

Uruchomienie produktu Press Brake Productivity – szybki start



Dziękujemy za zakup produktu doskonałej jakości opracowanego przez firmę Wila

Od ponad 80 lat firma dostarcza wzorcowe uchwyty na narzędzia, narzędzia i akcesoria zarówno dla producentów, jak i użytkowników pras krawędziowych z całego świata. Firma Wila nadal inwestuje w najnowsze typy uchwytów do narzędzi oraz oprzyrządowanie. Cel firmy to zwiększenie wydajności oferowanych pras narzędziowych stosowanych podczas obróbki blach metalowych o dużych rozmiarach. W wyniku tych starań uzyskaliśmy produkt znajdujący się przed Państwem. Procesy wykonywane przy pomocy prasy krawędziowej są powtarzalne i niezawodne (co oznacza uzyskiwanie takich samych parametrów) i opierają się na zastosowaniu prasy krawędziowej i odpowiednich narzędzi. Dążąc do optymalizacji wydajności pras krawędziowych firma Wila opracowała nowy system obróbki maszynowej, który stanowi uzupełnienie systemów narzędziowych w stylu europejskim i amerykańskim. Ten nowy system obróbki narzędziowej został bardzo szybko przyjęty przez najważniejszych na świecie producentów i użytkowników pras krawędziowych.

Nowy Standardowy System Obróbki Maszynowej cechuje się między innymi wysokim stopniem

- **dokładności** • **prędkości** • **bezpieczeństwa** • **trwałości** • **elastyczności**

Nowe Standardowe Narzędzia do obróbki maszynowej w doskonałym stanie

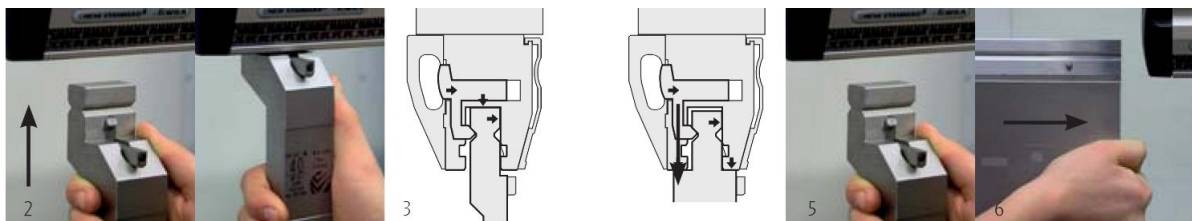
Upewnij się, że narzędzie jest i pozostanie w doskonałym stanie dzięki systematycznemu stosowaniu wosku Press Brake Productivity. Należy podkreślić, że wysoko wydajny wosk jest odpowiedni do wszystkich typów Press Brake Productivity.

E2M®

Narzędzia wyposażone w system E2M® można łatwo przemieścić, dlatego w celu zapewnienia pełnego bezpieczeństwa podczas korzystania z urządzeń producent zaleca stosowanie zabezpieczeń do uchwytów narzędziowych. Firma Wila oferuje szereg gotowych rozwiązań w tym zakresie. W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt za pośrednictwem poczty elektronicznej info@wila.nl lub telefonicznie, pod numerem 0537 289 850.



Hydrauliczny zacisk



1. Sprawdzić, czy zaciski są w pozycji poluzowanej.

2. Wsuwanie narzędzi przy pomocy mechanizmu Safety-Click®

Narzędzia można wsuwać w zacisk pionowo. Podczas wsuwania narzędzi nie ma potrzeby wciskania mechanizmu Safety-Click®. Narzędzia można wsunąć zarówno w pozycji pionowej, jak i poziomej.

3. Uruchomienie zacisku

Wszystkie segmenty narzędzia są teraz osadzone w odpowiedniej pozycji, wycentrowane i ustawione w jednej linii.

4. Odłączanie zacisku

Po odłączeniu zacisku narzędzie pozostaje zawieszony do momentu naciśnięcia systemu Safety-Click®.

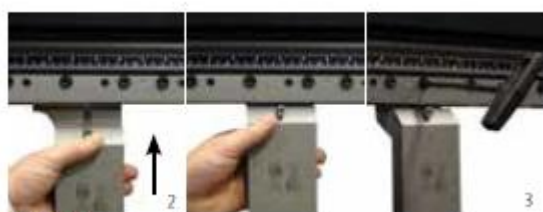
5. Demontaż narzędzi z systemem Safety-Click®

Nacisnąć system Safety-Click®, aby zwolnić narzędzia z pionowego systemu zaciskowego. Naciskając system Safety-Click® należy pamiętać o wadze narzędzia.

