

# Steuerung DELEM DA 69S 3D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe PRCE



Optionale Grafik-Steuerung 3D für bis zu 12 CNC-Achsen,  
Lieferung mit offline Profile-3D

- ▶ 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
- ▶ Notschalter
- ▶ Integrierte OEM-Tafel
- ▶ USB Flash-Speicherlaufwerk



## Programmierfunktionen

- ▶ Alphanumerische Produktbenennung
- ▶ 2D/3D-Produktprogrammierung und -darstellung
- ▶ Automatische Biegefolgen-Berechnung in 2D und 3D
- ▶ Einfaches Tauschen oder Verschieben der Biegeschritte
- ▶ Flachdrück-Produktprogrammierung
- ▶ Eine Seite Programmiertabelle
- ▶ Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- ▶ Freie Materialeigenschaften
- ▶ Freie Achsengeschwindigkeit

- ▶ Freie Materialprogrammierung
- ▶ Filter für Produkt- und Werkzeugsuche
- ▶ Produktzähler
- ▶ Produkthinweise

## Werkzeuge

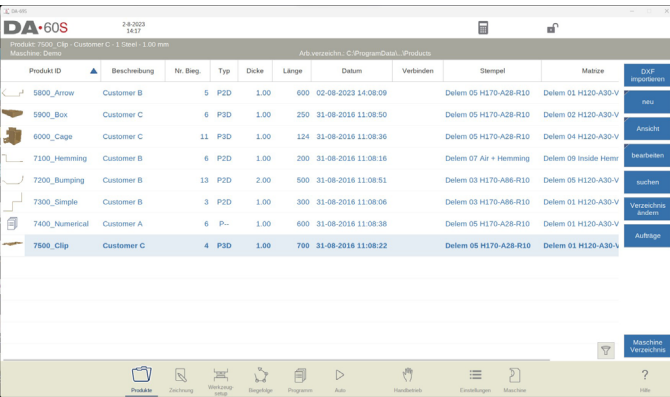
- ▶ Grafische Werkzeugkonfiguration
- ▶ Mehrfache Werkzeug-Stationen
- ▶ Werkzeugsegmentierung
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- ▶ Flachdrückwerkzeug und Radiuswerkzeuge
- ▶ Unterstützung Werkzeugadapter

## Berechnete Funktionen

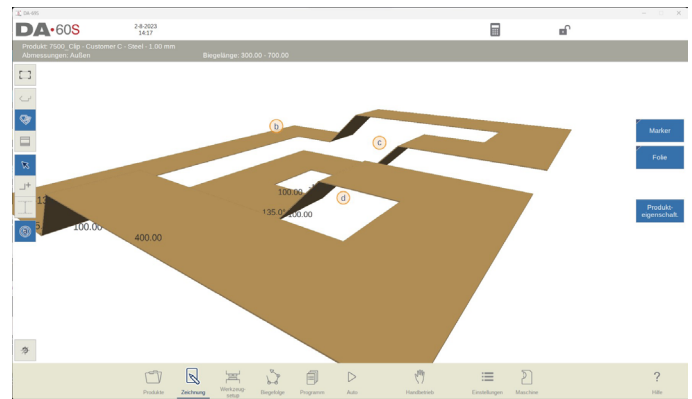
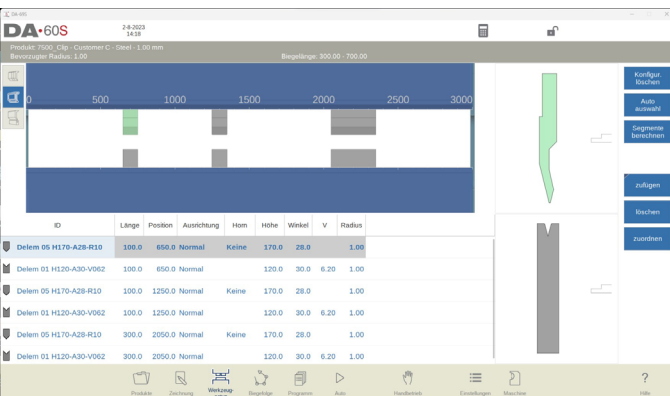
- ▶ Werkzeug Sicherheitszonen
- ▶ Presskraft und Biegetoleranz
- ▶ Bombierungseinstellung
- ▶ Gestreckte Länge
- ▶ Prägekraft und Flachdrücken
- ▶ Automatische Rundbiegeberechnung
- ▶ Radiusprogrammierung
- ▶ Biegetoleranztabelle
- ▶ Gelernte Winkelkorrektur

