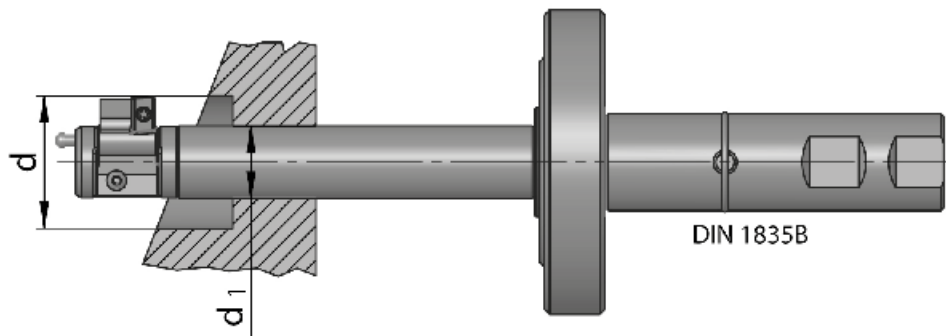


Autofacer mit Schwungscheibe Autofacer with flywheel

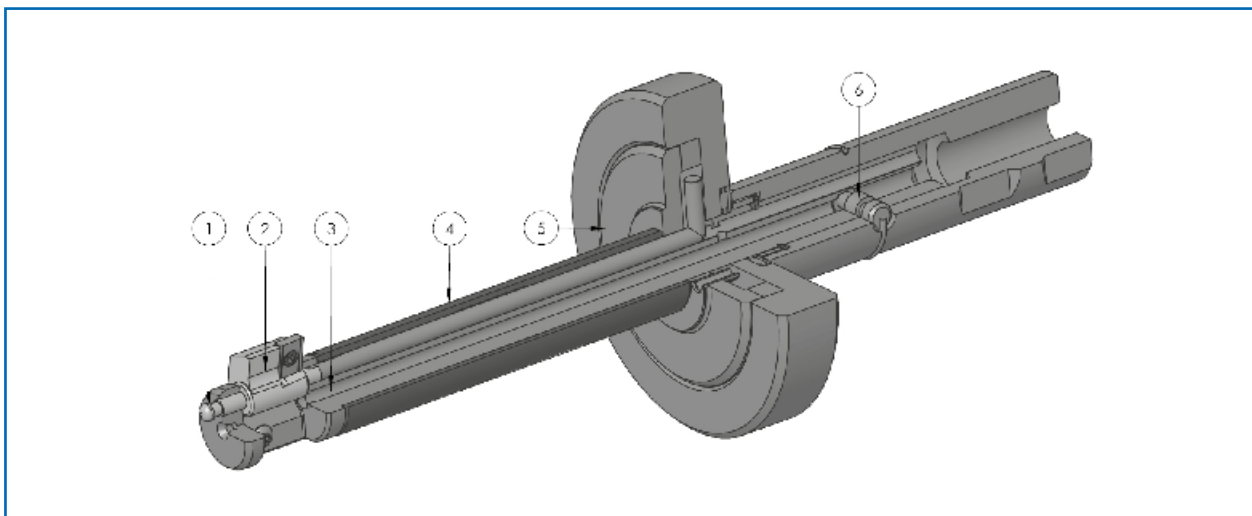


Vorteile:

- Einfache und **sichere** Betätigung durch Schwungscheibe bei **schneller Drehrichtungsumkehr**
- Automatisch (vorwärts- und) rückwärts Senken, Aufbohren, Fasen
- Große Schnittbreiten (bis $2,2 \times d$, ab $d_1 = 12,5$)
- Auf allen Maschinen mit schnell beschleunigender Spindel einsetzbar

Advantages:

- Easy and **safe** activation by inertia of flywheel when **fast reversing the spindle rotation**
- Automatic (forward and) backward spotfacing, counterboring, chamfering
- Big cutting width (up to $2.2 \times d$, from $d_1 = 12,5$)
- Applicable on all machines with fast accelerating spindle