6. Wymiana narzędzi przy zastosowaniu trzpieni zabezpieczających, kluczy zabezpieczających lub systemu E2M®

Narzędzia, w których zastosowano trzpienie zabezpieczające, klucze zabezpieczające lub system E2M®, zawsze należy wsuwać wyłącznie w pozycji poziomej. Należy wsunąć narzędzie, lekko przesuwać je na boki, podierać narzędzie do momentu osadzenia całego narzędzia w systemie zaciskowym. Także podczas przesuwania narzędzia na boki należy pamiętać o wadze narzędzia i podeprzeć je tak, by doszło do jego przesunięcia w poziomie.

Zacisk mechaniczny



1. Sprawdzić, czy zaciski są w pozycji poluzowanej.

2. Wsuwanie narzędzi przy pomocy mechanizmu Safety-Click®

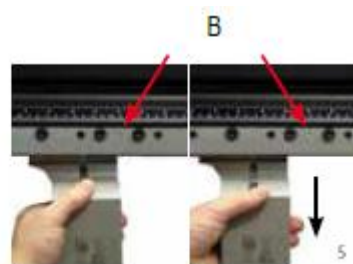
Narzędzia można wsuwać w zacisk pionowo. Podczas wsuwania narzędzi nie ma potrzeby wciskania mechanizmu Safety-Click®. Narzędzia można wsunąć zarówno w pozycji pionowej, jak i poziomej.

3. Uruchomienie zacisku

Uruchomić zaciski poprzez silne dokręcenie odpowiednich śrub mocujących tak, by znajdowały się między punktami (B), w prawo, w miejscu ułożenia narzędzia. W przypadku dociskania pojedynczego narzędzia należy dokręcić tylko środkową śrubę zaciskową. Patrz rysunek 1.2.

4. Odłączanie zacisku

Zwolnić zacisk poprzez odkręcenie odpowiednich śrub zaciskowych (w lewo). Narzędzie będzie zawieszony do momentu naciśnięcia przycisku Safety-Click®.

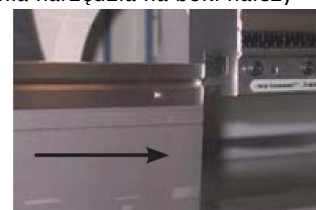


5. Demontaż narzędzi z systemem Safety-Click®

Nacisnąć system Safety-Click®, aby zwolnić narzędzia z pionowego systemu zaciskowego. Naciskając system Safety-Click® należy pamiętać o wadze narzędzia.

6. Wymiana narzędzi przy zastosowaniu trzpieni zabezpieczających, kluczy zabezpieczających lub systemu E2M®

Narzędzia, w których zastosowano trzpienie zabezpieczające, klucze zabezpieczające lub system E2M®, zawsze należy wsuwać wyłącznie w pozycji poziomej. Należy wsunąć narzędzie, lekko przesuwać je na boki, podierać narzędzie do momentu osadzenia całego narzędzia w systemie zaciskowym. Także podczas przesuwania narzędzia na boki należy pamiętać o wadze narzędzia i podeprzeć je tak, by doszło do jego przesunięcia w poziomie.



WYGINANIE HYDRAULICZNE I MECHANICZNE



1. Wsuwanie narzędzi

Sprawdzić, czy narzędzie wraz z obsadą są czyste i bez uszkodzeń. Wsunąć narzędzie w obsadę.

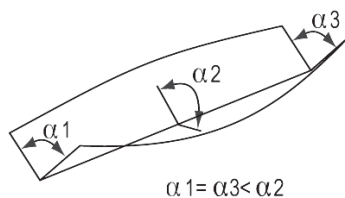
2. Uruchomienie zacisku

Nacisk na system zaciskowy lub dokręcenie śrub dociskowych (wersja mechaniczna) powoduje automatyczne wycentrowanie i ustawienie wszystkich elementów narzędzia w jednej osi.

3. Odłączanie zacisku

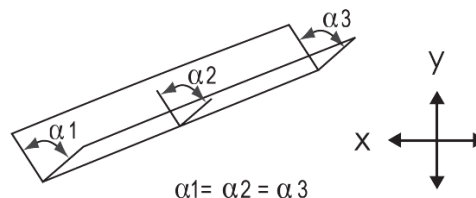
Po zwolnieniu nacisku lub poluzowaniu śrub zaciskowych, narzędzia zostają odblokowane i można je usunąć.

