

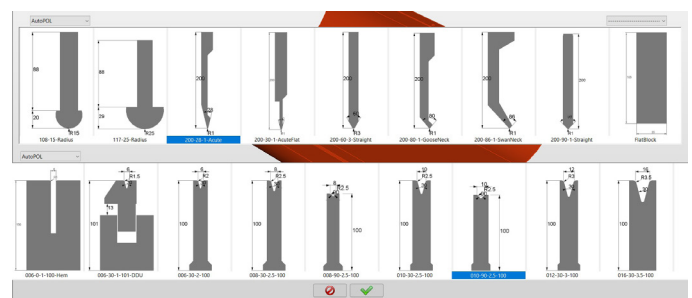
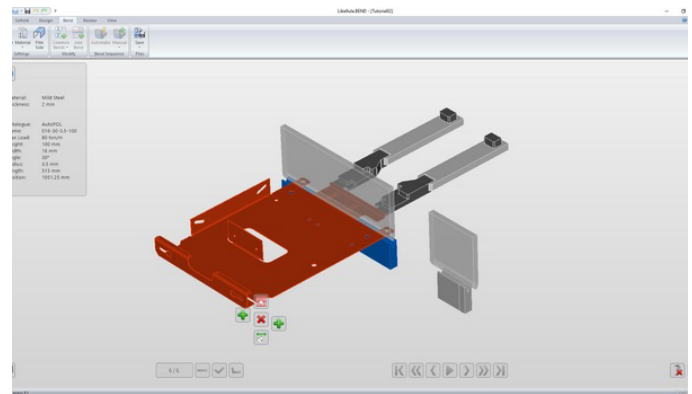
Offline Software Libellula.Bend PRO

für Hezinger-PressLine Baureihe PRCB



Libellula.BEND PRO ermöglicht die Offline-Programmierung von Abkantpressen, reduziert Maschinenausfallzeiten und steigert die Produktivität. Die 3D-Simulation vermeidet Materialverschwendung und erkennt potenzielle Probleme frühzeitig, wodurch Ausschuss und Zeitverluste minimiert werden.

Dank der intuitiven Benutzeroberfläche ist die Bedienung einfach und auch für weniger erfahrene Mitarbeiter geeignet. Funktionen wie Werkzeug-Einrichtung, optimale Biegefolge und Hinteranschlag-Positionierung sorgen für kürzere Bearbeitungszeiten und fehlerfreie Ergebnisse.



Werkzeugbibliothek

Biege Vorbereitung

- ▶ 3D-Import und Abwicklung oder 2D-Import und Zuweisung von Biegelinien in 2D, um ein 3D-Modell zu erstellen und anschließend abzuwickeln
- ▶ Importierbare Dateiformate: STEP, ACIS, IGES, Native CAD Files, Parts, Assemblies, DWG und DXF
- ▶ Exportierbare Dateiformate: STEP, ACIS, GEO und DXF
- ▶ Abwickeln des Bauteils unter Berücksichtigung des Werkzeuglagers (Stempel/Matrize)
- ▶ Suche nach Daten für Biege-Erfahrungstabellen durch geführte Maschinentests
- ▶ Das 2D-Modell wird in die CAD/CAM-Software Libellula.CUT exportiert, um das Schneidesymbol mit bereits konfigurierten Ebenen (Markierung, Schneiden, Biegelinien)
- ▶ Große Auswahl an vorhandenen oder importierbaren 3D-Maschinenmodellen. Es ist auch möglich, ein 3D-Modell der Maschine mit weniger Schritten innerhalb der Software zu erstellen
- ▶ Große Auswahl an Werkzeugen (Stempel, Matrizen), die bereits in der Software vorhanden sind (unterteilt nach Herstellern) oder die Möglichkeit, ein benutzerdefiniertes Werkzeug zu erstellen, indem man einfach ein DXF importiert

Biegeprozess

- ▶ Suche nach der automatischen Biegefolge durch Überprüfung auf mögliche Kollisionen und Optimierung der Auswahl in Bezug auf verschiedene Parameter (Drehung, Neigung, Verschiebung)
- ▶ Berechnung der Biegezeiten. Verwaltung von komplexen Biegevorgängen wie (STEP-Biegungen, Gegenbiegungen, manuelle Verwaltung der Schließblechposition, geteilte Werkzeuge, gemeinsame Biegungen)
- ▶ Automatisches Einrichten von Stationen unter Berücksichtigung der Verfügbarkeit des Werkzeugbestands
- ▶ Echtzeit-Erkennung möglicher Kollisionen oder Fehlerquellen, wie z. B. Werkzeugbelastung und Maschinenbegrenzungen
- ▶ Postprozessor für eine breite Palette von Maschinenmodellen verfügbar
- ▶ Zwischenbiegungen, Hilfsbiegungen und Einrichtung von Biegestationen
- ▶ Bericht mit für den Bediener nützlichen Biegesequenzen