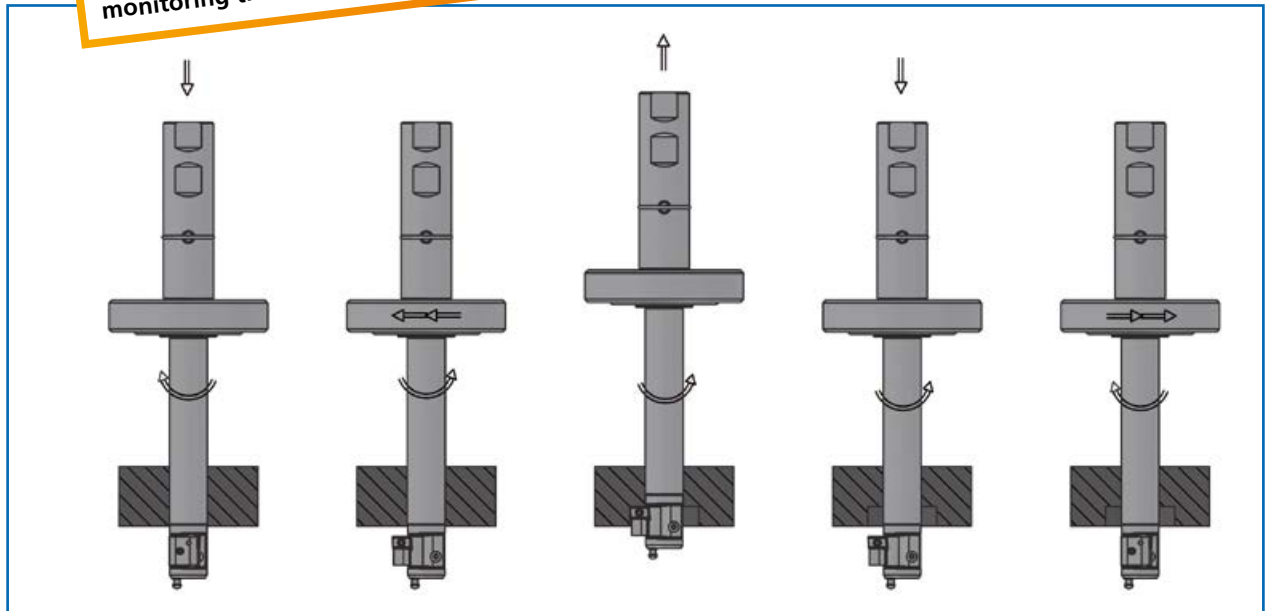


- | | |
|--|---|
| <p>① Drehzapfen für Schneidenbetätigung, ermöglicht schnellen Schneidenwechsel</p> <p>② Schneidenträger mit WSP, bzw. gelötete HM-Schneide</p> <p>③ Innenkühlung ab $d_1 = 9,5$ mm</p> <p>④ Rotierende Führungsbuchse ab $d_1 = 15,5$ mm</p> <p>⑤ Betätigungsmechanismus mit Schwungscheibe für sichere Schneidenbetätigung</p> <p>⑥ Scherstift schützt vor Überlastung (bis $d_1 = 31,5$ mm)</p> | <p>① Pivot pin for cutter blade activation, enables quick change</p> <p>② Master holder with indexable insert, respectively carbide cutter blade</p> <p>③ Internal coolant from $d_1 = 9,5$ mm</p> <p>④ Rotating guide sleeve from $d_1 = 15,5$ mm</p> <p>⑤ Activating mechanism with flywheel ensures reliable cutter blade positioning</p> <p>⑥ Safety shear pin protects from overstressing (up to $d_1 = 31,5$ mm)</p> |
|--|---|

Autofacer mit Schwungscheibe, Funktionsweise Autofacer with flywheel, cutter blade activation

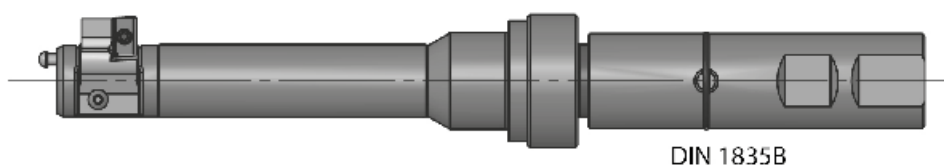
Auch mit Funksensorik zur automatischen
Schneidenüberwachung lieferbar.
Also available with sensor system for
monitoring the cutter blade position

