

V 形支持框架

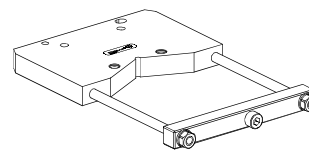
关于安全、质保、责任和
服务地址、查看附录A。

Prism holder

For safety, guarantee, liability
and service addresses, see
Appendix A.

Prismahalter

Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe
Beilage A.



检查包装目录

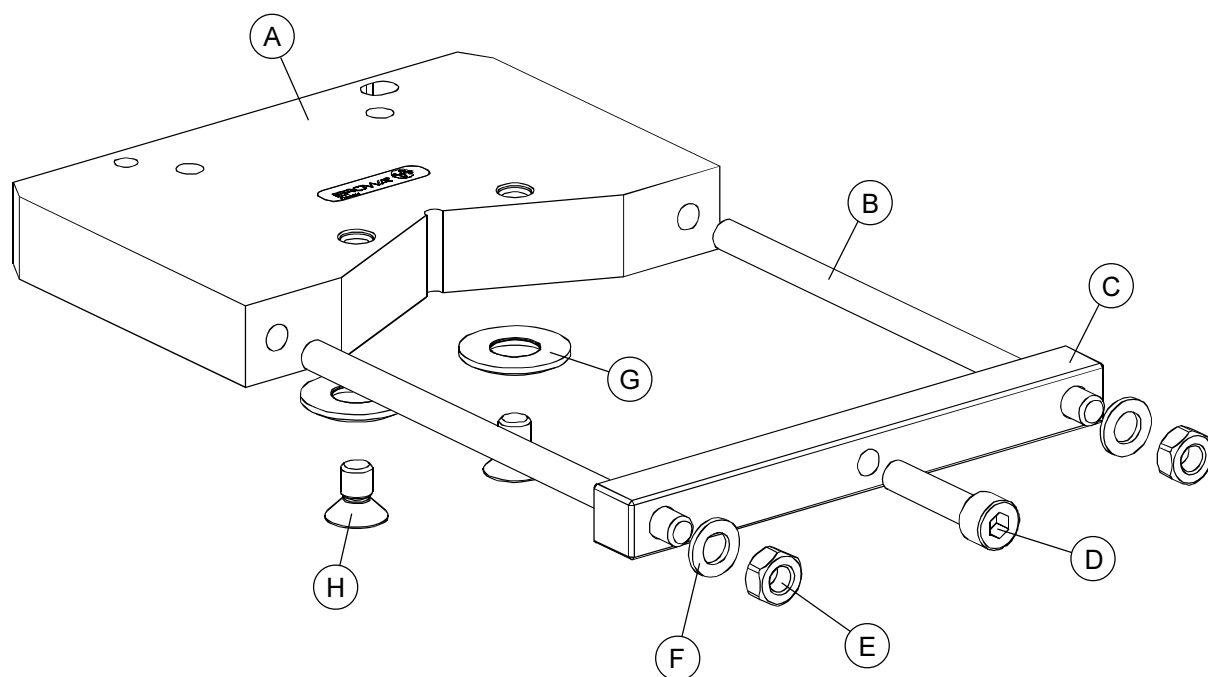
- A) 1 x V形块
- B) 2 x 螺栓
M8 x 150
- C) 1 x 横梁
- D) 1 x 内六角螺栓
M8 x 35
- E) 2 x 六角螺母, M8
- F) 2 x 垫片
- G) 2 x 支撑垫片
- H) 2 x 沉头螺栓
M8 x 14
- 1 x 六角扳手 SW 6

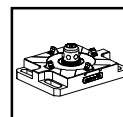
Check package contents

- A) 1 x Prism
- B) 2 x Threaded pins
M8 x 150
- C) 1 x Yoke
- D) 1 x Socket head bolts
M8 x 35
- E) 2 x Hex nuts, M8
- F) 2 x Washers
- G) 2 x Z-support 3 mm
- H) 2 x Countersunk head bolt
M8 x 14
- 1 x Hex key SW 6

