

Cum să începeți

Instrucțiuni pentru utilizarea Press Brake Productivity



Vă mulțumim pentru că ați achiziționat un produs de calitate fabricat de Wila

De peste 80 de ani, Wila furnizează suporturi pentru scule, scule și accesorii novatoare pentru producătorii și utilizatorii de prese de tip abkant din întreaga lume. Wila continuă să investească în cea mai recentă tehnologie pentru scule și suporturi de scule. Obiectiv: creșterea productivității preselor de tip abkant de pe piață pentru prelucrarea foilor de tablă la niveluri tot mai înalte. Rezultatul este produsul aflat în fața dumneavoastră. Procesele reproductibile și fiabile (de ex. previzibile) de presare se bazează pe combinarea preselor de îndoit tablă cu sculele de presare. În cadrul demersului său de optimizare a productivității preselor de tip abkant, Wila a dezvoltat noul sistem de scule standard, pe lângă sistemele europene și americane de scule. Acest sistem nou de scule standard a fost adoptat rapid de marii producători și utilizatori de prese de tip abkant din întreaga lume.

Noul sistem de scule standard se remarcă printr-un grad ridicat de:

- precizie • viteză • siguranță • durabilitate • flexibilitate

Noi scule standard în condiții de top

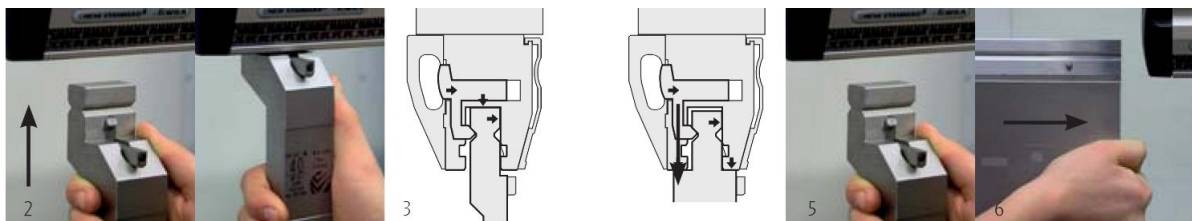
Asigurați-vă că scula se află și rămâne în condiții optime utilizând regulat ceara Press Brake Productivity. De asemenea, ceara Press Brake Productivity se poate folosi pentru toate sculele aferente preselor de tip abkant.

E2M®

Deoarece sculele prevăzute cu E2M® sunt foarte ușor de deplasat, recomandăm utilizarea de dispozitive de siguranță pentru împiedicarea ieșirii din suporturile de scule, pentru siguranță suplimentară. Din acest motiv, Wila a introdus în programul său o serie de soluții gata de utilizare. Pentru mai multe informații, vă rugăm să ne contactați la info@wila.nl sau la 0537 289 850.



Prinderea hidraulică



1. Asigurați-vă că dispozitivul de prindere se află în poziția desfăcut.

2. Introducerea sculelor cu ajutorul mecanismului Safety-Click®

Scula poate fi introdusă vertical în sistemul de prindere. La introducerea sculei, mecanismul Safety-Click® nu trebuie să fie apăsat. Scula se poate introduce atât vertical, cât și orizontal.

3. Activați sistemul de prindere

Acum toate segmentele sculei sunt poziționate, centrate și aliniate individual în mod automat.

4. Dezactivați sistemul de prindere

După dezactivarea sistemului de prindere, scula rămâne suspendată până la apăsarea mecanismului Safety-Click®.

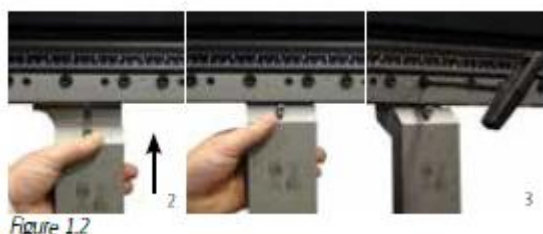
5. Extragerea sculelor cu ajutorul mecanismului Safety-Click®

Apăsați mecanismul Safety-Click® pentru a elibera vertical sculele din sistemul de prindere. Atenție la greutatea sculei atunci când apăsați mecanismul Safety-Click®.

6. Schimbul de scule cu mecanismele Safety-Pin (Știft de blocare), Safety-Key (Pană de blocare) sau E2M®

Sculele cu mecanismele Safety-Pin (Știft de blocare), Safety-Key (Pană de blocare) sau E2M® pot fi introduse doar pe direcție orizontală. Glisați scula în lateral și sprijiniți-o până ce intră complet în sistemul de prindere. Aveți grijă la greutatea sculei atunci când o extrageți și o sprijiniți pentru a asigura glisarea orizontală în afară.

Prinderea mecanică



1. Asigurați-vă că dispozitivul de prindere se află în poziția desfăcut.

2. Introducerea sculelor cu ajutorul mecanismului Safety-Click®

Scula poate fi introdusă vertical în sistemul de prindere. La introducerea sculei, mecanismul Safety-Click® nu trebuie să fie apăsat. Scula se poate introduce atât vertical, cât și orizontal.

3. Activați sistemul de prindere

Activați sistemul de prindere, strângând bine șuruburile de prindere relevante, între punctele (B) în sens orar în poziția sculei. Dacă prindeți o singură sculă, nu trebuie să strângeți decât șurubul de prindere din mijloc. Vezi figura 1.2

4. Dezactivați sistemul de prindere

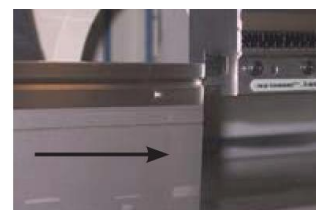
Dezactivați sistemul de prindere, slăbind șuruburile de prindere relevante (în sens antiorar). Scula rămâne suspendată până la apăsarea sistemului Safety-Click®.

