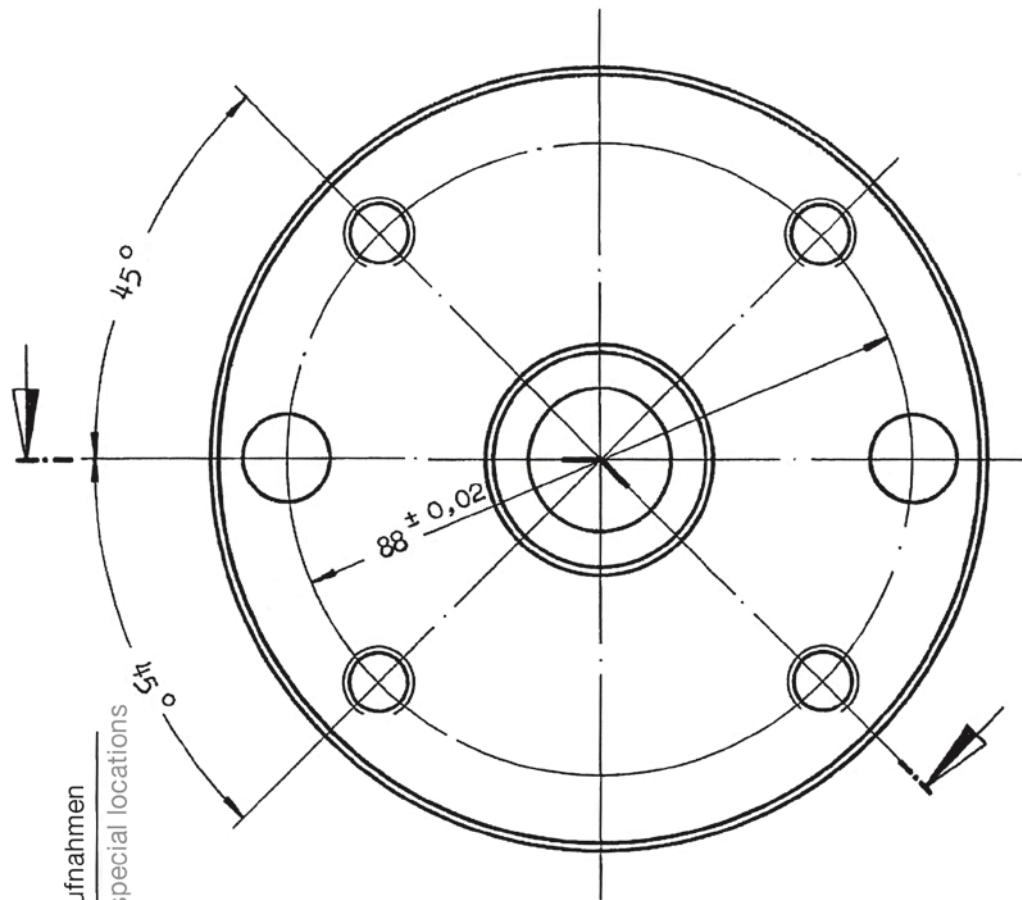
Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 45  
 Suitable quick change adaptors see page 45

WFSL619 – Aufnahmen für WFSL - Gewindeschneid-Schnellwechselfutter  
WFSL619 – Shanks for WFSL tapping chucks

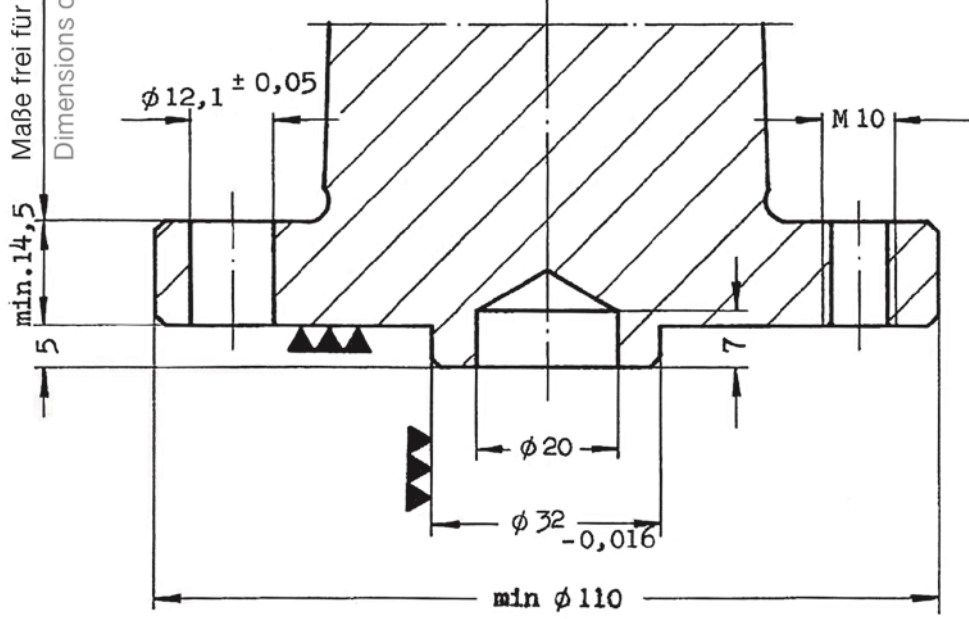
	Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	L1 (mm)	L (mm)
	<b>DIN69871</b>		
	WFSL619/A126/SK40 6709965	118,5	49,6
	WFSL619/A126/SK50 6709958	152,5	50,75
	WFSL619/A126/SK60 5017160	181,9	19,1
	<b>DIN2080</b>		
	WFSL60/SK40 6930547	109,5	15,6
	WFSL619/SK50 6930846	144,5	17,2
	WFSL619/SK60 6709952	217,0	18,0
	<b>MAS403BT, JIS B 6339</b>		
	WFSL619/A73/SK50 6709961	160,0	58,0
	<b>DIN228 B</b>		
	WFSL619/MK5 6709948	172,5	23,0
	WFSL619/MK6 6709949	235	25,0
	<b>DIN6327</b>		
	WFSL619/TR48-BG 6709962	158,5	14,5
	<b>KOMET ABS</b>		
	WFSL619/ABS100-BG 5002493	77,5	22,5
	WFSL619/ABS125 6955004	102,5	32,5
	<b>DIN69893, HSK</b>		
	WFSL619-IK/HSK-A100-BG 6709964	109,5	59,5
	<b>CAT / ANSI</b>		
	WFSL619/CAT50 5042307	152,5	50,75

WFSL Anschlussmaße für Aufnahme bei Eigenfertigung von Sonderaufnahmen  
 Connection dimensions to make your own special location

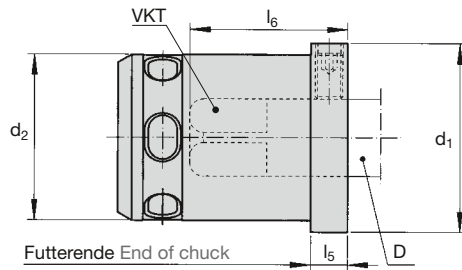
Werkstoff Material: 16Mn Cr 5  
 einsatzgehärtet case hardened: 1mm





Maße frei für Sonderaufnahmen  
 Dimensions open for special locations



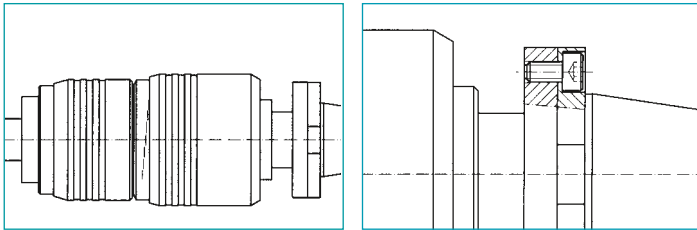
**WEK – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WEK – Quick change adaptor**



<b>WEK</b>							
<b>Bezeichnung</b> Designation				<b>WEK60</b>		<b>WEK100</b>	
<b>WEK passend in die Futtertypen WFSL</b> Gewindebohrer mit Gewindestift geklemmt <b>WEK suitable for chuck types WFSL</b> Tap clamped by thread pin						M30-M120 x 4	M48-M200 x 3
						WFSL 60	WFSL 100
				<b>d1</b>		82	110
				<b>d2</b>		72	92
				<b>l5</b>		16	24
				<b>l6</b>		D > 32 mm 88	D > 36 mm 115
<b>l6</b>		D < 32 mm 76	D < 36 mm 107				
Für Gewindebohrer nach DIN For taps according to DIN							
<b>Bezeichnung</b> Designation	<b>Id. No.</b>	<b>l6</b>	<b>DIN</b>	<b>Bezeichnung</b> Designation	<b>Id. No.</b>	<b>l6</b>	
WEK60-22 x18	9157267	76	M30		—		
WEK60-IK-22 x18	5028424	76	M30		—		
WEK60-25 x20	9157268	76	M33		—		
WEK60-28 x22	6721599	76	M36		—		
WEK60-32 x24	9157269	76	M39		—		
WEK60-36 x29	6721598	88	M45/M 48	WEK100-36 x29	9157270	107	
WEK60-40 x32	6721575	88	M52	WEK100-40 x32	9157263	107	
WEK60-IK-40 x32	6721600	88	M52		—		
WEK60-45 x35	6721576	88	M56	WEK100-45 x35	6721641	107	
WEK60-IK-45 x35	6721601	88	M56		—		
WEK60-50 x39	6721578	88	M64	WEK100-50 x39	6721640	115	
WEK60-IK-50 x39	6721602	88	M64		—		
WEK60-56 x44	6721580	88	M68	WEK100-56 x44	6721642	115	
			<b>ISO</b>				
WEK60-22,4 x18	—	76	M33		—		
WEK60-25 x20	9157268	76	M36		—		
WEK60-28 x22,4	—	76	M39-M42		—		
WEK60-31,5 x25	—	76	M45-M48	WEK100-31,5 x25	—	107	
WEK60-35,5 x28	—	88	M52-M56	WEK100-35,5 x28	—	107	
WEK60-40 x31,5	6721574	88	M60-M64	WEK100-40 x31,5	—	107	
WEK60-45 x35,5	6721577	88	M68-M75	WEK100-45 x35,5	—	107	
WEK60-50 x40	6721579	88	M76/M80-M90	WEK100-50 x40	—	115	
WEK60-56 x45	6721581	88	M92-M100	WEK100-56 x45	6721643	115	

# Montage und Bedienungsanleitung

WFSL Gewindeschneid-Schnellwechselfutter in Kombination mit Schnellwechsel-Einsätzen Typ WEK...



## Anwendungsbereich / Einsatzgebiet

Zum Gewindeschneiden und Formen großer Innengewinde in Großmotoren, im 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.

## 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 Aufnahme-schäfte, 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, Futtern 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 0 mm / Zug 40 mm oder Druck 40 mm / Zug 0 mm. Standardeinstellung ist ca. 20 mm Druck / 20 mm Zug. Zum Einstellen des Längenausgleichs, die Innensechskantschraube im Zentrum der Aufnahme, mit einem 6 mm Inbusschlüssel rein- oder rausdrehen, aber nur soweit, bis der rote Ring sichtbar wird. (Siehe Bilder)



**Wichtige Hinweise!**

Um Beschädigungen und Verletzungen zu vermeiden, befolgen Sie bitte genau der 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](http://www.bilz.de)**

BILZ Werkzeugfabrik GmbH & Co. KG,  
73760 Ostfildern, Vogelsangstr. 8  
Tel: +49 711 34801 0; E-Mail: [info@bilz.de](mailto:info@bilz.de)

**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.



Bild 1



Bild 2



Bild 3

**Einstellen Sicherheitskupplung**



Schraube rausdrehen



Drehmoment einstellen



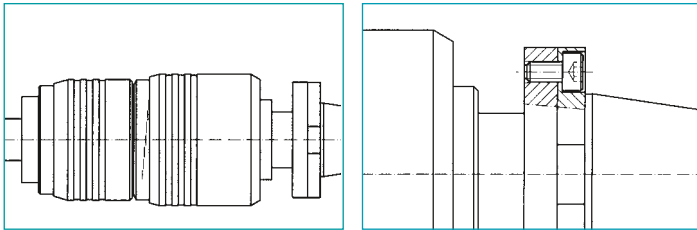
Schraube eindrehen

Der Maschinenvorschub sollte bis zu 5% kleiner gewählt werden als die Gewinde-bohrersteigung, 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).

# Installation and operating instructions

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 and plant construction. On mechanical or numerically controlled machines e.g. Portal milling and radial drilling machines or jig boring machines

We are pleased that you have decided to purchase 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.

## Installation Instructions



Keep the tool holder location in the machine spindle clean.

Hold the tool securely when changing tools, so when releasing the tool, the tool does not fall into the machine interior and damage the tool and/or work piece.

Note the tool dimensions and the machine manufacturer.

WFSL-chucks have a modular design and by changing the location can be combined with all standard back ends (DIN69871, MAS-BT, ANSI-CAT, ABS, SK-DIN2080, TR-DIN6327, MK-DIN228A, HSK-DIN69893) therefore they can be used on different kinds of machines with different spindle locations.



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

The length compensation is adjustable within 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)





## 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 BILZ tapping chucks and adaptors.

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 BILZ Technical Service.

### Cleaning:

We recommend to cleaning the chucks with Periodicallya cleaning rag. This depends on the degree of contamination. Do not use aggressive solvent.

Do not use fibrous materials like such as cleaning wool

### Out of operation:

If the chuck is taken out of operation, proceed as follows: 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 BILZ recommended application.

**If you have any questions please contact BILZ. [www.bilz.de](http://www.bilz.de)**

BILZ Werkzeugfabrik GmbH & Co. KG,  
73760 Ostfildern, Vogelsangstr. 8  
Fon: +49 711 34801 0; Mail: [info@bilz.de](mailto:info@bilz.de)

## Operating Instructions

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 simply insert it into the quick change feature of the chuck (Picture 1 + 2), turn (Picture 3) and then it will be locked automatically.



Picture 1



Picture 2



Picture 3

## Adjusting safety clutch



turn out screw



adjust torque



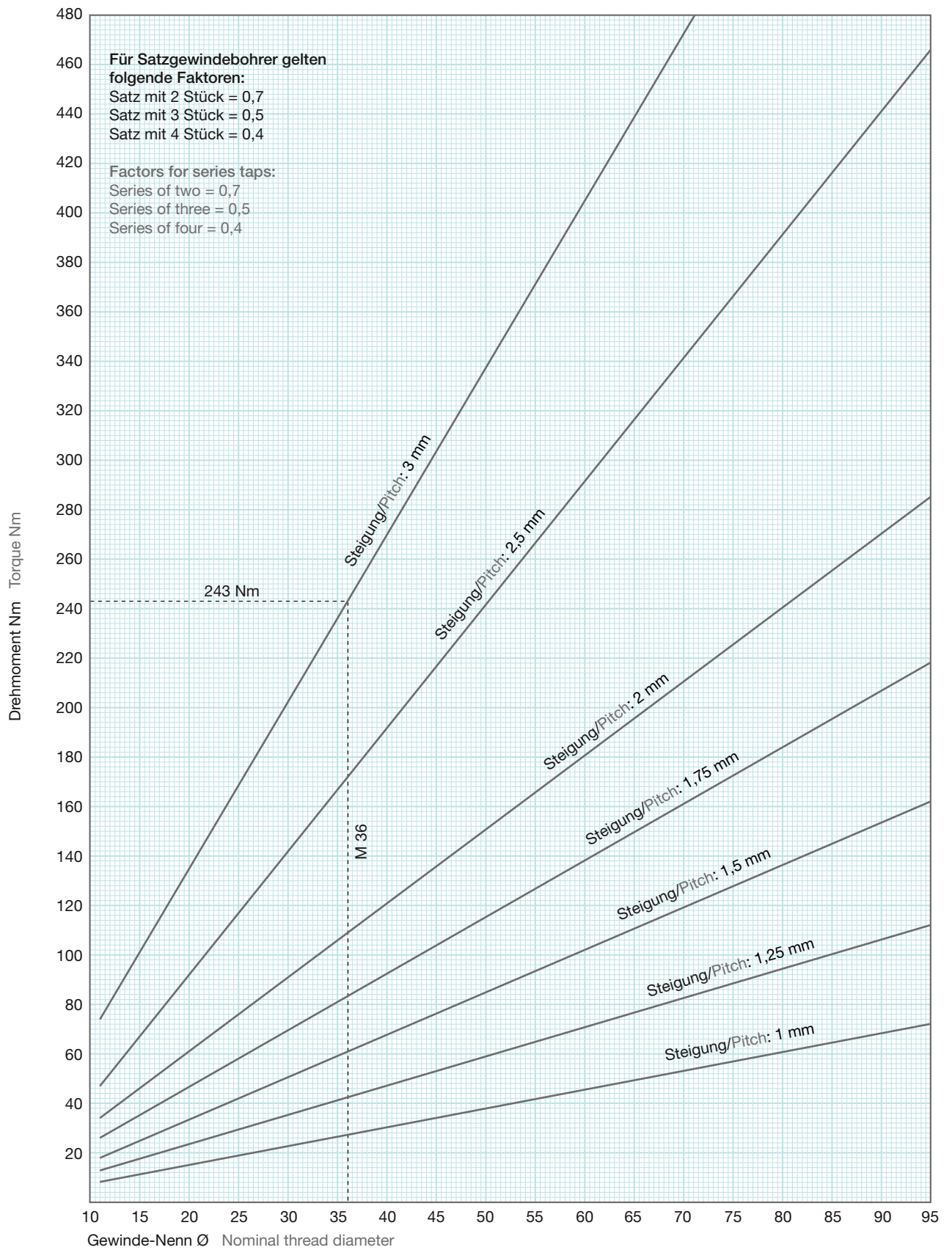
turn in screw again

The machine feed should be up to 5% smaller than the pitch of the tap to produce threads in tolerance and good quality.

After spindle stop the over run must not be greater than the available tension compensation otherwise over-load breakages of the tools will occur. (this sometimes happens with old and/or large machines).

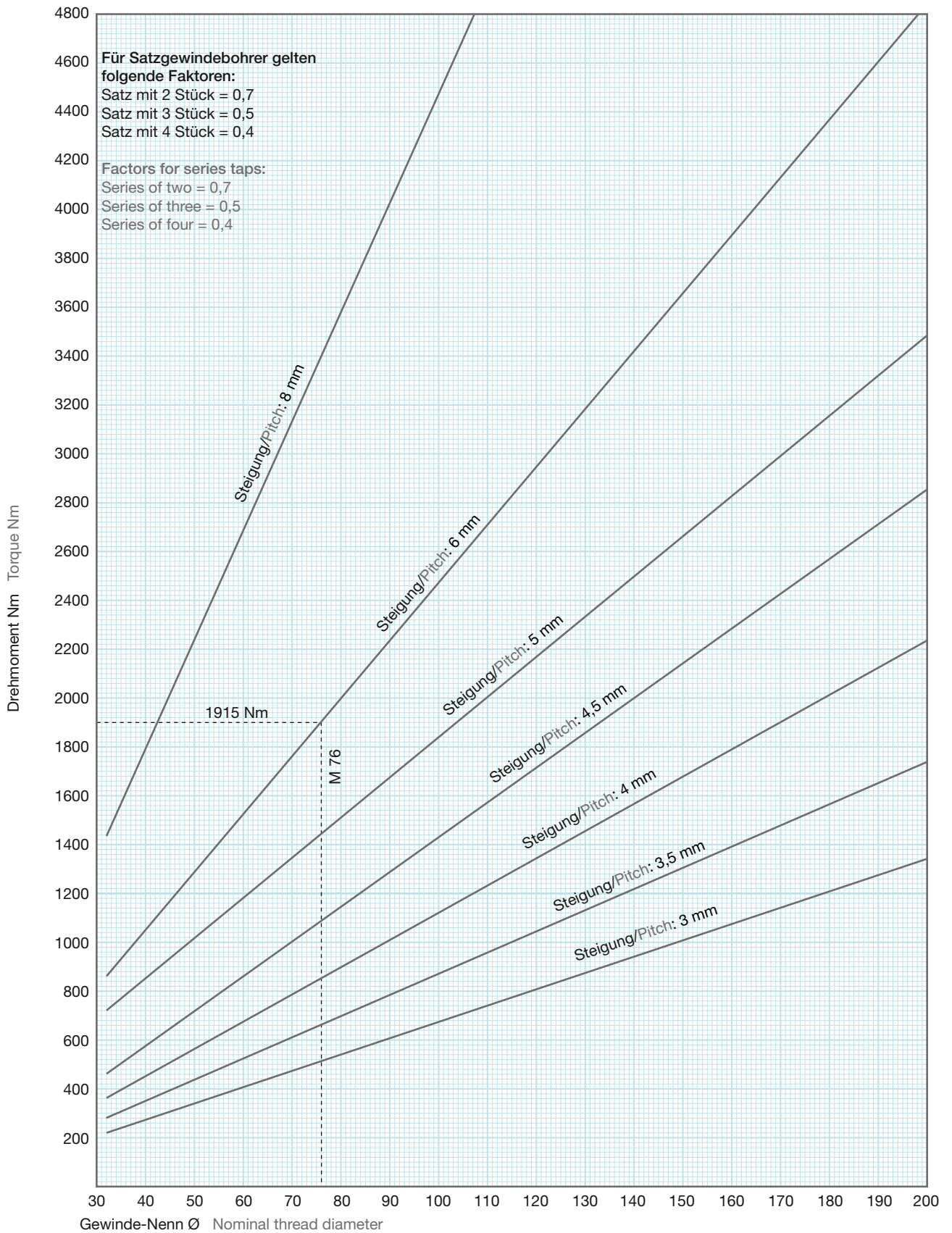


Drehmomente zum Gewindeschneiden und Gewindeformen  
 Recommended torques for tapping and cold forming operations



Richtwerte für Werkstoffe bis zu einer Festigkeit von 1000 N/mm<sup>2</sup>  
 For materials with a tensile strength of up to 1000 N/mm<sup>2</sup>

Drehmomente zum Gewindeschneiden und Gewindeformen  
 Recommended torques for tapping and cold forming operations



Richtwerte für Werkstoffe bis zu einer Festigkeit von 1000 N/mm<sup>2</sup>  
 For materials with a tensile strength of up to 1000 N/mm<sup>2</sup>

## Drehmoment – Leistungsberechnung beim Gewindeschneiden

### Torque – Power consumption calculation tapping

für for **M, MF, MJ, UNC, UNF, UNEF, UN, G, Rp, NPSM, BSW, W zyl.**

<b>Drehmoment Torque</b>	$M_D = \frac{k_c \cdot h^2 \cdot d_1}{8000}$	Nm	$k_c$ ... Spez. Schnittkraft Cutting force (N/mm <sup>2</sup> ) (Tabelle XXXX) $h$ ... Gewindesteigung Thread pitch (mm) $d_1$ ... Gewinde-Nenn-Ø Thread size-Ø (mm)
<b>Leistung am GB Power consumption at tap</b>	$P = \frac{M_D \cdot n}{9500}$	kW	$n$ ... Drehzahl number of revolutions (Umdr./Minute rpm)
<b>Maschinen-Antriebsleistung Machine drive power</b>	$P_M = \frac{P}{\pi_M}$	kW	$P_M$ ... erforderliche Maschinen-Antriebsleistung required machine drive power $\pi_M$ ... Maschinen-Wirkungsgrad $\pi_M < 1$ machine efficiency $\pi_M < 1$

Werkstoff Material	$k_c$ - Wert Value N/mm <sup>2</sup> )
Stahl Steel 1000 – 1300N/mm <sup>2</sup>	<b>3200</b>
Stahl Steel 800 – 1000N/mm <sup>2</sup>	<b>2600</b>
Stahl Steel 600 – 850N/mm <sup>2</sup>	<b>2500</b>
Stahl Steel < 600N/mm <sup>2</sup>	<b>2300</b>
Rostfreier Stahl Stainless steel	<b>3200</b>
Gußbronze Cast bronze	<b>1900</b>
GG-20 (HB 170)	<b>1600</b>
GTW hart GTW hard	<b>1250</b>
Kupfer Copper	<b>1100</b>
GTW weich GTW soft	<b>900</b>
Ms Brass	<b>720</b>
Al-Si-Legierung Al-Sialloy	<b>680</b>
Zink-Legierung Zince alloy	<b>440</b>

#### Berechnungs-Beispiel:

Gewinde M36, Steigung 4 mm,  
zu bearbeitender Werkstoff:  
Stahl 900N/mm<sup>2</sup>,  
Drehzahl: 50 Umdr./Minute  
Maschinen-Wirkungsgrad  $\pi_M$

#### Calculation example:

Thread M36, Pitch 4 mm,  
Material to be processed:  
Steel 900 N/mm<sup>2</sup>,  
Speed: 50 rpm  
Machine efficiency  $\pi_M$

<b>Drehmoment Torque</b>	$M_D = \frac{k_c \cdot h^2 \cdot d_1}{8000}$	$= \frac{2600 \cdot 4^2 \cdot 36}{8000}$	<b>= 187 Nm</b>
<b>Leistung am GB Power consumption at tap</b>	$P = \frac{M_D \cdot n}{9500}$	$= \frac{187 \cdot 50}{9500}$	<b>= 0,98 kW</b>
<b>Maschinen-Antriebsleistung Machine drive power</b>	$P_M = \frac{P}{\pi_M}$	$= \frac{0,98}{0,6}$	<b>= 1,6 kW</b>

Obige Berechnung gilt für neue Gewindebohrer. Bei abgestumpften Werkzeugen kann sich das Drehmoment bis auf das 3fache erhöhen, wodurch sich auch die erforderliche Maschineantriebsleistung um denselben Faktor erhöht.

