



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

NC-EAS(Y)

Die Unterschiede zwischen NC-EAS(Y) **LITE**, **ECO** und **PRO** im Detail.

| NC-EAS(Y) 5.1 | LITE | ECO | PRO |
|--|---|----------------------------------|---|
| Hardware | | | |
| Controller | smc5d-p32 | | smc5d-p32 / smc5d-m4 |
| Anschluss | USB 2.0 (kompatibel mit USB 3.0) | | USB 2.0 (kompatibel mit USB 3.0) / Ethernet |
| Maximale Schritt- frequenz (kHz) | 32 | 64 | 150 / 300 |
| Ansteuerbare Achsen (interpoliert) | 3 | 4 | 5 |
| Systemvoraus- setzungen | Windows 7/8/10 (32- und 64-Bit Version), benötigt .NET Framework V4.6.1 | | |
| Mindestanforderung an PC | Intel i3 oder höher (bzw. gleichwertige Ausstattung) | | |
| Programmfunktionen | | | |
| In der folgenden Tabelle erhalten Sie einen Überblick über die wichtigsten Funktionen. | | | |
| Unterstützte Dateiformate | HPGL, DIN66025, ISEL NCP | HPGL, DIN66025, ISEL NCP, DXF | HPGL, DIN66025, ISEL NCP, DXF, Sieb&Meyer, AI, EPS, SVG |
| Speichern und Laden von Zeichnungen | | | |
| Einfügen mehrerer Zeichnungen, um alle in einem Arbeitsvorgang auf einem Werkstück zu bearbeiten | | | |
| Grafische Anzeige 2D/3D | | | |
| Zeichnungsfunktionen wie Kopieren, Drehen, Spiegeln, Strecken,... | | | |
| Motorstromabsenkung für alle Achsen im Ruhezustand | | | |



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

| NC-EAS(Y) 5.1 | LITE | ECO | PRO |
|---|------|-----|-----|
| Wegoptimierung mit Glättfunktion | ✓ | ✓ | ✓ |
| Abarbeitungsreihenfolge ändern | ✓ | ✓ | ✓ |
| Werkzeug- und Materiallager | ✓ | ✓ | ✓ |
| Integrierter Texteditor | ✗ | ✓ | ✓ |
| TeachIn, ein Hilfsmittel zum Speichern von Positionen | ✗ | ✓ | ✓ |
| Schleppmesser Korrektur | ✗ | ✓ | ✓ |
| Kennwort für Maschinenparameter-Dialog | ✗ | ✗ | ✓ |
| Bewegen mit Tasten, Pendeln oder Fahren relativ oder absolut | ✓ | ✓ | ✓ |
| Umkehrspiel | ✓ | ✓ | ✓ |
| Automatische Anpassung der Geschwindigkeit an den Kurvenverlauf | ✓ | ✓ | ✓ |
| Werkzeuglänge vermessen und kompensieren | ✓ | ✓ | ✓ |
| X,Y oder Z Höhe für Nullpunkt automatisch vermessen | ✗ | ✓ | ✓ |
| Bereichsüberwachung der Achsen | ✓ | ✓ | ✓ |



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

| NC-EAS(Y) 5.1 | LITE | ECO | PRO |
|---|--|-----------|-----------|
| Integrierte Assistenten wie Referenzschalter-Assistent für automatische Schalterinvertierung oder Assistent zum Einrichten der Maschinenparameter | ✓ | ✓ | ✓ |
| Verwaltung von Nullpunkten, Parkpunkten und Messpunkten | ✓ | ✓ | ✓ |
| Einstellung der Zustellkorrektur der Z - Achse und Bearbeitung wiederholen | ✓ | ✓ | ✓ |
| Kamera- und Kreuzlaser-Funktion zur Nullpunktermittlung | ✗ / ✗ | ✓ / ✓ | ✓ / ✓ |
| Eingabegeräte: Tastatur, Joystick, externes Bedienteil | ✓ / ✓ / ✗ | ✓ / ✓ / ✗ | ✓ / ✓ / ✓ |
| Anschluss von Handrad oder Industrie-Joystick | ✓ / ✓ (benötigt Handrad / Industrie Joystick) | | |
| Eingangssignale für Haube, Fehlermeldung oder Software-Not-Aus | ✓ | ✓ | ✓ |
| Steuerung über cncDroid App (Android Tablet PC oder Smartphone) | ✗ | ✓ | ✓ |
| Fräsvorgang anhalten, fortfahren | ✓ | ✓ | ✓ |
| Ermittlung der Fräszeit, gesamte Laufzeit der Maschine | ✗ | ✓ | ✓ |
| CAD Modul | ✗ | ✓ | ✓ |
| Fläche abtasten und Höhenkorrektur | ✗ / ✗ | ✗ / ✓ | ✓ / ✓ |



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

| NC-EAS(Y) 5.1 | LITE | ECO | PRO |
|--|-----------|-----------|-------------------------------------|
| Spindeldrehzahl bis 255 Stufe | X | X | ✓ |
| Zeichnung abtasten | X | X | ✓ |
| Werkzeugkorrektur und Tasche | X / X | ✓ / ✓ | ✓ / ✓ |
| Doppelantrieb X/X2 oder Y/Y2 | ✓ | ✓ | ✓ |
| Drehachse, Tangentialachse, Z2 | X / X / X | ✓ / X / X | ✓ / ✓ / ✓ |
| Unterstützung Automatischer Werkzeugwechsler | X | X | ✓ |
| Sicherheitsbereiche (Software) | X | X | ✓ |
| Schachteln (Nesting) | X | X | ✓ |
| Schwenkarm und Vakuumentisch Funktion | X / X | X / X | ✓ / ✓ |
| Makro Funktion | X | X | ✓ |
| Plugin Manager | X | X | ✓ |
| SMC5D.core Class Library | X | X | ✓ |
| Video-Positionierungs-System | X | X | ✓ (benötigt zusätzliches Plugin) |
| Software per | download | USB-Stick | USB-Stick |