Videos und
Animationen
videos and
animations



Autofacer mit Auffahrkonus Autofacer cone activated

Videos und
Animationen
videos and
animations



Vorteile:

- Einfache und **sichere** Betätigung durch Reiben des Konus auf dem Bohrungsrand bei Drehrichtungsumkehr
- **Automatisch** rückwärts Senken, Aufbohren, Fasen
- **Schlanke Bauform** vermeidet Kollisionen mit Störkonturen
- Universell auf allen Maschinen auch mit geringer Drehzahlbeschleunigung einsetzbar

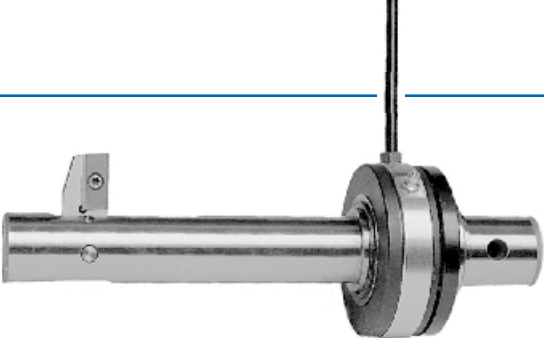
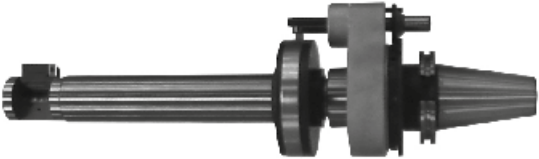

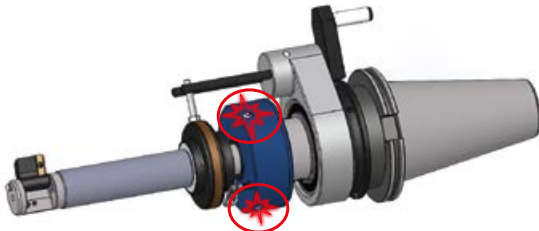
Advantages:

- Cone grips the face of workpiece for easy and **safe** activation when reversing the spindle rotation
- **Automatic** backward spotfacing, counterboring, chamfering
- **Lean design** avoids collisions
- Applicable on all machines also with slow accelerating spindle

Autofacer werden speziell für die jeweiligen Anwendungsfälle ausgelegt.
Für Anfragen und Bestellungen verwenden Sie bitte den Technischen Fragebogen (S. 15).

Autofacers are designed individually for each specific application.
For requests and orders please use the Technical Questionnaire (P. 15).

Weitere Autofacer-Varianten
 Further Autofacer versions

	<p>Schnittbreite bis 3 x d Extended spotface diameter up to 3 x d</p> <p>auch mit Schneidenüberwachung durch Luftdruck-, bzw. Kühlmittelvolumenstromsensor in der Maschine / also available with cutter blade monitoring system by measuring the air- or coolant-flow in the machine tool</p>
	<p>Betätigt durch Drehmomentstütze Torque bar activated</p>
	<p>Betätigt durch Luft- oder Kühlmitteldruck Air or coolant activated (min. 15 bar)</p>
	<p>Signalisierung der Schneidenstellung durch LED-Leuchtsignal am Werkzeug LED-light indicates the position of the cutter-blade</p>

Anwendungsbeispiel / Application example:

Bearbeitungsaufgabe / The customer's problem	Die BILZ-Lösung / The BILZ solution:
<p>Ausgleichsgehäuse Differential housing</p>  <p>Werkstückstoff Workpiece material: GGG 60</p> <p>Maschine / Machine tool: Bearbeitungszentrum Machining Center</p> <p>Bearbeitung Cutting process: Stirnsenken vorwärts und rückwärts in einem Arbeitsgang / Spotfacing, forward and backward in one machining step</p>	 <p>Autofacer mit Doppelschneide Autofacer with double inserts</p> <p>$d = 40 \times 88 (2,2 \times d)$ $V_c = 90 \text{ m/min}$ $f = 0,02 \text{ mm/U} / \text{mm/rev}$ $R_z < 10 \mu\text{m}$</p>