The above calculation is valid for new taps. For worn out taps the torque could be up to 3 times higher, which increases the required machine drive power by the same factor

**ASR/WZHR – Aufsetzbare Schnellwechselbohrfutter**  
**ASR/WZHR – Adaptable quick change drilling chucks**



**Kurzbohrspannsystem für HSS- und HM-Kurzbohrer und für Sonderbohrwerkzeuge**

Das Kurzbohrspannsystem, bestehend aus Schnellwechsel-Bohrfutter und Werkzeughalter wird auf Sondermaschinen und Transferstraßen eingesetzt.

Die kurze Auskraglänge des Kurzbohrspannsystems sorgt für eine hohe Steifigkeit und eignet sich daher besonders für Bohroperationen mit Kurzbohrern ohne maschinenseitige Bohrerführung.

Die Bohrfutter werden direkt auf die Maschinenspindel aufgeschraubt. Eine Gewindegewindestift sorgt für eine stabile und wieder lösbare Verbindung.

Die automatische Verriegelung der Werkzeughalter im Futter garantiert axial spielfreies Halten durch eine neuentwickelte Rollenspanntechnik.

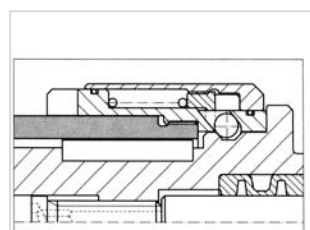
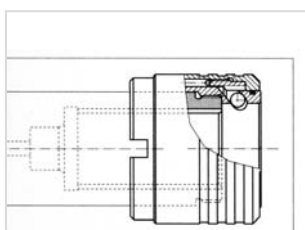
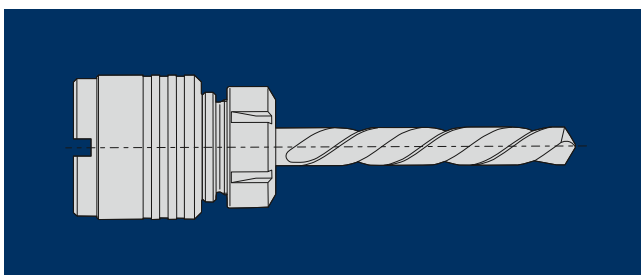
Gute Rundlaufeigenschaften durch enge Passungstoleranzen und eine sichere Drehmomentübertragung sind weitere Merkmale, die das Kurzbohrspannsystem auszeichnen.

Die Werkzeughalter sind mit ESX-Spannzangen oder mit zylindrischer Aufnahme nach DIN 1835 lieferbar.

Längeneinstellung der Werkzeuge außerhalb der Maschine ist durch einen verdrehsicheren Gewindestift möglich.

Das Kurzbohrspannsystem ist auch für innere Kühlmitteldurchführung lieferbar und für Rechts- und Linkslauf geeignet.

Sonderausführung auf Anfrage.



**Stub drill system for HSS and Carbide stub drills and special drill applications**

The Bilz stub drilling system consists of the ASR drill chuck used in conjunction with a WZHR toolholder.

It is designed for use on transfer lines and special purpose machines, the short projection length of the unit ensures rigidity and accuracy and is ideal for drilling applications without the need for bushing.

The ASR chuck is screwed directly onto the machine spindle, and is locked in position using a micro-encapsulated adhesive which provides a secure bond and can be easily cracked when the chuck is required to be removed.

The WZHR toolholder is automatically locked into the chuck and axial play is eliminated by means of a newly developed roller mechanism. The close manufacturing tolerances and positive drive combine to ensure rigidity and concentricity.

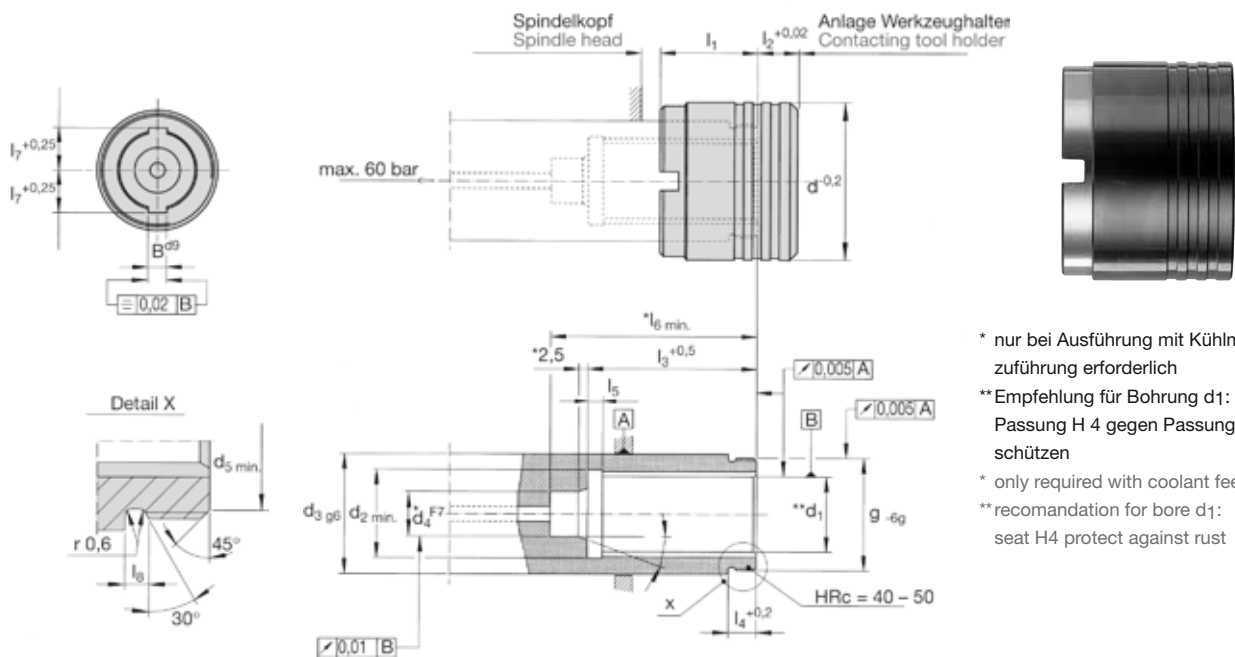
The tools can be set off the machine and the internal adjusting screw allows for easy length setting.

WZHR has versions which accept ESX collets and DIN 1835 shanks.

The system is suitable for both right and left hand operation, and it can also be supplied with a coolant feed facility if required.

Special versions of this range of tooling can be supplied on request.

**ASR – Schnellwechsel-Bohrfutter**  
**ASR – Quick change drilling chucks**



- \* nur bei Ausführung mit Kühlmittel-zuführung erforderlich
- \*\* Empfehlung für Bohrung d1: Passung H 4 gegen Passungsrost schützen
- \* only required with coolant feed
- \*\* recommendation for bore d1: seat H4 protect against rust

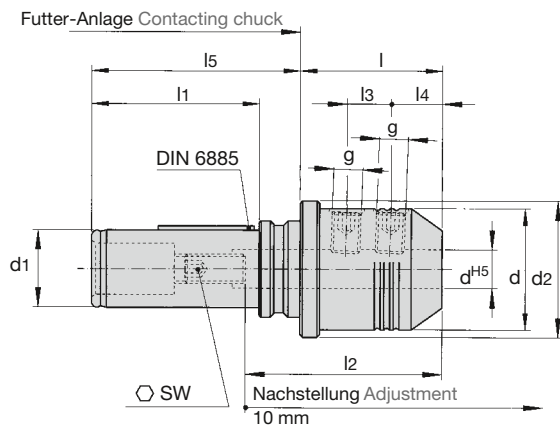
**ASR**

Für Bohrspindelköpfe nach nebenstehender Zeichnung  
 For spindle heads according to drawing

Bezeichnung Designation	d	d1 H4	d2 min.	d3	d4	d5 min.	l1	l2	l3	l4	l5	l6	l7	l8	B	g	Id. No.
ASR 16-35	35	16	20	25	10	22,5	26	10,5	35	6,5	5	45	9,3	1,6	5	M24 x 1	6725266
ASR 20-42	42	20	24	32	12	28,5	26	11	45	7,5	5	55	11,3	1,6	5	M30 x 1	6725267
ASR 25-50	50	25	30	37	12	34,5	29	13	55	7,5	5	65	14,2	1,6	6	M36 x 1	6725268
ASR 28-52	52	28	33	40	16	36,5	29	13	61	7,5	7	73	15,7	1,6	6	M38 x 1	6725269
ASR 32-60	60	32	37	45	16	40	33	14	69,5	8,0	7	81,5	17,7	2,5	8	M42 x 1,5	6725270
ASR 36-68	68	36	41	50	16	46	37	16	80	8,5	7	92	19,7	2,5	8	M48 x 1,5	6725271
ASR20/A1-42	42	20	24	32	12	28,5	26	11	45	7,5	5	55	11,3	1,6	5	M30 x 1	6725377
ASR25/A1-50	50	25	30	37	12	34,5	29	13	55	7,5	5	65	14,2	1,6	6	M36 x 1	6725427
ASR28/A1-52	52	28	33	40	16	36,5	29	13	61	7,5	7	73	15,7	1,6	6	M38 x 1	6725378
ASR32/A1-60	60	32	37	45	16	40	33	14	69,5	8,0	7	81,5	17,7	2,5	8	M42 x 1,5	6725415
ASR36/A1-68	68	36	41	50	16	46	37	16	80	8,5	7	92	19,7	2,5	8	M48 x 1,5	6725428
ASR20/A5-42	42	20		32		28,5	26	10,9		7,5			11,3	1,6	5	M30 x 1	6725626
ASR25/A5-50	50	25		37		34,5	29	12,9		7,5			14,2	1,6	6	M36 x 1	9117359
ASR28/A5-52	52	28		40		36,5	29	12,9		7,5			15,7	1,6	6	M38 x 1	6725572
ASR32/A5-60	60	32		45		40	33	13,9		8,0			17,7	2,5	8	M42 x 1,5	6725554
ASR36/A5-68	68	36		50		46	37	15,9		8,5			19,7	2,5	8	M48 x 1,5	6725555

Standard: < 5000 min-1 + < 50 bar, passende Werkzeughalter WZHR suitable tool holders WZHR  
 A1-Version: > 5000 min-1 + > 50 bar, passende Werkzeughalter WZHR suitable tool holders WZHR  
 A5-Version: für Stellhülsen, immer SSM...M Mutter benutzen siehe Seite 51 for adjustable adaptor, always use SSM...M nut see page 51

**WZHRN – Werkzeughalter**  
**WZHRN – Toolholders**

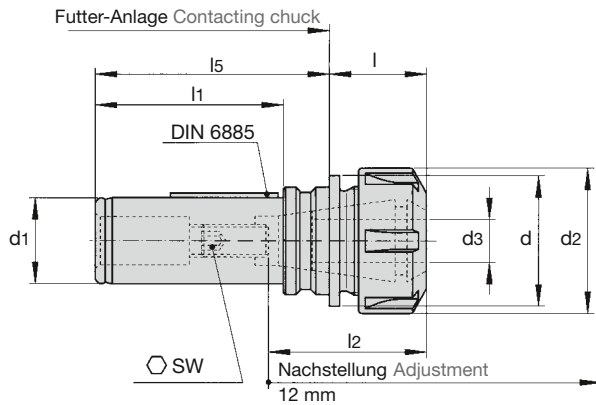


**WZHRN/E**

Für Werkzeuge mit Zylinderschaft DIN 1835 Form E  
 For tools with cylindrical shank DIN 1835 form E

Bezeichnung Designation	ASR/ ASBRA		Ød <sup>H5</sup> Bilz- Standard	l <sub>2</sub> max.	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	⊕ SW	g
WZHR16 N/E...	16	6	6,1- 7,9	35	25	16	28	25	35	-	18	44,5	2,5	M6
		8	8,1- 9,9	35	28	16	28	25	35	-	18	44,5	3	M8
WZHR20 N/E...	20	8	8,1- 9,9	35	28	20	35	31	44	-	18	55	3	M8
		10	10,1-11,9	39	35	20	35	31	44	-	20	55	4	M10
		12		44	38	20	38	31	44	-	22,5	55	4	M12
WZHR25 N/E...	25	8	8,1- 9,9	35	28	25	42	34	55	-	18	67	3	M8
		10	10,1-11,9	39	35	25	42	34	55	-	20	67	4	M10
		12	12,1-15,9	44	42	25	42	34	55	-	22,5	67	4	M12
		16		47	45	25	45	34	55	-	24	67	4	M14
WZHR28 N/E...	28	10	10,1-11,9	39	35	28	44	36	60	-	20	72	4	M10
		12	12,1-15,9	44	42	28	44	36	60	-	22,5	72	4	M12
		16	16,1-19,9	47	48	28	48	36	60	-	24	72	4	M14
		20		49	48	28	48	36	60	-	25	72	5	M16
WZHR32 N/E...	32	12	12,1-15,9	44	42	32	48	37	68	-	22,5	81,5	4	M12
		16	16,1-19,9	47	48	32	48	37	68	-	24	81,5	4	M14
		20		49	52	32	52	37	68	-	25	81,5	5	M16
WZHR36 N/E...	36	16	16,1-19,9	47	48	36	55	60	78	-	24	94	4	M14
		20	20,1-24,9	49	52	36	55	60	78	-	25	94	5	M16
		25		54	60	36	60	60	78	22	24	94	6	M18x2

Bestellbeispiel WZHR 16N/E65  
 Example for ordering WZHR 16N/E65



**WZHR/ESX**

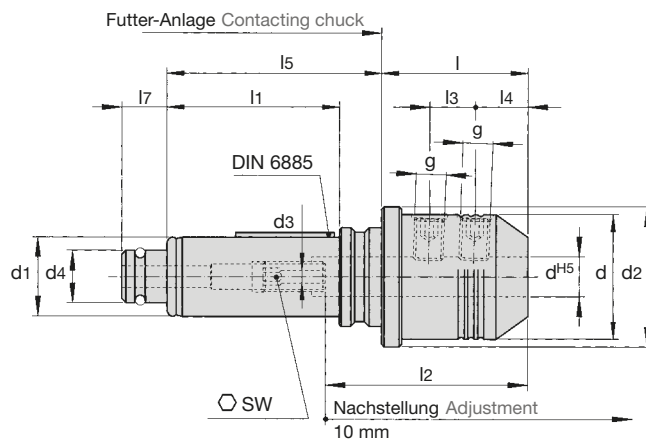
Für Spannzangen Typ ER/ESX DIN 6499 B  
For collets type ER/ESX DIN 6499 B

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	ASR/ ASBRA		d3	l2 max.	d	d1	d2	l	l1	l5	SW	Id. No.
WZHR16 /ESX12 6724639	16	ESX12	1,0 - 2,5	24	19	16	28	21	35	44,5	3	DIN 894-17 6927729
WZHR16 /ESX16 6724640	16	ESX16	1,0 - 3,0	33	28	16	28	27	35	44,5	3	DIN 894-25 6927733
WZHR20 /ESX16 6724644	20	ESX16	1,0 - 3,0	33	28	20	35	27	44	55	3	DIN 894-25 6927733
WZHR20 /ESX20 6724646	20	ESX20	2,0 - 5,0	34	34	20	35	29	44	55	4	DIN 894-30 6934034
WZHR25 /ESX20 6724649	25	ESX20	2,0 - 5,0	34	34	25	42	29	55	67	4	DIN 894-30 6934034
WZHR25 /ESX25 6724650	25	ESX25	2,0 - 5,0	36	42	25	42	30,5	55	67	4	E 25 6921608
WZHR28 /ESX25 6724654	28	ESX25	2,0 - 5,0	36	42	28	44	30,5	60	72	4	E 25 6921608
WZHR28 /ESX32 6724656	28	ESX32	3,0 - 6,0	41	50	28	44	38	60	72	5	E 32 6921609
WZHR32 /ESX25 6724658	32	ESX25	2,0 - 5,0	36	42	32	48	30,5	68	81,5	4	E 25 6921608
WZHR32 /ESX32 6724659	32	ESX32	3,0 - 6,0	41	50	32	48	32,5	68	81,5	5	E 32 6921609
WZHR36 /ESX32 6724662	36	ESX32	3,0 - 6,0	41	50	36	55	32,5	78	94	5	E 32 6921609
WZHR36 /ESX40 6724663	36	ESX40	4,0 - 6,0	47	63	36	55	42	78	94	5	E 40 6921610

ESX12 lieferbar in Stufen von 0,5 mm, alle anderen Größen lieferbar in Stufen von 1 mm  
siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 12 – 15  
ESX12 available in steps of 0,5 mm, all other sizes available in steps of 1 mm  
see Supplementary Programme brochure Page 12 – 15



## WZHR NK – Werkzeughalter mit Kühlmitteldurchführung WZHR NK – Toolholders with coolant feed



### WZHR NK/E

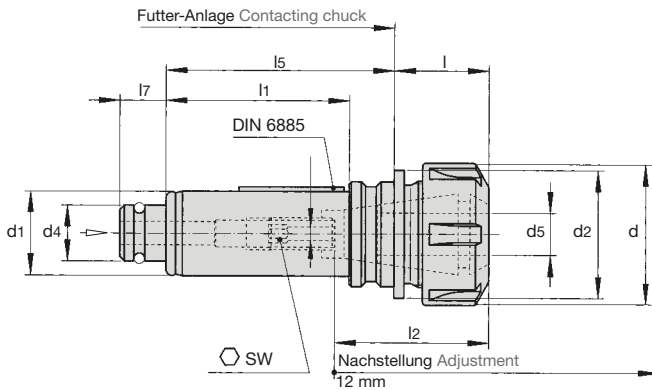
Für Werkzeuge mit Zylinderschaft DIN 1835 Form E  
For tools with cylindrical shank DIN 1835 form E

Bezeichnung Designation	ASR/ ASBRA	DIN 1835	Ød <sup>H5</sup> Bilz- Standard	l <sub>2</sub> max.	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>7</sub>	SW	g
WZHR16 N K/E...	16	6	6,1- 7,9	35	25	16	28	2,5	10	25	35	-	18	44,5	10	2,5	M6
		8	8,1- 9,9	35	28	16	28	3	10	25	35	-	18	44,5	10	3	M8
WZHR20 N K/E...	20	8	8,1- 9,9	35	28	20	35	3	12	31	44	-	18	55	10	3	M8
		10	10,1-11,9	39	35	20	35	4	12	31	44	-	20	55	10	4	M10
		12		44	38	20	38	4	12	31	44	-	22,5	55	10	4	M12
WZHR25 N K/E...	25	8	8,1- 9,9	35	28	25	42	3	12	34	55	-	18	67	10	3	M8
		10	10,1-11,9	39	35	25	42	4	12	34	55	-	20	67	10	4	M10
		12	12,1-15,9	44	42	25	42	4	12	34	55	-	22,5	67	10	4	M12
		16		47	45	25	45	4	12	34	55	-	24	67	10	4	M14
WZHR28 N K/E...	28	10	10,1-11,9	39	35	28	44	4	16	36	60	-	20	72	12	4	M10
		12	12,1-15,9	44	42	28	44	4	16	36	60	-	22,5	72	12	4	M12
		16	16,1-19,9	47	48	28	48	4	16	36	60	-	24	72	12	4	M14
		20		49	48	28	48	5	16	36	60	-	25	72	12	5	M16
WZHR32 N K/E...	32	12	12,1-15,9	44	42	32	48	4	16	37	68	-	22,5	81,5	12	4	M12
		16	16,1-19,9	47	48	32	48	4	16	37	68	-	24	81,5	12	4	M14
		20		49	52	32	52	5	16	37	68	-	25	81,5	12	5	M16
WZHR36 N K/E...	36	16	16,1-19,9	47	48	36	55	4	16	60	78	-	24	94	12	4	M14
		20	20,1-24,9	49	52	36	55	5	16	60	78	-	25	94	12	5	M16
		25		54	60	36	60	6	16	60	78	22	24	94	12	6	M18x2