Verpackungsinhalt überprüfen

- A) 1 x Prisma
- B) 2 x Gewindestange
M8 x 150
- C) 1 x Jochplatte
- D) 1 x Zylinderschraube
M8 x 35
- E) 2 x Sechskantmutter M8
- F) 2 x Scheibe
- G) 2 x Z-Auflagen 3 mm
- H) 2 x Senkschraube M8 x 14
- 1 x Sechskantstiftschlüssel
SW 6





技术参数

材料: 不锈钢
尺寸:
净重:
最大载荷:
工件尺寸:

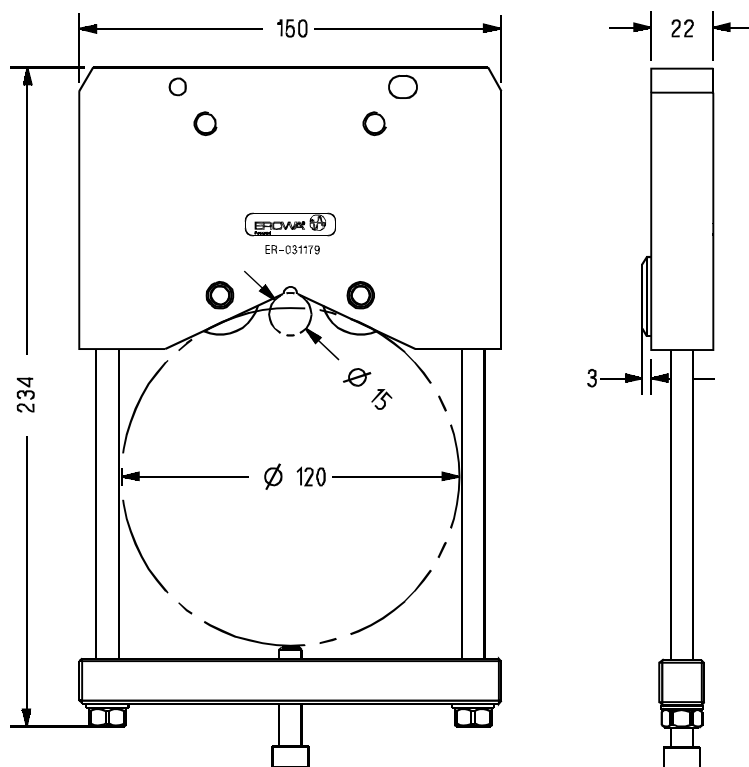
Technical data

Material: rust-resistant steel
Dimensions:
Dead weight:
Max. load:
Workpiece-dimension:

Technische Daten

Material: Rostbeständiger Stahl
Dimension:
Eigengewicht:
Max. Zuladung:
Werkstückdimension:

234 x 150 x 22 mm
2,8 kg
10 kg
min. $\varnothing$ 15 mm
max. $\varnothing$ 120 mm



应用:

用于EROWA工具系统中
基础线切割。装夹圆柱
形工件直径15-120mm。

Application

For use on EROWA Tooling
System Basic WEDM.
To clamp cylindrical
workpieces of at least
 $\varnothing$ 15 mm to $\varnothing$ 120 mm.

Anwendung

Einsatz auf EROWA Basic
WEDM Tooling.
Klemmen von zylindrischen
Werkstücken von min. $\varnothing$ 15 mm
bis $\varnothing$ 120 mm.

设定:

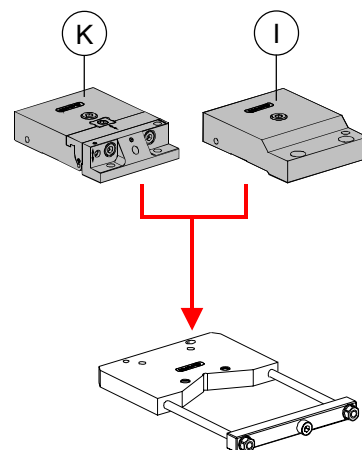
- 1) 将V形夹持框架通过螺栓连接到固定夹头ER-033955 (I, 可选件) 上。
- 2) 将V形夹持框架通过螺栓连接到可调夹头ER-031942 (K, 可选件) 上

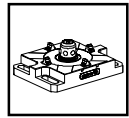
Setting up:

- 1) Screw prism holder to fixholder ER-033955 (I, option).
- 2) Screw prism holder to pendulum holder ER-031942 (K, option)

Anwendungsbeispiel:

- 1) Prismhalter an den Fixhalter ER-033955 (I, Option) schrauben.
- 2) Prismhalter an den Pendelhalter ER-031942 (K, Option) schrauben.



