

# Steuerung DELEM DA 53T 2D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe A

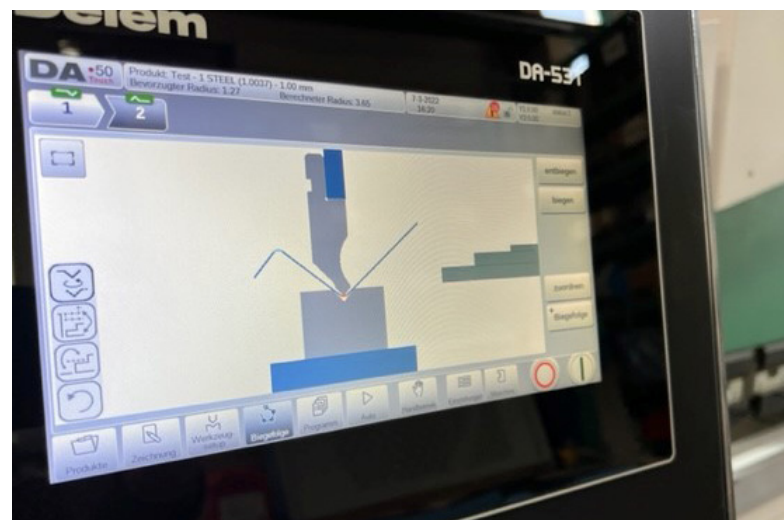


## Optionale Grafik-Steuerung 2D für bis zu 4 CNC-Achsen

- ▶ Farb-LCD-Anzeige mit hoher Helligkeit
- ▶ 10.1" breiter TFT-Bildschirm
- ▶ LED-Backlight – 1024 x 600 Pixel
- ▶ Touch-Screen in Industriequalität
- ▶ Speicherkapazität 1 GB
- ▶ Datensicherung / -wiederherstellung über USB
- ▶ USB Flash-Speicherstick
- ▶ Eingebauter Ventilverstärker
- ▶ Abschalt Speicher
- ▶ Profile-TL Offline-Software

## Programmierfunktionen

- ▶ Alphanumerische Produktbenennung
- ▶ Flachdrück-Produktprogrammierung
- ▶ Radiusprogrammierung (Bumping)
- ▶ Eine Seite Programmiertabelle
- ▶ Programmierbare Materialeigenschaften
- ▶ Programmierbare Achsengeschwindigkeit
- ▶ Suchfilter für Produkte
- ▶ Werkzeuge: 30 Stempel / 30 Matrizen
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Flachdrückwerkzeuge, Radiuswerkzeuge



## Berechnete Funktionen

- ▶ Werkzeug-Sicherheitszonen
- ▶ Presskraft und Biegetoleranz
- ▶ Bombierungseinstellung
- ▶ Prägekraft, Flachdrücken
- ▶ Automatische Rundbiegeberechnung
- ▶ Datenbestand: gelernte Winkelkorrektur

## Sonstiges

- ▶ Lernfunktion an allen Achsen
- ▶ Vom Benutzer auswählbare Dialogsprachen
- ▶ Fehlermeldesystem
- ▶ Diagnoseprogramm
- ▶ Betriebsstunden- und Hubzähler
- ▶ On-Board-Analyse-Werkzeug
- ▶ SPS-Funktion (Sequencer)
- ▶ SPS-Schnittstelle zur Sicherheit

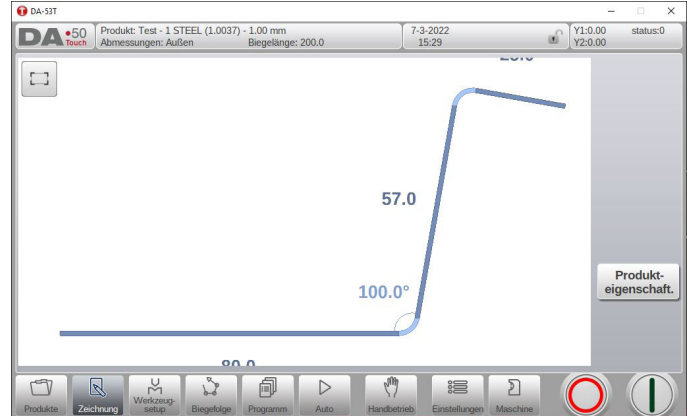


DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Maschine: DELEM 7-3-2022 15:29 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

| Produkt ID | Beschreibung | Nr. Bieg. | Typ | Dicke | Länge |                      |
|------------|--------------|-----------|-----|-------|-------|----------------------|
| 1          | 1            | 3         | P-- | 1.50  | 300   |                      |
|            |              |           |     |       |       | neues Produkt        |
|            |              |           |     |       |       | neues Programm       |
|            |              |           |     |       |       | + bearbeiten         |
|            |              |           |     |       |       | suchen               |
|            |              |           |     |       |       | Verzeichnis ändern   |
|            |              |           |     |       |       | Maschine Verzeichnis |

Test 2 P2D 1.00 20

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine



DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Bevorzugter Radius: 1.27 7-3-2022 15:29 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