Bestellbeispiel WZHR 16N-K/E65  
Example for ordering WZHR 16N-K/E65



**WZHR K – Werkzeughalter**  
**WZHR K – Toolholders**



**WZHRK/ESX**

Für Spannzangen Typ ER/ESX DIN 6499 B  
 For collets type ER/ESX DIN 6499 B

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	ASR/ ASBRA		d5	l2 max.	d	d1	d2	d4	l	l1	l5	l7	SW	Id. No.
WZHR16 - K/ESX12 6725245	16	ESX12	1,0 - 2,5	24	19	16	28	10	21	35	44,5	10	3	DIN 894-17 6927729
			>2,5 - 7,0	32										
WZHR16 - K/ESX16 6725030	16	ESX16	1,0 - 3,0	33	28	16	28	10	27	35	44,5	10	3	DIN 894-25 6927733
			>3,0 - 10,0	43										
WZHR20 - K/ESX16 6725178	20	ESX16	1,0 - 3,0	33	28	20	35	12	27	44	55	10	3	DIN 894-25 6927733
			>3,0 - 10,0	43										
WZHR20 - K/ESX20 6725010	20	ESX20	2,0 - 5,0	34	34	20	35	12	29	44	55	10	4	DIN 894-30 6934034
			>5,0 - 13,0	47										
WZHR25 - K/ESX20 6725049	25	ESX20	2,0 - 5,0	34	34	25	42	12	29	55	67	10	4	DIN 894-30 6934034
			>5,0 - 13,0	47										
WZHR25 - K/ESX25 6724958	25	ESX25	2,0 - 5,0	36	42	25	42	12	30,5	55	67	10	4	E 25 6921608
			>5,0 - 16,0	51										
WZHR28 - K/ESX25 6724972	28	ESX25	2,0 - 5,0	36	42	28	44	16	30,5	60	72	12	4	E 25 6921608
			>5,0 - 16,0	51										
WZHR28 - K/ESX32 6725016	28	ESX32	3,0 - 6,0	41	50	28	44	16	38	60	72	12	5	E 32 6921609
			>6,0 - 20,0	56										
WZHR32 - K/ESX25 -	32	ESX25	2,0 - 5,0	36	42	32	48	16	30,5	68	81,5	12	4	E 25 6921608
			>5,0 - 16,0	51										
WZHR32 - K/ESX32 6725264	32	ESX32	>3,0 - 6,0	41	50	32	48	16	32,5	68	81,5	12	5	E 32 6921609
			>6,0 - 20,0	53										
WZHR36 - K/ESX32 -	36	ESX32	3,0 - 6,0	41	50	36	55	16	32,5	78	94	12	5	E 32 6921609
			>6,0 - 20,0	56										
WZHR36 - K/ESX40 6725017	36	ESX40	4,0 - 6,0	47	63	36	55	16	42	78	94	12	5	E 40 6921610
			>6,0 - 26,0	62										

ESX12 lieferbar in Stufen von 0,5 mm, alle anderen Größen lieferbar in Stufen von 1 mm  
 siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 12 – 15  
 ESX12 available in steps of 0,5 mm, all other sizes available in steps of 1 mm  
 see Supplementary Programme brochure Page 12 – 15

**ASB-ASBA – Aufsetzbare Schnellwechselbohrfutter**  
**ASB-ASBA – Over spindle quick change drilling chucks**



**Aufsetzbare Schnellwechsel-Bohrfutter für Bohr-, Reib- und Senkwerkzeuge**

Diese Schnellwechsel-Bohrfutter können auf Bohrspindelköpfen nach DIN 55058 aufgesetzt und mit einem speziellen Gewindestift in der vorhandenen Gewindebohrung der Spindel befestigt werden.

Zur spielfreien Befestigung sind im Futter 6 axial versetzt angeordnete Befestigungsbohrungen angebracht.

Diese Bohrfutter ergeben in Verbindung mit BILZ SSM Stellmuttern ein ideales Schnellwechselsystem für Stelhülsen und Werkzeughalter mit Trapezgewindenschaft nach DIN 6327. Sie können auf Mehrspindelmaschinen, Transferstraßen und Sondermaschinen eingesetzt werden.

Die Stelhülsen bzw. Werkzeughalter sind ohne Hilfswerkzeuge schnell wechselbar und werden durch Einführen in die Spindel automatisch verriegelt. Die Entriegelung erfolgt durch axiales Verschieben der Schalthülse.

Das Schnellwechsel-Bohrfutter garantiert axial spielfreies Halten der Werkzeuge in der Spindel.

Der Werkzeugwechsel erfolgt bei stehender Spindel und ist auch bei Mehrspindelköpfen mit engsten Spindelabständen schnell und sicher durchführbar.

**Over spindle quick change chucks for drilling, reaming and counterboring tools**

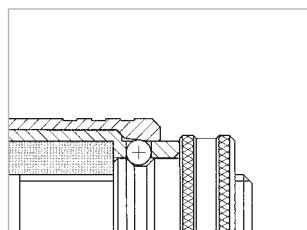
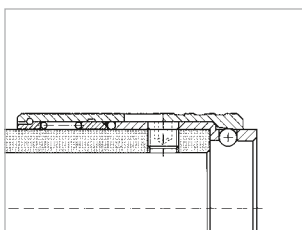
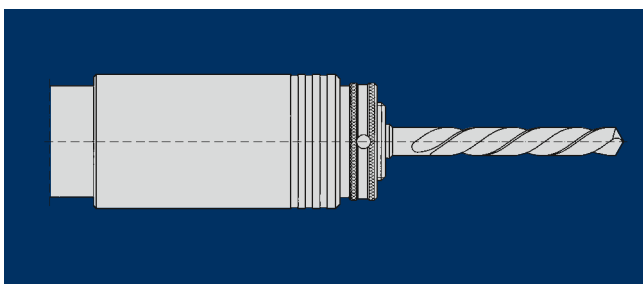
The over spindle quick change drilling chucks can be fixed to the noses of machine spindles in conformity with DIN 55058. They are located on the spindle by means of a special screw which locks the chuck on to the spindle nose. This screw locates in a tapped hole in the spindle. The inner sleeve of the chuck has six holes which accommodate the positional tolerance of the tapped hole in the spindle and ensure free of play positioning.

These chucks, combined with the Bilz SSM adjustable lock nuts provide a rapid and effective quick change system for adjustable adaptors and toolholders with DIN 6327 trapezoidal shanks. They can be used on multi-spindle machines, transfer lines and special purpose machines.

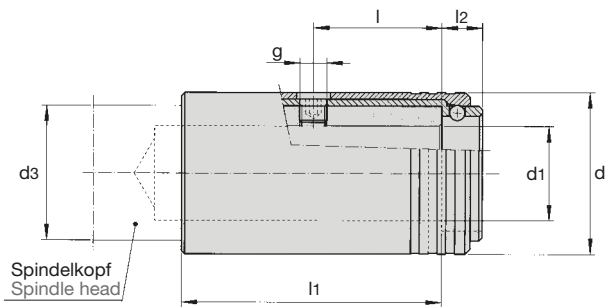
Tools can be changed quickly and easily, the tools are automatically locked into the unit.



The tools are released by pulling forward the outer sleeve of the chuck and removing the tool from the spindle.

This quick change system ensures the safe, play-free clamping in the spindle. Tool change is carried out only when the spindle is stopped and the tools are easily handled even in restricted locations on equipment such as multi-spindle heads.

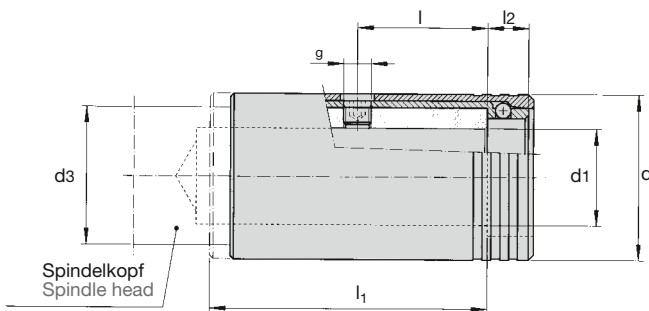




**ASB-ASBA – Schnellwechsel-Bohrfutter**  
**ASB-ASBA – Quick change drilling chucks**



ASB											
Bezeichnung Designation	Id. No.		d	d1	d3	l	l1	l2	g		Id. No.
ASB12	6724516	SSM 12	24	12	20	22	42	9	M5	BN138-62	6917761
ASB16	6724526	SSM 16	30	16	25	34	65	9,5	M6	BN138-25	6920256
ASB20	6724543	SSM 20	38	20	32	34	67	11	M6	BN138- 2	6907012
ASB25	6724562	SSM 25	45	25	37	38	76	12	M8	BN138- 4	6907014
ASB28	6724576	SSM 28	48	28	40	38	78	12	M8	BN138- 4	6907014
ASB36	6724607	SSM 36	60	36	50	45	98	16	M8	BN138- 5	6907015

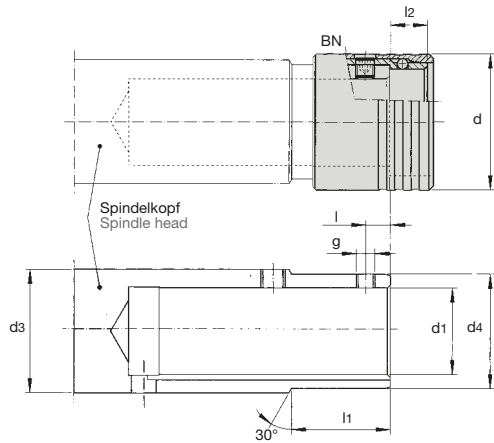
Zwei – Handbedienung  
 Two – hand operation



ASBA											
Bezeichnung Designation	Id. No.		d	d1	d3	l	l1	l2	g		Id. No.
ASBA12	6724515	SSM 12	24	12	20	22	52	9	M5	BN138-62	6917761
ASBA16	6724523	SSM 16	30	16	25	34	67	9,5	M6	BN138-25	6920256
ASBA20	6724540	SSM 20	38	20	32	34	72	11	M6	BN138- 2	6907012
ASBA25	6724561	SSM 25	45	25	37	38	79	12	M8	BN138- 4	6907014
ASBA28	6724573	SSM 28	48	28	40	38	81	12	M8	BN138- 4	6907014
ASBA36	6724605	SSM 36	60	36	50	45	100	16	M8	BN138- 5	6907015

Ein – Handbedienung  
 One – hand operation

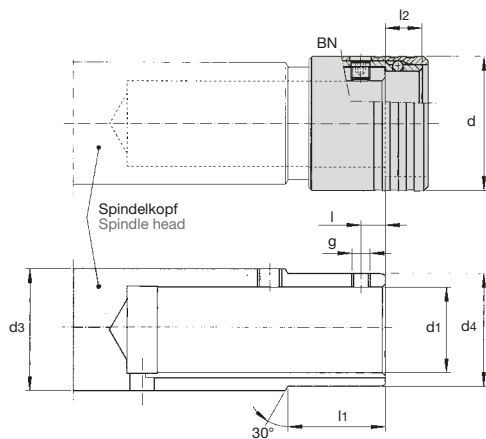
**ASBV-ASBVA – Schnellwechsel-Bohrfutter**  
**ASBV-ASBVA – Quick change drilling chucks**



**ASBV**  
 Mit reduziertem Außendurchmesser. Bohrspindelkopf DIN 55058 abgeändert  
 With reduced outer diameter Spindle head DIN 55058 modified

Bezeichnung Designation	Id. No.		d	d1	d3	d4	l	l1	l2	g		Id. No.
ASBV16	6724532	SSM 16	27	16	25	22	8	30	9,5	M5	BN 138-11	6907017
ASBV20	6724552	SSM 20	34	20	32	28	8	30	11	M5	BN 138-11	6907017
ASBV25	6724567	SSM 25	41	25	37	34,5	8	32	12	M6	BN 138-2	6907012
ASBV28	6724586	SSM 28	44	28	40	37	8	32	12	M6	BN 138-25	6920256
ASBV32	6724601	SSM 32	49	32	45	41	9	39	13,5	M6	BN 138-2	6907012
ASBV36	6724617	SSM 36	55	36	50	46	9	39	16	M6	BN 138-2	6907012
ASBV48	6724631	SSM 48	73	48	67	61	11	51	20	M8	BN 138-5	6907015

Zwei – Handbedienung  
 Two – hand operation

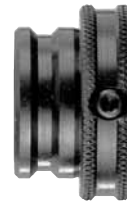
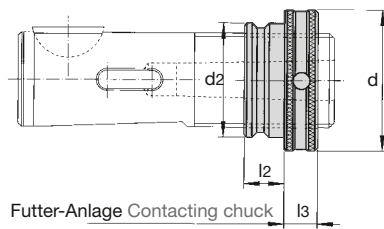


**ASBVA**  
 Mit reduziertem Außendurchmesser. Bohrspindelkopf DIN 55058 abgeändert  
 With reduced outer diameter. Spindle head DIN 55058 modified

Bezeichnung Designation	Id. No.		d	d1	d3	d4	l	l1	l2	g		Id. No.
ASBVA16	6724533	SSM 16	27	16	25	22	8	30	9,5	M5	BN 138-11	6907017
ASBVA20	6724553	SSM 20	34	20	32	28	8	30	11	M5	BN 138-11	6907017
ASBVA25	6724568	SSM 25	41	25	37	34,5	8	32	12	M6	BN 138-2	6907012
ASBVA28	6724587	SSM 28	44	28	40	37	8	32	12	M6	BN 138-25	6920256
ASBVA32	6724602	SSM 32	49	32	45	41	9	39	13,5	M6	BN 138-2	6907012
ASBVA36	6724618	SSM 36	55	36	50	46	9	39	16	M6	BN 138-2	6907012
ASBVA48	6724632	SSM 48	73	48	67	61	11	51	20	M8	BN 138-5	6907015

Ein – Handbedienung  
 One – hand operation

**Stellmutter Typ SSM für Bohrfutter mit Schnellwechseinrichtung**  
**Adjusting nut type SSM for drilling chucks with quick change system**



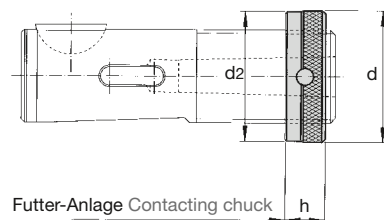
**SSM**

Mit doppelter Führung für genaue Bohr- und Senktiefen. Passend auf Stellhülsen DIN 6327

Adjusting nuts with double guidance surface, for accurate drilling and counterboring depths. For adjustable adaptors DIN 6327

Bezeichnung Designation	d	d2	l2	l3	Id. No.
SSM 12	22	16,4	9	9	6724517
SSM 16	26	19,9	9,5	9	6724527
SSM 16 M					6725253
SSM 20	33	25,4	11	9	6724544
SSM 20 M					6725167
SSM 25	40	31,9	12	10	6724563
SSM 25 M					6725235
SSM 28	42	33,9	12	10	6724577
SSM 28 M					6725318
SSM 32	47	37,9	13,5	10	6724595
SSM 32 M					6724603
SSM 36	54	43,4	16	10	6724608
SSM 36 M					6724620
SSM 48	72	57,9	20	14	6724627

**Stellmutter Typ SM**  
**Adjusting nut type SM**



**SM**

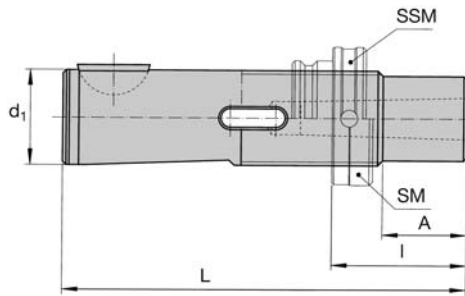
Passend für Stellhülsen DIN 6327

Adjusting nuts for adjustable adaptors DIN 6327

Bezeichnung Designation	d	d2	h	Id. No.
SM 12	19,7	19	12	6805012
SM 16	24,6	24	12	6805016
SM 20	31,6	31	12	6805020
SM 25	36,6	36	12	6805025
SM 28	39,6	39	12	6805028
SM 32	44,6	44	12	6805032
SM 36	49,6	49	14	6805036
SM 48	66,6	66	18	6805048

**Stellhülsen Type F**  
Adjustable adaptors Type F

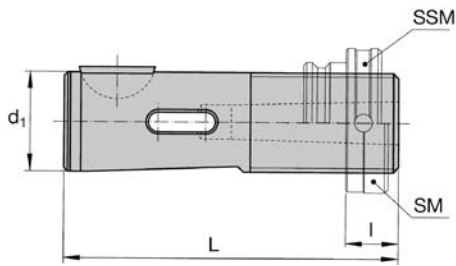
DIN  
6327



Type F									
Bezeichnung Designation	MK...	A	d1	SSM l min	SSM l max	SM l min	SM l max	L	Id. No.
F 12 x ME6 x 20	Metr.6	20	12	29	45	32	48	82	6724726
F 16 x 0x 25	MK0	25	16	34	62	37	65	110	6724732
F 16 x 0x 50	MK0	50	16	59	87	62	90	135	6724733
F 16 x 0x 75	MK0	75	16	84	112	87	115	160	6724734
F 16 x 0x 100	MK0	100	16	109	137	112	140	185	6724735
F 16 x 1x 25	MK1	25	16	34	62	37	65	110	6724736
F 16 x 1x 50	MK1	50	16	59	87	62	90	135	6724737
F 16 x 1x 75	MK1	75	16	84	112	87	115	160	6724738
F 16 x 1x 100	MK1	100	16	109	137	112	140	185	6724739
F 20 x 1 x 25	MK1	25	20	34	62	37	65	113	6724754
F 20 x 1 x 50	MK1	50	20	59	87	62	90	138	6724755
F 20 x 1 x 75	MK1	75	20	84	112	87	115	163	6724756
F 20 x 1 x 100	MK1	100	20	109	137	112	140	188	6724757
F 28 x 1x 25	MK1	25	28	35	63	37	67	120	6724793
F 28 x 1x 50	MK1	50	28	60	88	62	92	145	6724794
F 28 x 1x 75	MK1	75	28	85	113	87	117	170	6724795
F 28 x 1x 100	MK1	100	28	110	138	112	142	195	6724796
F 28 x 2x 25	MK2	25	28	35	63	37	67	120	6724797
F 28 x 2x 50	MK2	50	28	60	88	62	92	145	6724798
F 28 x 2x 75	MK2	75	28	85	113	87	117	170	6724799
F 28 x 2x 100	MK2	100	28	110	138	112	142	195	6724800
F 36 x 2x 30	MK2	30	36	40	76	44	80	148	6724838
F 36 x 2x 60	MK2	60	36	70	106	74	110	178	6724839
F 36 x 2x 90	MK2	90	36	100	136	104	140	208	6724840
F 36 x 2x 120	MK2	120	36	130	166	134	170	238	6724841
F 36 x 3x 30	MK3	30	36	40	76	44	80	148	6724843
F 36 x 3x 60	MK3	60	36	70	106	74	110	178	6724844
F 36 x 3x 90	MK3	90	36	100	136	104	140	208	6724845
F 36 x 3x 120	MK3	120	36	130	166	134	170	238	6724846

**Stellhülsen Type D und Type H**  
Adjustable adaptors Type D and Type H

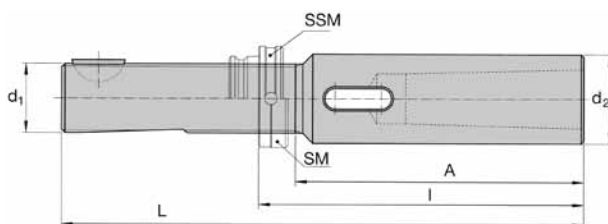
DIN  
6327



**Type D**

Bezeichnung Designation	MK...	d1	SSM l min	SSM l max	SM l min	SM l max	L	Id. No.
D 12 x ME6	Metr. 6	12	9	25	12	28	62	6724665
D 16 x 0	MK0	16	9	37	12	40	85	6724670
D 16 x 1	MK1	16	9	37	12	40	85	6724671
D 20 x 1	MK1	20	9	37	12	40	88	6724676
D 25 x 1	MK1	25	10	38	12	42	95	6724685
D 25 x 2	MK2	25	10	38	12	42	95	6724686
D 28 x 1	MK1	28	10	38	12	42	95	6724694
D 28 x 2	MK2	28	10	38	12	42	95	6724695
D 32 x 2	MK2	32	10	46	12	48	116	6724700
D 32 x 3	MK3	32	10	46	12	48	116	6724701
D 36 x 2	MK2	36	10	46	14	50	118	6724708
D 36 x 3	MK3	36	10	46	14	50	118	6724709
D 48 x 3	MK3	48	14	61	18	65	144	6724721
D 48 x 4	MK4	48	14	61	18	65	144	6724722

DIN  
6327



**Type H**

Bezeichnung Designation	MK...	A	d1	d2	SSM l min	SSM l max	SM l min	SM l max	L	Id. No.
H12 x 0	MK0	73	12	18	82	100	85	103	135	6724897
H16 x 1	MK1	79	16	20	88	116	91	119	164	6724908
H16 x 2	MK2	94	16	25	103	131	106	134	179	6724917
H20 x 2	MK2	94	20	28	103	131	106	134	182	6724911
H25 x 3	MK3	117	25	36	127	157	129	159	212	6724975
H28 x 3	MK3	117	28	36	127	157	129	159	212	6724885
H36 x 4	MK4	146	36	48	156	192	160	196	264	6724913

**WFLP-WF – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**

WFLP-WF – Quick change tapping chucks



**Gewindeschneiden und -formen auf Transferstraßen und Sondermaschinen**

BILZ Futter WFLP-WF werden in Verbindung mit den verschiedenen Einsätzen WES-WE speziell für das mehrspindelige Gewindeschneiden eingesetzt. Die Schnellwechsel-Einsätze werden durch Einführen in die Schnellwechseleinrichtung des Futters automatisch verriegelt.

Der Längenausgleich auf Druck und Zug kompensiert Unterschiede zwischen Vorschub und Gewindebohrersteigung. Er nimmt einerseits den Vorschubweg der Maschinenspindel bei Kernlochfehlern auf und ermöglicht andererseits mehrspindeliges Gewindeschneiden mit unterschiedlichen Steigungen ohne exakte Abstimmung von Drehzahl und Vorschub.

Die Druck-Zug-Aufteilung des Längenausgleiches kann den Erfordernissen angepasst werden. Die achsparallele Pendelung mit selbsttätiger Zentrierung ist nur bei Mittenversatz > 0,2 mm zwischen Spindelachse und Kernbohrung erforderlich.

WFLP-WF-Futter mit Kühlmitteldurchführung sind auf Anfrage lieferbar.