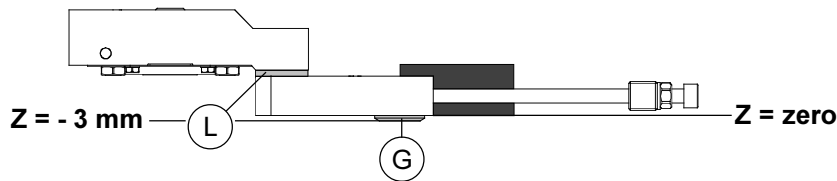


设定

调整块 (L) 一起固定在可调夹头 (K) 或固定夹头 (I) 上。

注意:

通常情况下:
Z支承 (G) 在线切割导向装置的碰撞范围内。
底边高度为 $Z=0\text{mm}$ 。

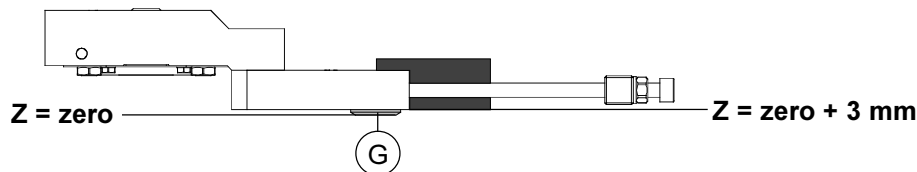


将Z支撑固定在V形支持框架, 再将工件通过横梁 (C) 夹紧。

为了提高Z垫片以避免与导嘴相碰撞, 可拆去调整块 (L)。

工件的底边将被设定为 $Z=0+3\text{mm}$ 。

工件的调整参阅可调夹头或固定夹头的操作说明。



Setting up

Bolt prism holder to pendulum holder (K) or fixholder (I) with adapter plate (L).

Note:

In normal use, the Z-supports (G) are within the collision range of the wire guide.
The lower workpiece edge will be at $Z = 0\text{ mm}$.

Fit Z-supports to prism, and clamp workpiece by tightening yoke (C).

In order to raise the Z-washers outside the collision range, the adapter plate (L) may be removed.

The lower workpiece edge will then be at $Z = 0 + 3\text{mm}$.

Workpiece alignment is described in the operating instructions of the pendulum or fixholder.

Inbetriebnahme

Prismahalter mit Zwischenplatte (L) und Pendelhalter (K) oder Fixhalter (I) verschrauben.

Hinweis:

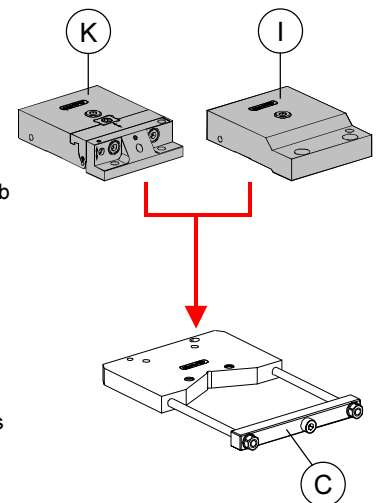
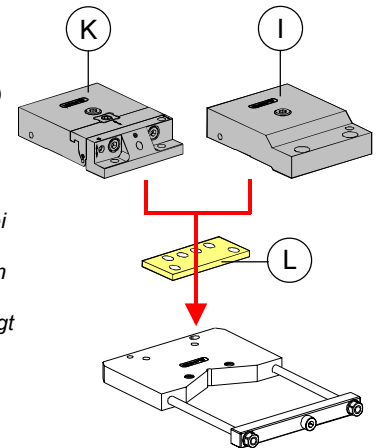
Die Z-Auflagen (G) liegen bei normaler Benutzung im Kollisionsbereich der unteren Drahtführung.
Die Werkstückunterkante liegt auf $Z = 0\text{ mm}$.