## Sonstiges

- ▶ Lernfunktion an allen Achsen
- ▶ Handradbewegung aller Achsen
- ▶ Mehrere dialogsprachen
- ▶ Integrierte Hilfefunktionen
- ▶ Fehlermeldesystem
- ▶ Diagnoseprogramm
- ▶ Internet Explorer (Web Browser)
- ▶ Ferndiagnose
- ▶ Betriebsstunden- und Hubzähler
- ▶ On-Board-Analysewerkzeug
- ▶ SPS-Funktion (Sequenzen)

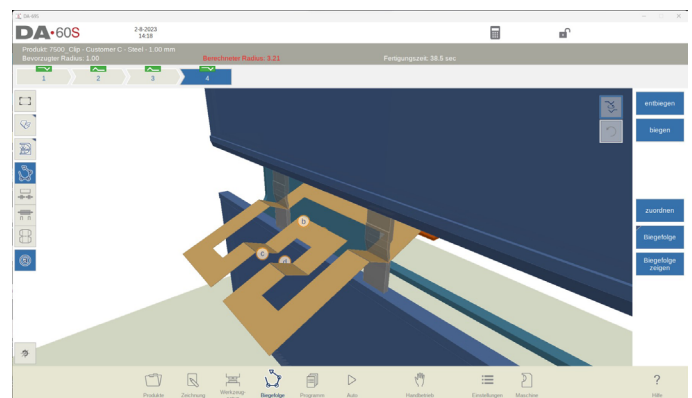


ProduktID	Beschreibung	Nr. Bieg.	Typ	Dicke	Länge	Datum	Verbinden	Stempel	Matrice	DXF programmieren
5800_Arrow	Customer B	5	P2D	1.00	600	02-08-2023	14:08:09	Delem 05 H170-A28-R10	Delem 01 H120-A30-V	neu
5900_Box	Customer C	6	P2D	1.00	250	31-08-2016	11:08:50	Delem 05 H170-A28-R10	Delem 02 H120-A30-V	Ansicht
6000_Cage	Customer C	11	P2D	1.00	124	31-08-2016	11:08:36	Delem 05 H170-A28-R10	Delem 04 H120-A30-V	beurteilen
7100_Hemming	Customer B	6	P2D	1.00	200	31-08-2016	11:08:16	Delem 07 Air + Hemming	Delem 09 Inside Herr	suchen
7200_Bumping	Customer B	13	P2D	2.00	500	31-08-2016	11:08:51	Delem 03 H170-A86-R10	Delem 05 H120-A30-V	Verbinden ändern
7300_Single	Customer B	3	P2D	1.00	300	31-08-2016	11:08:06	Delem 03 H170-A86-R10	Delem 01 H120-A30-V	Aufträge
7400_Numerical	Customer A	6	P-	1.00	600	31-08-2016	11:08:38	Delem 05 H170-A28-R10	Delem 01 H120-A30-V	
7500_Clip	Customer C	4	P3D	1.00	700	31-08-2016	11:08:22	Delem 05 H170-A28-R10	Delem 01 H120-A30-V	

500 1000 1500 2000 2500 3000

ID	Länge	Position	Ausrichtung	Hom	Höhe	Winkel	V	Radius
Delem 05 H170-A28-R10	100.0	650.0	Normal	Keine	170.0	28.0	1.00	
Delem 01 H120-A30-V062	100.0	650.0	Normal		120.0	30.0	6.20	1.00
Delem 05 H170-A28-R10	100.0	1250.0	Normal	Keine	170.0	28.0	1.00	
Delem 01 H120-A30-V062	100.0	1250.0	Normal		120.0	30.0	6.20	1.00
Delem 05 H170-A28-R10	300.0	2050.0	Normal	Keine	170.0	28.0	1.00	
Delem 01 H120-A30-V062	300.0	2050.0	Normal		120.0	30.0	6.20	1.00





DA·60S 24-2023 1439  
Produkt: 7500\_Clip - Customer C - Steel - 1.00 mm  
Bevorzugter Radius: 0.00

**Berechnete Radius: 1.11** Fertigungszeit: 38.5 sec

Eigenschaften:  $\alpha = 135.0^\circ$ ,  $X = 199.71\text{ mm}$ ,  $\alpha = 49.87\text{ mm}$

Bevorzugter Radius: 700.0 mm  
Effektive Biegelänge: 700.0 mm  
Produktionspunkt: 600.0 mm  
Bevorzugter Radius: 1.00 mm  
Winkel:  $135.0^\circ$   
Pansel: 0.00 mm  
Öffnung:  $\pm 102.0\text{ mm}$   
Kraft