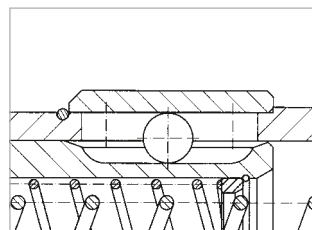
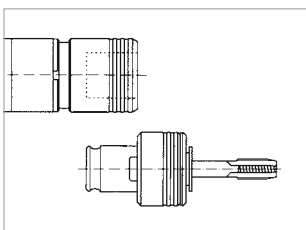
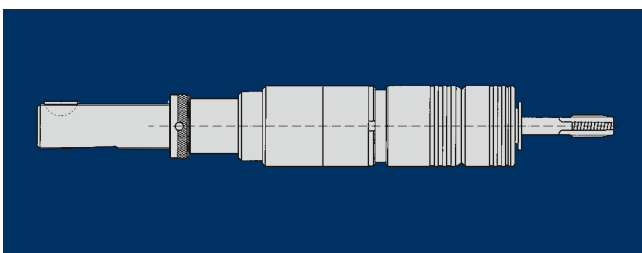
**Tapping and thread forming on transfer lines and special purpose machines**

BILZ WFLP-WF chucks are designed for multi-spindle tapping applications and are used in conjunction with the WES-WE adaptors. The system is designed for rapid and easy adaptor change, which are automatically locked by insertion into the chuck.

The length compensation on extension and compression allows any fluctuations which may occur between the spindle feed and the thread pitch, so that multi-spindle tapping with varying pitches is possible, without the need to balance revolutions and feed rates.

The ratio of compression and extension can be chosen to suit varying requirements. The self centring float mechanism only responds when any misalignment is > 0,2 mm, between the machine spindle axis and core holes in the component.

WFLP-WF chucks with internal coolant feed are available on request.

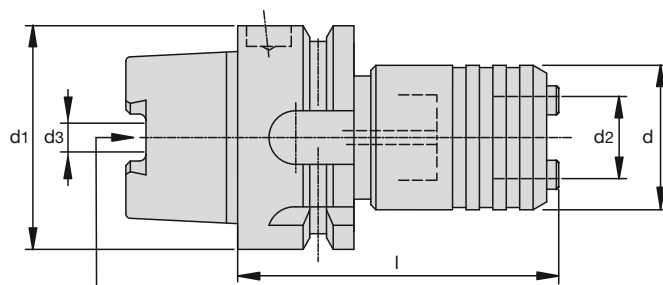




## WF – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit innerer Kühlmitteldurchführung WF – Quick change tapping chucks with internal coolant feed



DIN  
69893

50 bar



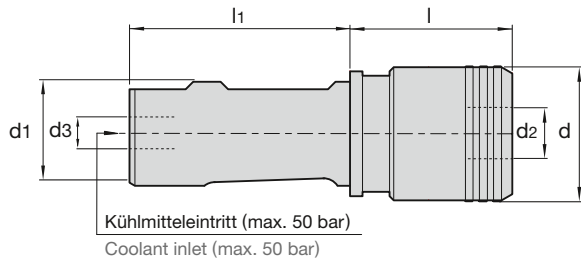
Kühlmitteleintritt (max. 50 bar)  
Coolant entrance (max. 50 bar)



WF...IKP/HSK-A...,							
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.			d	d1	d2	d3	l
WF0-IKP/HSK-A50	0	M1-M10	23	50	13	3	59
–							
WF1-IKP/HSK-A40	1	M3-M12	32	40	19	4	65
–							
WF1-IKP/HSK-A50	1	M3-M12	32	50	19	4	68
–							
WF1-IKP/HSK-A63 6708921	1	M3-M12	32	63	19	4	68
WF1-IKP/HSK-A100	1	M3-M12	32	100	19	4	75
–							
WF2-IKP/HSK-A50	2	M8-M 20	50	50	31	6	97
–							
WF2-IKP/HSK-A63 6708922	2	M8-M 20	50	63	31	6	90
WF2-IKP/HSK-A100	2	M8-M 20	50	100	31	6	97
–							
WF3-IKP/HSK-A63 9204793	3	M14-M 33	72	63	48	6	125
WF3-IKP/HSK-A100 6708566	3	M14-M 33	72	100	48	6	130

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 91  
Suitable quick change adaptors see Page 76 – 91

**WF – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit innerer Kühlmitteldurchführung**  
**WF – Quick change tapping chucks with internal coolant feed**



**WF KP/MS**

mit Bilz-Modular-Schaft MS, ähnlich DIN 1835 zum Kombinieren mit kurzen Fräuserspannfutter  
 with Bilz modular shank MS, similar DIN 1835 to combine with Weldon chuck

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id.No.			d Ø	d1 Ø	d2 Ø	d3 Ø	l1	l
WF1-KP/MS25 6708872	1	M3-M12	32	25	19	4	53	39
WF2-KP/MS25 6708873	2	M8-M20	50	25	31	6	53	54

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 91  
 Suitable quick change adaptors see Page 76 – 91

Zum Gewindeschneiden auf Maschinen mit Vorschub-Drehzahl-synchronisation.

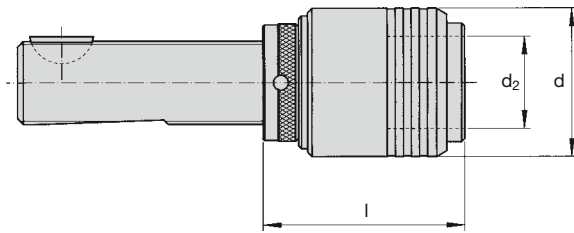
For tapping on machines with synchronised speed and feed.

WF-KP-Gewindeschneidfutter mit Bilz MS-Schaft lassen sich mit allen gängigen Steilkegelaufnahmen, Hohlspannschäften und anderen modularen Systemen kombinieren und sind dadurch universell einsetzbar.

WF-KP tapping chucks with Bilz MS modular shank can be combined with all standard step taper and hollow shanks or other modular systems. This means that they can be applied universally.

## WF – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WF – Quick change tapping chucks

DIN  
6327

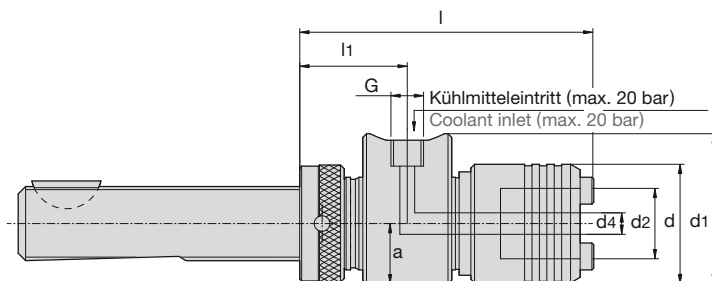


### WF/TR

Bezeichnung Designation			d	d2		TR16	TR20	TR28	TR36
WF0/TR...	0	M1-M10*	23	13	<b>l</b>	45	45	–	–
					<b>Id. No.</b>	6708463	6708464	–	–
WF1/TR...	1	M3-M12	32	19	<b>l</b>	49	49	49	–
					<b>Id. No.</b>	6708477	6708478	6708479	–
WF2/TR...	2	M8-M20	50	31	<b>l</b>	–	66	66	68
					<b>Id. No.</b>	–	6708519	6708520	6708521
WF3/TR...	3	M14-M33	72	48	<b>l</b>	–	–	95	97
					<b>Id. No.</b>	–	–	6708550	6708553

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung

\* > M6 for light machining only



DIN  
6327

20 bar



### WF-AKP/TR...

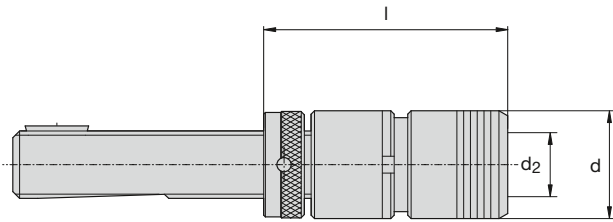
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.			d	d1	d2	d4	a	G	l	l1	Drehzahl Speed max. min <sup>-1</sup> max. rpm
WF1-AKP/TR16	1	M3-M12	32	35	19	3,5	13,5	G1/8*	78	50	1600
WF1-AKP/TR20 6708690				40,5			16,2		80	51	1250
WF1-AKP/TR28 6708767				47			19,5		83	52,5	1050
WF2-AKP/TR20	2	M8-M20	50	47	31	6,0	19,5	G1/8*	99	67,5	1050
WF2-AKP/TR28 6708908				47			19,5		99	67,5	1050
WF2-AKP/TR36 6708901				54			23,5		105	68,5	850
WF2-AKP/TR36											

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 91

Suitable quick change adaptors see Page 76 – 91

## WFP – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFP – Quick change tapping chucks

DIN  
6327



### WFP/TR

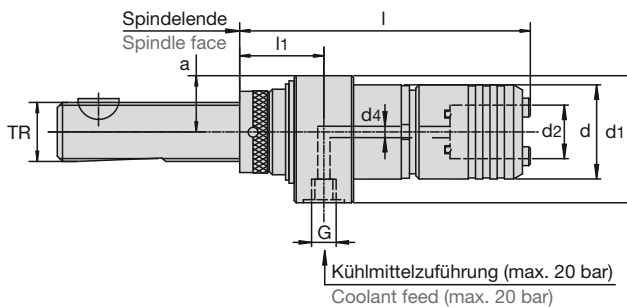
mit achsparalleler Pendleinrichtung  
with radial parallel float

Bezeichnung Designation	Icon 1	Icon 2	Icon 3	d	d2	I	TR16x1,5	TR20x2	TR28x2	TR36x2
							Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
WFP0/TR...	0	M1-M10*	0,25	23	13	65	65	-	-	
WFP1/TR...	1	M3-M12	0,5	32	19	70	70	70	-	
WFP2/TR...	2	M8-M20	1	50	31	-	96	96	98	
WFP3/TR...	3	M14-M20	1,5	72	48	-	-	136	138	
WFP40/TR...	40	M6-M18	0,75	40	26	-	89	89	-	

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung  
\* > M6 for light machining only

## WFP – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFP – Quick change tapping chucks

DIN  
6327



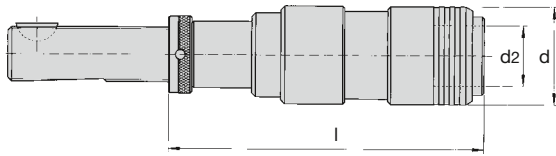
### WFP-AKP/TR...

mit achsparalleler Pendelung und äußerer Kühlmittelzufuhr  
with radial parallel float and external coolant feed

Bezeichnung Designation	Icon 1	Icon 2	Icon 3	d	d1	d2	d4	a	G	I	TR 20		TR 28		TR 36		Drehzahl Speed max. min <sup>-1</sup> max. rpm
											l	l1 min.	l	l1 min.	l	l1 min.	
WFP1-AKP/TR...	1	M3-M12	0,5	32	47	19	3	19,5	G1/8*	103	32	103	32	-	-	1250	
WFP2-AKP/TR...	2	M8-M20	1	50	62	31	6	27,5	G1/8*	132	36	132	36	134	38	950	

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 91  
Suitable quick change adaptors see Page 76 – 91

## WFL – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFL – Quick change tapping chucks



### WFL/TR

mit Längenausgleich auf Druck/Zug

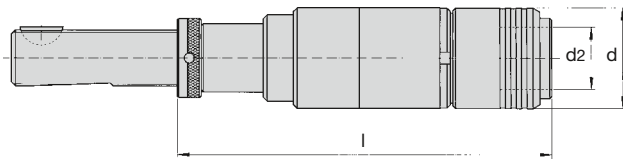
with length compensation on compression/extension

Bezeichnung Designation					d	d2	l					
								TR16	TR20	TR28	TR36	TR48
WFL020-20/TR...	0	M1-M10*	20	0	23	13	I	107	107	-	-	-
								Id. No.	6707969	6707971	-	-
WFL030-30/TR...	0	M1-M10*	30	0	23	13	I	127	127	-	-	-
								Id. No.	6707979	6707980	-	-
WFL030-20/TR...	0	M1-M10*	20	10	23	13	I	117	117	-	-	-
								Id. No.	6707991	6707992	-	-
WFL030-15/TR...	0	M1-M10*	15	15	23	13	I	112	112	-	-	-
								Id. No.	6708002	6708003	-	-
WFL030-0/TR...	0	M1-M10*	0	30	23	13	I	97	97	-	-	-
								Id. No.	6708013	6708014	-	-
WFL130-30/TR...	1	M3-M12	30	0	35	19	I	139	139	139	-	-
								Id. No.	6708036	6708037	6708039	-
WFL140-40/TR...	1	M3-M12	40	0	35	19	I	159	159	159	-	-
								Id. No.	6708057	6708058	6708059	-
WFL140-30/TR...	1	M3-M12	30	10	35	19	I	149	149	149	-	-
								Id. No.	6708084	6708085	6708086	-
WFL140-20/TR...	1	M3-M12	20	20	35	19	I	139	139	139	-	-
								Id. No.	6708099	6708100	6708102	-
WFL140-0/TR...	1	M3-M12	0	40	35	19	I	119	119	119	-	-
								Id. No.	6708122	6708123	6708124	-
WFL230-30/TR...	2	M8-M20	30	0	50	31	I	-	163	163	165	-
								Id. No.	-	6708158	6708159	6708160
WFL240-40/TR...	2	M8-M20	40	0	50	31	I	-	183	183	185	-
								Id. No.	-	6708171	6708172	6708173
WFL240-30/TR...	2	M8-M20	30	10	50	31	I	-	173	173	175	-
								Id. No.	-	6708197	6708198	6708199
WFL240-20/TR...	2	M8-M20	20	20	50	31	I	-	163	163	165	-
								Id. No.	-	6708208	6708209	6708210
WFL240-0/TR...	2	M8-M20	0	40	50	31	I	-	143	143	145	-
								Id. No.	-	6708231	6708232	6708233
WFL32.40-40/TR...	1	M3-M12	40	0	32	19	I	159	159	-	-	-
								Id. No.	6708297	6708298	-	-
WFL32.40-30/TR...	1	M3-M12	30	10	32	19	I	149	149	-	-	-
								Id. No.	6708301	6708302	-	-
WFL32.40-20/TR...	1	M3-M12	20	20	32	19	I	139	139	-	-	-
								Id. No.	6708304	6708305	-	-
WFL32.40-0/TR...	1	M3-M12	0	40	32	19	I	119	119	-	-	-
								Id. No.	6708309	6708310	-	-
WFL40.40-40/TR...	40	M6-M18	40	0	40	26	I	-	176	176	-	-
								Id. No.	-	6708312	6708313	-
WFL40.40-30/TR...	40	M6-M18	30	10	40	26	I	-	166	166	-	-
								Id. No.	-	6708320	6708321	-
WFL40.40-20/TR...	40	M6-M18	20	20	40	26	I	-	156	156	-	-
								Id. No.	-	6708324	6708325	-
WFL40.40-0/TR...	40	M6-M18	0	40	40	26	I	-	136	136	-	-
								Id. No.	-	6708327	6708328	-

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung  
\* > M6 for light machining only

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see Page 76 – 104

**WFLP – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**  
**WFLP – Quick change tapping chucks**



**WFLP/TR**  
 mit Längenausgleich auf Druck/Zug und achsparalleler Pendleinrichtung  
 with length compensation on compression/extension and radial parallel float

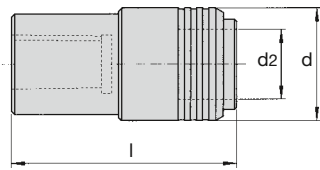
Bezeichnung Designation						d	d2	l					
									TR16	TR20	TR28	TR36	TR48
WFLP020-20/TR...	0	M1-M10*	0,25	20	0	23	13	I	129	129	-	-	-
								Id. No.	6707577	6707579	-	-	-
WFLP030-30/TR...	0	M1-M10*	0,25	30	0	23	13	I	149	149	-	-	-
								Id. No.	6707593	6707594	-	-	-
WFLP030-20/TR...	0	M1-M10*	0,25	20	10	23	13	I	139	139	-	-	-
								Id. No.	6707610	6707611	-	-	-
WFLP030-15/TR...	0	M1-M10*	0,25	15	15	23	13	I	134	134	-	-	-
								Id. No.	6707620	6707621	-	-	-
WFLP030-0/TR...	0	M1-M10*	0,25	0	30	23	13	I	119	119	-	-	-
								Id. No.	6707630	6707631	-	-	-
WFLP130-30/TR...	1	M3-M12	0,5	30	0	35	19	I	154	154	154	-	-
								Id. No.	6707664	6707666	6707668	-	-
WFLP140-40/TR...	1	M3-M12	0,5	40	0	35	19	I	174	174	174	174	-
								Id. No.	6707688	6707689	6707691	-	-
WFLP140-30/TR...	1	M3-M12	0,5	30	10	35	19	I	164	164	164	-	-
								Id. No.	6707728	6707729	6707730	-	-
WFLP140-20/TR...	1	M3-M12	0,5	20	20	35	19	I	154	154	154	-	-
								Id. No.	6707743	6707744	6707746	-	-
WFLP140-0/TR...	1	M3-M12	0,5	0	40	35	19	I	134	134	134	-	-
								Id. No.	6707765	6707766	6707767	-	-
WFLP230-30/TR...	2	M8-M20	1,0	30	0	50	31	I	-	-	188	190	-
								Id. No.	-	-	6707799	6707801	-
WFLP240-40/TR...	2	M8-M20	1,0	40	0	50	31	I	-	208	208	210	-
								Id. No.	-	6707816	6707817	6707819	-
WFLP240-30/TR...	2	M8-M20	1,0	30	10	50	31	I	-	198	198	200	-
								Id. No.	-	6707841	6707842	6707843	-
WFLP240-20/TR...	2	M8-M20	1,0	20	20	50	31	I	-	188	188	190	-
								Id. No.	-	6707848	6707849	6707850	-
WFLP240-0/TR...	2	M8-M20	1,0	0	40	50	31	I	-	168	168	170	-
								Id. No.	-	6707872	6707873	6707874	-
WFLP32.40-40/TR...	1	M3-M12	0,5	40	0	32	19	I	174	174	-	-	-
								Id. No.	-	6707945	-	-	-
WFLP32.40-30/TR...	1	M3-M12	0,5	30	10	32	19	I	164	164	-	-	-
								Id. No.	6707946	6707947	-	-	-
WFLP32.40-20/TR...	1	M3-M12	0,5	20	20	32	19	I	154	154	-	-	-
								Id. No.	6707948	6707949	-	-	-
WFLP32.40-0/TR...	1	M3-M12	0,5	0	40	32	19	I	134	134	-	-	-
								Id. No.	6707950	6707951	-	-	-
WFLP40.40-40/TR...	40	M6-M18	0,75	40	0	40	26	I	-	201	201	-	-
								Id. No.	-	6707952	6707953	-	-
WFLP40.40-30/TR...	40	M6-M18	0,75	30	10	40	26	I	-	191	191	-	-
								Id. No.	-	6707958	6707959	-	-
WFLP40.40-20/TR...	40	M6-M18	0,75	20	20	40	26	I	-	181	181	-	-
								Id. No.	-	6707961	6707962	-	-
WFLP40.40-0/TR...	40	M6-M18	0,75	0	40	40	26	I	-	161	161	-	-
								Id. No.	-	6707964	6707965	-	-

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung  
 \* > M6 for light machining only

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
 Suitable quick change adaptors see Page 76 – 104

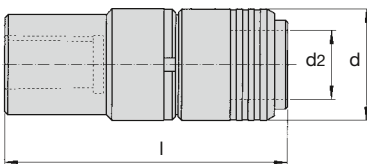
## WF – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WF – Quick change tapping chucks

DIN  
238



WF/B											
Bezeichnung Designation						B10	B12	B16	B18	B22	B24
WF0/B...	0	M1-M10*	d	d2	I	51	55	-	-	-	-
					Id. No.	6708469	6708470	-	-	-	-
WF1/B...	1	M3-M12	32	19	I	-	59	65	73	-	-
					Id. No.	-	6708491	6708492	6708493	-	-
WF2/B...	2	M8-M20	50	31	I	-	-	84	92	101	-
					Id. No.	-	-	6708528	6708529	6708530	-
WF3/B...	3	M14-M33	72	48	I	-	-	-	-	126	136
					Id. No.	-	-	-	-	6708560	6708561

DIN  
238



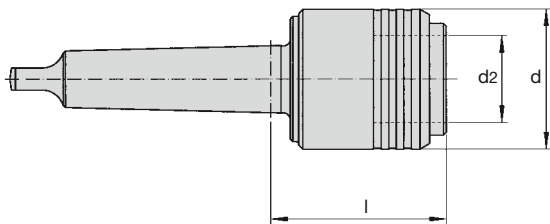
WFP/B mit achsparalleler Pendelung with radial parallel float											
Bezeichnung Designation							B10	B12	B16	B18	B22
WFP0/B...	0	M3-M10*	0,25	d	d2	I	72	76	6708339	-	-
						Id. No.	6708337	6708338	6708339	-	-
WFP1/B...	1	M3-M12	0,5	32	19	I	-	79	85	95	-
						Id. No.	-	6708359	6708360	6708361	-
WFP2/B...	2	M8-M20	1	50	31	I	-	-	112	119	129
						Id. No.	-	-	6708414	6708415	6708416

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung  
\* > M6 for light machining only

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 91  
Suitable quick change adaptors see Page 76 – 91

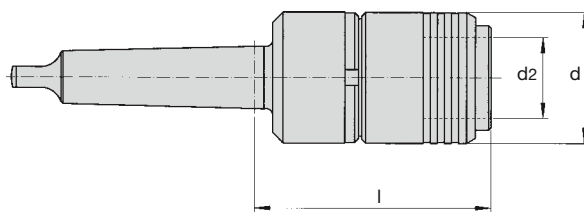
**WF – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**  
**WF – Quick change tapping chucks**

DIN  
228 B



WF/MK										
Bezeichnung Designation							MK1	MK2	MK3	MK4
WF0/MK	0	M1-M10*	d	d2	l	I	39	40		
						Id. No.	6708467	6708464	-	-
WF1/MK	1	M3-M12	32	19	l	I	43	44	44	
						Id. No.	6708485	6708486	6708488	-
WF2/MK	2	M8-M20	50	31	l	I		61	61	62
						Id. No.	-	6708525	6708526	6708527
WF3/MK	3	M14-M33	72	48	l	I			90	91
						Id. No.	-	-	6708558	6708559