Z-Auflagen an Prisma montieren und Werkstück durch Festziehen der Jochplatte (C) spannen.

Um die Z-Scheiben ausserhalb des Kollisionsbereichs zu heben, kann die Zwischenplatte (L) demontiert werden.

Die Werkstückunterkante liegt dann auf $Z = \text{zero} + 3\text{mm}$.

Das Ausrichten des Werkstücks ist in der Anleitung des Pendelhalters oder Fixhalters beschrieben.



维护

定期清洁V形支持框架。

当有损坏或需修改, 请联系代理商给予维修。

Maintenance

Clean the prism holder regularly.

In case of damage or revision, return the prism holder to your distributing partner for repair.

Wartung / Pflege

Regelmässige Reinigung des Prismahalters.

Bei Beschädigung oder Revision den Prismahalter zur Reparatur an Ihren Vertriebspartner senden.

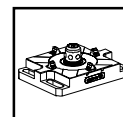


V形夹持框架120
托板系统W

Prism holder 120
Pallet Set W

Prismhalter 120
Pallet Set W

ER-031179
-CN

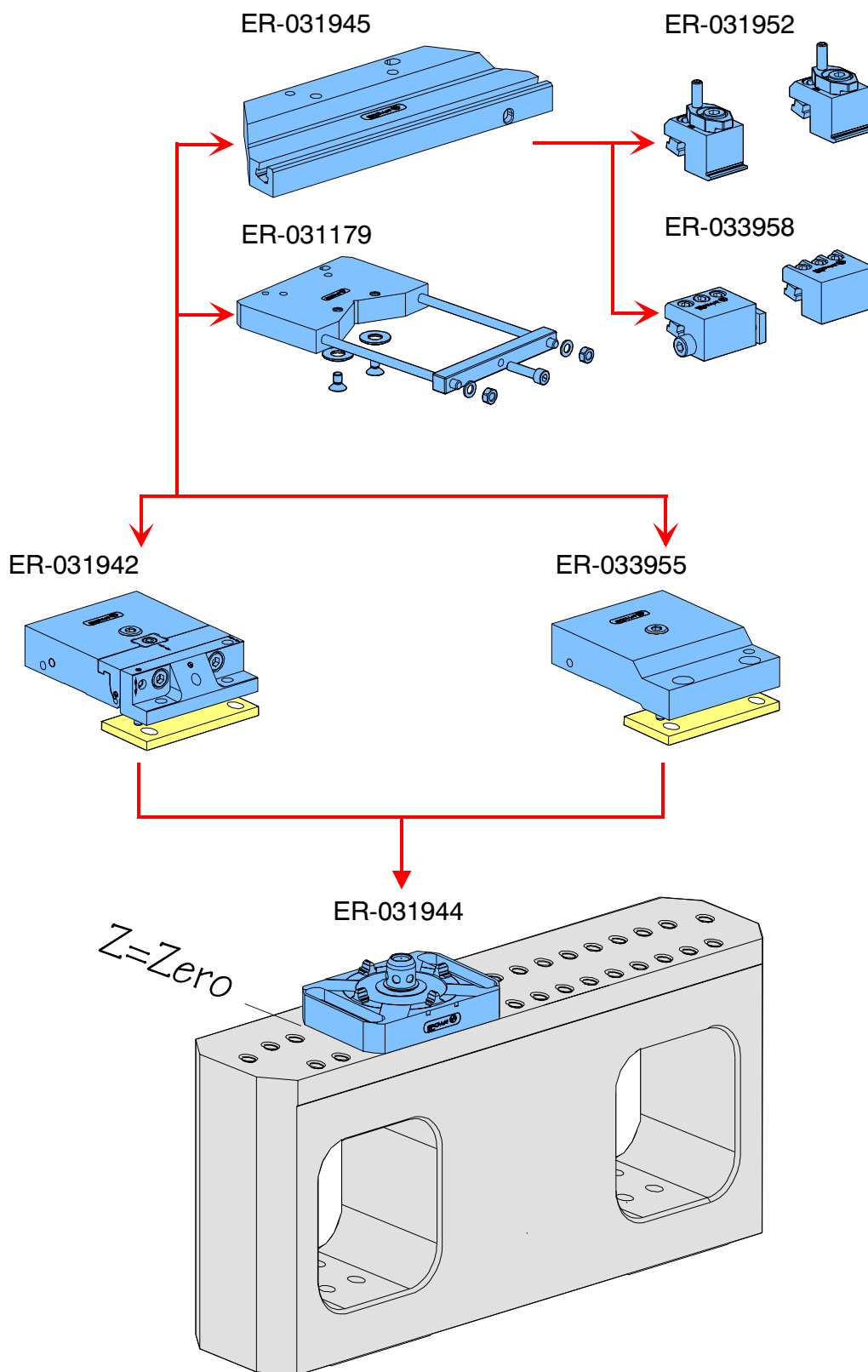


DOC-034951

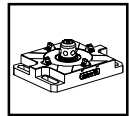
基础线切割工具
系统配置图

Overview
Basic WEDM Tooling
System

Übersicht
Basic WEDM Tooling
System



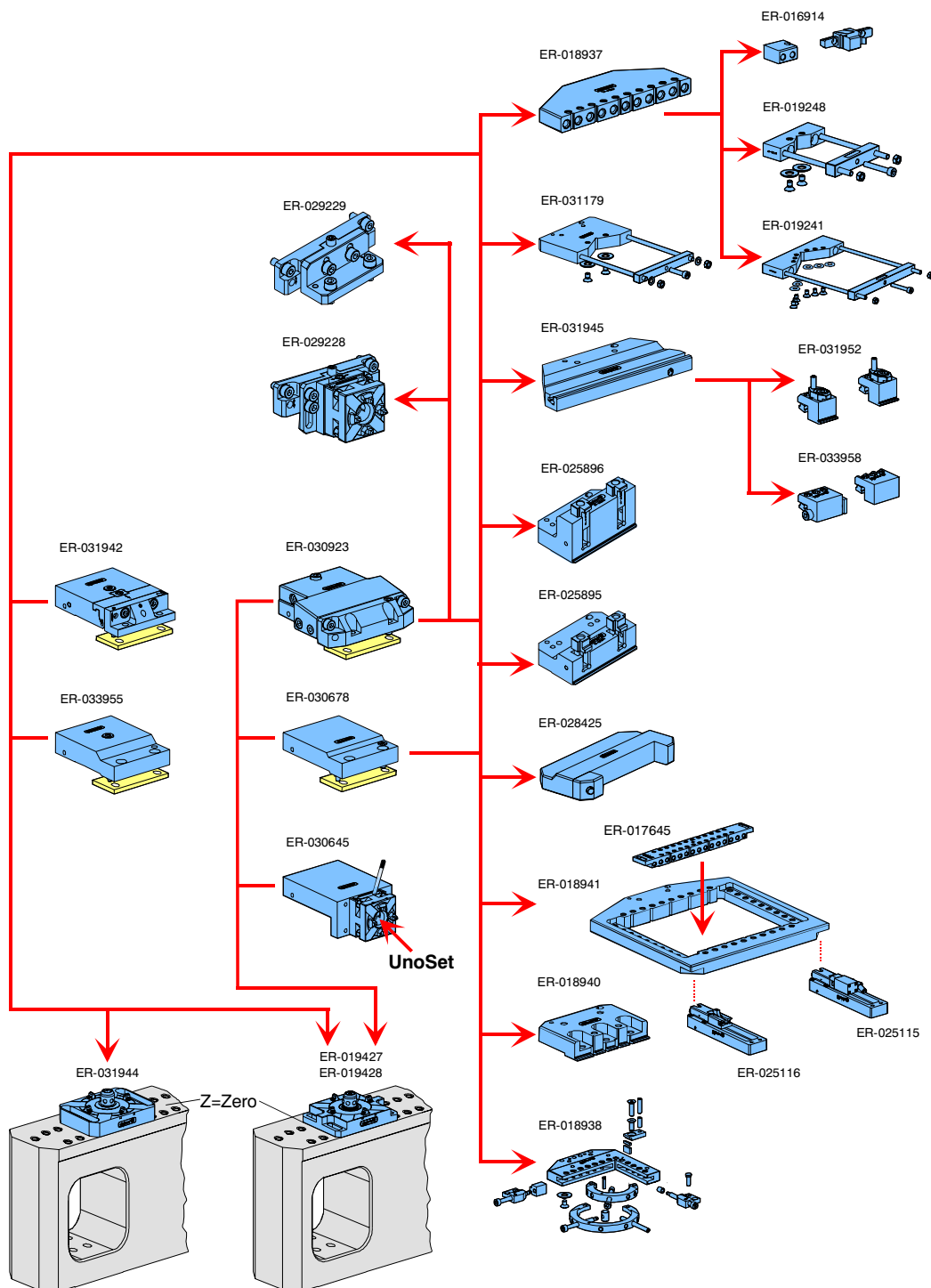
EROVA®



可选件

Options

Optionen



备件

此产品仅成套出售，备
件请向您的EROWA代理商
订购。

Spare parts

This product is only available
as a unit and can be purchased
from your EROWA dealer.

Ersatzteile

