RBS
RBH
RBM
TBS
RWE/RWA RN
RWH
RWA-B RNCV-B
RWB
RWB-K RNCK
RCB
RCH RNC
RCV
マルチスピンドル RWM
TWA/TN
TWB TTNC
マルチスピンドル TWM
RDS
RTV RTT
TDS TDB
1軸NC コントローラー
アクセサリー
オプション仕様
資料

TPC 仕様

	TPC-Jr	TPC5
制御軸数	1軸	
サーボモーター	ACサーボ　ABS検出器	
指令単位	0.001°(10進)	1秒(60進)、0.001°、0.0001°(10進)
分割数　直接	1～999999等分	
扇形	1～999等分	1～9999等分
最大指令値	±999.999°	±999°59'59'',±999.999°,±999.9999°
指令方式	増分値、絶対値、近廻り絶対値、増分値／絶対値混在　指令方式	
移動量入力方式	MDI入力方式	
プログラム管理	ワークナンバー(W0000～9999)による管理	
プログラム容量	メイン、サブプログラム合わせて1000ブロック	メイン、サブプログラム合わせて2000ブロック
位置決速度	モータ最高回転数3,000rpm	モータ最高回転数2,000rpm
操作モード	AUTO　:マシニングセンターとの連動運転 SINGLE :TPC単独運転 CHECK :プログラムの確認、呼出し PROG　:プログラムの入力 MDI　:段取用プログラム運転 JOG　:手動送り、ステップ送り HANDLE:手動パルス運転	AUTO　:マシニングセンターとの連動運転 SINGLE :TPC単独運転 CHECK :プログラムの確認、呼出し PROG　:プログラムの入力 MDI　:段取用プログラム運転 HANDLE:手動パルス運転
表示部	有機ELディスプレイ20桁×4行表示	液晶表示20桁×4行表示
直接角度指令	移動角度を直接指令	
繰返し機能	移動量の繰返し数を指令　999(TPC-Jr) 1～9999(TPC5)	
直接分割数指令	360度に対して6桁の分割数	
扇形分割数指令	任意の角度を 3桁(TPC-Jr)、4桁(TPC5)で分割して指令	
リード切削指令	マシニングセンターの1軸とオープンループで連動運転	
原点復帰指令	第1、第2、第3原点復帰指令	
送り速度指令	F0 : 位置決め速度　F1～9 : 切削送り	
送り速度設定	1.半径、角速度を設定 2.毎秒当りの移動量で設定	
サブプログラム機能	ネスティング8重まで可能	
ワーク座標設定機能	任意の位置でのワーク座標設定可能	
ドゥエル機能	位置決完了信号の遅延	
一方向位置決め	一方向からの位置決めが可能	
バックラッシ補正	0.001°単位で設定	指令単位で設定
ソフトリミット機能	第1原点位置からのソフトリミット設定可能	
電源投入時 自動設定機能	1.AUTO/CHECKモード選択 2.ワークナンバー設定　3.ブロックナンバー設定	
編集機能	1.インサート　2.デリート　3.COPY	
警　報	1. プログラムフォーマットエラー 2. プログラムメモリ容量オーバー関係 3. 通信関係エラー 4. ソフトリミット関係 5. オーバートラベル関係 6. サーボモーターアラーム関係 7. 盤内オーバーヒート(TPC5)	
オーバーライド機能	×	5～200%　5%ステップ
JOG/HANDLE送り機能	手動パルス送り、ジョグ送り、ステップ送り	手動パルス送り、ジョグ送り
オーバートラベル機能	円テーブルの動作範囲をLSで制限する(傾斜軸標準)	
マニュアル 第二原点位置設定	JOG(HANDLE)モードにて 第2原点を任意に設定／変更することができる	
入出力信号チェック	○	
電　源	1φ200/220V±10%　50/60Hz	3φ200/220V±10%　50/60Hz
アース:D種(第3種) 接地	機種名　電源容量　ヒューズ容量 Jr K2　1.2KVA　10A Jr K3　1.9KVA　15A	機種名　電源容量　ヒューズ容量 TPC5-SR6　2.3KVA　10A TPC5-SR12　4.0KVA　15A TPC5-SR30　5.9KVA　20A
環境条件	周囲温度0～40℃　湿度20～80℃(結露なきこと) 振動0.3G以下　腐食性ガスなどがなきこと	
重　量	**Jr K2ユニット**　重量:7.0kg 幅285mm×奥行255mm×高さ135mm **Jr K3ユニット**　重量:7.6kg 幅285mm×奥行255mm×高さ135mm	**コントロールユニット**　重量:15kg 幅235mm×奥行377mm×高さ380mm **MDIユニット**　重量:0.5kg 幅111mm×奥行30mm×高さ199mm
外部出力信号	TPCからマシニングセンターへの出力信号です 出力信号の接点はDC24V　0.1A以下で使用ください	

	TPC-Jr	TPC5
FIN1	連動運転時、円テーブル位置決完了信号	
	●	●
FIN2	G7完了、ワークナンバーセット完等出力(パラメーター選択)	
	●(AUTO　モード中)	◇
FIN3	G7完了、ワークナンバーセット完等出力(パラメーター選択)	
	×	◇
FIN4	機械原位置出力(パラメーター選択)	
	×	◇
ワークナンバーセット完	ワークナンバーセット完了時出力(PRM選択可)	
	●	◇
AUTOモード中	AUTOモード選択中出力	
	×	◇
レベル	位置決め中出力(PRM選択可)	
	●(機械原位置)	◇
アラーム	アラーム検出中出力	
	●	◇
外部入力信号	マシニングセンターからTPCへの入力信号です (外部DC24V電源対応可)	
スタート	連動運転時、円テーブル位置決め開始信号(M信号等)	
	●	●
ストップ	円テーブル、ストップ入力	
	●	●
インターロック	円テーブル、インターロック入力	
	×	◇
外部プログラム選択	外部ワークナンバーセット機能	
	●	◇
BF (ストローブ信号)	外部ワークナンバーセットストローブ信号	
	●	◇
M信号	M信号データ固定入力方式	
	●(6点)	◇(16点)
MDIロック	MDIキー操作ロック入力	
	×	◇
原点復帰	第1原点復帰指令	
	●	◇
手動パルス 発生器	手動パルス発生器による手動運転ができます 移動倍率ー×1,×10,×100	
	◆	●
フルクローズド フィードバック制御	×	インダクトシン又はロータリーエンコーダーを用いてフルクローズド制御(高精度)ができます
MPスケール	検出単位　0.0001°(360ポール) or 0.00005°(720ポール)	
	×	◆
エンコーダー	検出単位　0.0001°or 0.00005°	
	×	◆
シリアル チャンネル	TPCプログラム、送り速度、パラメーターを、外部機器に保管可能	
	フォーマット:ISO	フォーマット:ISO
	◆(RS232C)	◆(RS232C)
付属ケーブル (標準)	円テーブル～TPC-Jr本体(1本) モーター用……5m	円テーブル～TPC5本体(2本) モーターパワー用 ……5m モーター検出器用……5m
	ー	TPC5本体～MDIユニット…7m
	電源ケーブル……5m	電源ケーブル……5m
	連動ケーブル……5m	連動ケーブル……5m
付属ケーブル (オプション)	標準と異なる長さのケーブルをそれぞれ用意しています	
	RS232Cケーブル…5m	フル装備型連動ケーブル…5m
	手動パルス発生器(ケーブル)…3m	B信号ケーブル…5m
	ー	RS232Cケーブル…5m

●:標　準
◇:フル装備型連動ケーブル追加によるオプション
◆:特別付属品追加によるオプション