DIN  
228 B



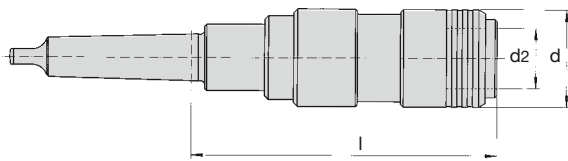
WFP/MK mit achsparalleler Pendelung with radial parallel float											
Bezeichnung Designation								MK1	MK2	MK3	MK4
WFP0/MK...	0	M3-M10*	0,25	d	d2	l	I	59	60		
							Id. No.	6708335	6708336	-	-
WFP1/MK...	1	M3-M12	0,5	32	19	l	I	64	65	65	
							Id. No.	6708356	6708357	6708358	-
WFP2/MK...	2	M8-M20	1	50	31	l	I		91	91	92
							Id. No.	-	6708411	6708412	6708413

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung  
 \* > M6 for light machining only

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 91  
 Suitable quick change adaptors see Page 76 – 91



**WFL – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter**  
**WFL – Quick change tapping chucks**



**WFL/MK**

mit Längenausgleich auf Druck/Zug

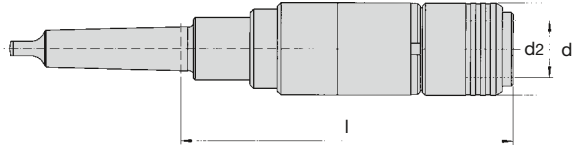
with length compensation on compression/extension

Bezeichnung Designation					d	d2	l	MK1	MK2	MK3	MK4
WFL020-20/MK...	0	M1-M10*	20	0	23	13	I Id. No.	101 6707974	102 6707975	- -	- -
WFL030-30/MK...	0	M1-M10*	30	0	23	13	I Id. No.	121 6707984	122 6707985	- -	- -
WFL030-20/MK...	0	M1-M10*	20	10	23	13	I Id. No.	111 6707993	112 6707994	- -	- -
WFL030-15/MK...	0	M1-M10*	15	15	23	13	I Id. No.	106 6708006	107 6708007	- -	- -
WFL030-0/MK...	0	M1-M10*	0	30	23	13	I Id. No.	91 6708016	92 6708017	- -	- -
WFL130-30/MK...	1	M3-M12	30	0	35	19	I Id. No.	133 6708045	134 6708046	134 6708047	- -
WFL140-40/MK...	1	M3-M12	40	0	35	19	I Id. No.	153 6708064	154 6708065	154 6708066	- -
WFL140-30/MK...	1	M3-M12	30	10	35	19	I Id. No.	143 6708089	144 6708090	144 6708091	- -
WFL140-20/MK...	1	M3-M12	20	20	35	19	I Id. No.	133 6708107	134 6708108	134 6708110	- -
WFL140-0/MK...	1	M3-M12	0	40	35	19	I Id. No.	113 6708129	114 6708130	114 6708131	- -
WFL230-30/MK...	2	M8-M20	30	0	50	31	I Id. No.	- -	158 6708164	158 6708165	159 6708166
WFL240-40/MK...	2	M8-M20	40	0	50	31	I Id. No.	- -	178 6708176	178 6708177	179 6708178
WFL240-30/MK...	2	M8-M20	30	10	50	31	I Id. No.	- -	168 6708202	168 6708203	169 6708205
WFL240-20/MK...	2	M8-M20	20	20	50	31	I Id. No.	- -	158 6708215	158 6708216	159 6708218
WFL240-0/MK...	2	M8-M20	0	40	50	31	I Id. No.	- -	138 6708236	138 6708237	139 6708238

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung  
 \* > M6 for light machining only

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
 Suitable quick change adaptors see Page 76 – 104

## WFLP – Gewindeschneid-Schnellwechselfutter WFLP – Quick change tapping chucks



### WFLP/MK

mit Längenausgleich auf Druck/Zug und achsparalleler Pendleinrichtung  
with length compensation on compression/extension and radial parallel float

Bezeichnung Designation						d	d2		MK1	MK2	MK3	MK4
WFLP020-20/MK...	0	M1-M10*	0,25	20	0	23	13	I	123	124	–	–
								Id. No.	6707582	6707583	–	–
WFLP030-30/MK...	0	M1-M10*	0,25	30	0	23	13	I	143	144	–	–
								Id. No.	6707597	6707598	–	–
WFLP030-20/MK...	0	M1-M10*	0,25	20	10	23	13	I	133	134	–	–
								Id. No.	6707613	6707614	–	–
WFLP030-15/MK...	0	M1-M10*	0,25	15	15	23	13	I	128	129	–	–
								Id. No.	6707624	6707625	–	–
WFLP030-0/MK...	0	M1-M10*	0,25	0	30	23	13	I	113	114	–	–
								Id. No.	6707634	–	–	–
WFLP130-30/MK...	1	M3-M12	0,5	30	0	35	19	I	148	149	149	–
								Id. No.	6707674	6707675	6707676	–
WFLP140-40/MK...	1	M3-M12	0,5	40	0	35	19	I	168	169	169	–
								Id. No.	6707697	6707698	6707699	–
WFLP140-30/MK...	1	M3-M12	0,5	30	10	35	19	I	158	159	159	–
								Id. No.	6707735	6707736	6707737	–
WFLP140-20/MK...	1	M3-M12	0,5	20	20	35	19	I	148	149	149	–
								Id. No.	6707753	6707754	6707756	–
WFLP140-0/MK...	1	M3-M12	0,5	0	40	35	19	I	128	129	129	–
								Id. No.	6707772	6707773	6707774	–
WFLP230-30/MK...	2	M8-M20	1	30	0	50	31	I	–	183	183	184
								Id. No.	–	6707805	6707806	6707807
WFLP240-40/MK...	2	M8-M20	1	40	0	50	31	I	–	203	203	204
								Id. No.	–	6707822	6707823	6707824
WFLP240-30/MK...	2	M8-M20	1	30	10	50	31	I	–	193	193	194
								Id. No.	–	6707844	6707845	6707846
WFLP240-20/MK...	2	M8-M20	1	20	20	50	31	I	–	183	183	184
								Id. No.	–	6707856	6707857	6707858
WFLP240-0/MK...	2	M8-M20	1	0	40	50	31	I	–	163	163	164
								Id. No.	–	6707879	6707880	6707882

\* > M6 nur für leichte Bearbeitung  
\* > M6 for light machining only

Passende Schnellwechsel-Einsätze siehe Seite 76 – 104  
Suitable quick change adaptors see Page 76 – 104

WES...B-WE – Schnellwechsel-Einsatz  
 WES...B-WE – Quick change tapping adaptor



**Schnellwechsel-Einsätze zur Aufnahme von Gewindebohrern und Gewindeformern**

Durch die Verwendung von Schnellwechsel-Einsätzen in Verbindung mit BILZ-Schnellwechselfuttern können Werkzeugwechselzeiten verkürzt und dadurch Stillstandzeiten der kostenintensiven Fertigung auf Sondermaschinen und Transferstraßen reduziert werden.

Für die unterschiedlichsten Anwendungen stehen Einsätze mit verschiedenen Funktionen zur Verfügung.

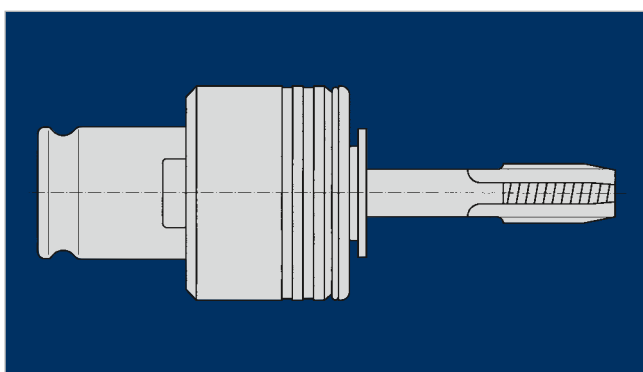
Bei den Standardeinsätzen werden die Gewindebohrer über eine Schnellspaneinrichtung gehalten, die Drehmomentübertragung erfolgt über den Schaft-Vierkant. Für unterschiedliche Schaftmaße der Gewindebohrer sind verschiedene Einsätze erforderlich.

Zum Voreinstellen der Werkzeuge außerhalb der Maschine werden Einsätze mit Längennachstellung verwendet.

Einsätze mit einstellbarer Sicherheitskupplung werden zur Vermeidung von Gewindebohrerbruch eingesetzt.

Bei Werkstücken mit Störkanten können verlängerte Einsätze verwendet werden.

Andere Einsätze z.B. mit Spannzangenaufnahme, erweitertem Spannbereich, Schneideisenaufnahme für Außengewinde oder Reduziereinsätze ergänzen diese Produktpalette.



**Quick change adaptors for tapping and thread forming**

By using the combination of Bilz tapping adaptors and Bilz quick change tapping chucks, tool changing times can be minimized. On transfer lines and special application machines where down time costs are high, these efficiencies represent significant savings.

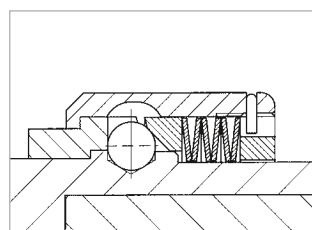
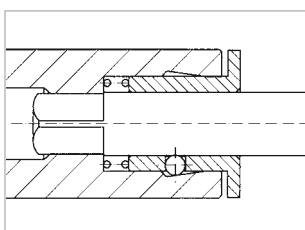
The adaptors are designed for optimum efficiency. Removal and replacement in the chuck is rapid and the location and locking of the tap in the adaptor is simple and effective.

In all cases the drive of the tap is realised by the square. The tap shank is held in position by a quick locking mechanism.

Adaptors with length adjustment are available for setting off the machine, extended length adaptors are available for areas of difficult access, adjustable safety clutch adaptor, facilitates the avoidance of tap breakage.

In all cases, a different adaptor is required for each size of tap shank.

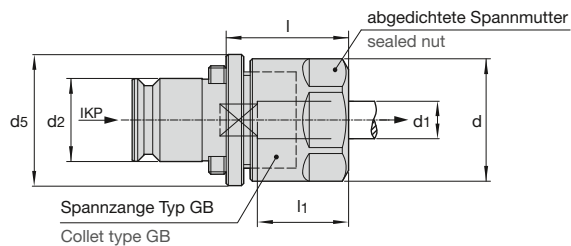
Adaptors for other applications, such as those for accepting collets, and dies for external threads or for increased shank or reduction facility complete this product family.



## WE – Schnellwechsel-Einsatz für Spannzange mit Innenvierkant DIN6499-B WE – Quick change adaptor for collets with drive square DIN6499-B

DIN  
6499B

50 bar



### WE1-IKP/ESX16GB WE2-IKP/ESX25GB

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.	1	M4-M10	d1 x Vkt d1 x Square	Id. Nr. Id. No.	d	d2	d5	l	l1 max	SW30	DS/ER	
											d1	Id. Nr. Id. No.
WE1-IKP/ESX16GB 6711424	1	M4-M10	ESX16GB - 4,5x3,4	6951393	28	19	31	28	18	SW30	DS/ER16-5	6952972
			ESX16GB - 5,5x4,3	6954656							DS/ER16-6	6954177
			ESX16GB - 6,0x4,9	6951392							DS/ER16-6	6954177
			ESX16GB - 7,0x5,5	6947340							DS/ER16-7	6940533
			ESX16GB - 8,0x6,2/6,3	6946213							DS/ER16-8	6941539
			ESX16GB - 9,0x7,0/7,1	6947393							DS/ER16-9	6941992
WE2-IKP/ESX25GB 6715360	2	M8-M20	ESX25GB - 4,5x3,4	6951218	42	31	48	33,5	23	E25	DS/ER25-5	6954184
			ESX25GB - 6,0x4,9	6951544							DS/ER25-6	6953215
			ESX25GB - 7,0x5,5	6951797							DS/ER25-7	6943420
			ESX25GB - 8,0x6,2/6,3	6951214							DS/ER25-8	6943419
			ESX25GB - 9,0x7,0/7,1	6951216							DS/ER25-9	6941679
			ESX25GB - 10,0x8,0	6951215							DS/ER25-10	6943423
			ESX25GB - 11,0x9,0	6946167							DS/ER25-11	6943534
			ESX25GB - 12,0x9,0	6950343							DS/ER25-12	6943424
ESX25GB - 14,0x11,0/11,0	6951559	DS/ER25-14	6943342									

Dichtscheiben siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 20  
Sealing discs see Supplementary Programme brochure Page 20

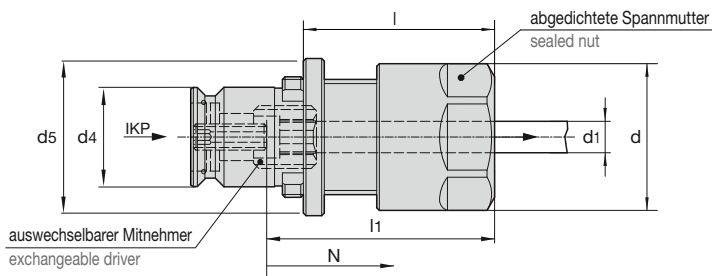
Dichtscheiben und Spannzangen bitte extra bestellen.  
Please order sealing disc and collet separately.

Spannzange siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 12 – 15  
Collet see Supplementary Programme brochure Page 12 – 15

Spannschlüssel siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 21  
Wrench see Supplementary Programme brochure Page 21

Auszugsmoment Spannmuttern siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 22 – 23  
Tightening torque nut see Supplementary Programme brochure Page 22 – 23

## WE – Schnellwechsel-Einsatz mit ESX-Spannzange WE – Quick change adaptor with ESX-collet



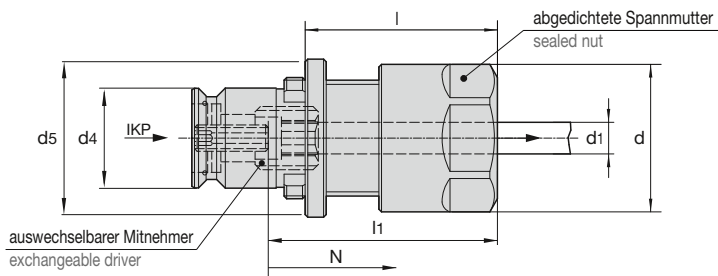
### WE1-IKP/ESX16-... WE2-IKP/ESX25-...

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.			d	d1	d4	d5	l	l1				Mitnehmer Driver		
WE1-IKP/ESX16-5x4 9124567	1	M5-M12	28	5	19	30	36,5	43,5	4		ESX16-5	DS/ER16-5	BN1716 -4	EX16-IC
WE1-IKP/ESX16-5,6x4,5 -				5,6							ESX16-6	DS/ER16-6	BN1716-4,5	6931372
WE1-IKP/ESX16-6x4,9 6711380				6							ESX16-6	DS/ER16-6	BN1716-5	
WE1-IKP/ESX16-6,3x5 6711381				6,3							ESX16-7	DS/ER16-6,5	BN1716-5	
WE1-IKP/ESX16-7x5,5 6711382				7							ESX16-7	DS/ER16-7	BN1716-5,6	
WE1-IKP/ESX16-7,1x5,6 9095125				7,1							ESX16-8	DS/ER16-7,5	BN1716-5,6	
WE1-IKP/ESX16-8x6,2/6,3 6711383				8							ESX16-8	DS/ER16-8	BN1716-6,3	
WE1-IKP/ESX16-8x6,3 -				8							ESX16-8	DS/ER16-8	BN1716-6,3	
WE1-IKP/ESX16-9x7/7,1 6711384				9							ESX16-9	DS/ER16-9	BN1716-7,1	
WE1-IKP/ESX16-9x7,1 6711385				9							ESX16-9	DS/ER16-9	BN1716-7,1	
WE1-IKP/ESX16-10x8 6711386			28	10			36,5	52	2		ESX16-10	DS/ER16-10	-	
WE2-IKP/ESX25-7x5,5 6715339	2	M8-M20	42	7	31	48	48	57,5	4		ESX25-7	DS/ER25-7	BN1725-5,6	EX25-IC
WE2-IKP/ESX25-7,1x5,6 6715340				7,1							ESX25-8	DS/ER25-7,5	BN1725-5,6	6941678
WE2-IKP/ESX25-8x6,2/6,3 6715350				8							ESX25-8	DS/ER25-8	BN1725-6,5	
WE2-IKP/ESX25-8x6,3 -				8							ESX25-8	DS/ER25-8	BN1725-6,5	
WE2-IKP/ESX25-9x7/7,1 6715341				9							ESX25-9	DS/ER25-9	BN1725-7,1	
WE2-IKP/ESX25-9x7,1 -				9							ESX25-9	DS/ER25-9	BN1725-7,1	
WE2-IKP/ESX25-10x8 6715342				10							ESX25-10	DS/ER25-10	BN1725-8	
WE2-IKP/ESX25-11x9 6715343				11							ESX25-11	DS/ER25-11	BN1725-9	

Auszugsdrehmoment Spannmuttern siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 22 – 23  
Tightening torque nut see Supplementary Programme brochure Page 22 – 23



## WE – Schnellwechsel-Einsatz mit ESX-Spannzange WE – Quick change adaptor with ESX-collet



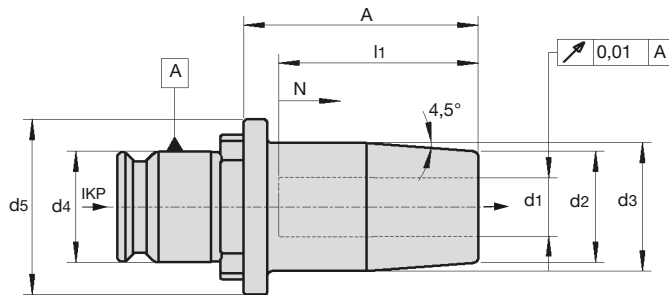
### WE1-IKP/ESX16-... WE2-IKP/ESX25-...

Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.			d	d1	d4	d5	l	l1				Mitnehmer Driver		
WE2-IKP/ESX25-11,2x9	2	M8-M20	42	11,2	31	48	48	57,5	4					
–										<b>Id. No.</b>	ESX25-12	DS/ER25-12	BN1725-9	EX25-IC
											6921661	6943424	6943834	6941678
WE2-IKP/ESX25-12x9 6715344				12							ESX25-12	DS/ER25-12	BN1725-9	
											<b>Id. No.</b>	6921661	6943424	6943834
WE2-IKP/ESX25-12,5x10 6715347				12,5							ESX25-13	DS/ER25-13	BN1725-10	
											<b>Id. No.</b>	6921662	6948123	6931468
WE2-IKP/ESX25-14x11 6715345				14							ESX25-14	DS/ER25-14	BN1725-11,2	
											<b>Id. No.</b>	6921663	6943342	6943835
WE2-IKP/ESX25-14x11,2 6715346				14							ESX25-14	DS/ER25-14	BN1725-11,2	
											<b>Id. No.</b>	6921663	6943342	6943835
WE2-IKP/ESX25-16x12 6715348				16							ESX25-16	DS/ER25-16	BN1725-12	
											<b>Id. No.</b>	6921665	6943422	6931469

Der Einsatz wird komplett mit Spannzange, Dichtscheibe, Mitnehmer und Spannmutter geliefert.  
Adaptor includes collet, sealing disc, driver and nut.

Auszugsdrehmoment Spannmuttern siehe Prospekt Zusatzprogramm Seite 22 – 23  
Tightening torque nut see Supplementary Programme brochure Page 22 – 23

**T...WEN Schrumpfeinsatz für HM-Gewindebohrer**  
**T...WEN Shrink fit adaptor for carbide taps**



T.../WEN								
Bezeichnung/Id. Nr. Designation/Id. No.		d1	d2	d3	d4	d5	A	l1 max
T0600-40/WEN1 6727767	1	6	19	22	19	30	40	31
T0700-40/WEN1 6727768	1	7	19	22	19	30	40	31
T0800-40/WEN1 6727769	1	8	19	22	19	30	40	32
T0900-40/WEN1 6727783	1	9	19	22	19	30	40	33
T1000-40/WEN1 6727770	1	10	19	22	19	30	40	34
T0600-40/WEN2 6727798	2	6	19	22	31	48	40	31
T0700-40/WEN2 6727799	2	7	19	22	31	48	40	31
T0800-40/WEN2 6727800	2	8	19	22	31	48	40	32
T0900-40/WEN2 6727801	2	9	19	22	31	48	40	33
T1000-40/WEN2 6727779	2	10	19	22	31	48	40	34
T1100-60/WEN2 6727773	2	11	27	34	31	48	60	46
T1200-60/WEN2 6727802	2	12	27	34	31	48	60	46
T1400-60/WEN2 6727772	2	14	27	34	31	48	60	48
T1600-60/WEN2 6727803	2	16	27	34	31	48	60	49

Schrumpfeinsatz für Gewindeschneidfutter. Nur für HM-Gewindebohrer mit Schafttoleranz H6 geeignet. Auf den Vierkant am Schaft kann verzichtet werden  
 Ausführung für HSS und HM auf Anfrage

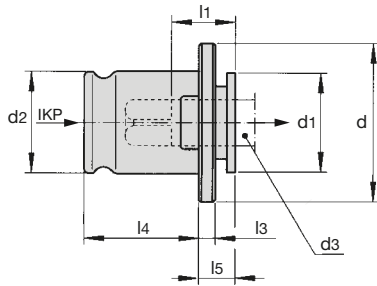
Längennachstellung N: Bei allen Spanndurchmessern 5 mm. Alle Schrumpfeinsätze sind auch für zentrale Kühlmitteldurchführung geeignet

Shrink Fit adaptors for tapping chucks. For carbide taps with shank tolerance H6 only. The square at the shank is not required

For HSS and HM on request

Length adjustment N: At all clamping diameters 5 mm. All shrinking adaptors are suitable for central coolant feed

**WE – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WE – Quick change adaptor**



WE...DIN		WE 0	WE 1	WE 2	WE 3	WE 4	WE 40
Bezeichnung Designation							
		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	d3	2,5-8	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1 + 32	2	3	4	40
	d	22	30	48	70	92	40
	d1	13	19	30	48	60	25
	d2	13	19	31	48	60	26
	l1	15	17	30	44	71	30
	l3	4	4	5	6	13	5
	l4	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	l5	7	7	11	14	42	13