Dieses Produkt ist nur als
Ganzes lieferbar und kann
bei Ihrem EROWA Fachhändler
bezogen werden.



材料

EROWA工具系统的元件多由硬质抗腐蚀钢制成。为了保持其在线切割机床上使用时的防腐蚀性，必须遵守下面的注意事项和保养事宜。

由于电流传导，请确保横杆和工件载体相互稳固连接。与机床台面也需紧密相连，这可通过合适的连接缆来保证。请按照机床制造商的说明去做。

请特别注意水的传导性。不当的传导不仅影响您线切割机床的切削性能，而且也会削弱工具系统的抗腐蚀性。请确保传导率在5mS和20mS间。电介质的pH值须不低于5.5，理想值是7。此外，请按照机床制造商的说明去做。

为了保持工具系统的正常工作状态及防腐蚀性，必须每周一次清除工具系统所有元件上的放电残渣。

当在多班倒的工作制中使用工具系统时，清洁和维修工作必须与线切割机床穿丝系统的维修间隔相适应。

每次贮藏前应对工具系统元件进行清洁，干燥及防腐处理。请使用EROWA推荐的清洁防腐代理。

推荐

WIRASOL清洁剂
用未稀释的WIRASOL处理系统元件上的强力沉淀物。清洁完毕后，用水冲洗干净并用软布擦干。

以下地址有购：
Rathgeber GmbH
Daimlerstr. 1-3
D-73037 Göppingen/德国

防腐蚀
BRANOTec ER-010734
用于维护及保养系统元件。
喷雾罐：0.4升

防腐蚀
EROGREASE ER-001674
用于持久润滑浸于水中的导杆，接头和螺纹。
包装：罐装，0.3公斤

Materials

Most of the components of the EROWA tooling system are made of hardened and corrosion-resistant steel. In order to preserve their corrosion resistance when used on WEDM centers, it is imperative that the following maintenance instructions be complied with.

On account of current conduction, ensure that the rails and workpiece carriers are firmly attached to each other. Firm contact with the machine table is also necessary; this can be guaranteed by means of suitable connection cables. Follow the machine manufacturer's instructions.

Particular attention must be paid to water conductance. Faulty conductance does not only have an impact on the cutting performance of your WEDM center but also impairs the corrosion resistance of the tooling system. Ensure that conductance is between 5mS and 20mS. The pH value of the dielectric must not be below 5.5; the ideal value to achieve is 7. Again, follow the machine manufacturer's instructions.

To preserve the tooling system's working order and corrosion resistance, it is imperative to free all the elements of the tooling system from electric discharge residue once a week.

When the tooling system is used in multiple-shift operation, cleaning and maintenance work must be adjusted to the maintenance intervals of the WEDM center's wire guide system. Always clean, dry and conserve tooling system components before storage. Use the cleaning conserving agents recommended by EROWA.

Recommendation

WIRASOL cleaning agent
Treat strong deposits on system components with undiluted WIRASOL. When you have cleaned them, rinse the parts in water and rub dry with a soft cloth.

Available from:
Rathgeber GmbH
Daimlerstr. 1-3
D-73037 Göppingen/Germany

Anti-corrosive
BRANOTec ER-010734
For the maintenance and conservation of system components: spray can, 0.4 l.

