

Offline Software Profile TL (reduziert)

für Hezinger-PressLine Baureihe A



Offline Softwarepaket DELEM-PROFILE zu Grafik-Steuerung

- ▶ Offline-Programmierung in wahrer Größe
- ▶ Grafische Produktprogrammierung und Biegefolgeerzeugung
- ▶ Machbarkeitsstudien und Produktions-Vorbereitung
- ▶ 2D/3D Berechnung der Biegefolge
- ▶ Kollisionserfassung
- ▶ Produktverfügbarkeit im Windows-Netzwerk mit CNC Abkantpresse
- ▶ Produktionszeitberechnung

Programmierungsfunktionen

- ▶ Alphanumerischer Produktname
- ▶ 2D/3D-Produktprogrammierung und -darstellung
- ▶ Automatische Biegefolgenberechnung in 2D und 3D
- ▶ Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- ▶ Programmierbare Materialeigenschaften
- ▶ Biegetoleranztabelle
- ▶ Suchfilter für Produkte und Werkzeuge

Werkzeuge

- ▶ Grafische Werkzeugkonfiguration
- ▶ Mehrfachwerkzeug-Einrichtungen
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Grafische Werkzeugprogrammierung
- ▶ Unterstützung Werkzeugadapter
- ▶ Flachdruckwerkzeuge und Radiuswerkzeuge

Berechnete Funktionen

- ▶ Werkzeug-Sicherheitszonen
- ▶ Presskraft
- ▶ Biegetoleranz
- ▶ Bombierungseinstellung
- ▶ Entwickelte Länge
- ▶ Prägekraft

Version T-Light ist reduziert auf:

- ▶ nur eine Maschinen-Konfiguration
- ▶ maximal 10 Werkstücke / Produkte
- ▶ maximal 10 Unter- und 10 Ober-Werkzeuge
- ▶ Ausdruck nicht möglich

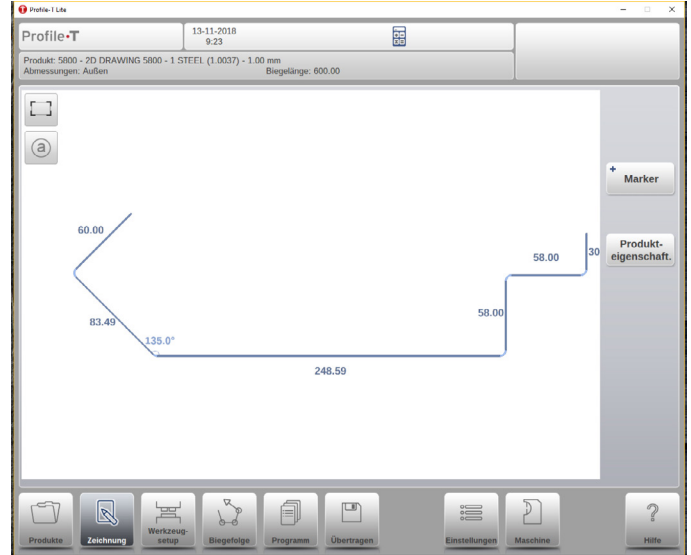


Profile-T 13-11-2018 9:34

Produkt: --
Maschine: Demo Sonstige

Produkt ID	Beschreibung	Nr. Bieg Typ	Dicke	Länge	DXF importieren
2350		11 P2D	5.00	400	neues Produkt
5800	2D DRAWING 5800	5 P2D	1.00	600	neues Programm
6000	3D DRAWING 6000	11 P--	1.50	124	Ansicht
7005		4 P--	1.00	700	bearbeiten
Baggerschaufel		-2D	5.00		filtern
BUMPING DEMO-001	XYZ-8807.001	13 P2D	2.00	500	
C-Profil15-120-80x2x3100		4 P2D	2.00	100	drucken
C-Profil15-120-100x3x3825		4 P2D	3.00	100	
C-Profil25-120-100-4x4000		4 P2D	4.00	100	Maschine Verzeichnis

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Übertragen Einstellungen Maschine Hilfe



Profile-T 13-11-2018 9:37

Stempel Matrizen Maschinenrahmen Adapter Hinteranschlag Pressbalken Maschinentisch Systeminformationen

Werkzeug-ID	Form	Winkel	Höhe	Radius	Belastung	DXF importieren
F10049-88-0.8_Sonder	Standard	88.0	190.00	0.80	60	neu
F10049-88-0.8	Standard	88.0	190.00	0.80	60	Ansicht
298E-2017	Standard	60.0	190.00	3.00	30	bearbeiten
F10048-90-0.2	Standard	90.0	150.00	0.20	50	filtern
F10048-90-0.8	Standard	90.0	149.70	0.80	50	
F10047-88-0.8	Standard	88.0	149.70	0.80	50	
F10047-88-0.2	Standard	88.0	149.70	0.20	50	
F1000-88-0.8	Standard	88.0	135.00	0.80	100	
F1000-85-0.8	Standard	85.0	135.00	0.80	100	

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Übertragen Einstellungen Maschine Hilfe

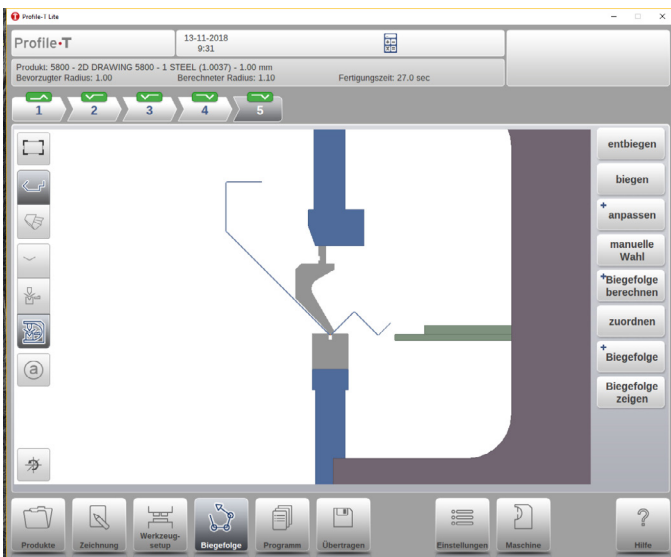
Profile-T 13-11-2018 9:30

Produkt: 5800 - 2D DRAWING 5800 - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm
Bevorzugter Radius: 1.00 Biegelänge: 600.00

Konfigur. löschen Auto auswahl

ID	Länge	Position	Ausrichtung	Horn	Höhe	Winkel V	Radius	zuletzt
F10047-88-0.2	600.0	1200.0	Normal	Keine	149.7	88.0	0.20	
F2008-V6	600.0	1200.0	Normal		60.0	6.00	1.00	zuordnen

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Übertragen Einstellungen Maschine Hilfe



Profile-T 13-11-2018 9:32

Produkt: 5800 - 2D DRAWING 5800 - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm
Bevorzugter Radius: 1.00 Berechneter Radius: 1.10 Fertigungszeit: 27.0 sec

Biegeparameter

Methode	= Freibiegung
Biegelänge	= 600.0 mm
Effective bend length	= 600.0 mm
Produktposition	= 1200.0 mm
Bevorzugter Radius	= 1.00 mm

Werkzeuge

Stempel	= F10047-88-0.2
Matrize	= F2008-V6
Hilfsachsen	X1-Achse = 56.38 mm
Rückzug	= 51.72 mm
Geschwindigkeit	= 100 %

Produkte Zeichnung Werkzeug-setup Biegefolge Programm Übertragen Einstellungen Maschine Hilfe