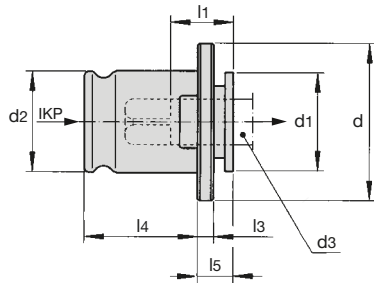
Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,80	2,10	M1-M2,5	M3,5-M4		6722536					
3,50	2,70	M3	M5		6722546	6711244				
4,00	3,00	M3,5			6722551	6711248				
4,50	3,40	M4	M6		6722556	6711253				6721907
5,50	4,50		M7		6722564	6711313				
6,00	4,90	M4,5			6722568	6711268				6721886
6,00	4,90	M5			6722568	6711268				6721886
6,00	4,90	M6	M8		6722568	6711268	6715185			6721886
7,00	5,50	M7	M9-M10		6722576	6711279	6715189			6721888
8,00	6,20	M8			6722580	6711287	6715196			6721889
9,00	7,00	M9	M12			6711294	6715203			6721892
10,00	8,00	M10				6711302	6715208			6721896
11,00	9,00		M14			6711308	6715211	6718393		6721899
12,00	9,00	M12	M16				6715215	6718395		6721901
14,00	11,00		M18				6715224	6718400		6721903
16,00	12,00		M20				6715232	6718404		
18,00	14,50		M22-M24				6715242	6718411	6720626	
20,00	16,00		M27					6718415	6720627	
22,00	18,00		M30					6718419	6720628	
25,00	20,00		M33					6718425	6720630	
28,00	22,00		M36					6718428	6720632	
32,00	24,00		M39-M42						6720635	
36,00	29,00		M45-M48						6720637	

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)



**WE – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WE – Quick change adaptor**



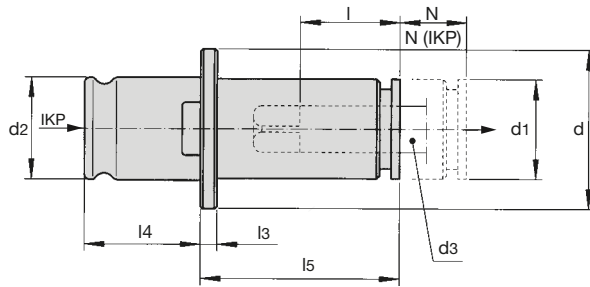
WE...ISO							
Bezeichnung Designation		WE 0	WE 1	WE 2	WE 3	WE 4	WE 40
		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	d3	2,5-8	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1 + 32	2	3	4	40
	d	22	30	48	70	92	40
	d1	13	19	30	48	60	25
	d2	13	19	31	48	60	26
	l1	15	17	30	44	71	30
	l3	4	4	5	6	13	5
	l4	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	l5	7	7	11	14	42	13

Für Gewindebohrer nach ISO  
 For taps according to ISO

D	VKT	ISO529	ISO529 verstärkt reinforced	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,24	1,80	M3		6722583	6711235				
2,50	2,00	M3,5	M2	6722533	6711236				
2,80	2,24		M2,2-M2,5	6722537	6711239				
3,15	2,50	M4	M3	6722540	6711242				
3,55	2,80	M4,5	M3,5	6722547	6711245				
4,00	3,15	M5	M4	6722552	6711249				
4,50	3,55	M6		6722557	6711254				
5,00	4,00		M5	6722562	6711260				
5,60	4,50	M7		6722566	6711264	6715183			
6,30	5,00	M8	M6	6722572	6711274				
7,10	5,60	M9	M7	6722577	6711281	6715191			
8,00	6,30	M10	M8	6722581	6711288	6715197			6721890
9,00	7,10	M12			6711295	6715204			6721893
10,00	8,00		M10		6711302	6715208			6721896
11,20	9,00	M14			6711310	6715213	6718394		6721900
12,50	10,00	M16				6715218	6718397		6721902
14,00	11,20	M18				6715225	6718401		6721906
16,00	12,50	M22				6715233	6718405		
18,00	14,00	M24				6715241	6718410	6720641	
20,00	16,00	M27					6718415	6720627	
22,40	18,00	M33					6718420	6720640	
25,00	20,00	M36					6718425	6720630	
28,00	22,40	M39					6718429	6720639	
31,50	25,00	M45-M48						6720642	
35,50	28,00	M52-M56						6720643	

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

## WEN – Schnellwechsel-Einsatz WEN – Quick change adaptor



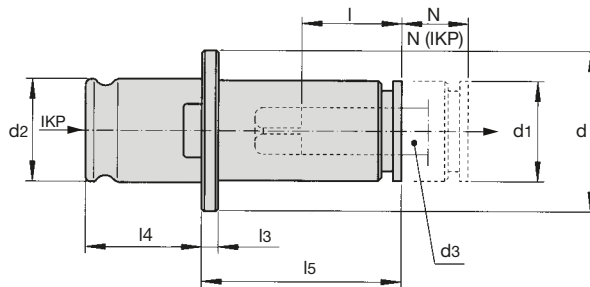
WEN...DIN		WEN 0	WEN 1*	WEN 2*	WEN 3*	WEN 4*	WEN 40*
Bezeichnung Designation							
		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	d3	2,5-7,2	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1 + 32	2	3	4	40
	d	22	30	48	70	92	40
	d1	13	19	30	48	60	25
	d2	13	19	31	48	60	26
	l1	15	17	30	44	71	30
	l3	4	4	5	6	13	5
	l4	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	l5	29	34	60	83	137	54
	 (IKP)	8	10	15	25	25	15
		–	6,5	14	25	25	10

Für Gewindebohrer nach DIN  
For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,80	2,10	M1-M2,5	M3,5-M4		6722760					
3,50	2,70	M3	M5		6722763	6711829				
4,00	3,00	M3,5			6722766	6711833				
4,50	3,40	M4	M6		6722769	6711836				6721945
5,50	4,50		M7		6722775	6711877				
6,00	4,90	M4,5			6722778	6711844				
6,00	4,90	M5			6722778	6711844				
6,00	4,90	M6	M8		6722778	6711844	6715688			6721920
7,00	5,50	M7	M9-M10		6722784	6711852	6715691			6721923
8,00	6,20	M8				6711857	6715693			6721925
9,00	7,00	M9	M12			6711863	6715697			6721929
10,00	8,00	M10	M10			6711871	6715701			6721933
11,00	9,00		M14			6711874	6715704	6718774		6721936
12,00	9,00	M12	M16				6715707	6718776		6721938
14,00	11,00		M18				6715712	6718780		6721940
16,00	12,00		M20				6715719	6718783		
18,00	14,50		M22-M24				6715725	6718788	6720728	
20,00	16,00		M27					6718790	6720729	
22,00	18,00		M30					6718792	6720730	
25,00	20,00		M33					6718795	6720731	
28,00	22,00		M36					6718797	6720733	
32,00	24,00		M39-M42						6720736	
36,00	29,00		M45-M48						6720738	

\* Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
\* Also suitable for central coolant feed (IKP)

**WEN – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WEN – Quick change adaptor**



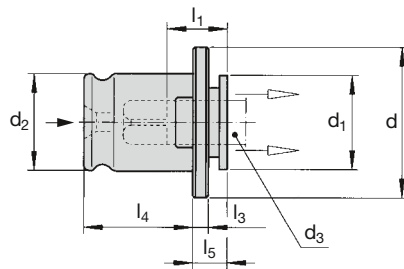
WEN...ISO		WEN 0	WEN 1	WEN 2	WEN 3	WEN 4	WEN 40
Bezeichnung Designation		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	d3	2,5-7,2	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1+32	2	3	4	40
	d	22	30	48	70	92	40
	d1	13	19	30	48	60	25
	d2	13	19	31	48	60	26
	l1	15	17	30	44	71	30
	l3	4	4	5	6	13	5
	l4	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	l5	29	34	60	83	137	54
		8	10	15	25	25	15
	(IKP)	-	6,5	14	25	25	10

Für Gewindebohrer nach ISO  
 For taps according to ISO

D	VKT	ISO529	ISO529 verstärkt reinforced	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,24	1,80	M3		6722789	6711823				
2,50	2,00	M3,5	M2	6722758	6711824				
2,80	2,24		M2,2-M2,5	6722761	6711827				
3,15	2,50	M4	M3	6722762	6711828				
3,55	2,80	M4,5	M3,5	6722764	6711830				
4,00	3,15	M5	M4	6722767	6711834				
4,50	3,55	M6		6722770	6711837				
5,00	4,00		M5	6722772	6711839				
5,60	4,50	M7		6722777	6711842				
6,30	5,00	M8	M6	6722782	6711847	6715689			6721921
7,10	5,60	M9	M7	6722785	6711853				
8,00	6,30	M10	M8		6711858	6715694			6721926
9,00	7,10	M12			6711864	6715698			6721930
10,00	8,00		M10		6711871	6715701			6721933
11,20	9,00	M14			6711876	6715706	6718775		6721937
12,50	10,00	M16				6715709	6718777		6721939
14,00	11,20	M18				6715713	6718781		6721944
16,00	12,50	M22				6715719	6718784		
18,00	14,00	M24				6715724	6718787	6720742	
20,00	16,00	M27					6718790	6720729	
22,40	18,00	M33					6718793	6720741	
25,00	20,00	M36					6718795	6720731	
28,00	22,40	M39						6720740	
31,50	25,00	M45-M48						6720743	

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

**WE – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WE – Quick change adaptor**



**WE...KP**

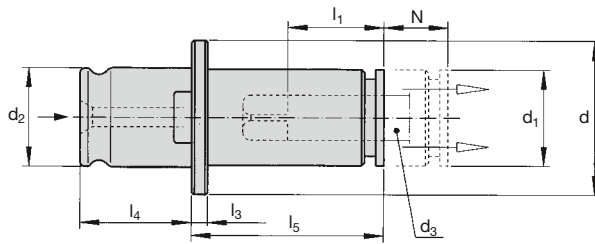
für Gewindebohrer, -former ohne innere Kühlmittelzufuhr  
 for taps, roll former without internal coolant supply

Bezeichnung Designation		WE 1-KP	WE 2-KP	WE 3-KP
		M3-M12	M8-M20	M14-M33
	<b>d3</b>	3,5-11,3	7-18	11-28
		1+32	2	3
	<b>d</b>	30	48	70
	<b>d1</b>	19	30	48
	<b>d2</b>	19	31	48
	<b>l1</b>	17	30	44
	<b>l3</b>	4	5	6
	<b>l4</b>	21,5	35	55,5
	<b>l5</b>	7	11	14

Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,80	2,10	M1-M2,5	M3,5-M4		6711520		
3,50	2,70	M3	M5		6711506		
4,00	3,00	M3,5			6711507		
4,50	3,40	M4	M6		6711503		
5,50	4,50		M7		-		
6,00	4,90	M4,5			6711504		
6,00	4,90	M5			6711504		
6,00	4,90	M6	M8		6711504		
7,00	5,50	M7	M9-M10		6711502	6715432	
8,00	6,20	M8			6711495	6715412	
9,00	7,00	M9	M12		6711497	6715414	
10,00	8,00	M10	M10		6711499	6715416	
11,00	9,00		M14		6711500	6715417	6718596
12,00	9,00	M12	M16			6715419	6718598
14,00	11,00		M18			6715421	6718591
16,00	12,00		M20			6715423	6718601
18,00	14,50		M22-M24			6715426	6718589
20,00	16,00		M27				6718594
22,00	18,00		M30				6718592
25,00	20,00		M33				6718595
28,00	22,00		M36				6718596

**WEN – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WEN – Quick change adaptor**



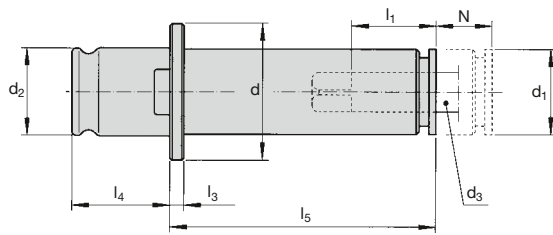
**WEN...-KP**  
 für Gewindebohrer, -former ohne innere Kühlmittelzufuhr  
 for taps, roll former without internal coolant supply

Bezeichnung Designation		WEN 1-KP	WEN 2-KP	WEN 3-KP
		M3-M12	M8-M20	M14-M33
	<b>d3</b>	3,5-11,3	7-18	11-28
		1	2	3
	<b>d</b>	30	48	70
	<b>d1</b>	19	30	48
	<b>d2</b>	19	31	48
	<b>l1</b>	17	30	44
	<b>l3</b>	4	5	6
	<b>l4</b>	21,5	35	55,5
	<b>l5</b>	34	60	83
		6,5	14	25

Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.
3,50	2,70	M3	M5		6713054		
4,00	3,00	M3,5			6713055		
4,50	3,40	M4	M6		6713051		
5,50	4,50		M7		-		
6,00	4,90	M4,5			6713052		
6,00	4,90	M5			6713052		
6,00	4,90	M6	M8		6713052		
7,00	5,50	M7	M9-M10		6713050	6716477	
8,00	6,20	M8			6713042	6716456	
9,00	7,00	M9	M12		6713044	6716458	
10,00	8,00	M10	M10		6713046	6716460	
11,00	9,00		M14		6713047	6716461	6719217
12,00	9,00	M12	M16			6716463	6719225
14,00	11,00		M18			6716465	6719218
16,00	12,00		M20			6716467	6719228
18,00	14,50		M22-M24			6716470	6719246
20,00	16,00		M27				6719221
22,00	18,00		M30				6719219
25,00	20,00		M33				6719222
28,00	22,00		M36				6719223

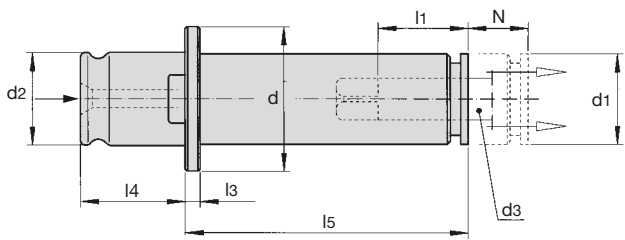
**WEN – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WEN – Quick change adaptor**



WEN-...																							
Bezeichnung Designation		d3			d	d1	d2	l1	l3	l4	l5												
WEN0-...	M 1 – M 10	2,5 - 7,2	0	8	22	13	13	15	4	19,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120				
WEN1-...	M 3 – M 12	3,5 - 11,3	1 + 32	10	30	19	19	17	4	21,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140		
WEN2-...	M 8 – M 20	7,0 - 18	2	15	48	31	31	30	5	35	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160			
WEN3-...	M14 – M 33	11 - 28	3	25	70	48	48	44	6	55,5	100	120	140	160	180								
WEN40-...	M 6 – M 18	6,0 - 14	40	15	40	25	26	30	5	32	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150			

Bestellbeispiel Example for ordering  
 Bilz WEN 1-90-7x5,5

**WEN – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WEN – Quick change adaptor**

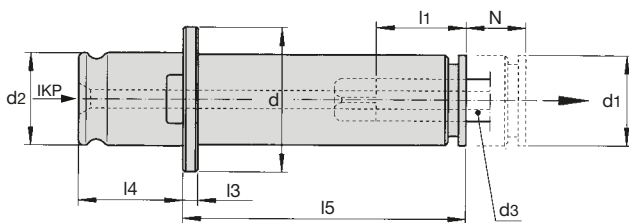


**WEN...-KP...**

für Gewindebohrer, -former ohne innere Kühlmittelzufuhr  
 for taps, roll former without internal coolant supply

Bezeichnung Designation		d3			d	d1	d2	l1	l3	l4	l5														
WEN1-KP...	M 3 – M 12	3,5 -11,3	1	6,5	30	19	19	17	4	21,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140				
WEN2-KP...	M 8 – M 20	7,0 - 18	2	14	48	30	31	30	5	35	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160					
WEN3-KP...	M14 – M 33	11 - 28	3	25	70	48	48	44	6	55,5	100	120	140	160	180										

Bestellbeispiel Example for ordering  
 Bilz WEN 2-KP-70-11x9



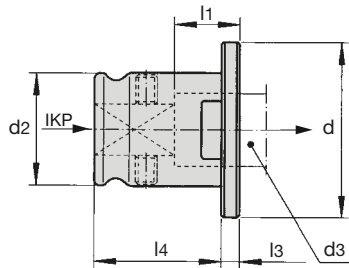
**WEN...-IKP...**

für Gewindebohrer, -former mit innere Kühlmittelzufuhr  
 for taps, roll former with internal coolant supply

Bezeichnung Designation		d3			d	d1	d2	l1	l3	l4	l5														
WEN1-IKP...	M 3 - M 12	3,5 -11,3	1	6,5	30	19	19	17	4	21,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140				
WEN2-IKP...	M 8 - M 20	7,0 - 18	2	14	48	30	31	30	5	35	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160					
WEN3-IKP...	M14 - M 33	11 - 28	3	25	70	48	48	44	6	55,5	100	120	140	160	180										

Bestellbeispiel Example for ordering  
 Bilz WEN 1-IKP-100-6x4,9

**WEK – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WEK – Quick change adaptor**



**WEK**

erweiterter Spannbereich mit Klemmschrauben  
 extended clamping range with set screws

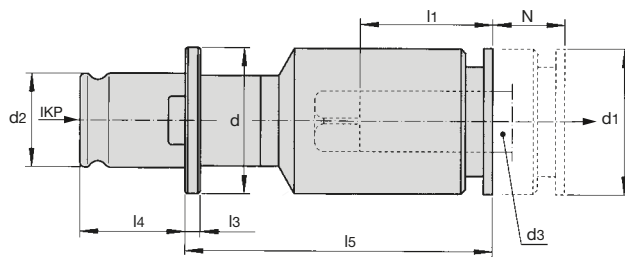
Bezeichnung Designation		WEK1	WEK2	WEK3	WEK4
		M16	M27 - M30	M39 - M48	M52 - M60
	<b>d3</b>	11,3-12	18-22	28-36	36-45
		1 + 32	2	3	4
	<b>d</b>	30	48	70	92
	<b>d2</b>	19	31	48	60
	<b>l1</b>	17	30	44	50
	<b>l3</b>	4	5	6	21
	<b>l4</b>	21,5	35	55,5	63

Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id.No.
11,00	9,00		M14		6711375			
12,00	9,00	M12	M16		6711374			
14,00	11,00		M18					
16,00	12,00		M20					
18,00	14,50		M22-M24			6715317		
20,00	16,00		M27			6715309		
22,00	18,00		M30			6715310		
25,00	20,00		M33				6718507	
28,00	22,00		M36				6718485	
32,00	24,00		M39-M42				6718479	
36,00	29,00		M45-M48				6718483	6720658
40,00	32,00		M52					6720651
45,00	35,00		M56-M60					6720652



## WENE – Schnellwechsel-Einsatz WENE – Quick change adaptor



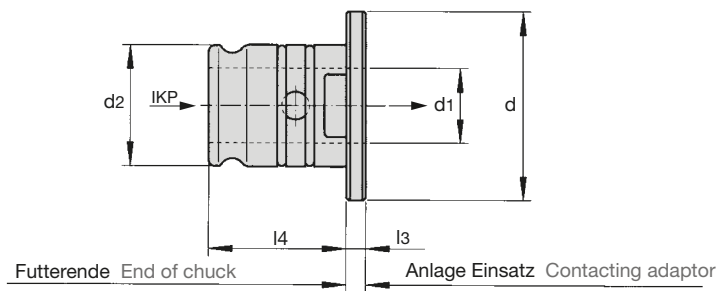
**WENE**  
erweiterter Spannbereich  
extended clamping range

Bezeichnung Designation		WENE 0	WENE 1	WENE 2
		M12-M14	M16-M18	M27-M30
	<b>d3</b>	7,2-11	11,3-14	18-22
		0	1-32	2
	<b>d</b>	22	30	48
	<b>d1</b>	19	30	48
	<b>d2</b>	13	19	31
	<b>l1</b>	17	30	44
	<b>l3</b>	4	4	5
	<b>l4</b>	19,5	21,5	35
	<b>l5</b>	48	62	102
		8	10	15

Für Gewindebohrer nach DIN  
For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.
8,00	6,20	M8			6722797		
9,00	7,00	M9			6722801		
10,00	8,00	M10		M10	6722807		
11,00	9,00			M14	6722808		
12,00	9,00	M12		M16		6711920	
14,00	11,00			M18		6711924	
18,00	14,50			M22-M24			6715777
20,00	16,00			M27			6715771
22,00	18,00			M30			6715774

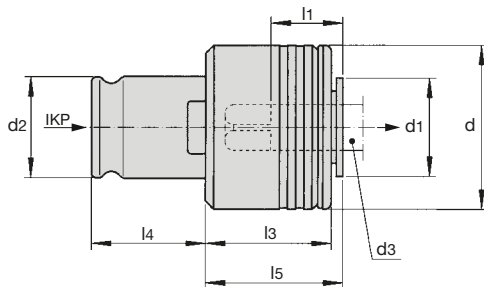
**WRE – Schnellwechsel-Einsatz**  
**WRE – Quick change adaptor**



**WRE**  
 Reduziereinsatz  
 Reducing adaptor

Bezeichnung Designation			d	d1	d2	l3	l4	Id. No.
WRE1/0	1	0	30	13	19	4	21,5	6711434
WRE2/0	2	0	48	13	31	5	35	6715632
WRE2/1	2	1	48	19	31	5	35	6715363
WRE3/1	3	1	70	19	48	6	55,5	6718562
WRE3/2	3	2	70	31	48	6	55,5	6718563
WRE4/2	4	2	92	31	60	13	63	6720688
WRE4/3	4	3	92	48	60	13	63	6720689

**WES – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung**  
**WES – Quick change adaptor with safety clutch**



WES...B...DIN							
Bezeichnung Designation		WES 0 B	WES 1 B	WES 2 B	WES 3 B	WES 4 B	WES 40 B
		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	<b>d3</b>	2,5-8	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1+32	2	3	4	40
	<b>d</b>	23	32	50	72	95	40
	<b>d1</b>	13	19	30	48	60	25
	<b>d2</b>	13	19	31	48	60	26
	<b>l1</b>	15	17	30	44	71	30
	<b>l3</b>	20	25	31	41	61	27
	<b>l4</b>	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	<b>l5</b>	21	25	34	45	68	30

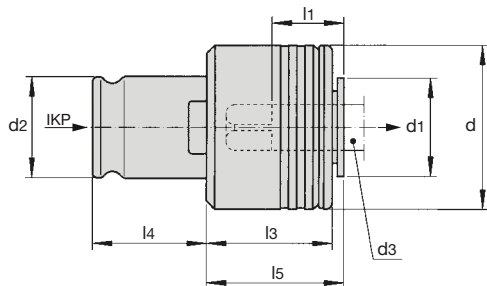
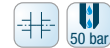
Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT				Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,80	2,10	M1								
2,80	2,10	M1,1								
2,80	2,10	M1,2								
2,80	2,10	M1,4								
2,80	2,10	M1,6								
2,80	2,10	M1,8								
2,80	2,10	M2			6722737					
2,80	2,10	M2,2								
2,80	2,10	M2,5			9070010					
2,80	2,10		M3,5							
2,80	2,10		M4		6722648	6711571				
3,50	2,70	M3			6722739	6711785				
3,50	2,70		M5		6722747	6711796				
4,00	3,00	M3,5			6722740	6711786				
4,50	3,40	M4			6722742	6711788				
4,50	3,40		M6		6722749	6711798				6722161
5,50	4,50		M7		6722681	6711655				
6,00	4,90	M4,5								
6,00	4,90	M5			6722743	6711790				
6,00	4,90	M6			6722750	6711799				6722146
6,00	4,90		M8		6722753	6711804	6715677			6721915
7,00	5,50	M7				6711801				
7,00	5,50		M9							
7,00	5,50		M10		6722692	6711614	6715492			6722148
8,00	6,20	M8			6722696	6711624	6715498			6722149
9,00	7,00	M9								
9,00	7,00		M12			6711633	6715503			6722151
10,00	8,00	M10				6711646	6715511			6722153