Werkzeuge: Stempel Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062

Anschlag Positionen: Finger 1 199.71, Finger 2 199.71

Hilfsachsen: X1-Achse 199.71 mm, Rückzug 49.87 mm, Geschwindigkeit 100 %, X2-Achse 199.71 mm

DA·60S 24-2023 1439  
Produkt: 7500\_Clip - Customer C - Steel - 1.00 mm

**Y=**  $\alpha_1 = 0.00^\circ$ ,  $\alpha_2 = 0.00^\circ$ ,  $X = 0.00\text{ mm}$ ,  $Z = 0.00\text{ mm}$

Alle Biegungen:  $\alpha_1 = 0.00^\circ$ ,  $\alpha_2 = 0.00^\circ$ ,  $X = 0.00\text{ mm}$ ,  $Z = 0.00\text{ mm}$

Manuelle Positionierung: Stempel Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062

Korrekturen: Korrektur 0.00 mm, Korrektur  $\alpha_2 = 0.00^\circ$ , Korrektur X1-Achse 0.00 mm, Korrektur X2-Achse 0.00 mm

Werkzeugsetup: Biegelänge 700.0 mm, Effektive Biegelänge 700.0 mm, Produktionspunkt 600.0 mm, Bevorzugter Radius 1.00 mm, Winkel 135.0°

Diagnose: Korrektur 0.00 mm, Korrektur  $\alpha = 0.00^\circ$ , Korrektur X 0.00 mm

DA·60S 24-2023 1439  
Produkt: 7500\_Clip - Customer C - Steel - 1.00 mm

**Y=**  $\alpha = 180.0^\circ$ ,  $X = 100.00\text{ mm}$

Manuelle Positionierung: Stempel Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062

Korrekturen: Korrektur 0.00 mm, Korrektur  $\alpha = 0.00^\circ$ , Korrektur X 0.00 mm

Werkzeugsetup: Biegelänge 500.0 mm, Effektive Biegelänge 1250.0 mm, Produktionspunkt 100.00 mm, Übergangspunkt 100.00 mm, Pansel 0.00 mm

Diagnose: Korrektur 0.00 mm, Korrektur  $\alpha = 0.00^\circ$ , Korrektur X 0.00 mm

DA·60S 24-2023 1439  
Produkt: 7500\_Clip - Customer C - Steel - 1.00 mm

**Y=**  $\alpha = 180.0^\circ$ ,  $X = 100.00\text{ mm}$

Manuelle Positionierung: Stempel Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062

Korrekturen: Korrektur 0.00 mm, Korrektur  $\alpha = 0.00^\circ$ , Korrektur X 0.00 mm

Werkzeugsetup: Biegelänge 500.0 mm, Effektive Biegelänge 1250.0 mm, Produktionspunkt 100.00 mm, Übergangspunkt 100.00 mm, Pansel 0.00 mm

Diagnose: Korrektur 0.00 mm, Korrektur  $\alpha = 0.00^\circ$ , Korrektur X 0.00 mm

Produktigenschaften: 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

DA·60S 24-2023 1439

Allgemein	ID	Materialname	d	E	n
Materialen	1	Steel	470	210000	0.23
Sicherung/Wiederherstellen	2	Aluminum	250	210000	0.26
Programmeinstellungen	3	Zinc	200	94000	0.20
Ausgangswerte	4	Stainless steel	750	210000	0.32
Berechnungseinstellungen	5				
Produktionsinstellungen	6				
Berechnung Produktionszeit	7				
Zeileneinstellungen	8				
Netzwerk	9				
	10				
	11				
	12				

Material laden

DA·60S 24-2023 1439

Stempel	Werkzeug-ID	Form	V	Winkel	Höhe	Radius	Belastung	Beschreibung	Pläne	DOF (Importiert)
	Delem 01 H120-A30-V062	Standard	6.20	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 01	Regulär	neu
	Delem 02 H120-A30-V064	Standard	8.40	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 02	Regulär	Ansicht
	Delem 03 H120-A30-V104	Standard	10.40	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 03	Regulär	Ansichten
	Delem 04 H120-A30-V124	Standard	12.40	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 04	Regulär	suchen
	Delem 05 H120-A30-V166	Standard	16.60	30.0	120.00	1.60	0.50	Delem 05	Regulär	
	Delem 06 Standard	Standard	10.00	86.0	120.00	1.00	0.30	Delem 06	Regulär	
	Delem 07 Air + Hemming U	Frei + Falzen U	10.00		120.00	1.00	0.30	Delem 07	Regulär	
	Delem 08 Hemming	Falzen			120.00		0.30	Delem 08	Regulär	
	Delem 09 Inside Hemming	Falzen Innen	10.00	30.0	120.00	1.00	0.30	Delem 09	Regulär	