TPC 规 格

	TPC-Jr	TPC5
控制轴数	1轴	
伺服电机	伺服电机ABS检测器	
指令单位	0.001°（10进制）	1秒(60进制)、0.001°、0.0001°（10进制）
分度数量 直接	1～999999等分	
扇形	1～999等分	1～9999等分
最大指令值	±999.999°	±999° 59'59",±999.999° ,±999.9999°
指令方式	增分值、绝对值、近取绝对值、增分值／绝对值混在 指令方式	
移动量输入方式	MDI输入方式	
程序管理	由工件编码(W0000-9999)管理	
程序容量	主辅程序合计1000行	主辅程序合计2000行
快速移动速度	电机最高转速3000rpm	电机最高转速2000rpm
操作模式	AUTO：和加工中心的联动 SINGLE: TPC单独运行 CHECK: 程序确认、呼叫 PROG：程序输入 MDI ：准备程序运行 JOG ：手动移动，踏步移动	AUTO：和加工中心的联动 SINGLE: TPC单独运行 CHECK: 程序确认、呼叫 PROG：程序输入 MDI ：准备程序运行 HANDLE: 手动脉冲裕兴
显示屏	液晶显示20位x2行	液晶显示20位x4行
直接角度指令	直接输入移动角度指令	
反复功能	移动量重复次数指令 999(TPC-Jr) 1～9999(TPC5)	
直接分度数量指令	分割360度的6位分度数	
扇形分割数量指令	输入任意分割角度(TPC-Jr)3位、(TPC5)5位 指令	
圆弧切削指令	和加工中心的1轴开环联动运行	
复归原点指令	第1、第2、第3复归原点指令	
移动速度指令	F0：快速移动速度 F1-9：切削移动	
移动速度设定	1.半径、角速度设定 2.每秒移动量设定	
辅程序功能	可以嵌套到8重	
工件坐标设定功能	在任意位置可以设定工件坐标	
延迟功能	位置完成信号的延迟	
同一方向位置移动	同一方向位置移动成为可能	
补正背隙	以0.001°单位设定	以指令单位设定
软件开关功能	从第1原点位置设定软件开关成为可能	
投入电源时 自动设定功能	1.AUTO/CHECK模式选择 2.工件号码设定 3.程序行号设定	
编辑功能	1.插入 2.删除 3.COPY	
警 报	1.程序格式错误 2.程序记忆容量超出相关 3.通信关系相关 4.软件开关相关 5.行程超出相关 6.伺服电机报警相关 7.电气柜过热(TPC5)	
无效功能	×	5～200% 5%跳动
JOG/HANDLE移动功能	手摇移动，跳步移动	手摇脉冲移动，手摇移动
行程超过功能	用开关限制转台的动作范围(倾斜轴标准)	
手动 第二原点位置设定	通过JOG(HANDLE)模式可以 任意设定/变更第2原点	
检测输入输出信号	○	
对比度	可以调整液晶画面浓度	
电 源	1φ200/220V±10% 50/60Hz	3φ200/220V±10% 50/60Hz
地线: D种(第三种电气标准) 接地	机型名称 电源容量 保险丝容量 Jr H2 1.2KVA 10A Jr H3 1.9KVA 15A	机型名称 电源容量 保险丝容量 TPC5-SR6 2.3KVA 10A TPC5-SR12 4.0KVA 15A TPC5-SR30 5.9KVA 20A
环境条件	周围温度0-40℃ 湿度20-80%(没有结露) 振动0.3G以下，没有腐蚀性气体等	
重 量	Jr H2单体 重量：6.7kg 宽285mm×长255mm×高130mm Jr H3单体 重量：7.2kg 宽285mm×长255mm×高130mm	控制器 重量：15kg 宽235mm×长377mm×高380mm MDI 重量：0.5kg 宽111mm×长30mm×高199mm
外部输出信号	从TPC到加工中心的输出信号 输出信号的接点为DC24V 0.1A以下	

	TPC-Jr	TPC5
FIN1	连续运行时，转台分度完成信号	
	●	●
FIN2	G7完成，工件号码设定完成等输出(选择参数)	
	●(AUTO 模式中)	◇
FIN3	G7完成，工件号码设定完成等输出(选择参数)	
	×	◇
FIN4	机械原位置输出(参数选择)	
	×	◇
工件号码设定完成	工件号码设定完成时输出(参数选择可)	
	●	◇
AUTO模式中	AUTO模式选择输出	
	×	◇
电平	位置移动中输出(参数选择可)	
	●(机械原位置)	◇
报警	报警检测总输出	
	●	◇
外部输入信号	从加工中心到TPC输入信号 (可对应外部DC24V电源)	
开始	联动运行时，转台位置移动开始信号(M信号等)	
	●	●
停止	转台，停止输入	
	●	●
联锁	转台，联锁输入	
	×	◇
外部程序选择	外部工件号码设定功能	
	●	◇
BF (读取脉冲信号)	外部外部工件号码读取脉冲信号	
	●	◇
M信号	M信号数据固定输入方式	
	●(6点)	◇(16点)
MDI锁紧	MDI键盘操作锁紧输入	
	×	◇
原点復帰	第1原点复归指令	
	●	◇
手动脉冲发生器	由手动脉冲发生器可以手动运行	
	×	●(移动倍率－×1，×10，×100)
闭环 反馈控制	×	使用感应栅或者光栅尺可以闭环控制(高精度)
MP磁栅尺	检测单位0.001°(360极)或者0.0005°(720极)	
	×	◆
光栅尺	检测单位 0.0001° or 0.00005°	
	×	◆
系列频道	可以由外部设备保存TPC程序、移动速度、参数	
	格式：ISO	格式：ISO
	◆(RS232C)	◆(RS232C)
附属电缆 (标准)	转台-TPC-Jr本体(1个) 马达用……5m	转台-TPC5本体(2个) 马达电源用 ……5m 马达检测器用……5m
	—	TPC5本体～MDI本体…7m
	电源线……5m	电源线……5m
	联动线……5m	联动线……5m
附属电缆 (客户选择)	也可以准备和标准规格长度不同电缆	
	RS232C电缆…5m	完全装备联动电缆…5m
	—	B信号电缆…5m
	—	RS232C电缆…5m

● ：标 准

◇ ：可以追加完全装备联动电缆的客户选择

◆ ：可以追加特别附属品的客户选择