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)



**WES – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung**  
**WES – Quick change adaptor with safety clutch**



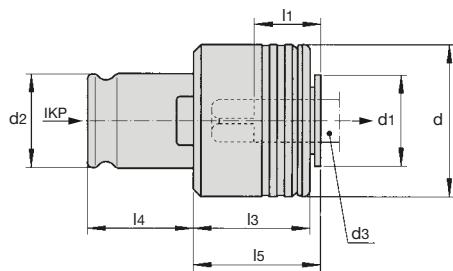
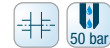
WES...B...DIN							
Bezeichnung Designation		WES 0 B	WES 1 B	WES 2 B	WES 3 B	WES 4 B	WES 40 B
		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	<b>d3</b>	2,5-8	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1+32	2	3	4	40
	<b>d</b>	23	32	50	72	95	40
	<b>d1</b>	13	19	30	48	60	25
	<b>d2</b>	13	19	31	48	60	26
	<b>l1</b>	15	17	30	44	71	30
	<b>l3</b>	20	25	31	41	61	27
	<b>l4</b>	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	<b>l5</b>	21	25	34	45	68	30

Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
11,00	9,00		M14			6711793	6715514	6718671		6722154
12,00	9,00	M12					6715672			
12,00	9,00		M16				6715521	6718673		6722157
14,00	11,00		M18				6715532	6718677		6722159
16,00	12,00		M20				6715543	6718680		
18,00	14,50		M22				6715676	6718764	6720713	
18,00	14,50		M24				6715680	6718770	6720720	
20,00	16,00		M27					6718689	6720714	
22,00	18,00		M30					6718766	6720930	
25,00	20,00		M33					6718767	6720715	
28,00	22,00		M36					6718768	6720933	
32,00	24,00		M39						6720716	
32,00	24,00		M42						6720723	
36,00	29,00		M45						6720717	
36,00	29,00		M48						6720724	

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

**WES – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung**  
**WES – Quick change adaptor with safety clutch**



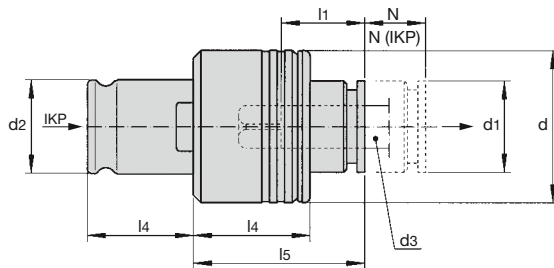
WES...B...ISO		WES 0 B	WES 1 B	WES 2 B	WES 3 B	WES 4 B	WES 40 B
Bezeichnung	Designation						
		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	d3	2,5-8	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1+32	2	3	4	40
	d	23	32	50	72	95	40
	d1	13	19	30	48	60	25
	d2	13	19	31	48	60	26
	l1	15	17	30	44	71	30
	l3	20	25	31	41	61	27
	l4	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	l5	21	25	34	45	68	30

Für Gewindebohrer nach ISO For taps according to ISO

D	VKT	ISO 529	ISO 529 verstärkt reinforced	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,24	1,80	M3		6722703	6711568			
2,50	2,00		M2	6722645	6711569			
2,50	2,00	M3,5		6722645	6711569			
2,80	2,24		M2,2	6722649	6711572			
2,80	2,24		M2,5	6722649	6711784			
3,15	2,50	M4		6722746	6711795			
3,15	2,50		M3	6722738	6711576			
3,55	2,80	M4,5		6722660				
3,55	2,80		M3,5	6722660	6711581			
4,00	3,15	M5		6722748	6711797			
4,00	3,15		M4	6722741	6711787			
4,50	3,55	M6		6722671	6711588			
5,00	4,00		M5	6722676	6711596			
5,60	4,50	M7		6722683	6711600			
6,30	5,00	M8		6722751	6711800	6715489		6722147
6,30	5,00		M6	6722744	6711791	6715669		
7,10	5,60	M9	M7	6722693	6711615			
8,00	6,30	M10		6722752	6711802	6715678		6721916
8,00	6,30		M8	6722745	6711792	6715670		6722150
9,00	7,10	M12			6711634	6715504		6722152
10,00	8,00		M10		6711646	6715511		6722153
11,20	9,00	M14			6711653	6715517	6718672	6722156
12,50	10,00	M16				6715524	6718675	6722158
14,00	11,20	M18				6715673	6718763	6722160
14,00	11,20	M20				6715679	6718769	
16,00	12,50	M22				6715674	6718681	
18,00	14,00	M24				6715675	6718685	6720944
20,00	16,00	M27					6718689	6720714
20,00	16,00	M30					6718771	6720721
22,40	18,00	M33					6718693	6720943
25,00	20,00	M36					6718772	6720722
28,00	22,40	M39					6718702	6720718
28,00	22,40	M42						6720725
31,50	25,00	M45						6720719
31,50	25,00	M48						6720726
35,50	28,00	M52-M56						6720946

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

## WESN – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung WESN – Quick change adaptor with safety clutch



WESN...B...DIN		WESN 0 B	WESN 1 B*	WESN 2 B*	WESN 3 B*	WESN 4 B*	WESN 40 B*
Bezeichnung	Designation						
		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	d3	2,5-7,2	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1+32	2	3	4	40
	d	23	32	50	72	95	40
	d1	13	19	30	48	60	25
	d2	13	19	31	48	60	26
	l1	15	17	30	44	71	30
	l3	20	25	31	41	61	27
	l4	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	l5	29	34	60	83	137	54
		8	10	15	25	25	15
	(IKP)	-	6,5	14	25	25	10

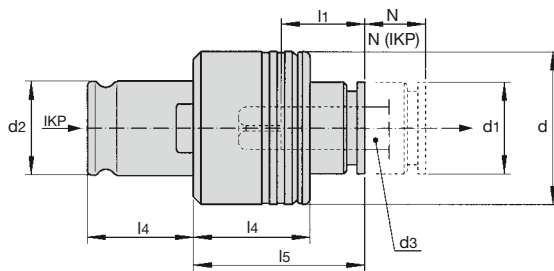
Für Gewindebohrer nach DIN  
For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,80	2,10	M1								
2,80	2,10	M1,1								
2,80	2,10	M1,2								
2,80	2,10	M1,4								
2,80	2,10	M1,6								
2,80	2,10	M1,8								
2,80	2,10	M2								
2,80	2,10	M2,2								
2,80	2,10	M2,5								
2,80	2,10		M3,5							
2,80	2,10		M4		6723018	6713762				
3,50	2,70	M3			6723067	6713858				
3,50	2,70		M5		6723074	6713867				
4,00	3,00	M3,5			6723025	6713768				
4,50	3,40	M4			6723069	6713860				
4,50	3,40		M6		6723076	6713869				
5,50	4,50		M7							
6,00	4,90	M4,5				6713780				
6,00	4,90	M5			6723070	6713861				
6,00	4,90	M6			6723077	6713870				6722169
6,00	4,90		M8		6723079	6713874	6717142			6722191
7,00	5,50	M7			6723072	6713872				
7,00	5,50		M9							
7,00	5,50		M10		6723041	6713786	6717017			6722171
8,00	6,20	M8				6718792	6717019			6722173
9,00	7,00	M9					6717140			
9,00	7,00		M12			6713797	6717024			6722175
10,00	8,00	M10				6713803	6717029			6722178

\* Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
\* Also suitable for central coolant feed (IKP)



## WESN – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung WESN – Quick change adaptor with safety clutch



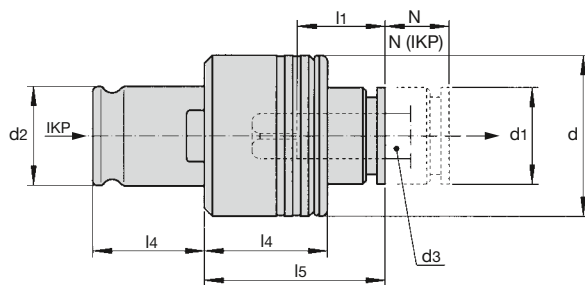
WESN...B...DIN		WESN 0 B	WESN 1 B*	WESN 2 B*	WESN 3 B*	WESN 4 B*	WESN 40 B*
Bezeichnung Designation		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	<b>d3</b>	2,5-7,2	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1 + 32	2	3	4	40
	<b>d</b>	23	32	50	72	95	40
	<b>d1</b>	13	19	30	48	60	25
	<b>d2</b>	13	19	31	48	60	26
	<b>l1</b>	15	17	30	44	71	30
	<b>l3</b>	20	25	31	41	61	27
	<b>l4</b>	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	<b>l5</b>	29	34	60	83	137	54
		8	10	15	25	25	15
	<b>(IKP)</b>	-	6,5	14	25	25	10

Für Gewindebohrer nach DIN  
For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
11,00	9,00	M12	M14			6717032	6719568			6722180
12,00	9,00									
12,00	9,00		M16			6717035	6719570			6722182
14,00	11,00		M18			6717042	6719572			6722184
16,00	12,00		M20			6717047	6719575			
18,00	14,50		M22			6717053	6719619	6721123		
18,00	14,50		M24			6717053	6719623	6721139		
20,00	16,00		M27				6719620	6721124		
22,00	18,00		M30				6719586	6721125		
25,00	20,00		M33				6719621	6721126		
28,00	22,00		M36					6721127		
32,00	24,00		M39					6721129		
32,00	24,00		M42					6721142		
36,00	29,00		M45					6721131		
36,00	29,00		M48					6721143		

\* Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
\* Also suitable for central coolant feed (IKP)

## WESN – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung und Längennachstellung WESN – Quick change adaptor with safety clutch and length adjustment



WESN...B...ISO		WESN 0 B	WESN 1 B*	WESN 2 B*	WESN 3 B*	WESN 4 B*	WESN 40 B*
Bezeichnung Designation		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
	<b>d3</b>	2,5-7,2	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1+32	2	3	4	40
	<b>d</b>	23	32	50	72	95	40
	<b>d1</b>	13	19	30	48	60	25
	<b>d2</b>	13	19	31	48	60	26
	<b>l1</b>	15	17	30	44	71	30
	<b>l3</b>	20	25	31	41	61	27
	<b>l4</b>	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	<b>l5</b>	29	34	60	83	137	54
	 <b>(IKP)</b>	8	10	15	25	25	15
		-	6,5	14	25	25	10

Für Gewindebohrer nach ISO  
For taps according to ISO

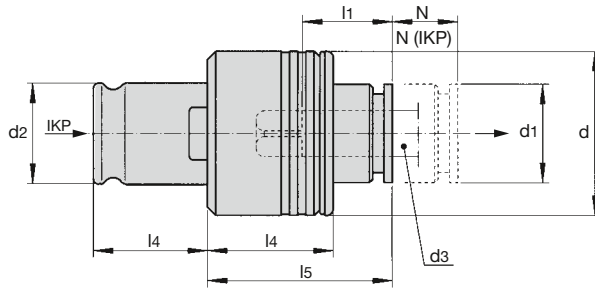
D	VKT	ISO 529	ISO 529 verstärkt reinforced	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
2,24	1,80	M3		6723045	6713759				
2,50	2,00		M2	6723016	6713760				
2,50	2,00	M3,5		6723016	6713760				
2,80	2,24		M2,2	6723019					
2,80	2,24		M2,5	6723019					
3,15	2,50	M4		6723073	6713866				
3,15	2,50		M3	6723066	6713857				
3,55	2,80	M4,5		6723023	6713765				
3,55	2,80		M3,5	6723023	6713765				
4,00	3,15	M5		6723075	6713868				
4,00	3,15		M4	6723068	6713859				
4,50	3,55	M6		6723029	6713772				
5,00	4,00		M5	6723031	6713774				
5,60	4,50	M7		6723034	6713778				6722168
6,30	5,00	M8		6723078	6713871	6717016			6722170
6,30	5,00		M6	6723071	6713862				
7,10	5,60	M9		6723042	6713787	6717018			6722172
8,00	6,30	M10			6713873	6717143			6722192
8,00	6,30		M8		6713864	6717139			6722174
9,00	7,10	M12			6713798	6717025			6722176
10,00	8,00		M10		6713803	6717029			6722178

\* Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
\* Also suitable for central coolant feed (IKP)





**WESN – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung und Längennachstellung**  
**WESN – Quick change adaptor with safety clutch and length adjustment**



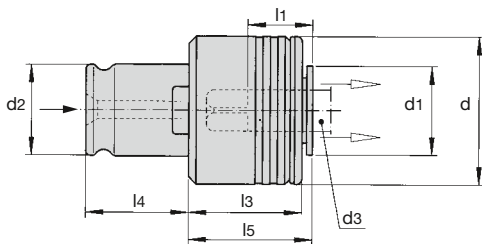
WESN...B...ISO		WESN 0 B	WESN 1 B*	WESN 2 B*	WESN 3 B*	WESN 4 B*	WESN 40 B*
Bezeichnung Designation		M1-M10	M3-M12	M8-M20	M14-M33	M22-M48	M6-M18
		2,5-7,2	3,5-11,3	7-18	11-28	18-36	6-14
		0	1+32	2	3	4	40
	<b>d3</b>	23	32	50	72	95	40
	<b>d1</b>	13	19	30	48	60	25
	<b>d2</b>	13	19	31	48	60	26
	<b>l1</b>	15	17	30	44	71	30
	<b>l3</b>	20	25	31	41	61	27
	<b>l4</b>	19,5	21,5	35	55,5	63	32
	<b>l5</b>	29	34	60	83	137	54
		8	10	15	25	25	15
	<b>(IKP)</b>	-	6,5	14	25	25	10

Für Gewindebohrer nach ISO  
 For taps according to ISO

D	VKT	ISO 529	ISO 529 verstärkt reinforce	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.	Id. No.
11,20	9,00	M14				6717034	6719569		6722181
12,50	10,00	M16				6717038	6719571		6722183
14,00	11,20	M18				6717141	6719618		6722185
14,00	11,20	M20				6717144	6719622		
16,00	12,50	M22				6417048	6719576		
18,00	14,00	M24				6717052	6719580	6721134	
20,00	16,00	M27					6719620	6721124	
20,00	16,00	M30					6719624	6721140	
22,40	18,00	M33					6719587	6721133	
25,00	20,00	M36					6719590	6721141	
28,00	22,40	M39					6719593	6721132	
28,00	22,40	M42						6721144	
31,50	25,00	M45						6721135	
31,50	25,00	M48						6721145	
35,50	28,00	M52-M56						6721136	



\* Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 \* Also suitable for central coolant feed (IKP)

**WES – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung**  
**WES – Quick change adaptor with safety clutch**



**WES...B-KP**

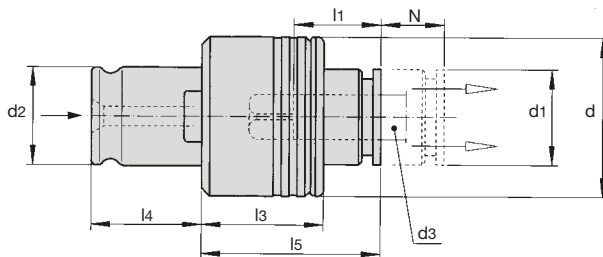
für Gewindebohrer, -former ohne innere Kühlmittelzufuhr  
 for taps, roll former without internal coolant supply

Bezeichnung Designation		WES1B-KP	WES2B-KP	WES3B-KP
		M3-M12	M8-M20	M14-M33
	<b>d3</b>	3,5-11,3	7-18	11-28
		1	2	3
	<b>d</b>	32	50	72
	<b>d1</b>	19	30	48
	<b>d2</b>	19	31	48
	<b>l1</b>	17	30	44
	<b>l3</b>	25	31	41
	<b>l4</b>	21,5	35	55,5
	<b>l5</b>	25	34	45

Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.
3,50	2,70	M3	M5		6713704		
4,00	3,00	M3,5			6713705		
4,50	3,40	M4	M6		6713701		
5,50	4,50		M7		6713717		
6,00	4,90	M4,5			-		
6,00	4,90	M5			6713702		
6,00	4,90	M6	M8		6713758	6716921	
7,00	5,50	M7	M9-M10		6713700	6716923	
8,00	6,20	M8			6713692	6716902	
9,00	7,00	M9	M12		6713694	6716904	
10,00	8,00	M10	M10		6713696	6716906	
11,00	9,00		M14		6713697	6716907	6719513
12,00	9,00	M12	M16			6716909	6719521
14,00	11,00		M18			6716911	6719514
16,00	12,00		M20			6716913	6719524
18,00	14,50		M22-M24			6716916	6719512
20,00	16,00		M27				6719517
22,00	18,00		M30				6719515
25,00	20,00		M33				6719518
28,00	22,00		M36				6719519

## WESN – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung WESN – Quick change adaptor with safety clutch



### WESN...B-KP

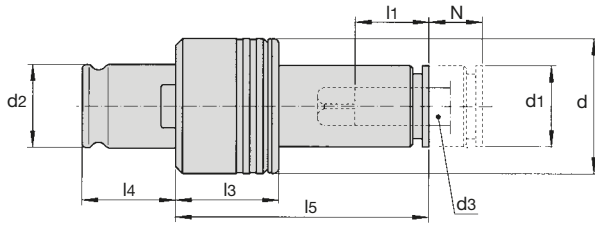
für Gewindebohrer, -former ohne innere Kühlmittelzufuhr  
for taps, roll former without internal coolant supply

Bezeichnung Designation		WESN1B-KP	WESN2B-KP	WESN3B-KP
		M3-M12	M8-M20	M14-M33
	<b>d3</b>	3,5-11,3	7-18	11-28
		1	2	3
	<b>d</b>	32	50	72
	<b>d1</b>	19	30	48
	<b>d2</b>	19	31	48
	<b>l1</b>	17	30	44
	<b>l3</b>	25	31	41
	<b>l4</b>	21,5	35	55,5
	<b>l5</b>	34	60	83
		6,5	14	25

Für Gewindebohrer nach DIN  
For taps according to DIN

D	VKT				Id. No.	Id. No.	Id. No.
3,50	2,70	M3	M5		6714437		
4,00	3,00	M3,5			6714438		
4,50	3,40	M4	M6		6714434		
5,50	4,50		M7		-		
6,00	4,90	M4,5			6714435		
6,00	4,90	M5			6714435		
6,00	4,90	M6	M8		6714435		
7,00	5,50	M7	M9-M10		6714433	6717600	
8,00	6,20	M8			6714425	6717579	
9,00	7,00	M9	M12		6714427	6717581	
10,00	8,00	M10	M10		6714429	6717583	
11,00	9,00		M14		6714430	6717584	6720033
12,00	9,00	M12	M16			6717586	6720041
14,00	11,00		M18			6717588	6720034
16,00	12,00		M20			6717590	6720044
18,00	14,50		M22-M24			6717593	6720032
20,00	16,00		M27				6720037
22,00	18,00		M30				6720035
25,00	20,00		M33				6720038
28,00	22,00		M36				6720039

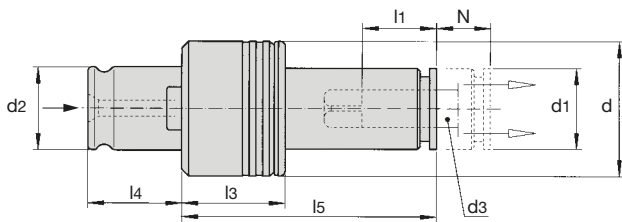
**WESN – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung**  
**WESN – Quick change adaptor with safety clutch**



WESN...B-...																									
Bezeichnung Designation		d3			d	d1	d2	l1	l3	l4	l5														
WESN0B-...	M 1 - M 10	2,5 - 7,2	0	8	23	13	13	15	20	19,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120						
WESN1B-...	M 3 - M 12	3,5 - 11,3	1 + 32	10	32	19	19	17	25	21,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140				
WESN2B-...	M 8 - M 20	7,0 - 18,0	2	15	50	30	31	30	31	35	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160					
WESN3B-...	M14 - M 33	11,0 - 28,0	3	25	72	48	48	44	41	55,5	100	120	140	160	180										
WESN40B-...	M 6 - M 18	6,0 - 14,0	40	15	40	25	26	30	27	32	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150					

Bestellbeispiel Example for ordering  
 Bilz WESN1B-80-M8 DIN 371

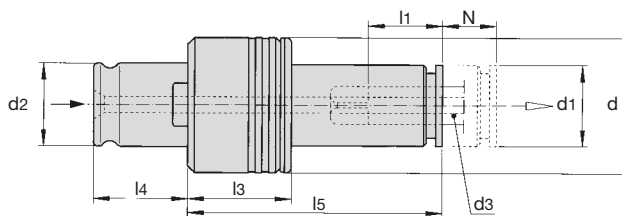
## WESN – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung WESN – Quick change adaptor with safety clutch



### WESN...B-KP...

Bezeichnung Designation		d3		N N+	d	d1	d2	l1	l3	l4	l5										
WESN1B-KP...	M 3 - M 12	3,5 - 11,3	1	6,5	32	19	19	17	25	21,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140
WESN2B-KP...	M 8 - M 20	7,0 - 18	2	14	50	30	31	30	31	35	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	
WESN3B-KP...	M14 - M 33	11 - 28	3	25	72	48	48	44	41	55,5	100	120	140	160	180						

Bestellbeispiel Example for ordering  
Bilz WESN1B-KP-80-M8 DIN 371

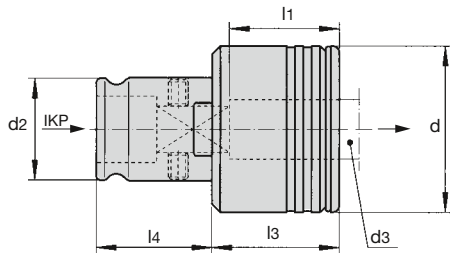
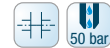


### WESN...-IKP...

Bezeichnung Designation		d3		N N+	d	d1	d2	l1	l3	l4	l5										
WESN1B-IKP...	M 3 - M 12	3,5 - 11,3	1	6,5	32	19	19	17	25	21,5	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140
WEN2B-IKP...	M 8 - M 20	7,0 - 18	2	14	50	30	31	30	31	35	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	
WEN3B-IKP...	M14 - M 33	11 - 28	3	25	72	48	48	44	41	55,5	100	120	140	160	180						

