Steuerung DELEM DA 66S 2D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe PRCB

Optionale Grafik-Steuerung 2D für bis zu 12 CNC-Achsen, Lieferung mit offline Profile-TL

- Synchronisierte Steuerung
- LCD-Farbdisplay
- 24" TFT, hohe Helligkeit
- 1920 x 1080 Pixel, 32 Bit Farbe
- Vollständiger Touchscreen (IR-Touch)
- Speicherkapazität 4 GB
- 3D grafische Beschleunigung
- Standard Windows®-Netzwerk
- USB Flash-Speicherlaufwerk

Programmierfunktionen

- Alphanummerische Produktbenennung
- 2D Produktprogrammierung / -darstellung
- Automatische Berechnung einer Biegefolge
- Einfaches Tauschen oder Verschieben der Biegeschritte
- Flachdrück-Produktprogrammierung
- Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- Freie Materialeigenschaften
- Freie Achsengeschwindigkeit
- Freie Materialprogrammierung
- Filter für Produkt- und Werkzeugsuche
- Produktzähler und Produkthinweise

Werkzeuge

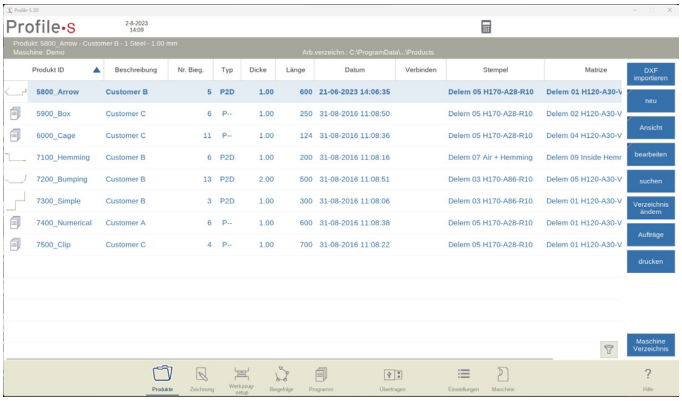
- Grafische Werkzeugkonfiguration
- Mehrfache Werkzeug-Stationen
- Werkzeugsegmentierung
- Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- Flachdrückwerkzeug und Radiuswerkzeuge
- Unterstützung von Werkzeugadapter

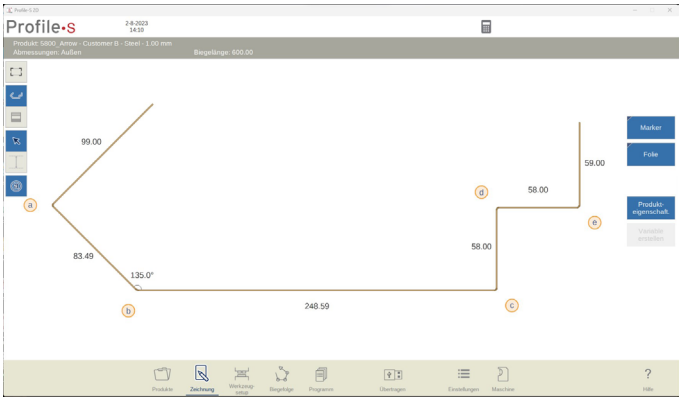
Berechnete Funktionen

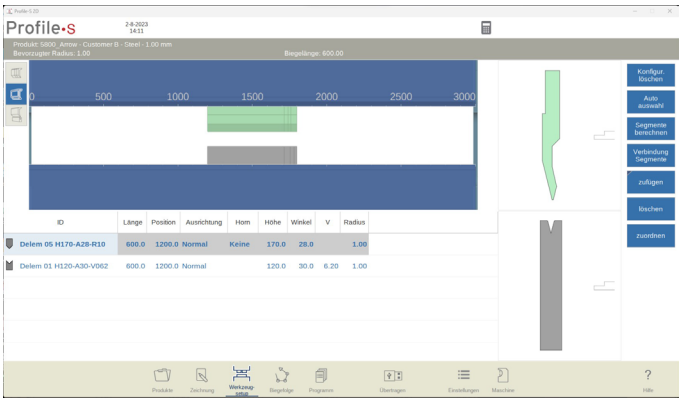
- Werkzeug Sicherheitszonen
- Presskraft
- Biegetoleranz
- Bombierungseinstellung
- Gestreckte Länge
- Prägekraft und Flachdrücken
- Automatische Rundbiegeberechnung
- Radiusprogrammierung
- Biegetoleranztabelle
- Gelernte Winkelkorrektur

