

# Steuerung DELEM DA 58TX 2D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe B



Optionale Grafik-Steuerung 2D für 4 CNC-Achsen  
(Option 6 CNC-Achsen), Lieferung mit offline Profile-TL

- ▶ Synchronisierte Steuerung
- ▶ LCD-Farbdisplay (hoher Helligkeit)
- ▶ 18.5" TFT – LED-Backlight – 1366 x 768 Pixel
- ▶ Touch-Screen in Industriequalität
- ▶ Speicherkapazität 1 GB
- ▶ USB Flash-Speicherlaufwerk
- ▶ USB Datensicherung / Wiederherstellung
- ▶ Integrierter Ventilverstärker
- ▶ Abschalt Speicher

## Programmierfunktionen

- ▶ Alphanumerische Produkt-Benennung
- ▶ Produktprogrammierung und -Darstellung in wirklicher Größe
- ▶ Automatische Berechnung einer Biegefolge
- ▶ Flachdrück- und Radius-Programmierung
- ▶ Graphische Produkt- und Werkzeugauswahl
- ▶ Programmierbare Materialeigenschaften
- ▶ Programmierbare Achsengeschwindigkeit
- ▶ Freie Materialprogrammierung
- ▶ Suchfilter für Produkte / Werkzeuge
- ▶ Wahl Millimeter / Inch, kN / Tonne
- ▶ Produktzähler



## Werkzeuge

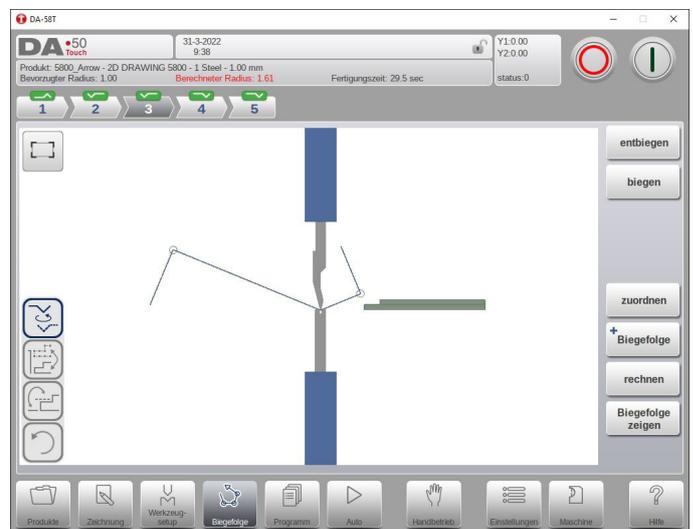
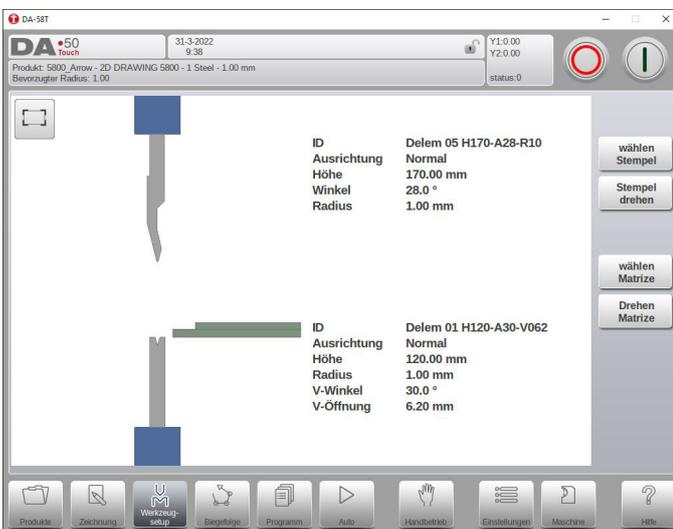
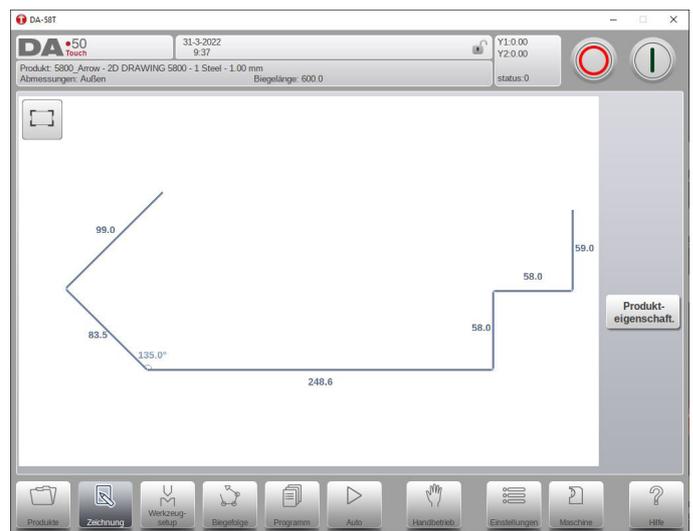
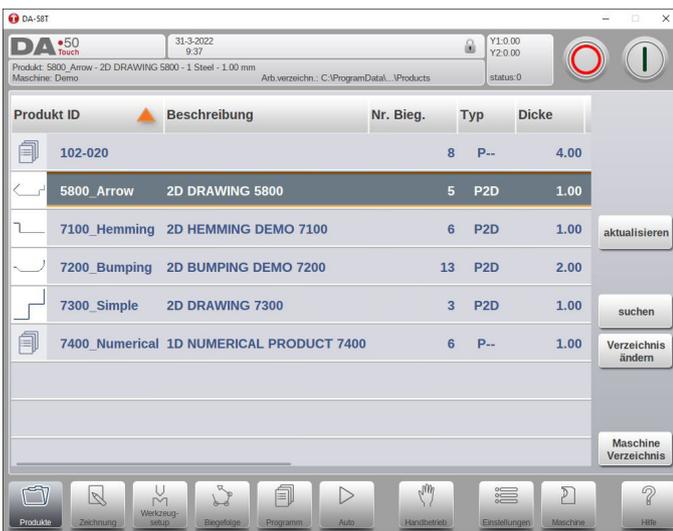
- ▶ 99 Stempel / 99 Matrizen
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- ▶ Flachdrückwerkzeuge
- ▶ Radiuswerkzeuge

