

Steuerung DELEM DA 69S 3D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe PRCN



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 Programmierstabelle
- ▶ Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- ▶ Freie Materialeigenschaften
- ▶ Freie Achsengeschwindigkeit

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

Werkzeuge

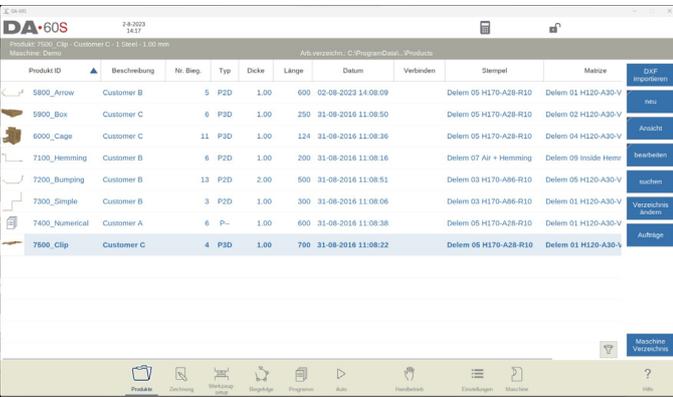
- ▶ Grafische Werkzeugkonfiguration
- ▶ Mehrfache Werkzeug-Stationen
- ▶ Werkzeugsegmentierung
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- ▶ Flachdrückwerkzeug und Radiuswerkzeuge
- ▶ Unterstützung Werkzeugadapter

Berechnete Funktionen

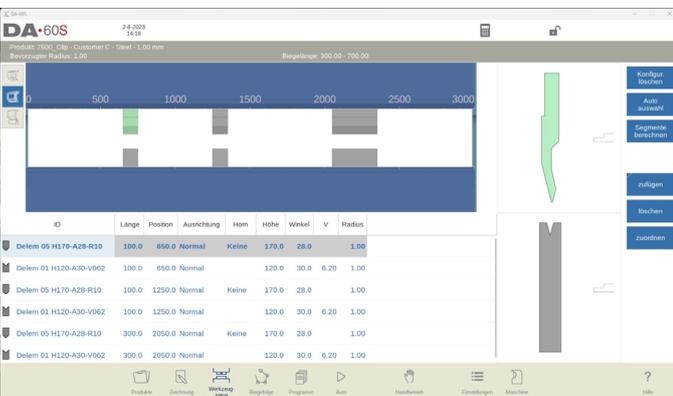
- ▶ Werkzeug Sicherheitszonen
- ▶ Presskraft und Biegetoleranz
- ▶ Bombierungseinstellung
- ▶ Gestreckte Länge
- ▶ Prägekraft und Flachdrücken
- ▶ Automatische Rundbiegeberechnung
- ▶ Radiusprogrammierung
- ▶ Biegetoleranztabelle
- ▶ Gelernte Winkelkorrektur

Sonstiges

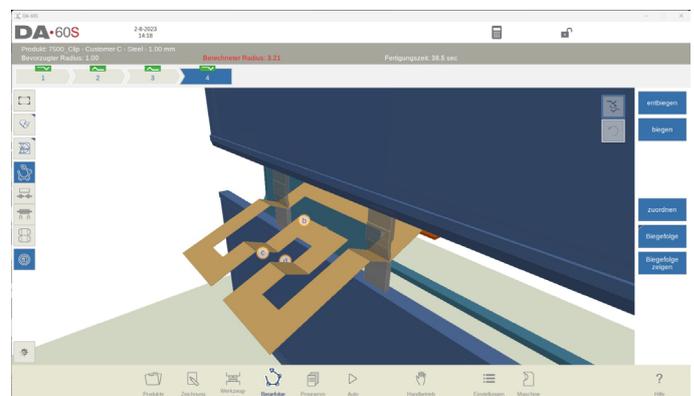
- ▶ Lernfunktion an allen Achsen
- ▶ Handradbewegung aller Achsen
- ▶ Mehrere dialogsprachen
- ▶ Integrierte Hilfefunktionen
- ▶ Fehlermeldesystem
- ▶ Diagnoseprogramm
- ▶ Internet Explorer (Web Browser)
- ▶ Ferndiagnose
- ▶ Betriebsstunden- und Hubzähler
- ▶ On-Board-Analysewerkzeug
- ▶ SPS-Funktion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



Prodakt ID	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	P3D	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	P3D	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_Nametical	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	

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	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	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	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: 1.00

Berechnete Radius: 1.11 Fertigungszeit: 38.5 sec

Eigenschaften: α 195.0°, X 199.71 mm, 49.87 mm, Delem 05 H170-A28-R10, Delem 01 H120-A30-V062

Bevorzugter Radius: 700.0 mm
Biegeabgang: 700.0 mm
Biegelänge: 700.0 mm
Effektive Biegelänge: 700.0 mm
Produktionspunkt: 600.0 mm
Bevorzugter Radius: 1.00 mm
Winkel: 135.0°
Pansel: 0.00 mm
Öffnung: 102.0 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 XI-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= α 1 0.00°, α 2 0.00°, X 0.00mm, Z 0.00mm, #/#

Alle Biegungen: Gießsch, Makro

Manuelle Positionierung: Werkzeug Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062, Biegeparameter Methode Freibiegung, Biegeabgang 700.0 mm, Biegelänge 700.0 mm, Effektive Biegelänge 700.0 mm, Produktionspunkt 600.0 mm, Bevorzugter Radius 1.00 mm, Winkel 135.0°

Korrektur: Korrektur 0.00°, Kor. α 2 0.00°, Kor. X1-Achse 0.00 mm, Kor. X2-Achse 0.00 mm, Kor. X3-Achse 0.00 mm, Kor. G-Dicke 0.00 mm, G-Korrektur α 0.00°, G-Korrektur X 0.00 mm

Diagnose: Allgemeine Korrekturen Kor. G-Dicke 0.00 mm, G-Korrektur α 0.00°, G-Korrektur X 0.00 mm

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

Y= α 180.0°, X 100.0mm, 0.00mm, Delem 05 H170-A28-R10, Delem 01 H120-A30-V062

Alle Biegungen: Gießsch, Makro

Manuelle Positionierung: Werkzeug Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062, Biegeparameter Methode Freibiegung, Biegeabgang 500.0 mm, Biegelänge 1250.0 mm, Effektive Biegelänge 1250.0 mm, Produktionspunkt 100.00 mm, Y-Achse 109.00 mm, Übergangspunkt 105.00 mm, Pansel 0.00 mm, Winkel 180.0°

Korrektur: Kor. α 2 0.00°, Kor. α 1 0.00°, Kor. X1-Achse 109.00 mm, Kor. X2-Achse 105.00 mm, Kor. X3-Achse 100.00 mm

Diagnose: Produkteneigenschaften Dicke 1.00 mm, Material 1 Steel, Werkzeug Stempel Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062, Anschlag Positionen Finger 1 100.00, Finger 2 100.00, Hilfsachsen XI-Achse 100.00 mm

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

Y= α 180.0°, X 100.0mm, 0.00mm, Delem 05 H170-A28-R10, Delem 01 H120-A30-V062

Alle Biegungen: Gießsch, Makro

Manuelle Positionierung: Werkzeug Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062, Biegeparameter Methode Freibiegung, Biegeabgang 500.0 mm, Biegelänge 1250.0 mm, Effektive Biegelänge 1250.0 mm, Produktionspunkt 100.00 mm, Y-Achse 109.00 mm, Übergangspunkt 105.00 mm, Pansel 0.00 mm, Winkel 180.0°

Korrektur: Kor. α 2 0.00°, Kor. α 1 0.00°, Kor. X1-Achse 109.00 mm, Kor. X2-Achse 105.00 mm, Kor. X3-Achse 100.00 mm

Diagnose: Produkteneigenschaften Dicke 1.00 mm, Material 1 Steel, Werkzeug Stempel Delem 05 H170-A28-R10, Matrize Delem 01 H120-A30-V062, Anschlag Positionen Finger 1 100.00, Finger 2 100.00, Hilfsachsen XI-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)
Matrizen	Delem 01 H120-A30-V062	Standard	6.20	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 01	Regulär	neu
Maschinenrahmen	Delem 02 H120-A30-V064	Standard	8.40	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 02	Regulär	Ansicht
Adapter	Delem 03 H120-A30-V104	Standard	10.40	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 03	Regulär	Ansichten
Hinranmschlag	Delem 04 H120-A30-V124	Standard	12.40	30.0	120.00	1.00	0.50	Delem 04	Regulär	suchen
Positionskorrektur	Delem 05 H120-A30-V166	Standard	16.60	30.0	120.00	1.60	0.50	Delem 05	Regulär	
Presobalken	Delem 06 Standard	Standard	10.00	86.0	120.00	1.00	0.30	Delem 06	Regulär	
Maschinenfuß	Delem 07 Air + Hemming U	Frei + Falzen U	10.00		120.00	1.00	0.30	Delem 07	Regulär	
Werkzeintisch	Delem 08 Hemming	Falzen			120.00		0.30	Delem 08	Regulär	
Logbuch zu Ereignissen	Delem 09 Inside Hemming	Falzen Innen	10.00	30.0	120.00	1.00	0.30	Delem 09	Regulär	
Wartung										
Systeminformationen										