5. Extragerea sculelor cu ajutorul mecanismului Safety-Click®

Apăsați mecanismul Safety-Click® pentru a elibera vertical sculele din sistemul de prindere. Atenție la greutatea sculei atunci când apăsați mecanismul Safety-Click®.

6. Schimbul de scule cu mecanismele Safety-Pin (Știft de blocare), Safety-Key (Pană de blocare) sau E2M®

Sculele cu mecanismele Safety-Pin (Știft de blocare), Safety-Key (Pană de blocare) sau E2M® pot fi introduse doar pe direcție orizontală. Glisați scula în lateral și sprijiniți-o până ce intră complet în sistemul de prindere. Aveți grijă la greutatea sculei atunci când o extrageți și o sprijiniți pentru a asigura glisarea orizontală în afară.



CAPSULAREA HIDRAULICĂ ȘI MECANICĂ



1. Introducerea sculelor

Asigurați-vă că scula și suportul pentru scule sunt curate și nu prezintă deteriorări. Introduceți scula în suportul pentru scule.

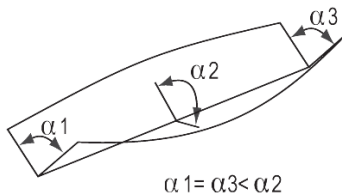
2. Activați sistemul de prindere

Exercitând presiune asupra sistemului de prindere sau strângând șuruburile de prindere ale versiunii mecanice, toate segmentele sculei sunt centrate și aliniate automat.

3. Dezactivați sistemul de prindere

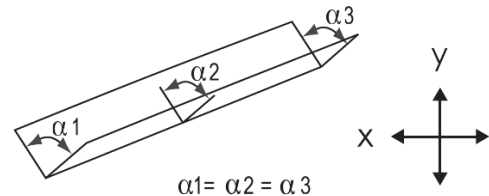
După eliberarea presiunii sau slăbirea șuruburilor de prindere, sculele sunt eliberate și pot fi scoase.

AJUSTAREA CAPSULĂRII



1. Verificați unghiurile de îndoire

Verificați unghiurile de îndoire. Din cauza deflecției preseii de tip abkant, unghiurile din mijloc și de la capăt nu sunt egale. Diferențele între $\alpha 1$ și $\alpha 3$ pot fi corectate modificând setarea Y1 și Y2 a preseii de tip abkant.



2. Ajustarea capsulării

Ajustați capsularea până ce $\alpha 2 = \alpha 1$ și $\alpha 3$. O capsulare prea mare face ca $\alpha 2$ să devină mai mic decât $\alpha 1$ și $\alpha 3$.

CORECTAREA ABATERILOR LOCALE

(în funcție de modelul ales)

Acționând cadranele de ajustare, se modifică alinierea în direcția Y. În funcție de rotirea la stânga sau la dreapta, îndoirea foii de tablă va avea, local, un unghi mai mare sau mai mic.



TIPURI DE ACȚIONĂRI PENTRU CAPSULARE

Mecanismele „Wila Waves” pot fi ajustate cu ajutorul motorului CNC sau manual.

Toate opțiunile de ajustare disponibile (partea dreaptă):

- „CNC” înseamnă motorizat la capăt
- „H” înseamnă manual la capăt
- „HF” înseamnă manual în față
- „Hy” înseamnă hidraulic la capăt (utilizat doar cu unități de dimensiuni mari)

Pentru informații detaliate, consultați catalogul Press Brake Productivity.

Pentru informații suplimentare și/sau manuale mai detaliate, consultați www.wila.nl sau www.wilausa.com

INSTRUCȚIUNI GENERALE

- Verificați dacă sculele și fanta pentru sculă sunt curate și nu prezintă deteriorări.
- Curățați scula și suportul pentru sculă cu o lavetă sau, dacă este necesar, cu ceara Press Brake Productivity sau un produs similar.
- Nu folosiți solvenți sau aer comprimat pentru curățarea sistemului de prindere.

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

- Nu introduceți degetele în fanta pentru sculă dacă se poate activa sistemul de prindere!
- Urmați instrucțiunile de siguranță pentru presa de tip abkant.
- Este interzisă utilizarea sculei superioare fără Safety-Click®, Safety-Pin, Safety-Key sau E2M®.
- Utilizarea unui dispozitiv de ridicare este obligatorie pentru sculele de peste 50 kg.

Sistemele Wila de susținere pentru scule au un design compact și sunt disponibile în varianta hidraulică automată sau în varianta manuală, pentru prinderea rapidă și precisă a tuturor sculelor superioare și inferioare.

Sistemele de capsulare ale Wila compensează integral deflectarea echipamentului și toleranțele de prelucrare și sunt disponibile cu prinderea automată sau manuală a sculelor inferioare.

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

Wila este o companie dedicată furnizării unei linii de produse și sisteme suport pentru maximizarea productivității preselor de tip abkant. Timp de peste 80 de ani, Wila s-a specializat în suporturi pentru scule, scule și accesorii pentru reducerea duratei de configurare și îmbunătățirea preciziei preselor de tip abkant. Grație parteneriatelor puternice cu cei mai mari producători de prese abkant din lume, rețelei extinse de distribuitori bine pregătiți, managerilor regionali cu experiență îndelungată, serviciilor de asistență dedicată și personalului de inginerie, Wila vine în permanență în întâmpinarea nevoilor dumneavoastră.

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

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

www.wila.nl

www.wilausa.com