

Приступая к работе

Краткое руководство по работе с изделиями Press Brake Productivity



Благодарим за приобретение высококачественного изделия производства компании Wila

На протяжении более 80 лет компания Wila поставляет производителям и потребителям гибочных прессов держатели для гибочных инструментов, инструменты и принадлежности, которые определяют тенденции развития отрасли. Компания Wila продолжает инвестировать средства в самые современные технологии в области производства держателей для инструмента и инструментальной оснастки. Цель: повысить производительность гибочных прессов для листового металла, представленных на рынке, до невиданных ранее высот. Перед собой вы видите изделие, представляющее собой результат этих инвестиций. Воспроизводимые и надежные (т. е. дающие предсказуемые результаты) листогибочные техпроцессы основаны на совместном использовании листогибочного пресса и листогибочных инструментов. Стремясь к оптимизации производительности листогибочных прессов, компания Wila разработала, наряду с другими решениями, собственную систему оснастки New Standard в дополнение к системе инструментальной оснастки «европейского стиля» и «американского стиля». Система инструментальной оснастки New Standard (новый стандарт) быстро завоевала признание и начала использоваться ведущими производителями и потребителями листогибочных прессов по всему миру.

Систему инструментальной оснастки New Standard отличают высокие:

- **точность** • **скорость** • **безопасность** • **долговечность** • **гибкость**

Оснастка New Standard в высшей степени готовности к работе

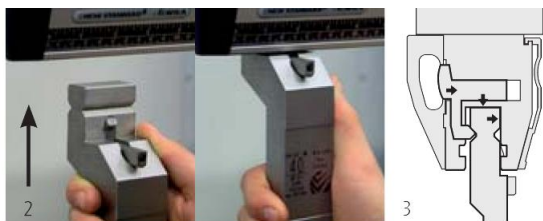
Регулярное применение парафина Press Brake Productivity позволяет обеспечить и сохранить высокую степень готовности инструмента к работе. Кстати, парафин Press Brake Productivity подходит для применения со всей оснасткой для листогибочных прессов.

E2M®

Очень просто осуществлять перемещение инструмента, оснащенного системой подшипников E2M®; для дополнительного обеспечения безопасности при выполнении работ мы также рекомендуем использовать препятствующие выкатыванию оснастки предохранительные устройства на своих держателях для инструментов. Для этого в программе компании Wila имеется несколько готовых решений. Для получения дополнительной информации свяжитесь с нами по электронной почте: info@wila.nl или по телефону 0537 289 850.



Гидравлический зажим



1. Убедитесь, что зажим находится в разжатом положении.

2. Установка инструмента с защелкой Safety-Click®

Оснастка может быть установлена в зажим вертикально. При установке инструмента на защелку Safety-Click® нажимать не нужно. Оснастка может устанавливаться как вертикально, так и горизонтально.

3. Включение зажима

Сейчас все участки инструмента автоматически и по отдельности устанавливаются на место, центрируются и выравниваются.

4. Выключение зажима

После отключения зажимной системы оснастка остается в навешенном состоянии до нажатия защелки Safety-Click®



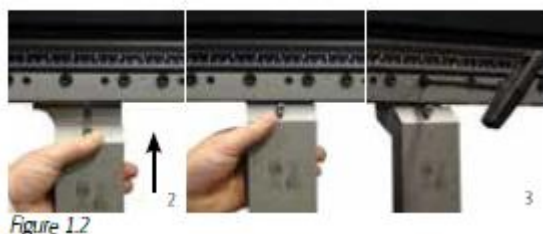
5. Снятие инструментов с защелкой Safety-Click®

Нажмите на защелку Safety-Click® для вертикального извлечения оснастки из зажимной системы. При нажатии на защелку Safety-Click® помните о весе инструмента.

6. Замена инструментов с предохранительными штифтами, предохранительными шпонками или системой E2M®

Инструменты с предохранительными штифтами, предохранительными шпонками или системой E2M® могут устанавливаться только горизонтально. Вдвигайте инструмент сбоку, поддерживая оснастку до тех пор, пока инструмент полностью не войдет в зажимную систему. Помните о весе инструмента при выдвигении, а также поддерживайте инструмент в процессе горизонтального выдвигения.

Механический зажим



1. Убедитесь, что зажим находится в разжатом положении.

2. Установка инструмента с защелкой Safety-Click®

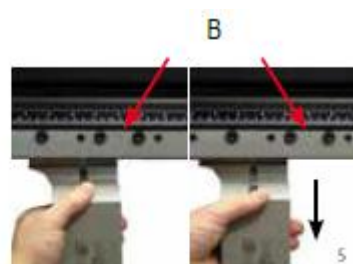
Оснастка может быть установлена в зажим вертикально. При установке инструмента на защелку Safety-Click® нажимать не нужно. Оснастка может устанавливаться как вертикально, так и горизонтально.

3. Включение зажима

Включите зажим, надежно затягивая соответствующие зажимные болты между точками (B) по часовой стрелке в месте установки оснастки. При зажимании одного инструмента необходимо затянуть только средний зажимной болт. См. рис.1.2

4. Выключение зажима

Для отключения зажима отпустите соответствующие зажимные болты (вращая их против часовой стрелки). Оснастка останется в навешенном состоянии до нажатия защелки Safety-Click®.

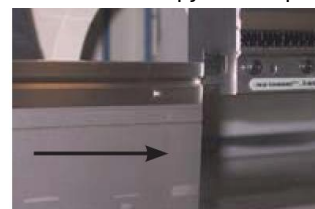


5. Снятие инструментов с защелкой Safety-Click®

Нажмите на защелку Safety-Click® для вертикального извлечения оснастки из зажимной системы. При нажатии на защелку Safety-Click® помните о весе инструмента.

