



ECS  
TDE MACHO



## MAIN FEATURES

- | Up to 16 axes interpolated
- | Hardware Architecture dual core ( Kontron ) with high performance and low power
- | Monitor 15" LCD - Integrated Touch Screen
- | Peripheral interface: EtherCAT
  - Node EtherCAT to manage EcsLink, Mechatrolink® 2 and analogic drives
- | Up to 2048 I/O with EtherCAT
- | Modular machine panel (Optional)
- | Alphanumeric keyboard (Optional)

## 주요 특징

- | 16 축까지 보간 지원
- | 고성능 저전력의 듀얼코어(Kontron) 하드웨어 아키텍처
- | 15인치 LCD 모니터 - 통합 터치 스크린
- | 주변 인터페이스: EtherCAT
  - EcsLink, Mechatrolink® 2 및 아날로그 드라이브를 관리하기 위한 노드 EtherCAT
- | EtherCAT을 이용하여 2048 I/O까지 지원
- | 모듈식 장치 패널 (옵션)
- | 알파벳-숫자 키보드 (옵션)

# 905 S

# CNC FOR CUTTING MACHINES

## 시트 금속 절삭 기계 CNC

CNC 905는 작지만 강력한 CAM인 ShapeCAM®로 완성되었습니다.

- | 기본 프로파일이 어디서 동작해야 하는지를 선택
- | 시작과 끝점 및 그 파라미터 설정
- | 선택된 프로파일(스케일, 미러 이미지, 회전의 변경)에 일련의 속성 적용
- | 설정된 차원의 플레이트가 완료될 때까지 선택된 프로파일을 반복하거나 정의된 행렬의 매트릭스 상에 반복
- | 프로그래밍된 동작을 그래픽적으로 시뮬레이션
- | 동작을 저장하고 나중에 불러오기; 선택은 그래픽 도움과 함께 제공됨
- | 미리 설정된 동작을 자동적으로 선택하거나 나중에 불러오고, 즉시 실행하기

The CNC 905 has also been completed with a small but powerful CAM, the ShapeCAM® that allows:

- | To choose the basic profile where to operate
- | To set of the start and stop points and their parameters
- | To apply a series of attributes to the selected profile (changes of Scale, mirror image, rotation)
- | To repeat the selected profile until a plate of set dimensions has been completed or on a matrix with a defined number of lines and columns
- | To graphically simulate the programmed operation
- | To save the operation and to call it back later; the selection is provided by a graphic help
- | To automatically select the preset operation or to call it back and to immediately carry it out

### 소프트웨어 특징

- | 인터페이스 개인화. 메인 페이지 상에 일반 이미지를 설정할 수 있고(예를 들어, 빌더의 로고), PLC 키메뉴 설정 및 PLC로부터의 설정 제어가 가능합니다. 모든 PLC 기능이 설정 가능한 인터랙티브 윈도우를 표시합니다.
- | 재추적 모드: 이미 가공된 프로파일 상의 모든 지점으로 절삭헤드를 재위치하는데 사용됩니다.
- | 실시간 그래픽: 플레이트 윤곽을 시각화하기 위해 수동 및/또는 자동 줌을 제공합니다.
- | 작업 중단 후 자동 복원. 프로파일 상에 재위치한 후, 프로파일 상 또는 프로파일 외부의 절삭을 활성화시키는 탄젠셜 또는 선형 모드로 되돌아 가는 옵션이 있습니다.
- | 그래픽 연구: 절삭 시작점 설정
- | 절차: 플레이트 불일치 획득 및 자동 관리
- | 현재 동작 중단, 다른 동작의 시작 그리고 마지막으로 첫 번째 동작을 자동적으로 재시작할 수 있습니다.
- | DRF 방식: 이 방식은 프로파일 원본으로의 실시간 해석을 가능하게 합니다.
- | 플라즈마 절삭에 대한 높이 제어. CNC가 플라즈마 발생기와 직접 연결되어 아날로그 인터페이스 +/- 10 V 또는 디지털 링크를 이용하여 일반 구동 진로를 설정할 수 있도록 하는 한 가지 단순화된 버전이 있습니다.
- | G62 기능: 이는 프로그래밍된 피드를 보장하여 작은 아크 실행 동안 토치의 높이 제어를 할 수 있습니다.
- | 밀링/드릴링부 관리
- | 자동 도구 변경 관리

### SOFTWARE FEATURES

- | Interface personalization. It is possible to put a generic image on the main page (for instance the builder's logo), to define the PLC keys menu, and to control from the PLC the displaying of totally configurable and interactive windows
- | Retrace mode: used to reposition the cutting head at any point on the profile which has already been processed
- | Real time graphics: the program is provided with a manual and/ or an automatic zoom to visualize the plate contour
- | Automatic restore after work stoppage. After repositioning on the profile, there is the option to return to tangential or linear mode, with activation of cutting on or external to the profile
- | Graphics research: setting of the cutting start point
- | Procedures: acquisition and automatic management of plate misalignment
- | Possibility to suspend the current operation, to begin another and, at the end, to automatic restart the first one
- | DRF modus: this modus allows the real time translation of the profile origin
- | Height control, particularly for plasma cutting. There is one simplified version and one version where the CNC directly interfaces the plasma generator, piloting a generic drive with analogical interface +/- 10 V or digital link
- | G62 function: it guarantees the programmed feed and consequently the torch height control, also during the execution of small arcs
- | Milling /drilling unit management
- | Automatic tool change management

[www.ecscnc.kr](http://www.ecscnc.kr)

