

**Başlarken**

## Press Brake Productivity Hızlı Başlangıç Kılavuzu



**Wila tarafından üretilmiş kaliteli bir ürün satın aldığınız için teşekkür ederiz**

Wila, 80 yıldan uzun bir süredir abkant pres üreticileri ve kullanıcıları için tüm dünyada trend belirleyen takım tutucular, takımlar ve aksesuarlar üretmektedir. Wila, en yeni takım tutucu ve takım teknolojilerine yatırım yapmayı sürdürmektedir. Hedefimiz: sac metal işleme sektöründeki abkant pres üretkenliğini daha da yukarı seviyelere taşımak. Elinizdeki ürün bu hedefin bir sonucudur. Tekrarlanabilir ve güvenilir (öngörülebilir) abkant pres işlemlerinde, abkant pres ile abkant pres takımlarının kombinasyonuna güvenilir. Abkant preslerin üretkenliğini en üst düzeye çıkarma çabalarımız kapsamında, Wila olarak Avrupa Stili ve Amerikan Stili takım sistemimize ek olarak Yeni Standart Takım Sistemini geliştirdik. Bu yeni Standart Takım Sistemi, dünyanın önde gelen abkant pres üreticileri ve kullanıcıları tarafından kısa sürede benimsendi.

Yeni Standart Takım Sistemi, şu konulardaki üstünlüğüyle farklı bir yere sahiptir:

- doğruluk • hız • emniyet • dayanıklılık • esneklik

### **Yeni Standart Takımlarınız Her Zaman Mükemmel Durumda Kalsın**

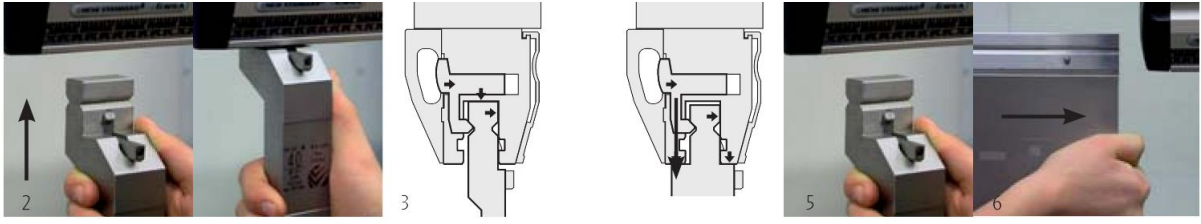
Press Brake Productivity Cilasını düzenli bir şekilde kullanarak takımlarınızın her zaman mükemmel durumda kalmasını sağlayın. Üstelik Press Brake Productivity Cilasını tüm abkant pres takımlarında kullanılmaya uygundur.

### **E2M®**

*ile donatılmış takımları hareket ettirmek çok kolay olduğundan, daha fazla emniyet için takım tutucularınızda dışarı yuvarlanma emniyet cihazları kullanmanızı öneririz. Wila bu amaçla, kullanıma hazır pek çok farklı çözüm sunmaktadır. Detaylı bilgi için [info@wila.nl](mailto:info@wila.nl) e-posta adresinden veya 0573 289 850 no'lu telefondan bize ulaşabilirsiniz*



## Hidrolik Sıkıştırma



**1. Sıkıştırma sisteminin açık konumda olduğunu teyit edin.**

### 2. Takımları Safety-Click® ile yerleştirme

Takımlar, sıkıştırma sistemine dikey olarak yerleştirilebilir. Takım yerleştirilirken Safety-Click®'in içeri doğru bastırılması gerekmez. Takımlar yatay veya dikey olarak yerleştirilebilir.

### 3. Sıkıştırma sistemini etkinleştirme

Tüm takım parçaları otomatik olarak ve tek tek yuvalarına oturur, merkezlenir ve hizalanır.

### 4. Sıkıştırma sistemini devre dışı bırakma

Sıkıştırma sistemi devre dışı bırakıldıktan sonra, Safety-Click®'e basılana kadar takımlar asılı halde kalmaya devam ederler.

