

TPC 规格

RBS

RBH

多轴
RBM

TBS

RWE/RWA
RN

RWH

RWA-B
RNCV-B

RWB

RWB-K
RNCK

RCB

RCH
RNC

RCV

多轴
RWM

TWA/TN

TWB
TTNC

多轴
TWM

RDS

RTV
RTT

TDS
TDB

单轴NC
控制器

附件

选项

资料

	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/绝对值混用 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、子程序合计1000行	主、子程序合计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 : 分段程序运行 JOG : 手动移动, 步进移动 HANDLE: 手动脉冲运行运行	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: 手动脉冲冲裕兴
显示屏	液晶显示20位x4行	
直接角度指令	直接输入移动角度指令	
重复功能	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) 4位 指令	
圆弧切削指令	和加工中心的1轴开环联动运行	
原点复位功能	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	
子程序功能	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	
背隙补偿	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	1. AUTO/CHECK模式选择	
自动设定功能	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)	
重写功能	×	5~200% 5%跳动
JOG/HANDLE移动功能	手摇移动, 步进移动	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	○	
电 源	1 φ 200/220V ± 10% 50/60Hz	3 φ 200/220V ± 10% 50/60Hz
地线 D种(第三种电气标准)	机型名称 电源容量 保险丝容量	机型名称 电源容量 保险丝容量
接地	Jr K2 1.2KVA 10A Jr K3 1.9KVA 15A	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°C 湿度20~80%(无结露) 振动0.3G以下, 无腐蚀性气体等	
重 量	Jr K2单体 重量: 7.0kg 宽285mm × 长255mm × 高135mm Jr K3单体 重量: 7.6kg 宽285mm × 长255mm × 高135mm	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)	
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)	
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	
连锁	转台, 连锁输入	
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	
MDI锁紧	MDI键盘操作锁紧输入	
原点復帰	第1原点复位指令	
手动脉冲发生器	由手轮可以手动运行 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0.0001° (360极) 或者0.00005° (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	
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
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 手轮…3m	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