## Berechnete Funktionen

- ▶ Werkzeug-Sicherheitszonen
- ▶ Presskraft
- ▶ Biegetoleranz
- ▶ Bombierungseinstellung
- ▶ Entwickelte Länge
- ▶ Prägekraft
- ▶ Flachdrücken
- ▶ Automatische Rundbiegeberechnung
- ▶ Biegetoleranztabelle
- ▶ Datenbestand gelernte Winkelkorrektur

## Sonstiges

- ▶ Lernfunktion an allen Achsen
- ▶ Vom Benutzer auswählbare Sprachen
- ▶ Integrierte Hilfefunktion
- ▶ Fehlermeldesystem
- ▶ Diagnoseprogramm
- ▶ Ferndiagnose-Option
- ▶ Betriebsstunden- und Hubzähler
- ▶ On-Board-Analyse-Werkzeug
- ▶ Sicherheit SPS Schnittstelle





DA-58T Touch 31-3-2022 9:39 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Produkt: 5800\_Arrow - 2D DRAWING 5800 - 1 Steel - 1.00 mm  
Bevorzugter Radius: 1.00 Berechneter Radius: 1.61  
Fertigungszeit: 29.5 sec

1 2 3 4 5

**Biegeparameter**

Methode = Freibiegung  
Biegelänge = 600.0 mm  
Effektive Biegelänge = 600.0 mm  
Produktposition = 1200.0 mm  
Winkel = 135.0 °  
Parallel = 0.00 mm  
Öffnung = 95.0 mm