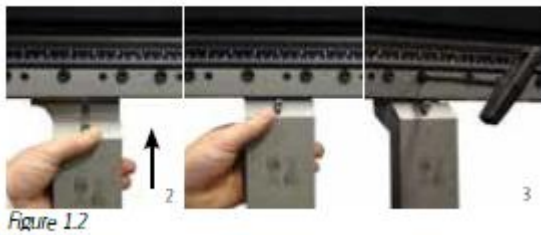
### 5. Takımları Safety-Click® ile çıkarma

Takımları sıkıştırma sisteminden dikey olarak çıkarmak için Safety-Click®'e basın. Safety-Click®'e basmadan önce, takımın ağırlığına dikkat edin.

### 6. Emniyet pimleri, emniyet anahtarları veya E2M® bulunan takımları yerleştirme

Emniyet pimleri, emniyet anahtarları veya E2M® bulunan takımlar sadece yatay olarak yerleştirilebilirler. Takımı yana doğru kaydırın ve tüm takımlar sıkıştırma sisteminin içine girene kadar takımları destekleyin. Dışarı doğru kaydırırken takımın ağırlığına dikkat edin ve yatay bir şekilde yana kaydırılabilmesi için takımı destekleyin.

## Mekanik Sıkıştırma



**1. Sıkıştırma sisteminin açık konumda olduğunu teyit edin.**

### 2. Takımları Safety-Click® ile yerleştirme

Takımlar, sıkıştırma sistemine dikey olarak yerleştirilebilir. Takım yerleştirilirken Safety-Click®'in içeri doğru bastırılması gerekmez. Takımlar yatay veya dikey olarak yerleştirilebilir.

### 3. Sıkıştırma sistemini etkinleştirme

Noktalar (B) arasındaki ilgili sıkıştırma cıvatalarını takımın bulunduğu konumda saat yönünde iyice sıkarak sıkıştırma sistemini etkinleştirin. Sadece bir takımı sıkıştırıyorsanız, yalnızca ortadaki sıkıştırma cıvatasını sıkmanız gerekir. Bkz. şek. 1.2.

### 4. Sıkıştırma sistemini devre dışı bırakma

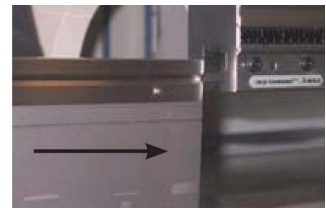
İlgili sıkıştırma cıvatalarını gevşeterek (saatin aksi yönünde çevirin) sıkıştırma sistemini devre dışı bırakın. Safety-Click®'e basılana kadar takımlar asılı halde kalır.

### 5. Takımları Safety-Click® ile çıkarma

Takımları sıkıştırma sisteminden dikey olarak çıkarmak için Safety-Click®'e basın. Safety-Click®'e basmadan önce, takımın ağırlığına dikkat edin.

### 6. Emniyet pimleri, emniyet anahtarları veya E2M® bulunan takımları yerleştirme

Emniyet pimleri, emniyet anahtarları veya E2M® bulunan takımlar sadece yatay olarak yerleştirilebilirler. Takımı yana doğru kaydırın ve tüm takımlar sıkıştırma sisteminin içine girene kadar takımları destekleyin. Dışarı doğru kaydırırken takımın ağırlığına dikkat edin ve yatay bir şekilde yana kaydırılabilmesi için takımı destekleyin.



## HİDROLİK VE MEKANİK BOMBELEME



### 1. Takımları yerleştirme

Takımın ve takım tutucunun temiz ve hasarsız olduğundan emin olun. Takımı takım tutucuya yerleştirin.

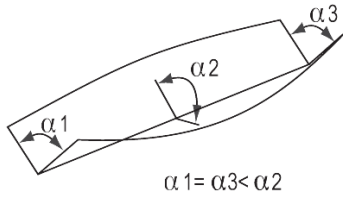
### 2. Takımları Safety-Click® ile yerleştirme

Sıkıştırma sistemine basınç uygulandığında veya mekanik versiyondaki sıkıştırma cıvataları sıkıldığında tüm takım parçaları otomatik olarak merkezlenir ve hizalanır.

### 3. Sıkıştırma sistemini etkinleştirme

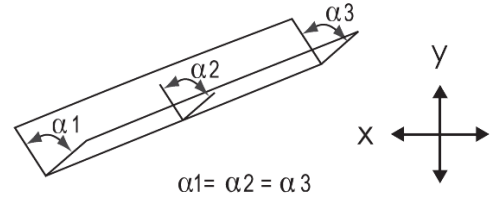
Basınç bırakılınca veya sıkıştırma cıvataları gevşetince takımlar serbest kalıp çıkarılabilirler.

