

Steuerung DELEM DA 53T 2D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe B

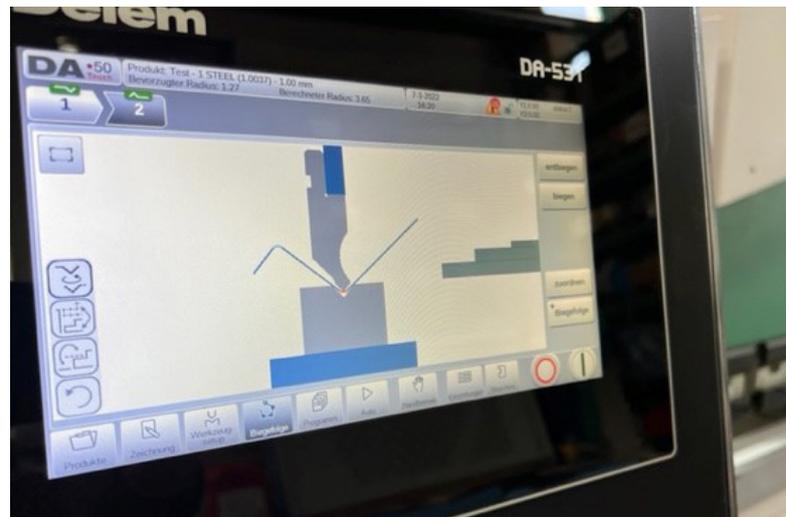


Optionale Grafik-Steuerung 2D für bis zu 4 CNC-Achsen

- ▶ 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 Programmier Tabelle
- ▶ 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 (Sequenzen)
- ▶ 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	neues Produkt
1	1	3	P--	1.50	300	neues Programm
	Test	2	P2D	1.00	200	bearbeiten

suchen Verzeichnis ändern Maschine Verzeichnis

DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Abmessungen: Außen Biegelänge: 200.0 7-3-2022 15:29 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Produkt-eigenschaft.

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

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 Stempel Stempel drehen wählen Matrize Drehen Matrize

DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Bevorzugter Radius: 1.27 Berechneter Radius: 3.65 7-3-2022 15:29 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

entbiegen biegen zuordnen + Biegefolge

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

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	Hilfsachsen	
Produktposition	= 1450.0 mm	X-Achse	= 78.8 mm
Winkel	= 100.0 °	Rückzug	= 0.0 mm
Parallel	= 0.00 mm	R-Achse	= 0.0 mm
Öffnung	= 50.7 mm	Bombieren	= 0
Kraft	= 8 kN	Auflage	= 0
Haltezeit	= 0.10 sec	Warten	
Dekompression	= 0.00 mm	warten Rückziehen	= Nein

Geschwindigkeit: 10.0 mm/s
Funktionen: 1

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

Y = X =

Werkzeuge		Korrekturen	
Stempel	= 1010 H96.6 A85 R0.8	Korr. a1	= 0.00 °
Matrize	= 2009 H60 A85 V16	Korr. a2	= 0.00 °
Biegeparameter		Korr. X-Achse	= 0.00 mm
Methode	= Freibiegung	Korr. Bombieren	= 0
Biegelänge	= 200.0 mm	Allgemeine Korrekturen	
Effektive Biegelänge	= 1450.0 mm	Korr.-G Dicke	= 0.00 mm
Winkel	= 100.0 °	G-Korrektur a	= 0.00 °
Parallel	= 0.00 mm	G-Korrektur X	= 0.00 mm
Öffnung	= 50.7 mm	Bombieren	= 0
Kraft	= 8 kN	Allgemein	
Haltezeit	= 0.10 sec	Lager	=
Dekompression	= 0.00 mm	Einzelschritt-Betrieb	= Nein

Geschwindigkeit: 10.0 mm/s

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

Handbetrieb

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

Y = X =

Biegeparameter		Produkteigenschaften	
Methode	= Freibiegung	Dicke	= 1.00 mm
Biegelänge	= 1550.0 mm	Material	= 1 STEEL (1.0037)
Produktposition	= 775.0 mm	Werkzeuge	
Winkel	= 180.0 °	Stempel	= 1010 H96.6 A85 R0.8
Korr. a1	= 0.00 °	Matrize	= 2009 H60 A85 V16
Korr. a2	= 0.00 °	Hilfsachsen	
Y1-Achse	= 191.90 mm	X-Achse	= 50.0 mm
Y2-Achse	= 191.90 mm	Rückzug	= 0.0 mm
Übergangspunkt	= 173.90 mm	R-Achse	= 0.0 mm
Öffnung	= 30.0 mm	Bombieren	= 3
Kraft	= 59 kN	Auflage	= 0
Haltezeit	= 0.10 sec	Geschwindigkeit	
Dekompression	= 0.02 mm	Geschwindigkeit	= 10.0 mm/s
Geschwindigkeit		Dekompr. geschw.	= 10.0 mm/s