Anti-corrosive
EROGREASE ER-001674
For the durable lubrication of submersed guides, joints and threads. Packaging: can, 0.3 kg.

Material

Die Teile des EROWA Spannsystems sind gröstenteils aus gehärtetem und rostbeständigem Stahl gefertigt. Um die Rostbeständigkeit beim Einsatz auf Drahterodieranlagen zu erhalten, ist es erforderlich, dass die folgenden Wartungs- und Pflegehinweise eingehalten werden.

Wegen des Stromflusses ist auf eine feste Verbindung der Leisten und Werkstückträger untereinander zu achten. Ebenfalls ist eine feste Verbindung zu den Maschinenbasen erforderlich. Diese kann durch entsprechende Verbindungskabel hergestellt werden. Beachten Sie die Angaben des Maschinenherstellers.

Dem Leitwert des Wassers ist besondere Beachtung zu schenken. Ein falscher Leitwert beeinflusst nicht nur die Schnittleistung Ihrer WEDM-Anlage, sondern verringert auch die Korrosionsbeständigkeit des Spannsystems. Ein Leitwert zwischen 5 und 20µS ist anzustreben. Der pH-Wert des Dielektrikums darf 5,5 nicht unterschreiten. Der Idealwert von 7 ist anzustreben. Beachten Sie auch die Angaben des Maschinenherstellers.

Um die Korrosionsbeständigkeit und die Funktion des Spannsystems zu erhalten, ist es erforderlich, dass alle Elemente des Spannsystems wöchentlich von Erodierückständen befreit werden. Bei Verwendung des Spannsystems im Mehrschichtbetrieb sind die Reinigungs- und Pflegearbeiten den Wartungsintervallen für Drahtführungen der WEDM-Anlage anzupassen. Lagern Sie nicht benutzte Teile des Spannsystems immer gereinigt, trocken und konserviert. Verwenden sie die von EROWA empfohlenen Reiniger und Konservierungsmittel.

Empfehlung

Reiniger WIRASOL
Starke Ablagerung auf Systemteilen mit unverdünntem WIRASOL behandeln. Nach der Reinigung Teile mit Wasser abspülen und mit Lappen trocken reiben.

Bezugsquelle:
Rathgeber GmbH
Daimlerstr. 1-3
D-73037 Göppingen

Korrosionsschutz
BRANOTec ER-010734
Zur Pflege und Konservierung der Systemteile-Verpackung: Spraydose 0,4l.

Korrosionsschutz
EROGREASE ER-001674
Für dauerhafte Schmierung der Führungen, Gelenke und Gewinde im Wasserbad. Verpackung: Büchse à 0,3 kg.

安全, 质保和责任

EROWA公司的产品系采用现代生产方法制造, 并通过各项检测, 质量有保证。

质保期为购买之日起12个月。仅限于更换有缺陷的零件。谢绝其它原因造成的索赔。

EROWA公司的产品必须严格按照以下所附的技术文件安装和操作。这样才得以保证机器的正常运作, 杜绝对机器和操作人员的危害。

所附文件经仔细审核, 难免可能仍有错误。EROWA公司不对由此造成的事故负责。保留技术修改权。

专利权

这些产品受如下所列的一个或多个专利权(有些在申请中)的保护。

Security, guarantee and liability

The products of EROWA AG are manufactured with the help of modern production methods and are subjected to comprehensive final inspection by our Quality Assurance.

Guarantee is valid for 12 months from the date of purchase. It is limited to the replacement of faulty parts. Further reaching claims are precluded.

The products of EROWA AG must be installed and operated in strict accordance with the conditions laid down in this documentation. Only strict adherence to these conditions will ensure proper working order of the machine and preclude any danger to people and to the machine.

Despite all due care, this documentation may contain errors. EROWA AG shall not be liable for any consequential damage. Technical modifications are reserved.

Patents:

These products are protected by one or more of the following patents (applications).

Sicherheit, Garantie und Haftung

Die Produkte der EROWA AG werden nach modernsten Fertigungsmethoden hergestellt und während der Produktion und als Endprodukt durch unsere Qualitätssicherung umfassend geprüft.