**Kraft**

Kraft = 7.0 T  
Haltezeit = 0.10 sec  
Dekompression = 0.02 mm

**Werkzeuge**

Stempel = Delem 05 H170-A28-R1  
Matrize = Delem 01 H120-A30-VC

**Hilfsachsen**

X-Achse = 83.2 mm  
Rückzug = 0.0 mm  
R-Achse = 0 mm

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

DA-58T Touch 31-3-2022 9:39 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Produkt: 5800\_Arrow - 2D DRAWING 5800 - 1 Steel - 1.00 mm

1 2 3 4 5

**Y =** **X =**

**Werkzeuge**

Stempel = Delem 05 H170-A28-R10  
Matrize = Delem 01 H120-A30-V06

**Biegeparameter**

Methode = Freibiegung  
Biegelänge = 600.0 mm  
Effektive Biegelänge = 1200.0 mm  
Produktposition = 135.0 °  
Parallel = 0.00 mm  
Öffnung = 95.0 mm

**Kraft**

Kraft = 7.0 T  
Haltezeit = 0.10 sec  
Dekompression = 0.02 mm

**Geschwindigkeit**

Geschwindigkeit = 8.0 mm/s  
Dekompr. geschw. = 8.0 mm/s

**Hilfsachsen**

Anschlagspos. = 0/0  
X-Achse = 83.2 mm  
Rückzug = 0.0 mm  
R-Achse = 0 mm

**Korrekturen**

Korr.α1 = 0.00 °  
Korr.α2 = 0.00 °  
Korr. X-Achse = 0.0 mm

**Allgemeine Korrekturen**

Korr.-G Dicke = 0.00 mm  
G-Korrektur α = 0.00 °  
G-Korrektur X = 0.0 mm

**Allgemein**

Lager =   
Einzelschritt-Betrieb = Nein

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

DA-58T Touch 31-3-2022 9:39 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Produkt: 5800\_Arrow - 2D DRAWING 5800 - 1 Steel - 1.00 mm

1 2 3 4 5

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

DA-58T Touch 31-3-2022 9:40 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

**Y =** **X =**

**Biegeparameter**

Methode = Freibiegung  
Biegelänge = 1500.0 mm  
Produktposition = 750.0 mm  
Winkel = 180.0 °  
Korr. α1 = 0.00 °  
Korr. α2 = 0.00 °  
Y-Achse = 109.00 mm  
Übergangspunkt = 105.00 mm  
Parallel = 0.00 mm  
Öffnung = 20.0 mm

**Produkteigenschaften**

Dicke = 1.00 mm  
Material = 1 Steel

**Werkzeuge**

Stempel = Delem 05 H170-A21  
Matrize = Delem 01 H120-A31

**Hilfsachsen**

X-Achse = 500.0 mm  
Rückzug = 0.0 mm  
R-Achse = 0 mm

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

DA-58T Touch 31-3-2022 9:41 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Algemein **Materialien** Sicherung/Wiederherstellen Programmeneinstellungen Ausgangswerte Berechnungseinstellungen Produkt

ID	Materialname	σ	E	n
1	Steel	0.0470	21.0000	0.23
2	Aluminum	0.0250	21.0000	0.26
3	Zinc	0.0200	9.4000	0.20
4	Stainless steel	0.0750	21.0000	0.32
5				
6				
7				
8				

Material löschen

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

DA-58T Touch 31-3-2022 9:41 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Stempel Matrizen Maschine Positionskorrekturen Logbuch zu Ereignissen Wartung Systeminformationen

Werkzeug-ID	Form	Winkel	Höhe	Radius	E
Delem 01 H170-A56-R10	Standard	56.0	170.00	1.00	neu
Delem 02 H220-A86-R10	Standard	86.0	220.00	1.00	
Delem 03 H170-A86-R10	Standard	86.0	170.00	1.00	+ bearbeiten
Delem 04 H220-A86-R10	Standard	86.0	220.00	1.00	suchen
Delem 05 H170-A28-R10	Standard	28.0	170.00	1.00	
Delem 06 Standard	Standard	60.0	170.00	1.00	
Delem 07 Air + Hemming	Frei + Falzen	28.0	170.00	1.00	
Delem 08 Big Radius	Großer Radius		170.00	20.00	

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe