

Steuerung DELEM DA 58TX 2D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe PRL



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

Programmierungsfunktionen

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



Werkzeuge

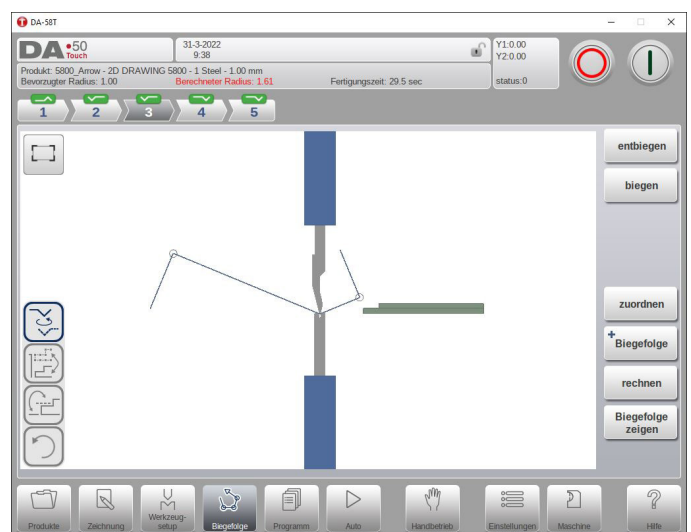
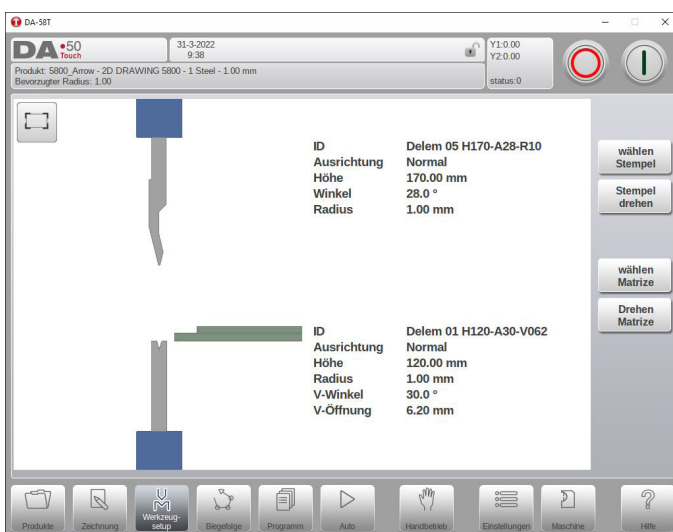
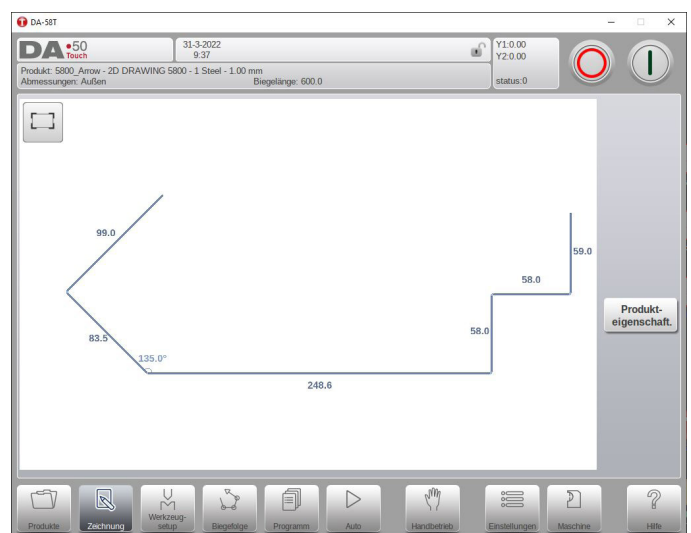
- ▶ 99 Stempel / 99 Matrizen
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- ▶ Flachdruckwerkzeuge
- ▶ Radiuswerkzeuge

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-50 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

Hauptansicht
Biegen
grafisch
Makro
manuelle Positionierung
Korrekturen
Diagnose

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

DA-50 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-R1

Matrize = Delem 01 H120-A30-VC

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

Hauptansicht
Biegen
grafisch
Makro
manuelle Positionierung
Korrekturen
Diagnose

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

DA-50 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

Hauptansicht
Biegen
grafisch
Makro
manuelle Positionierung
Korrekturen
Diagnose

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

DA-50 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

Hauptansicht
Biegen
grafisch
Makro
manuelle Positionierung
Korrekturen
Diagnose

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

DA-50 Touch 31-3-2022 9:41 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Algemein **Materialien** Sicherung/Wiederherstellen Programmneinstellungen 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-50 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