Die Garantie beträgt 12 Monate ab Verkaufsdatum. Sie beschränkt sich auf den Ersatz von defekten Teilen. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die Produkte der EROWA AG müssen unter den, in dieser Dokumentation genannten Bedingungen, eingesetzt und betrieben werden. Nur unter Einhaltung dieser Konditionen ist eine Funktion sichergestellt und eine Gefährdung von Mensch und Maschine ausgeschlossen.

Trotz aller Sorgfalt kann diese Dokumentation Fehler aufweisen. Für Folgeschäden übernimmt die EROWA AG keine Haftung. Technische Änderungen vorbehalten.

Patente:

Diese Produkte sind durch eine oder mehrere der folgenden Patente (Anmeldungen) geschützt.

US 4,615,688	US Re. 33,249	EU 0 308 370	EU 91810937.2	Taiwan 47122	Japan 335221/91
US 4,621,821	US 4,934,680	EU 0 147 531	CAN 1,210,538	Taiwan 61080	Japan 58-195916
US 5,065,991	US 4,786,062	EU 0 248 116	CAN 1,260,968	Taiwan 42155	Japan 238990/86
US 4,686,768	US 751,158	EU 237 614	CAN 1,271,917	Taiwan 80109549	Japan 220264/88
US 534,527	US 6,367,814	EU 90810402.9	Taiwan 47696	Japan 024414/87	Japan 151429/90
US 089,017	EU 0 111 092	EU 90810401.9	Taiwan 55651	Japan 151430/90	



Distribution:

EROWA AG
Knutwilerstrasse
CH-6233 Büron LU / Switzerland
Tel. ++41 (0)41-935 11 11
Fax ++41 (0)41-935 12 13
e-mail info@erowa.com
http://www.erowa.com

Tochtergesellschaften, Subsidiaries

Deutschland

EROWA System Technologien GmbH
Gewerbepark Schwadernmühle
Rossendorferstrasse 1
D-90556 Cadolzburg b. Nbg.
Tel. ++49 (0) 9103 / 7900-0
Fax ++49 (0) 9103 / 7900-10

Frankreich

EROWA Distribution France Sàrl
P.A.E. Les Glaisins
12, rue du Bulloz
F-74940 Annecy-le-Vieux
Tel. ++33 (0) 450 64 03 96
Fax ++33 (0) 450 64 03 49

Italien

EROWA Tecnologie S.r.l.
S.S. 24 km 16'200
10091 Alpignano (TO) - Italia
Tel. ++39 (0) 11 966 4873
Fax ++39 (0) 11 966 4875

Schweden

EROWA Nordic AB
Salagatan 24
S-16353 Spånga
Tel. ++46 (0) 8 36 42 10
Fax ++46 (0) 8 36 53 91

Spanien

EROWA Technology Ibérica S.L.
Enamorados, 103. Local 5
E-08026 Barcelona
Tel. ++34 (0) 93 265 51 77
Fax ++34 (0) 93 244 03 14

USA

EROWA Technology, Inc.
North American Headquarters
2535 South Clearbrook Drive
Arlington Heights, IL 60005
Tel. ++1 (0) 847 290 02 95
Fax ++1 (0) 847 290 02 98

Japan

EROWA Nippon Ltd.
Shiba Shimizu Bldg.
2-3-11 Shiba Daimon, Minato-ku
105-0012 Tokyo
Tel. ++81 (0) 3 3437 0331
Fax ++81 (0) 3 3437 0353

Singapore

EROWA South East Asia Pte. Ltd.
38 Loyang Drive
3rd Floor
508960 Singapore
Tel. ++65 (0) 6542 02 38
Fax ++65 (0) 6542 03 47

Brasilien

EROWA Tecnologia Ltda.
Rua Voluntários da Pátria, 4877 cj. 37
02401 400 São Paulo, S.P.
Tel. ++55 (0) 11 6959 6722
Fax ++55 (0) 11 6959 6722

China

SHANGHAI HANOWA
Precision Mechanics Engineering
G/F, No. 24 Factory Building House
69, Gui Qing Road
200233 Shanghai
Tel. ++86 (0) 21 6485 5028
Fax ++86 (0) 21 6485 0119

