

Steuerung DELEM DA 53TX 2D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe B



Optionale Grafik-Steuerung 2D für bis zu 4 CNC-Achsen

- ▶ Farb-LCD-Anzeige mit hoher Helligkeit
- ▶ 15.6" breiter TFT-Bildschirm
- ▶ LED-Backlight – 1366 x 768 Pixel
- ▶ Touch-Screen in Industriequalität
- ▶ Speicherkapazität 1 GB
- ▶ Datensicherung / -wiederherstellung über USB
- ▶ USB Flash-Speicherstick
- ▶ Eingebauter Ventilverstärker
- ▶ Abschaltspeicher
- ▶ Profile-TL Offline-Software

Programmierungsfunktionen

- ▶ Alphanumerische Produktbenennung
- ▶ Flachdruck-Produktprogrammierung
- ▶ Radiusprogrammierung (Bumping)
- ▶ Eine Seite Programmiertabelle
- ▶ Programmierbare Materialeigenschaften
- ▶ Programmierbare Achsengeschwindigkeit
- ▶ Suchfilter für Produkte
- ▶ Werkzeuge: 30 Stempel / 30 Matrizen
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Flachdruckwerkzeuge, Radiuswerkzeuge



Berechnete Funktionen

- ▶ Werkzeug-Sicherheitszonen
- ▶ Presskraft und Biegetoleranz
- ▶ Bombierungseinstellung
- ▶ Prägekraft, Flachdrücken
- ▶ Automatische Rundbiegeberechnung
- ▶ Datenbestand: gelernte Winkelkorrektur

Sonstiges

- ▶ Lernfunktion an allen Achsen
- ▶ Vom Benutzer auswählbare Dialogsprachen
- ▶ Fehlermeldesystem
- ▶ Diagnoseprogramm
- ▶ Betriebsstunden- und Hubzähler
- ▶ On-Board-Analyse-Werkzeug
- ▶ SPS-Funktion (Sequenzler)
- ▶ SPS-Schnittstelle zur Sicherheit



DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Maschine: DELEM 7-3-2022 15:29 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

Produkt ID	Beschreibung	Nr. Bieg.	Typ	Dicke	Länge
1	1	3	P--	1.50	300
Test					
2 P2D 1.00 20					

neues Produkt
neues Programm
bearbeiten
suchen
Verzeichnis ändern
Maschine Verzeichnis



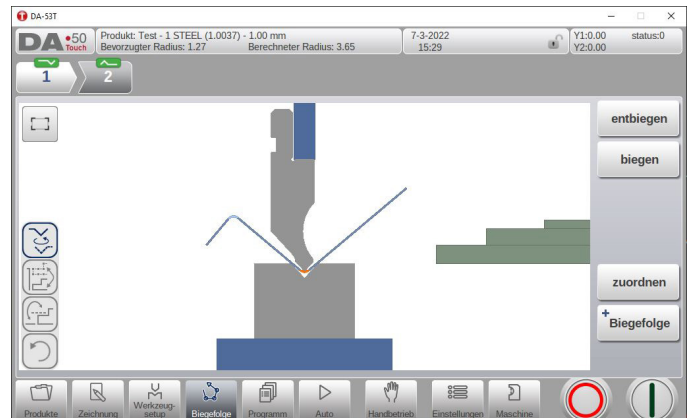
DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Bevorzugter Radius: 1.27 7-3-2022 15:29 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

ID 1010 H96.6 A85 R0.8
Ausrichtung Normal
Höhe 96.60 mm
Winkel 85.0 °
Radius 0.80 mm

wählen Stempel
Stempel drehen

ID 2009 H60 A85 V16
Ausrichtung Normal
Höhe 60.00 mm
Radius 2.00 mm
V-Winkel 85.0 °
V-Öffnung 16.00 mm

wählen Matrize
Drehen Matrize



DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm Bevorzugter Radius: 1.27 Berechneter Radius: 3.65 7-3-2022 15:30 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

1 2

Biegeparameter
Methode = Freibiegung
Biegelänge = 200.0 mm
Effektive Biegelänge = 200.0 mm
Produktposition = 1450.0 mm
Winkel = 100.0 °
Parallel = 0.00 mm
Öffnung = 50.7 mm

Kraft
Kraft = 8 kN
Haltezeit = 0.10 sec
Dekompression = 0.00 mm

Geschwindigkeit
Geschwindigkeit = 10.0 mm/s
Dekompr. geschw. = 10.0 mm/s

Funktionen
Wiederholung = 1
warten Rückziehen = Nein

Werkzeuge
Stempel = 1010 H96.6 A85 R0.1
Matrize = 2009 H60 A85 V16

Hilfsachsen
X-Achse = 78.8 mm
Rückzug = 0.0 mm
R-Achse = 0.0 mm
Bombieren = 0
Auflage = 0

DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm 7-3-2022 15:30 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

1 2

Y =

Werkzeuge
Stempel = 1010 H96.6 A85 R0.8
Matrize = 2009 H60 A85 V16

Biegeparameter
Methode = Freibiegung
Biegelänge = 200.0 mm
Effektive Biegelänge = 200.0 mm
Produktposition = 1450.0 mm
Winkel = 100.0 °
Parallel = 0.00 mm
Öffnung = 50.7 mm

Kraft
Kraft = 8 kN
Haltezeit = 0.10 sec
Dekompression = 0.00 mm

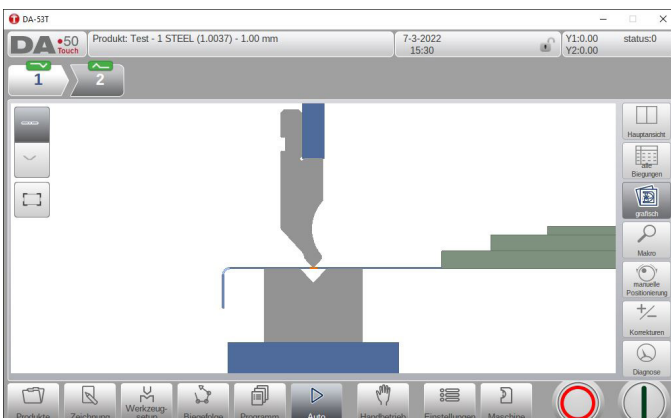
Geschwindigkeit
Geschwindigkeit = 10.0 mm/s

X =

Korrekturen
Korr. a1 = 0.00 °
Korr. a2 = 0.00 °
Korr. X-Achse = 0.0 mm
Korr. Bombieren = 0

Allgemeine Korrekturen
Korr.-G Dicke = 0.00 mm
G-Korrektur a = 0.00 °
G-Korrektur X = 0.0 mm
Bombieren = 0

Allgemein
Lager =
Einzelschritt-Betrieb = Nein



DA-53T Produkt: Test - 1 STEEL (1.0037) - 1.00 mm 7-3-2022 15:30 Y1:0.00 Y2:0.00 status:0

1 2

Y =

Biegeparameter
Methode = Freibiegung
Biegelänge = 1550.0 mm
Produktposition = 775.0 mm
Winkel = 180.0 °
Korr. a1 = 0.00 °
Korr. a2 = 0.00 °
Y1-Achse = 191.90 mm
Y2-Achse = 191.90 mm
Übergangspunkt = 173.90 mm
Öffnung = 30.0 mm

Kraft
Kraft = 59 kN
Haltezeit = 0.10 sec
Dekompression = 0.02 mm

Geschwindigkeit
Geschwindigkeit = 10.0 mm/s
Dekompr. geschw. = 10.0 mm/s

X =

Produkteigenschaften
Dicke = 1.00 mm
Material = 1 STEEL (1.0037)

Werkzeuge
Stempel = 1010 H96.6 A85 R0.8
Matrize = 2009 H60 A85 V16

Hilfsachsen
X-Achse = 50.0 mm
Rückzug = 0.0 mm
R-Achse = 0.0 mm
Bombieren = 3
Auflage = 0