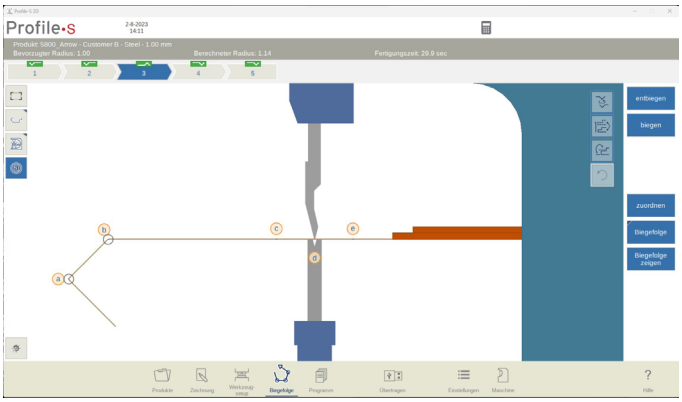
Sonstiges

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

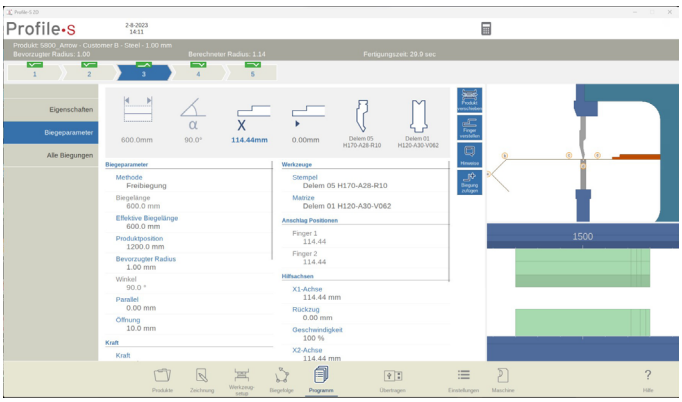


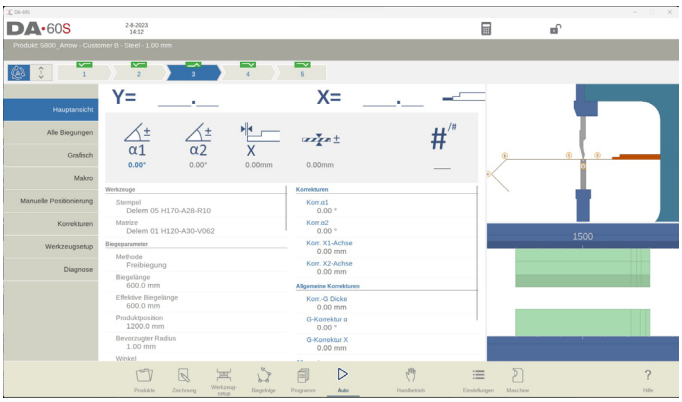


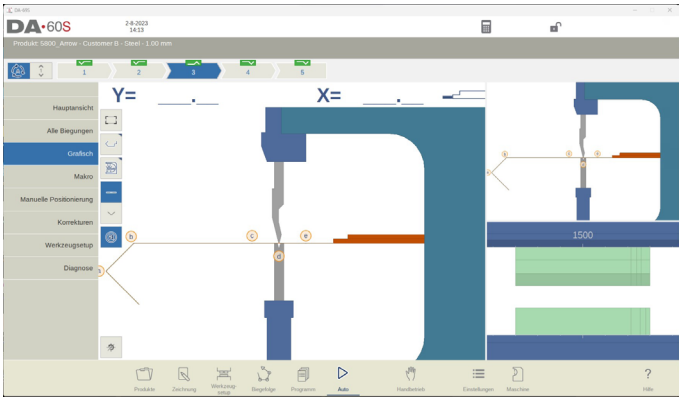


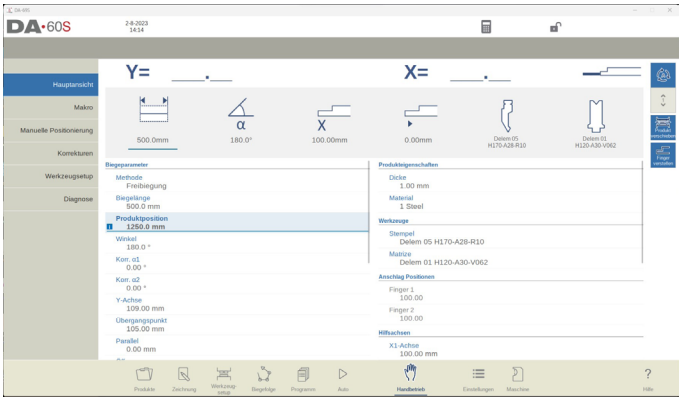


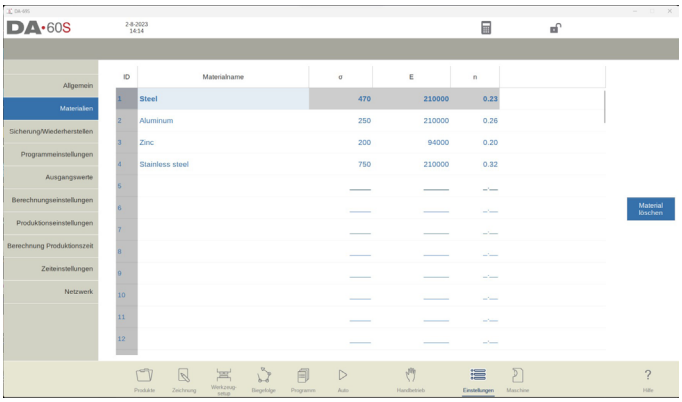
HEZINGER

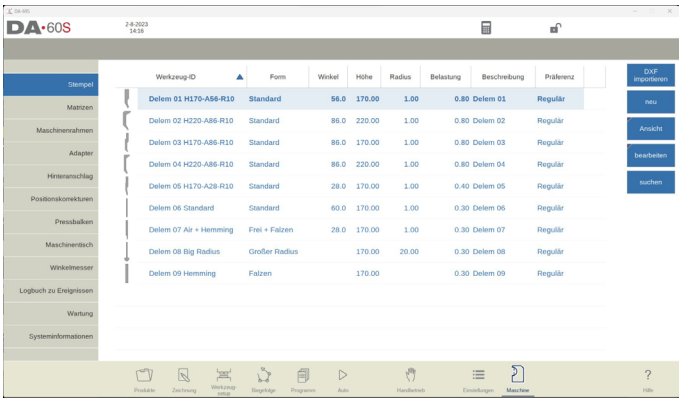

Profile•S
2-8-2023
14:11
Produkt: 5800_Arrow - Customer B - Steel - 1.00 mm
Bevorzugter Radius: 1.00
Berechneter Radius: 1.14
Fertigungszeit: 29.9 sec
Eigenschaften
Biegeparameter
Alle Biegungen
600.0mm
90.0°
114.44mm
0.00mm
Delem 05 H170-A28-R10
Delem 01 H120-A30-V062
Biegeparameter
Methode
Freibiegung
Biegelänge
600.0 mm
Effektive Biegelänge
600.0 mm
Produktposition
1200.0 mm
Bevorzugter Radius
1.00 mm
Winkel
90.0 °
Parallel
0.00 mm
Öffnung
10.0 mm
Kraft
Kraft
Werkzeuge
Stempel
Delem 05 H170-A28-R10
Matrize
Delem 01 H120-A30-V062
Anschlag Positionen
Finger 1
114.44
Finger 2
114.44
Hilfsachsen
X1-Achse
114.44 mm
Rückzug
0.00 mm
Geschwindigkeit
100 %
X2-Achse
114.44 mm
1500
Produkte
Zeichnung
Werkzeug-setup
Biegefolge
Programm
Übertragen
Einstellungen
Maschine
Hilfe