6. Замена инструментов с предохранительными штифтами, предохранительными шпонками или системой E2M®

Инструменты с предохранительными штифтами, предохранительными шпонками или системой E2M® могут устанавливаться только горизонтально. Вдвигайте инструмент сбоку, поддерживая оснастку до тех пор, пока инструмент полностью не войдет в зажимную систему. Помните о весе инструмента при выдвигении, а также поддерживайте инструмент в процессе горизонтального выдвигения.



ГИДРАВИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ КОРРЕКЦИИ МАТРИЦЫ



1. Установка инструмента

Убедитесь, что инструмент и держатель чистые и на них отсутствуют повреждения. Установите инструмент в держатель.

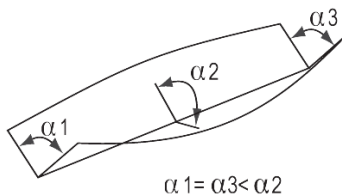
2. Включение зажима

При подаче давления в зажимную систему или затягивании зажимных болтов в механической версии системы коррекции матрицы все сегменты инструмента автоматически центрируются и выравниваются.

3. Выключение зажима

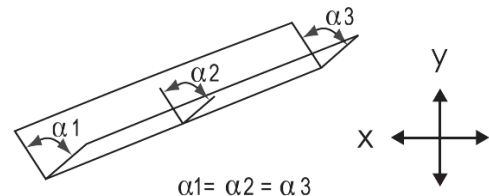
После стравливания давления или ослабления зажимных болтов инструмент освобождается и может быть снят.

КОРРЕКЦИЯ МАТРИЦЫ



1. Проверка углов загиба

Проверьте углы загиба. В связи с отклонением гибочного пресса углы в середине и в конце могут отличаться. Любое расхождение между $\alpha 1$ и $\alpha 3$ может быть скорректировано путем изменения установленных значений параметров $Y 1$ и $Y 2$ гибочного пресса.



2. Коррекция матрицы

Корректируйте раскрытие матрицы до тех пор, пока $\alpha 2 = \alpha 1$ и $\alpha 3$. Избыточная коррекция матрицы приводит к тому, что $\alpha 2$ станет меньше, чем $\alpha 1$ и $\alpha 3$.

КОРРЕКЦИЯ МЕСТНЫХ ОТКЛОНЕНИЙ

(зависит от выбранной модели)

Ориентируясь по регулировочным шкалам, можно изменять выравнивание по оси Y . В зависимости от направления поворота регулировочного кольца (вправо или влево) сгибаемый лист будет иметь больший или меньший угол загиба в определенном месте.



ТИПЫ СИСТЕМ КОРРЕКЦИИ МАТРИЦЫ

Система коррекции матрицы "Wila Waves" может регулироваться с помощью двигателя с ЧПУ либо вручную.

Все доступные варианты регулировки (справа налево):

- "CNC" означает с электроприводом в конечной части
- "H" – ручной в конечной части
- "HF" означает ручной в передней части
- "Hy" гидравлический в конечной части (используется только для установок большого размера)

Подробную информацию см. в каталоге гибочных прессов Press Brake Productivity.

ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ

- Убедитесь в чистоте оснастки и гнезда для инструмента и отсутствии в них повреждений.
- Очистите инструмент и держатель с помощью ткани, в случае необходимости используйте парафин Press Brake Productivity или аналогичное средство.
- Не используйте растворители или сжатый воздух для очистки зажимной системы.

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- Не помещайте пальцы в гнездо для инструмента, если зажим включен!
- Соблюдайте инструкции по технике безопасности, относящиеся к гибочному прессу.
- Использование инструментов без защелок Safety-Click®, предохранительных штифтов, предохранительных шпонок или системы E2M® запрещено.
- Для оснастки весом более 50 кг использование подъемных устройств является обязательным.

Системы держателей Wila имеют компактную конструкцию и предлагаются в автоматических гидравлических или ручных вариантах исполнения для быстрого и точного зажима верхнего и нижнего инструмента.

Системы коррекции матриц Wila позволяют полностью скомпенсировать отклонения машины и допуски на обработку и предлагаются с автоматической и ручной версией зажима нижних инструментов.

**WILA.
THE PRESS BRAKE
PRODUCTIVITY PEOPLE.**

Компания Wila ориентируется на предоставление линейки изделий и систем поддержки, предназначенных для максимального увеличения производительности ваших гибочных прессов. На протяжении более 80 лет компания Wila специализируется на держателях, оснастке и принадлежностях, используемых для сокращения времени на настройку и повышения точности гибочного пресса. Благодаря прочным партнерским отношениям с ведущими мировыми производителями гибочных прессов, обширной и хорошо обученной дилерской сети, имеющим многолетний опыт работы региональным менеджерам и целеустремленному персоналу, осуществляющему поддержку при эксплуатации и проектировании оборудования, компания Wila всегда рядом и готова удовлетворить потребности своих клиентов.

WILA
Почтовый ящик 60
NL-7240 АВ Лохем
Нидерланды
Тел.: +31 (0)573 28 98 50
Факс: +31 (0)573 25 75 97
Эл. почта: info@wila.nl

WILA USA
7380 Кока Кола Драйв
Гановер, Мэриленд 21076
Телефоны: (США) 443-459-5496
Факс: (США) 443-459-5515
Эл. почта: info@wilausa.com

www.wila.nl

www.wilausa.com