ID 1010 H96.6 A85 R0.8

Ausrichtung Normal

Höhe 96.60 mm

Winkel 85.0 °

Radius 0.80 mm

wählen Stempel

Stempel drehen

ID 2009 H60 A85 V16

Ausrichtung Normal

Höhe 60.00 mm

Radius 2.00 mm

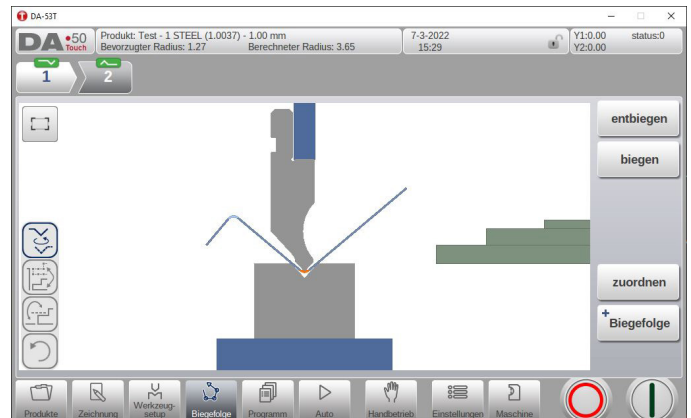
V-Winkel 85.0 °

V-Öffnung 16.00 mm

wählen Matrize

Drehen Matrize

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine



DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Bevorzugter Radius: 1.27 Berechneter Radius: 3.65 7-3-2022 15:30 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

1 2

| Biegeparameter       |               | Werkzeuge |                       |
|----------------------|---------------|-----------|-----------------------|
| Methode              | = Freibiegung | Stempel   | = 1010 H96.6 A85 R0.8 |
| Biegelänge           | = 200.0 mm    | Matrize   | = 2009 H60 A85 V16    |
| Effektive Biegelänge | = 200.0 mm    |           |                       |
| Produktposition      | = 1450.0 mm   |           |                       |
| Winkel               | = 100.0 °     |           |                       |
| Parallel             | = 0.00 mm     |           |                       |
| Öffnung              | = 50.7 mm     |           |                       |

| Hilfsachsen |           |
|-------------|-----------|
| X-Achse     | = 78.8 mm |
| Rückzug     | = 0.0 mm  |
| R-Achse     | = 0.0 mm  |
| Bombieren   | = 0       |
| Auflage     | = 0       |

Kraft = 8 kN

Haltezeit = 0.10 sec

Dekompression = 0.00 mm

Geschwindigkeit = 10.0 mm/s

Dekompr. geschw. = 10.0 mm/s

Funktionen

Wiederholung = 1

warten Rückziehen = Nein

Hauptansicht

Biegen

Werkzeuge ändern

Produkt-eigenschaft

Biegung aufrufen

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine

DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm 7-3-2022 15:30 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

1 2

Y =

Werkzeuge

Stempel = 1010 H96.6 A85 R0.8

Matrize = 2009 H60 A85 V16

Biegeparameter

Methode = Freibiegung

Biegelänge = 200.0 mm

Effektive Biegelänge = 200.0 mm

Produktposition = 1450.0 mm

Winkel = 100.0 °

Parallel = 0.00 mm

Öffnung = 50.7 mm

Kraft = 8 kN

Haltezeit = 0.10 sec

Dekompression = 0.00 mm

Geschwindigkeit = 10.0 mm/s

Dekompr. geschw. = 10.0 mm/s

X =

Korrekturen

Korr. a1 = 0.00 °

Korr. a2 = 0.00 °

Korr. X-Achse = 0.0 mm

Korr. Bombieren = 0

Allgemeine Korrekturen

Korr.-G Dicke = 0.00 mm

G-Korrektur a = 0.00 °

G-Korrektur X = 0.0 mm

Bombieren = 0

Allgemein

Lager =

Einzelschritt-Betrieb = Nein

Hauptansicht

Biegen

grafisch

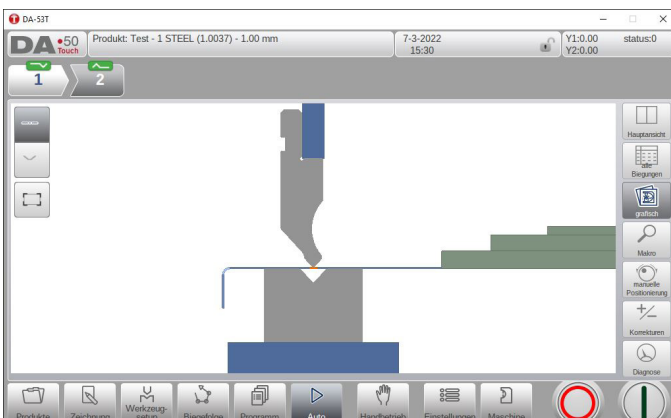
Makro

manuelle Positionierung

Korrektur

Diagnose

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine



DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm 7-3-2022 15:30 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

1 2

Y =

Biegeparameter

Methode = Freibiegung

Biegelänge = 1550.0 mm

Produktposition = 775.0 mm

Winkel = 180.0 °

Korr. a1 = 0.00 °

Korr. a2 = 0.00 °

Y1-Achse = 191.90 mm

Y2-Achse = 191.90 mm

Übergangspunkt = 173.90 mm

Öffnung = 30.0 mm

Kraft = 59 kN

Haltezeit = 0.10 sec

Dekompression = 0.02 mm

Geschwindigkeit = 10.0 mm/s

Dekompr. geschw. = 10.0 mm/s

X =

Produkteigenschaften

Dicke = 1.00 mm

Material = 1 STEEL (1.0037)

Werkzeuge

Stempel = 1010 H96.6 A85 R0.8

Matrize = 2009 H60 A85 V16

Hilfsachsen

X-Achse = 50.0 mm

Rückzug = 0.0 mm

R-Achse = 0.0 mm

Bombieren = 3

Auflage = 0

Hauptansicht

Biegen

grafisch

Makro

manuelle Positionierung

Korrektur

Diagnose

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine