

Steuerung DELEM DA 69T 3D-Grafik

für Hezinger-PressLine Baureihe E



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

- ▶ Synchronisierte Steuerung
- ▶ LCD-Farbdisplay
- ▶ 17" TFT, hohe Helligkeit
- ▶ 1280 x 1024 Pixel, 32 Bit Farbe
- ▶ Vollständiger Touchscreen (IR-Touch)
- ▶ Speicherkapazität 2 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
- ▶ Flachdrück-Produktprogrammierung
- ▶ Eine Seite Programmiertabelle
- ▶ Grafische Produkt- und Werkzeugauswahl
- ▶ Freie Materialeigenschaften
- ▶ Freie Achsengeschwindigkeit
- ▶ Freie Materialprogrammierung
- ▶ Produktzähler
- ▶ Produkthinweise



Werkzeuge

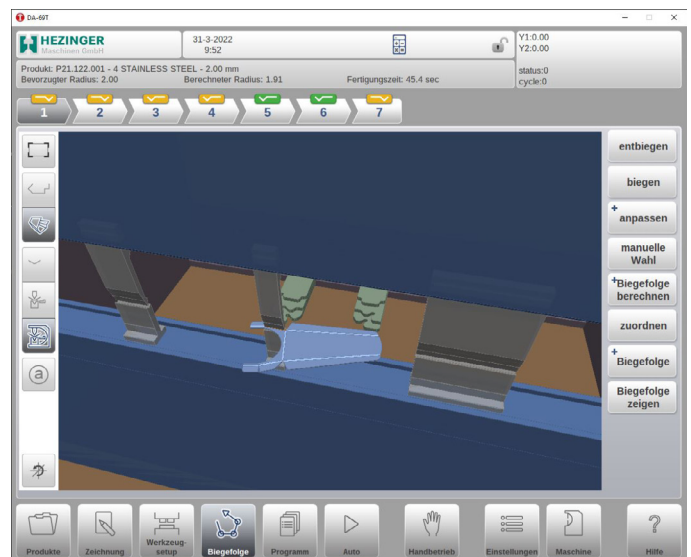
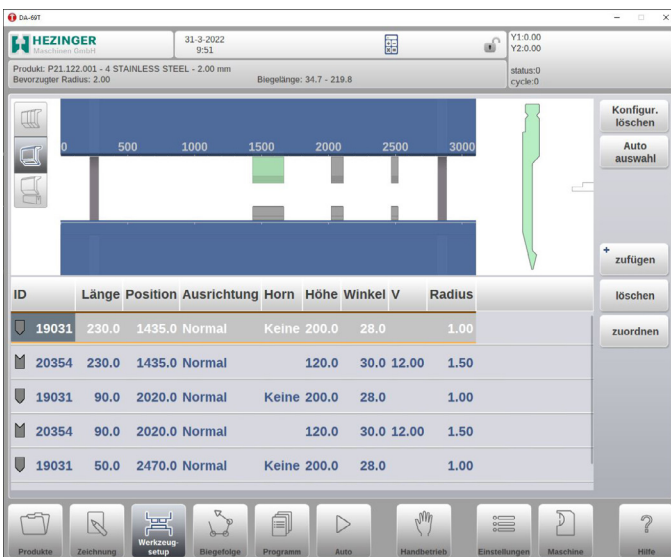
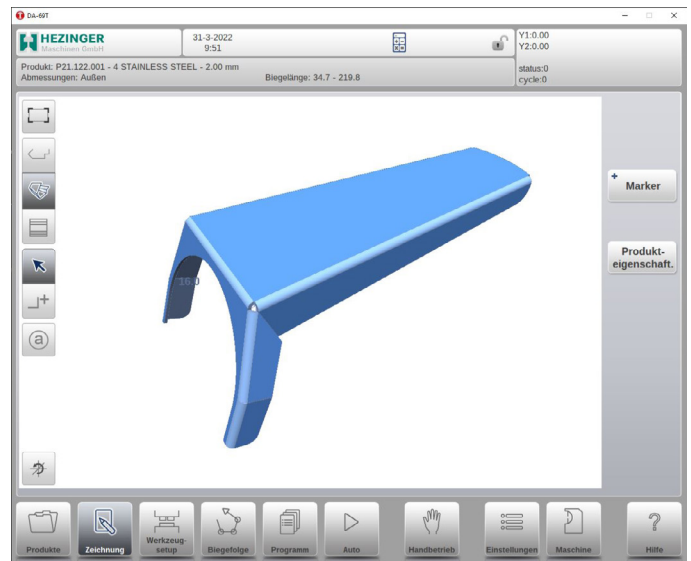
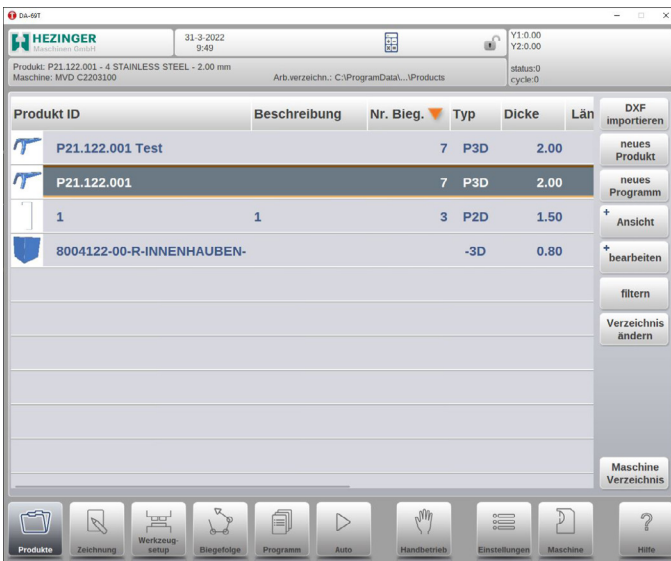
- ▶ Grafische Werkzeugkonfiguration
- ▶ Mehrfache Werkzeug-Stationen
- ▶ Werkzeugsegmentierung
- ▶ Alphanumerische Werkzeugidentifizierung
- ▶ Freie grafische Werkzeugprogrammierung
- ▶ Flachdrückwerkzeug und Radiuswerkzeuge
- ▶ Unterstützung Werkzeugadapter

