

# 1軸NCコントローラー

## 使いやすさを追求した先進機能満載の M信号対応“1軸NCコントローラー”

ツダコマのNC円テーブルをマシニングセンターのM信号でコントロールするための1軸コントローラーです。  
「リモートモード+M」仕様で、機械側でのプログラム一本化が可能です。

小形円テーブル用

### TPC-Jr H2/H3

■ツダコマの小形NC円テーブルを  
マシニングセンターのM信号でオートスタートさせる  
1軸NCコントローラー

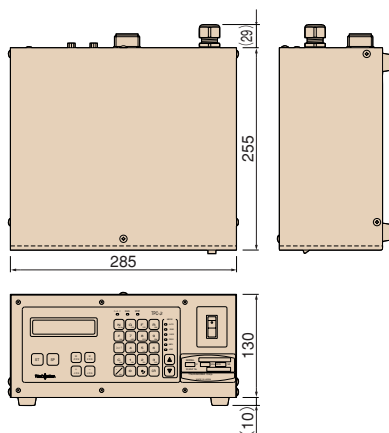
■先進の超コンパクトACサーボモーター採用で  
円テーブル総幅は同クラス最小

■機械側でプログラムの一本化ができる！  
リモートモード+M仕様 (パラメータ変更) **P.52**  
※ケーブルオプション対応

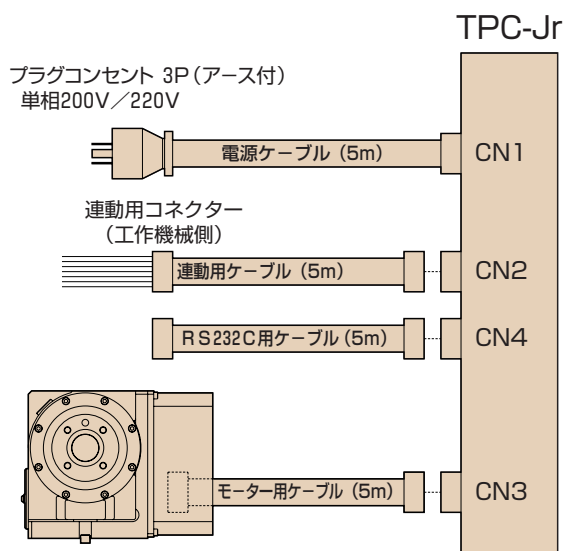
#### 適用円テーブル一覧

	H2	H3
RN-100	●	
RNA-161	●	
RNA-201		●
RNA-251		●
RNA-321		●
RN-100-2 (軸) / 3 (軸) / 4 (軸)		●
RN-150R-2 (軸)		
TN-101	●	
TN-131	●	
TN-161	●	
TN-201		●
RNE-160	●	
RNE-200		●
RNE-250		●
RNE-320		●

#### 寸法図



#### ケーブル構成



注) RS232Cケーブルはオプションです。

- RG
- RNA  
RN
- RNE
- RNA-B  
RNCV-B
- RNCM
- RBA
- RBA-K  
RNCK
- RCH  
RNC
- RCV  
RNCV
- マルチスピンドル  
RN-N
- RZ
- TN
- TTNC
- THNC
- マルチスピンドル  
TTNC-N
- RC  
RH
- RUA
- TSUA
- RTV  
RTT
- 1軸NC  
コントローラー
- アクセサリ
- オプション  
仕様
- 資料

# TPC-Jr 機能説明

## 操作パネル



## 操作モード

- AUTO** オートモード  
マシニングセンターのM信号で自動運転(プログラム運転)するモードです。
- SINGLE** シングルモード  
TPC-Jr単独で運転するモードです。**ST**にて1動作移動します。
- CHECK** チェックモード  
ブロックナンバーの呼出しや、プログラム確認をするモードです。また、自己診断機能(DGN)にてチェックすることができます。
- PROG** プログラムモード  
プログラムの入力、編集をするモードです。
- MDI** エムディアイモード  
10ブロック分のプログラム実行ができる段取り用運転モードです。
- JOG** ジョグモード  
手動送り、ステップ送りをするモードです。

## プログラム編集キー

- 2nd-F + N** ワークナンバー(プログラムナンバー)  
0000~9999  
100種類まで予約可能
- N** ブロックナンバー  
000~999
- G** 作業状態指令  
G0~G4：動作指令 G5~G9：補助機能
- F** 送り速度選択指令  
F0：早送り位置決め速度 F1~F9：切削送り速度
- R** Gコードに対する補助コード
- θ** 移動量指令(角度、分割数)  
ブロックNo.1 / サブプログラムNo.

Gコード		Rコード		θコード	
No.	コマンド	No.	コマンド	コマンド	設定値
G0	直接角度指令	001~999	繰返し回数 (INC)	指令角度	±000.001°~999.999°
		000	(ABS)	指令角度	±000.000°~360.000°
G1	直接分割数指令	001~999	繰返し回数	360°に対する分割数	±1~999999div.
G2	扇形分割数指令	001~999	分割数、繰返し回数	被分割角度	±000.001°~360.000°
G3	リード切削指令	000~100	円テーブル周回数	指令角度	±0°~360.000°
G4	原点復帰指令	000	第1原点復帰 (メカ)		不 要
		001	第2原点復帰		
		002	第3原点復帰		
G5	サブプログラム呼出し指令	001~999	繰返し回数	サブプログラムNo.	0000~9999
G6	サブプログラムリターン指令		不 要		不 要
G7	プログラムエンド指令		不 要	飛越先番地	000~999
G8	ワーク座標設定指令		不 要	基準座標位置	±0°~360.000°
G9	宣言指令	000	ノーオペレーション		不 要
		001/002	クランプ 無効/有効		
		003/004	ドゥエル 無効/有効	ドゥエルタイム	000~999 (×10m sec)
		005/006	分割グループ制御 無効/有効		不 要
		007/008	一方向位置決め 無効/有効		
		009/010	完了信号制御指令 有効/無効	完了信号選択	
		011	プログラム表示切換指令		
		012	現在位置表示切換指令		不 要
		013	残量表示切換指令		

RG  
RNA  
RN  
RNE  
RNA-B  
RNCV-B  
RNCM  
RBA  
RBA-K  
RNCK  
RCH  
RNC  
RCV  
RNCV  
マルチスピンドル  
RN-N  
RZ  
TN  
TTNC  
THNC  
マルチスピンドル  
TTNC-N  
RC  
RH  
RUA  
TSUA  
RTV  
RTT  
1軸NC  
コントローラー

アクセサリ

オプション  
仕様

資料