



DOCUMENTO DE INTEGRAÇÃO

ATCL DNA



ESPECIFICAÇÕES DO EQUIPAMENTO

ATCL	2819
	ESPECIFICAÇÕES
ÁREA DE TRABALHO	(X) 2800mm (Y) 1900mm (Z) 150mm
PAINEL/SOFTWARE DE COMANDO	DDCS EXPERT V.2
MOTORIZAÇÃO DOS EIXOS	EASY SERVO MOTOR
VELOCIDADE MÁXIMA DA MÁQUINA	35.000MM/MIN (DESLOCAMENTO EM VAZIO)
SPINDLE	1X SPINDLE DE 9KW 12CV 24.000 RPM (REFRIGERADO A AR) (ROTAÇÃO DIREITA)
TROCA DE FERRAMENTAS	MAGAZINE: 10 POSIÇÕES (FIXO) NO EIXO (Y)
SISTEMA DE FIXAÇÃO DA MESA	2X BOMBAS DE VÁCUO DE 7,5KW 10CV (4 SETORES ACIONAMENTO MANUAL)
EXTENSAO ARQUIVOS	.TAP / .NC

COMANDOS GCODE

COMANDOS INICIAIS

FUNÇÃO	COMANDO "M"
RECUO DO Z PARA ALTURA MAXIMA (SEGURANÇA)	G53 Z0
DESCE PINOS DO ESQUADRO	M157
LIGAR BOMBA 1	M162
ADICIONAR TEMPO DE ESPERA (PARTIDA DA BOMBA) (EM MS)	G04 P4000 (4SEG)
LIGAR BOMBA 2	M164

TROCA DE FERRAMENTA (SPINDLE)

FUNÇÃO	COMANDO "M"
TROCA DE FERRAMENTA	M6 T (Ferramenta)
LIGAR SPINDLE	M3 S (Rotação)

COMANDOS FINAIS

FUNÇÃO	COMANDO "M"
DESLIGAR SPINDLE	M5
RECUO DO Z PARA ALTURA MAXIMA (SEGURANÇA)	G53 Z0
DESLIGA BOMBA 1	M163
DESLIGA BOMBA 2	M165
SOBE PINOS DO ESQUADRO	M156
ENCERRAR PROGRAMA	M30



GCODE EXEMPLO

G53 Z0
M157
M162
G04 P4000
M164

COMANDOS INICIAIS

M6 T1
M3 S18000

TROCA DE FERRAMENTA

G0 X-1038.1234 Y2385.9917 Z28.0000
G0 Z23.0000
G1 Z18.0000 F1000.0
G1 X-645.0638 Z-0.2000
G1 X-208.5514 Z-0.2000 F5000.0
G1 X-658.5515
G3 X-661.5515 Y2466.0330 I0.0000 J-3.0000
G1 Y2016.0330
G3 X-658.5515 Y2013.0330 I3.0000 J0.0000
G1 X-645.0638
G0 Z28.0000

MOVIMENTAÇÃO

M6 T2
M3 S24000

TROCA DE FERRAMENTA

G0 X-1109.1029 Y765.8271 Z28.0000
G0 X-1661.4403 Y494.7819
G0 Z23.0000
G1 Z18.0000 F2000.0
G1 X-1661.4368 Y493.5689 Z16.7867
G1 X-1660.6290 Y476.6060 Z-0.2000
G3 X-1457.4403 Y290.7819 I203.1887 J18.1759 F8000.0
G1 Y494.7819
G3 X-1660.6290 Y476.6060 I204.0000 J0.0000
G0 Z28.0000

MOVIMENTAÇÃO

M5
G53 Z0
M163
M165
M156
M30

COMANDOS FINAIS



Duvidas!?
Entre em Contato Com o
Suporte de Integração!
(47) 9 9954-0183



Rua Edmundo Koch, 1201 - Nereu Ramos
Jaraguá do Sul - SC
CEP 89265-515 - Tel.: (47) 3273-1663
Suporte Técnico (47) 99660-9136
Email: suporte@machcnc.com.br
www.machcnc.com.br