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 Hilfsfunktionen
- ▶ Fehlermeldesystem
- ▶ Diagnoseprogramm
- ▶ Internet Explorer (Web Browser)
- ▶ Ferndiagnose
- ▶ Betriebsstunden- und Hubzähler
- ▶ On-Board-Analysewerkzeug
- ▶ SPS-Funktion (Sequenz)





HEZINGER Maschinen GmbH 31-3-2022 9:53 Y1:0.00 Y2:0.00
 Produkt: P21.122.001 - 4 STAINLESS STEEL - 2.00 mm
 Bevorzugter Radius: 2.00 Berechneter Radius: 1.91 Fertigungszeit: 44.1 sec status:0 cycle:0

1 2 3 4 5 6 7

Biegeparameter
 Methode = Freibiegung
 Biegelänge = 50.9 mm
 Effektive Biegelänge = 50.9 mm
 Produktposition = 1450.4 mm
 Bevorzugter Radius = 2.00 mm

Werkzeuge
 Stempel = 19031
 Matrize = 21512

Hilfsachsen
 X-Achse = 18.1 mm
 Rückzug = 33.3 mm
 Geschwindigkeit = 100 %

1000 1500 2000

Produkte Zeichnung Werkzeug setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

HEZINGER Maschinen GmbH 31-3-2022 9:53 Y1:0.00 Y2:0.00
 Produkt: P21.122.001 - 4 STAINLESS STEEL - 2.00 mm status:0 cycle:0