## BOMBELEME AYARLARI



### 1. Bükme açılarını kontrol etme

Bükme açılarını kontrol edin. Abkant presin bükülmesi nedeniyle, ortadaki ve uçtaki açılar eşit olmaz.  $\alpha 1$  ve  $\alpha 3$  arasındaki olası farklar, abkant presin Y1 ve Y2 ayarı değiştirilerek düzeltilebilir.



### 2. Bombelemeyi ayarlama

$\alpha 2 = \alpha 1$  ve  $\alpha 3$  olana kadar bombelemeyi ayarlayın. Çok fazla bombeleme yapılması,  $\alpha 2$ 'nin  $\alpha 1$  ve  $\alpha 3$ 'ten küçük olmasına neden olur.

## LOKAL SAPMALARIN DÜZELTİLMESİ

(seçilen modele bağlı olarak)

Ayarlama kadrantları kullanıldığında Y yönündeki hizalama değişir. Sola veya sağa döndürmeye bağlı olarak, sac metalin bükülme açısı derecesi lokal olarak daha fazla veya daha az olacaktır.



## BOMBELEME TAHRİK ÜNİTELERİNİN TİPLERİ

"Wila Waves", CNC motoru veya manuel ayarlama yöntemiyle ayarlanabilir.

Kullanılabilecek tüm ayarlama seçenekleri (sağ taraf):

- "CNC", uç kısımda motorlu işlem demektir
- "H", uç kısımda manuel işlem demektir
- "HF", ön kısımda manuel işlem demektir
- "Hy", uç kısımda hidrolik işlem demektir (sadece büyük ünitelerle kullanılır)

Detaylı bilgi için Press Brake Productivity kataloğuna bakabilirsiniz.

Detaylı bilgi almak veya daha kapsamlı kılavuzlara erişmek için: [www.wila.nl](http://www.wila.nl) veya [www.wilausa.com](http://www.wilausa.com).

#### GENEL TALİMATLAR

- Takımların ve takım yuvasının temiz ve hasarsız olduğunu kontrol edin.
- Takımı ve takım tutucuyu bir bezle, gerekiyorsa Press Brake Productivity Cilası veya muadil bir ürünle temizleyin.
- Sıkıştırma sistemini temizlemek için asla solvent veya basınçlı hava kullanmayın.

#### EMNİYET TALİMATLARI

- Sıkıştırma sistemi etkinleştirilebilecek durumda takım yuvasına parmaklarınızı sokmayın!
- Abkant presle ilgili emniyet talimatlarına uyun.
- Üst takımın Safety-Click®, emniyet pimi, emniyet anahtarı veya E2M® olmadan kullanılması yasaktır.
- 50 kg'den ağır takımlar için bir kaldırma yardımcısı kullanılmalıdır.

Wila takım tutucu sistemleri kompakt tasarıma sahiptirler ve tüm üst/alt takımların hızlıca ve doğru bir şekilde sıkıştırılması için otomatik hidrolik veya manuel versiyonlar halinde sunulmaktadır.

Wila bombeleme sistemleri makine bükülmesini ve makineyle işleme toleranslarını dengelerler ve alt takımların otomatik ya da manuel sıkıştırılması işleviyle sunulurlar.

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

Wila, abkant preslerinizin üretkenliğini maksimize etmeye yönelik ürünler ve destek sistemleri sunmaya odaklanmıştır. Wila, 80 yılı aşkın bir süre boyunca, abkant pres kurulum/ayar süresini azaltan ve abkant pres doğruluğunu artıran takım tutucuları, takımlar ve aksesuarlar geliştirme konusunda uzmanlaşmıştır. Dünyanın lider abkant pres üreticileriyle kurulan güçlü ortaklıklar, yaygın uzman bayi ağı, tecrübeli bölge müdürleri ve işine bağlı uygulama desteği / mühendislik personeli sayesinde Wila tüm ihtiyaçlarınıza yanıt vermek için her zaman yanınızdadır.

**WILA**  
P.K. 60  
NL-7240 AB Lochem  
Hollanda  
Tel: +31 (0)573 28 98 50  
Faks: +31 (0)573 25 75 97  
E-posta: info@wila.nl

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

[www.wila.nl](http://www.wila.nl)

[www.wilausa.com](http://www.wilausa.com)