Bestellbeispiel Example for ordering  
Bilz WESN1B-IKP-80-M8 DIN 371

**WESK – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung**  
**WESK – Quick change adaptor with safety clutch**



**WESK...B**

erweiterter Spannbereich mit Klemmschrauben  
 extended clamping range with set screws

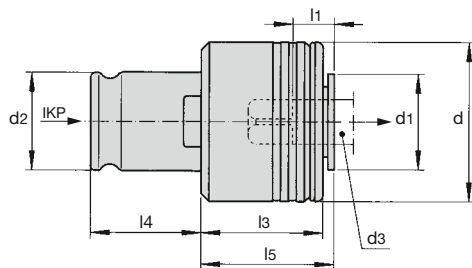
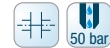
Bezeichnung Designation	WESK 1	WESK 2	WESK 3	WESK 4
	M16	M27 - M30	M39 - M48	M52 - M60
<b>d3</b>	11,2-12	18-22	28-36	36-45
	1	2	3	4
<b>d</b>	32	50	72	95
<b>d2</b>	19	31	48	60
<b>l1</b>	27,5	32,5	40	54
<b>l3</b>	25	31	41	61
<b>l4</b>	21,5	35	55,5	63

Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN



D	VKT				Id. No.	Id. No.	Id. No.	
12,00	9,00	M12	M16		6713642			
18,00	14,50		M22-M24			6716808		
20,00	16,00		M27			6716800		
22,00	18,00		M30			6716801		
28,00	22,00		M36				6719421	
32,00	24,00		M39-M42				6719417	
36,00	29,00		M45-M48				6719420	6720992
40,00	32,00		M52					6720983
45,00	35,00		M56-M60					6720984

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

**WESR – Schnellwechsel-Einsatz mit Sicherheitskupplung**  
**WESR – Quick change adaptor with safety clutch**



**WESR...B**  
 mit reduzierter Einstecktiefe  
 with reduced inserting depth

Bezeichnung Designation	WESR2B	WESR3B	WESR4B
	M8-M20	M14-M33	M22-M48
<b>d3</b>	7-18	11-28	18-36
	2	3	4
<b>d</b>	50	72	95
<b>d1</b>	30	48	60
<b>d2</b>	31	48	61
<b>l1</b>	21	25	46
<b>l3</b>	31	41	61
<b>l4</b>	35	55,5	63
<b>l5</b>	34	45	68


Für Gewindebohrer nach DIN  
 For taps according to DIN

D	VKT	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Id. No.	Id. No.	Id. No.
7,00	5,5				6716840		
8,00	6,20	M8			6716646		
9,00	7,00	M9	M12		6716847		
11,00	9,00		M14		6716825	6719444	
12,00	9,00	M12			6716829	6719445	
12,00	9,00		M16		6716829	6719445	
14,00	11,00		M18		6716917	6719442	
16,00	12,00		M20		6716827	6719446	
18,00	14,50		M22		6716842	6719440	6721031
20,00	16,00		M27			6719449	6721013
22,00	18,00		M30			6719453	6721029
25,00	20,00		M33			6719439	6721010
28,00	22,00		M36			-	6721004
32,00	24,00		M39				6721003
32,00	24,00		M42				6721003
36,00	29,00		M45				6721014
36,00	29,00		M48				6721014

Auch für zentrale Kühlmitteldurchführung (IKP) geeignet  
 Also suitable for central coolant feed (IKP)

# Drehmomente zum Gewindeschneiden und Gewindeformen

## Recommended torques for tapping and cold forming operations



Nm	M	Whitworth BSW	Whitworth G BSP parallel	BSF	BSP	BA	PG	NPT	UNC	UNF	ft.lbs
0,3	M 2					Nr. 9				Nr. 2	0,22
0,4	M 2,5					Nr. 8				Nr. 3	0,29
0,5	M 3					Nr. 7					0,36
0,6						Nr. 6			Nr. 3	Nr. 4	0,43
0,8	M 3,5					Nr. 5			Nr. 4	Nr. 5	0,58
1		1/8 "							Nr. 5		0,72
1,2						Nr. 4				Nr. 6	0,87
1,6	M 4								Nr. 6	Nr. 8	1,16
2		5/32 "				Nr. 3			Nr. 8		1,45
2,5	M 5			3/16 "		Nr. 2				Nr. 10	1,81
3										Nr. 12	2,17
4		3/16 "		7/32 "		Nr. 1			Nr. 10	1/4 "	2,89
5	M 6	7/32 "		1/4 "		Nr. 0			Nr. 12		3,62
6			G 1/8 "	9/32 "						5/16 "	4,34
8		1/4 "		5/16 "					1/4 "	3/8 "	5,79
10	M 8										7,23
12		5/16 "		3/8 "			PG 7		5/16 "	7/16 "	8,68
16										1/2 "	11,58
18	M 10	3/8 "	G 1/4 "	7/16 "	1/8 "				3/8 "		13,02
20							PG 9	1/8 "			14,47
22							PG 11			9/16 "	15,91
25				1/2 "			PG 13,5			5/8 "	18,08
28	M 12	7/16 "	G 3/8 "				PG 16		7/16 "		20,25
32				9/16 "							23,15
36										3/4 "	26,04
40				5/8 "					1/2 "		28,93
45	M 14	1/2 "		11/16 "			PG 21				32,55
50	M 16		G 1/2 "		1/4 "				9/16 "		36,17
56			G 5/8 "					1/4 "		7/8 "	40,51
63		5/8 "			3/8 "		PG 29		5/8 "		45,57
70			G 3/4 "	3/4 "				3/8 "			50,63
80	M 18		G 7/8 "	13/16 "			PG 36				57,86
90	M 20	3/4 "		7/8 "			PG 42		3/4 "	1 "	65,10

Die angegebenen Drehmomente gelten für Gewindeschneiden und Gewindeformen.

Sie haben Gültigkeit für Werkstoffe mit einer Festigkeit von 1000 N/mm<sup>2</sup>.

Die Drehmomentwerte zum Gewindeschneiden enthalten einen Stumpfungszuschlag von 100 %.

Bei Bedarf können diese Werte für Gewindeschneiden um bis zu 20 % und für Gewindeformen um bis zu 50 % erhöht werden.

The given torques are for tapping and cold forming operations.

They pertain to material with a tensile strength of 1000 N/mm<sup>2</sup>.

The torque values for tapping include a wear factor of 100 %.

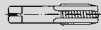
If necessary, these values can be increased by up to 20 % for tapping and by up to 50 % for cold forming operations.





# Drehmomente zum Gewindeschneiden und Gewindeformen

## Recommended torques for tapping and cold forming operations



Nm	M	Whitworth BSW	Whitworth G BSP parallel	BSF	BSP	BA	PG	NPT	UNC	UNF	lf.lbs
100	M 22						PG 48			1 1/8"	72,33
110										1 1/4"	79,56
125		7/8"		1"					7/8"	1 3/8"	90,41
140			G 1"							1 1/2"	101,26
160	M 24		G 1 1/8"		1/2"			1/2"			115,73
180	M 27		G 1 1/4"	1 1/8"							130,19
200		1"	G 1 3/8"	1 1/4"	3/4"			3/4"	1"		144,66
220			G 1 1/2"								159,13
240			G 1 3/4"								173,59
260			G 2"	1 3/8"							188,06
280	M 30	1 1/8"							1 1/8"		202,53
300			G 2 1/4"	1 1/2"							216,99
320	M 33	1 1/4"		1 5/8"						1 1/4"	231,46
340			G 2 1/2"		1"			1"			245,92
360			G 2 3/4"								260,37
400			G 3"								289,32
420	M 36		G 3 1/4"								303,79
450			G 3 1/2"	1 3/4"	1 1/4"			1 1/4"			325,49
480	M 39	1 3/8"	G 3 3/4"						1 3/8"		347,19
500		1 1/2"	G 4"	2"					1 1/2"		361,65
560					1 1/2"			1 1/2"			405,04
630	M 42										455,68
710	M 45			2 1/4"	2"			2"			513,55
800		1 5/8"		2 1/2"							578,64
900	M 48	1 3/4"		2 3/4"						1 3/4"	650,97
1000	M 52				2 1/2"						723,30
1100											795,63
1250	M 56	2"							2"		904,13
1400				3"	3"			2 1/2"			1012,62
2000		2 1/4"						3"			1446,61
2200		2 1/2"									1591,27

Die angegebenen Drehmomente gelten für Gewindeschneiden und Gewindeformen.

Sie haben Gültigkeit für Werkstoffe mit einer Festigkeit von 1000 N/mm<sup>2</sup>.

Die Drehmomentwerte zum Gewindeschneiden enthalten einen Stumpfungszuschlag von 100 %.

Bei Bedarf können diese Werte für Gewindeschneiden um bis zu 20 % und für Gewindeformen um bis zu 50 % erhöht werden.

The given torques are for tapping and cold forming operations.


They pertain to material with a tensile strength of 1000 N/mm<sup>2</sup>.

The torque values for tapping include a wear factor of 100 %.

If necessary, these values can be increased by up to 20 % for tapping and by up to 50 % for cold forming operations.

# Gewindebohrerschaftmaße nach DIN/JIS

## Tap shank dimensions to DIN/JIS

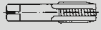
 Ø x □	● DIN 371	DIN 374	DIN 376	JIS B 4430 1988	DIN 2182 BSW	DIN 2183 BSW	DIN 5156 DIN 5157	● DIN 371 UNF	DIN 371 UNC	DIN 374 UNF	DIN 376 UNC
2,5 x 2,1	M1		M3,5		1/16"						
	M1,1	M3,5									
	M1,2										
	M1,4										
	M1,6							Nr.2-64			
2,8 x 2,1	M1,8							Nr.3-56		Nr.6-40	Nr.6-32
	M2	M4	M4		3/32"	5/32"					Nr.8-32
	M2,2								Nr.2-56		
3,0 x 2,5	M2,5+M2,6								Nr.3-48	Nr.8-36	
					M1,0-M1,2						
					M1,4-M1,7						
					M1,8-M2,2						
3,5 x 2,7	M3	M5	M4,5+M5		1/8"			Nr.5-44	Nr.5-40		
4,0 x 3,0	M3,5	M 5,5			7/32"			Nr.6-40	Nr.6-32	Nr.12-28	
4,0 x 3,2				M3							
				M3,5							
4,5 x 3,4	M4	M6	M6		5/32"	1/4"		Nr.8-36	Nr.8-32	1/4"-28	
5,0 x 4,0				M4							
				M4,5							
5,5 x 4,3		M 7	M 7								
5,5 x 4,5				M5							
6,0 x 4,5				M6							
6,0 x 4,9	M4,5						G 1/16"	Nr.10-32			5/16"-18
	M5							Nr.12-28	Nr.10-24		
	M6	M8	M8						Nr.12-28		
6,2 x 5,0				M7							
				M8							
7,0 x 5,5	M7	M9+M10	M9+M10	M9	1/4"	3/8"	G 1/8"	1/4"-28	1/4"-20	3/8"-24	3/8"-16
				M10							
8,0 x 6,2	M8	M11			5/16"	7/16"		5/16"-24	5/16"-18		
8,0 x 6,5				M11							
8,5 x 6,5				M12							
9,0 x 7,0	M9	M12	M12		3/8"	1/4"		3/8"-24	3/8"-16	1/2"-20	
10,0 x 8,0	M10									1/2"-13	
10,5 x 8,0				M14							
11,0 x 9,0		M14	M14		9/16"	G 1/4"					
12,0 x 9,0	M12	M16	M16			5/8"	G 3/8"			5/8"-18	
12,5 x 10,0				M16						5/8"-11	
13,0 x 10,0				M17							
14,0 x 11,0		M18	M18	M18		11/16"				3/4"-16	
15,0 x 12,0				M20						3/4"-10	
16,0 x 12,0		M20	M20			13/16"	G 1/2"				
17,0 x 13,0				M22							
18,0 x 14,5		M22	M22			7/8"	G 5/8"				
		M24	M24			15/16"					
19,0 x 15,0				M24							

● Schaft verstärkt  
Shank diameter reinforced




# Gewindebohrerschaftmaße nach DIN/JIS

## Tap shank dimensions to DIN/JIS

 Ø x □	DIN 371	DIN 374	DIN 376	JIS B 4430 1988	DIN 2182 BSW	DIN 2183 BSW	DIN 5156 DIN 5157	DIN 371 UNF	DIN 371 UNC	DIN 374 UNF	DIN 376 UNC
20,0 x 15,0				M27							
20,0 x 16,0		M27	M27			1"	G <sup>3/4</sup> "				
22,0 x 18,0		M30	M30			1, <sup>1</sup> / <sub>8</sub> "	G <sup>7/8</sup> "				
23,0 x 17,0				M30							
25,0 x 20,0		M33	M33			1, <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	G1"				
28,0 x 22,0		M36	M36			1, <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "	G1, <sup>1</sup> / <sub>8</sub> "				
32,0 x 24,0		M39	M39			1, <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	G1, <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "				
		M42	M42			1, <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "					
36,0 x 29,0		M45	M45			1, <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "	G1, <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "				
		M48	M48			1, <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	G1, <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "				
							G1, <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "				
							G2"				
40,0 x 32,0		M52	M52			2"	G2, <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "				
45,0 x 35,0			M56			2, <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	G2, <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "				
			M60								
50,0 x 39,0			M64				G2, <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "				
			M68				G3"				
56,0 x 44,0						2, <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "	G3, <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "				
						3"					

# Gewindebohrerschaftmaße nach ISO

## Tap shank dimensions to ISO

 Ø x □	M		UNC		UNF		BSW		BSF		BA	
		●		●		●		●		●		●
2,24 x 1,8	M 3		Nr. 5-40		Nr. 5-44		1/8"-40					Nr. 5
2,5 x 2,0	M 3,5	M 2	Nr. 6-32	Nr. 1-64	Nr. 6-40	Nr. 0-80						Nr. 11
						Nr. 1-72						Nr. 10
												Nr. 9
2,8 x 2,24		M 2,2		Nr. 2-56		Nr. 2-64						Nr. 8
		M 2,5		Nr. 3-48		Nr. 3-56						Nr. 7
												Nr. 6
3,15 x 2,5	M 4	M 3		Nr. 4-40		Nr. 4-48						Nr. 5
			Nr. 8-32	Nr. 5-40	Nr. 8-36	Nr. 5-44					Nr. 3	
3,55 x 2,5	M 4,5	M 3,5	Nr. 10-24	Nr. 6-32	Nr. 10-32	Nr. 6-40	3/16"-24		3/16"-32		Nr. 2	Nr. 4
4,0 x 3,15	M 5	M 4	Nr. 12-24		Nr. 12-28				7/32"-24		Nr. 1	
4,5 x 3,55	M 6		1/4"-20	Nr. 8-32	1/4"-28	Nr. 3-36	1/4"-20		1/4"-26		Nr. 0	Nr. 3
5,0 x 4,0		M 5		Nr. 10-24		Nr. 10-32		3/16"-24		3/16"-32		Nr. 2
5,6 x 4,5				Nr. 12-24		Nr. 12-28			9/32"-26	7/32"-28		Nr. 1
6,3 x 5,0	M 8	M 6	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-24	1/4"-28	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-32	1/4"-26		Nr. 0
7,1 x 5,6			3/8"-16		3/8"-24		3/8"-16		3/8"-20	9/32"-26		
8,0 x 6,3	M 10	M 8	7/16"-14	5/16"-18	7/16"-20		3/8"-16	5/16"-18	7/16"-18	5/16"-22		
9,0 x 7,1	M 12		1/2"-13		1/2"-20		1/2"-13		1/2"-12			
10,0 x 8,0		M 10		3/8"-16		3/8"-24		3/8"-16		3/8"-20		
11,2 x 9,0	M 14		9/16"-12		9/16"-18		9/16"-12		9/16"-16			
12,5 x 10,0	M 16		5/8"-11		5/8"-18		5/8"-11		3/8"-14			
14,0 x 11,2	M 18		3/4"-10		3/4"-16		11/16"-14		11/16"-14			
	M 20						3/4"-10		3/4"-12			
16,0 x 12,5	M 22		7/8"-9		7/8"-14		7/8"-9		7/8"-11			
18,0 x 14,0	M 24		1"-8		1"-12		1"-8		1"-10			
20,0 x 16,0	M 27		1 1/8"-7		1 1/8"-12		1 1/8"-7		1 1/8"-9			
	M 30											
22,4 x 18,0	M 33		1 1/4"-7		1 1/4"-12		1 1/4"-7		1 1/4"-9			
25,0 x 20,0	M 36		1 3/8"-6		1 3/8"-12				1 3/8"-8			
28,0 x 22,4	M 39		1 1/2"-6		1 1/2"-12		1 1/2"-6		1 1/2"-8			
	M 42								1 5/8"-8			
31,5 x 25,0	M 45		1 3/4"-5				1 3/4"-5		1 3/4"-7			
	M 48											
35,5 x 28,0	M 52		2"-4 1/2				2"-4 1/2		2"-7			
	M 56											
40,0 x 31,5	M 60		2 1/4"-4 1/2				2 1/4"-4		2 1/4"-6			
	M 64		2 1/2"-4				2 1/2"-4		2 1/2"-6			
45,0 x 35,5	M 68		2 3/4"-4				2 3/4"-3 1/2		2 3/4"-6			
50,0 x 40,0			3"-4				3"-3 1/2		3"-5			
			3 1/4"-4				3 1/4"-3 1/4		3 1/4"-5			
			3 1/2"-4				3 1/2"-3 1/4		3 1/2"-4 1/2			
56,0 x 45,0			3 3/4"-4				3 3/4"-3		3 3/4"-4 1/2			
			4"-4				4"-3		4"-4 1/2			

● Schaft verstärkt  
Shank diameter reinforced

# Wichtige Bestellhinweise

## Important Hints

### Programmaktualität

Im Rahmen der kontinuierlichen Aktualisierung unseres Produktprogrammes nehmen wir nicht nur neue und damit technisch bessere Produkte im Programm auf, sondern führen auch eine intensive Programmbereinigung durch. Es kann also im Einzelfall passieren, dass wir einen von Ihnen bestellten Artikel nicht mehr lagermäßig führen. Sie erhalten dann von uns in der Regel ein technologisch besseres Produkt, mindestens aber eine gleichwertige Alternative. In Zweifelsfällen wird sich unser Verkaufsteam mit Ihnen in Verbindung setzen, um eine für Sie optimale Ausführung zu bestimmen. Durch diese Vorgehensweise ist sichergestellt, dass Sie stets mit Werkzeugen beliefert werden, die technisch auf dem neuesten Stand sind.

Eine Verpflichtung zur Lieferung von noch im Katalog oder in der Preisliste abgebildeten Werkzeugen, die intern aber bereits programmbereinigt wurden, übernehmen wir deshalb nicht.

Schreib- und Rechenfehler sind vorbehalten. Maßgeblich sind die Angaben in der Auftragsbestätigung.

### Preise

Dieser Katalog enthält keine Preise. Diese entnehmen Sie bitte der jeweils gültigen Preisliste.

### Mindestauftragswert

Wir bitten um Verständnis, dass wir Aufträge bis zu einem Gesamtwert unter € 50,- nur gegen eine zusätzliche Bearbeitungsgebühr in Höhe von € 20,- ausführen können.

Die Mindestbestellmenge bei Sonderartikeln beträgt 3 Stück.

### Sonderformen

Sollten Sie eines Ihrer Bearbeitungsprobleme nicht mit einem unserer lagergängigen Werkzeuge lösen können, bieten wir Ihnen Sonderformen oder zeichnungsgebundene Werkzeuge auf Anfrage an. Unsere Anwendungstechniker beraten Sie gern.

### Updating of our product range

In the course of updating of our product range, we are not only constantly adding new and therefore technically improved products to our programme, but at the same time are also continually reassessing the product range. In exceptional cases, it can therefore happen that we no longer have a product you order on stock.

You will then receive a technically improved product or at least an equivalent alternative. In case of doubt, our sales team will contact you in order to determine the optimal version for you. We ensure that you will always get the most updated tools.

We therefore do not assume any obligation to supply tools appearing in the catalogue and/or in the price list which have already been adjusted out of the system internally.

Bilz and its partners shall have no liability for indirect, incidental or consequential errors in this catalog.

Some mistakes and calculation errors may be present. Orders are subject to approval.

### Prices

For prices, please refer to the current price list.

### Minimum order value

An additional handling fee of EUR 20.00 will be charged for orders with a total value of less than EUR 50.00.

The minimum order quantity for special tools is 3 pcs.

### Special designs

If you find that your specific machining problems cannot be resolved with any of our permanently stocked tools, then we can supply special designs or tools made according to drawings. Our application technicians will be glad to help you.

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

This publication may not be reprinted in whole or part without our permission. All rights reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this leaflet. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.



**Wir halten, was wir versprechen**

Unser qualifiziertes Fachpersonal repariert defekte Induktionsgeräte, Gewindeschneidfutter, Bohrfutter und viele weitere Produkte von BILZ.

Wir bieten einen schnellen und zuverlässigen Service.

Sie erhalten innerhalb von 2 bis 5 Werktagen einen unverbindlichen Kostenvoranschlag, nach Anlieferung Ihres Werkzeuges oder Induktionsgerätes bei BILZ.

**fair • schnell • transparent**

- Begutachtung Ihres Werkzeuges nach fairen Gesichtspunkten hinsichtlich des Verschleißzustandes
- Sie entscheiden mit – nach Erhalt des Kostenvoranschlags – ob eine Aufbereitung oder Erneuerung sinnvoll ist
- Wenn eine Reparatur aus Kostengründen nicht mehr lohnenswert sein sollte, erhalten Sie
- ein unverbindliches Angebot für ein neues Produkt
- Schnellstmögliche Reparatur und Rückversand
- Teilen Sie uns Ihre Sonderwünsche mit

Kontaktdaten Service unter:

[www.bilz.de/service/service-team/](http://www.bilz.de/service/service-team/)

Contact details service:

[www.bilz.de/en/service/service-team/](http://www.bilz.de/en/service/service-team/)

**We hold our promises**

Our qualified experts repair defective shrink machines, tapping chucks, drill chucks and many other BILZ products. We offer a fast and reliable service.

You will receive our non-binding cost estimate for the repair within 2 to 5 working days after receipt of your tool or machine at BILZ.

**fair • fast • transparent**

- fair assessment of your tool's condition
- you decide whether to go ahead with a repair or renewal after receiving our cost estimate
- if the repair is no longer economical, you will receive a non-binding quote for a new product
- repair and return will be carried out as quickly as possible
- please communicate any special requests to us



# BILZ

**BILZ WERKZEUGFABRIK  
GmbH & Co. KG**

Vogelsangstr. 8  
73760 Ostfildern  
Deutschland  
Fon +49 711 348 01 - 0  
Fax +49 711 348 12 56  
info@bilz.de  
www.bilz.de

in alliance with