1 2 3 4 5 6 7

Werkzeuge
 Stempel = 19031
 Matrize = 21512

Biegeparameter
 Methode = Freibiegung
 Biegelänge = 50.9 mm
 Effektive Biegelänge = 50.9 mm
 Produktposition = 1450.4 mm
 Bevorzugter Radius = 2.00 mm
 Winkel = 90.00 °
 Parallel = 0.00 mm
 Öffnung = 30.0 mm
 Kraft = 22 kN

Korrekturen
 Korr. α1 = 0.00 °
 Korr. α2 = 0.00 °
 Korr. X-Achse = 0.0 mm
 Korr. Bombieren = 0
 Korr. X5-Achse = 0.0 mm

1000 1500 2000

Produkte Zeichnung Werkzeug setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

HEZINGER Maschinen GmbH 31-3-2022 9:53 Y1:0.00 Y2:0.00
 Produkt: P21.122.001 - 4 STAINLESS STEEL - 2.00 mm status:0 cycle:0

1 2 3 4 5 6 7

Produkte Zeichnung Werkzeug setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

HEZINGER Maschinen GmbH 31-3-2022 9:54 Y1:0.00 Y2:0.00
 status:0 cycle:0.1

Y = . . . X = . . .

Biegeparameter
 Biegelänge = 1550.0 mm
 Produktposition = 700.9 mm
 Winkel = 180.00 °
 Korr. α1 = 0.00 °
 Korr. α2 = 0.00 °
 Y1-Achse = 284.00 mm
 Y2-Achse = 284.00 mm
 Übergangspunkt = 269.00 mm
 Öffnung = 30.0 mm
 Kraft = 27 kN

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

Werkzeuge
 Stempel = 15620
 Matrize = 20210

Hilfsachsen
 X-Achse = 100.0 mm
 Rückzug = 0.0 mm
 Geschwindigkeit = 100 %
 R-Achse = 0.0 mm
 Z1-Achse = 736 mm
 Z2-Achse = 2216 mm

Produkte Zeichnung Werkzeug setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

HEZINGER Maschinen GmbH 31-3-2022 9:54 Y1:0.00 Y2:0.00
 status:0 cycle:0

Allgemein Materialien Sicherung/Wiederherstellen Programmeinstellungen Ausgangswerte Berechnungseinstellungen Produkt

ID	Materialname	σ	E	n
1	STEEL (1.0037)	400	210000	...
2	ALUMINUM	200	70000	...
3	ZINC	200	94000	...
4	STAINLESS STEEL	700	210000	...
5	MATERIAL 5	400	210000	...
6	MATERIAL 6	400	210000	...
7				
8				
9				

Material löschen

Produkte Zeichnung Werkzeug setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe

HEZINGER Maschinen GmbH 31-3-2022 9:55 Y1:0.00 Y2:0.00
 status:0 cycle:0

Stempel Matrizen Maschinenrahmen Adapter Hinteranschlag Positionskorrekturen Pressbalken Maschinentisch Logbuch

Werkzeug-ID	Form	Winkel	Höhe	Radius	Belastung	Besch
19031	Standard	28.0	200.00	1.00	0.60	19031
19032	Standard	80.0	200.00	1.00	0.70	19032
19033	Standard	86.0	200.00	1.00	0.50	19033
19226	Standard	45.0	163.00	1.00	0.40	19226
15610	Standard	28.0	158.00	3.00	1.00	15610
19024	Standard	60.0	163.00	3.00	1.60	19024
19034	Standard	60.0	200.00	3.00	1.60	19034
19233	Standard	80.0	200.00	3.00	0.90	19233
15310	Standard	60.0	120.00	4.00	1.30	15310

DXF importieren
 neu
 Ansicht
 bearbeiten
 filtern

Produkte Zeichnung Werkzeug setup Biegefolge Programm Auto Handbetrieb Einstellungen Maschine Hilfe