DA•60S
2-8-2023
14:12
Produkt: 5800_Arrow - Customer B - Steel - 1.00 mm
Y=
X=
Hauptansicht
Alle Biegungen
Grafisch
Makro
Manuelle Positionierung
Korrekturen
Werkzeugsetup
Diagnose
α1
0.00°
α2
0.00°
X
0.00mm
0.00mm
Werkzeuge
Stempel
Delem 05 H170-A28-R10
Matrize
Delem 01 H120-A30-V062
Biegeparameter
Methode
Freibiegung
Biegelänge
600.0 mm
Effektive Biegelänge
600.0 mm
Produktposition
1200.0 mm
Bevorzugter Radius
1.00 mm
Winkel
Korrekturen
Korr.α1
0.00 °
Korr.α2
0.00 °
Korr. X1-Achse
0.00 mm
Korr. X2-Achse
0.00 mm
Allgemeine Korrekturen
Korr.-G Dicke
0.00 mm
G-Korrektur α
0.00 °
G-Korrektur X
0.00 mm
1500
Produkte
Zeichnung
Werkzeug-setup
Biegefolge
Programm
Auto
Handbetrieb
Einstellungen
Maschine
Hilfe


DA•60S
2-8-2023
14:13
Produkt: 5800_Arrow - Customer B - Steel - 1.00 mm
Y=
X=
Hauptansicht
Alle Biegungen
Grafisch
Makro
Manuelle Positionierung
Korrekturen
Werkzeugsetup
Diagnose
1500
Produkte
Zeichnung
Werkzeug-setup
Biegefolge
Programm
Auto
Handbetrieb
Einstellungen
Maschine
Hilfe


DA•60S
2-8-2023
14:14
Y=
X=
Hauptansicht
Makro
Manuelle Positionierung
Korrekturen
Werkzeugsetup
Diagnose
500.0mm
180.0°
100.00mm
0.00mm
Delem 05 H170-A28-R10
Delem 01 H120-A30-V062
Biegeparameter
Methode
Freibiegung
Biegelänge
500.0 mm
Produktposition
1250.0 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
Produkteigenschaften
Dicke
1.00 mm
Material
1 Steel
Werkzeuge
Stempel
Delem 05 H170-A28-R10
Matrize
Delem 01 H120-A30-V062
Anschlag Positionen
Finger 1
100.00
Finger 2
100.00
Hilfsachsen
X1-Achse
100.00 mm
Produkte
Zeichnung
Werkzeug-setup
Biegefolge
Programm
Auto
Handbetrieb
Einstellungen
Maschine
Hilfe


DA•60S
2-8-2023
14:14
Allgemein
Materialien
Sicherung/Wiederherstellen
Programmeinstellungen
Ausgangswerte
Berechnungseinstellungen
Produktionseinstellungen
Berechnung Produktionszeit
Zeiteinstellungen
Netzwerk
ID
Materialname
σ
E
n
1 Steel 470 210000 0.23
2 Aluminum 250 210000 0.26
3 Zinc 200 94000 0.20
4 Stainless steel 750 210000 0.32
5
6
7
8
9
10
11
12
Material löschen
Produkte
Zeichnung
Werkzeug-setup
Biegefolge
Programm
Auto
Handbetrieb
Einstellungen
Maschine
Hilfe


DA•60S
2-8-2023
14:16
Stempel
Matrizen
Maschinennahmen
Adapter
Hinteranschlag
Positionskorrekturen
Pressbalken
Maschinentisch
Winkelmesser
Logbuch zu Ereignissen
Wartung
Systeminformationen
Werkzeug-ID
Form
Winkel
Höhe
Radius
Belastung
Beschreibung
Präferenz
Delem 01 H170-A56-R10 Standard 56.0 170.00 1.00 0.80 Delem 01 Regulär
Delem 02 H220-A86-R10 Standard 86.0 220.00 1.00 0.80 Delem 02 Regulär
Delem 03 H170-A86-R10 Standard 86.0 170.00 1.00 0.80 Delem 03 Regulär
Delem 04 H220-A86-R10 Standard 86.0 220.00 1.00 0.80 Delem 04 Regulär
Delem 05 H170-A28-R10 Standard 28.0 170.00 1.00 0.40 Delem 05 Regulär
Delem 06 Standard Standard 60.0 170.00 1.00 0.30 Delem 06 Regulär
Delem 07 Air + Hemming Frei + Falzen 28.0 170.00 1.00 0.30 Delem 07 Regulär
Delem 08 Big Radius Großer Radius 170.00 20.00 0.30 Delem 08 Regulär
Delem 09 Hemming Falzen 170.00 0.30 Delem 09 Regulär
DXF importieren
neu
Ansicht
bearbeiten
suchen
Produkte
Zeichnung
Werkzeug-setup
Biegefolge
Programm
Auto
Handbetrieb
Einstellungen
Maschine
Hilfe