



ECS
TDE mechatronics



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)

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Fino a 16 assi contemporaneamente interpolati
- Architettura Hardware dual core (Kontron) con bassi consumi e alte prestazioni
- Monitor LCD da 15" - Touch Screen integrato
 - Interfaccia verso la periferia: EtherCAT
 - Nodi EtherCAT per gestire EcsLink, Mechatrolink® 2 e azionamenti analogici
- Fino a 2048 I/O su EtherCAT
- Tastiera di macchina componibile (Opzionale)
- Tastiera alfanumerica (Opzionale)

905S

CNC FOR CUTTING MACHINES
CNC PER TAGLIO

Il CNC 905 è stato completato con un piccolo ma potente CAM, lo ShapeCAM® che consente:

- | La scelta del profilo base su cui operare
- | La definizione dei punti di attacco e stacco e dei relativi parametri
- | L'applicazione di una serie di attributi al profilo scelto (cambiamenti della scala, specularità, rotazione)
- | La ripetizione del profilo scelto fino al completamento di una lamiera di dimensioni impostate o su una matrice caratterizzata da un definito numero di righe e colonne
- | La simulazione grafica della lavorazione programmata
- | La possibilità di salvare la lavorazione e di richiamarla successivamente, aiutati nella selezione da un idoneo aiuto grafico
- | La possibilità di selezionare automaticamente la lavorazione definita o richiamata e di poterla immediatamente eseguire

CARATTERISTICHE SOFTWARE

- | Personalizzazione dell'interfaccia. È possibile inserire un'immagine generica nella videata principale (ad esempio il logo del costruttore), definire il menu dei tasti PLC, comandare da PLC la comparsa a video di finestre completamente configurabili ed interattive
- | Modalità Retrace: viene utilizzata per riposizionare la testa di taglio su un punto qualsiasi del profilo già eseguito
- | Grafica Real Time: Il programma dispone di uno zoom manuale e/ o automatico e della possibilità di visualizzare il contorno della lamiera
- | Modalità di ripresa automatica della lavorazione interrotta. Una volta riposizionati sul profilo è possibile scegliere tra rientro in modalità tangenziale o lineare, con attivazione del taglio sul profilo oppure esterna
- | Ricerca grafica: si determina il punto di avvio del taglio
- | Procedure: acquisizione e gestione automatica del disallineamento della lamiera
- | Possibilità di sospendere il lavoro corrente, iniziarne un altro e, al suo termine, riprendere in modo automatico il primo
- | Modalità DRF: permette la traslazione in tempo reale dell'origine del profilo
- | Gestione del controllo dell'altezza, in particolare per il taglio plasma. Prevista una gestione semplificata ed una versione in cui il CNC si interfaccia direttamente al generatore plasma, pilotando un generico drive con interfaccia analogica +/-10 V o digitale
- | Funzione G62: garantisce il rispetto della velocità programmata e conseguentemente il controllo dell'altezza della torcia, anche durante l'esecuzione di archi di piccolo raggio
- | Gestione di unità di fresatura / foratura
- | Gestione del cambio utensile automatico

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

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