KOREKTY WYGIĘCIA



1. Sprawdzić kąty zgięcia

Sprawdzić kąty zgięcia. Odchylenie prasy krawędziowej powoduje, że kąty w środkowym i końcowym odcinku nie są równe. Wszelkie różnice pomiędzy kątem $\alpha 1$ i $\alpha 3$ można skorygować poprzez zmianę ustawienia Y1 oraz Y2 na prasie krawędziowej.



2. Regulacja wygięcia

Regulować wygięcie do momentu $\alpha 2 = \alpha 1$ oraz $\alpha 3$. Zbyt duże wygięcie powoduje, że kąt $\alpha 2$ jest mniejszy od kąta $\alpha 1$ i $\alpha 3$.

KORYGOWANIE MIEJSCOWYCH ODCHYLEŃ

(w zależności od wybranego modelu)

Ustawienie w kierunku Y można regulować przy pomocy tarcz regulacyjnych. W zależności od obrotu w lewo lub w prawo arkusz blachy zostanie wygięty w danym miejscu pod większym lub mniejszym kątem.



ZESPOŁY NAPĘDOWE TYPÓW WYGINANIA

Mechanizm „Wila Waves” można regulować poprzez zastosowanie silnika CNC lub ręcznie.

Wszystkie dostępne opcje regulacji (po prawej stronie):

- „CNC” oznacza wyposażony w napęd silnikowy na końcu
- „H” oznacza napęd ręczny z jednego końca
- „HF” oznacza napęd ręczny z przodu
- „Hy” oznacza napęd hydrauliczny z jednego końca (używany tylko w przypadku dużych zespołów)

Szczegółowe informacje są podane w Katalogu Press Brake Productivity.

OGÓLNE WSKAZÓWKI

- Sprawdzić, czy narzędzie oraz przeznaczone na nie gniazdo są czyste i bez uszkodzeń.
- W razie potrzeby oczyścić narzędzie i uchwyt narzędziowy, korzystając z wosku Press Brake Productivity lub podobnego produktu.
- Do czyszczenia systemu zaciskowego nie należy stosować rozpuszczalników ani sprężonego powietrza.

INSTRUKCJE ZACHOWANIA BEZPIECZEŃSTWA

- Jeżeli mechanizm zaciskowy może być uruchomiony, nie wolno wkładać palców w gniazdo na narzędzia!
- Przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa dotyczącej prasy krawędziowej.
- Nie wolno używać górnego narzędzia bez mechanizmu Safety-Click®, trzpienia zabezpieczającego, trzpienia blokującego lub systemu E2M®.
- Użycie podnośnika jest obowiązkowe przy narzędziach ważących ponad 50 kg.

Systemy uchwytów do narzędzi produkcji firmy Wila mają zwartą obudowę, są dostępne w wersji zarówno z automatycznym napędem hydraulicznym, jak i ręcznym, dzięki czemu umożliwiają szybkie i dokładne przemieszczanie narzędzia, zarówno do góry, jak i do dołu.

Systemy wyginania produkowane przez firmę Wila w pełni rekompensują odchylenie maszyny oraz uwzględniają tolerancje obróbki maszynowej. Są również wyposażone w automatyczne lub ręczne zaciski narzędzi dolnych.

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

Firma Wila podjęła wszelkie możliwe starania w celu zapewnienia największej wydajności pras krawędziowych dla serii produktów i systemów wspomagających. Od ponad 80 lat Wila specjalizuje się w obsadach narzędzi, narzędziach i akcesoriach w celu skrócenia czasu ustawienia oraz zwiększenia dokładności pras krawędziowych. Dzięki ścisłej współpracy ze światowej klasy producentami pras, jak również rozbudowaną i odpowiednio przeszkoloną siecią sprzedawców, doświadczonemu kierownictwu na szczeblu regionalnym, fachowcom z zakresu obsługi narzędzi i techniki, zawsze pomożemy klientom w realizacji wszelkich ich potrzeb.

WILA
P.O. Box 60
NL-7240 AB Lochem
Holandia
Tel.: +31 (0)573 28 98 50
Faks: +31 (0)573 25 75 97
E-mail: info@wila.nl

WILA USA
7380 Coca Cola Drive
Hanover, MD 21076
Tel.: (USA) 443-459-5496
Faks: (USA) 443-459-5515
E-mail: info@wilausa.com

www.wila.nl

www.wilausa.com