

操作简便, 功能完备 对应M信号的“单轴NC控制器”

为了使加工中心的M信号控制津田驹的NC转台而设计的单轴NC控制器。
「远程模式+M」规格, 可实现加工程序一体化。

小型转台用

TPC-Jr K2/K3

通过加工中心的M信号自动启动的
小型NC转台的
单轴NC控制器

通过采用先进的小型AC伺服马达实现了
转台大小在同类产品中尺寸最小。

可实现加工程序一体化!

远程模式+M信号(参数变更)  P.52

※所需电缆为客户可选项

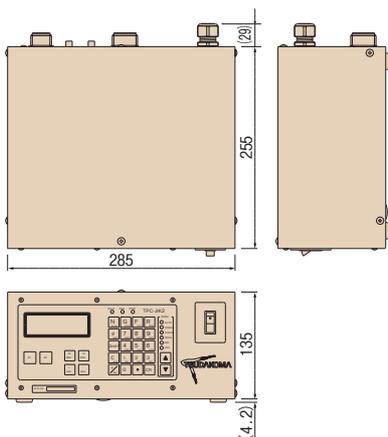


适用的转台一览

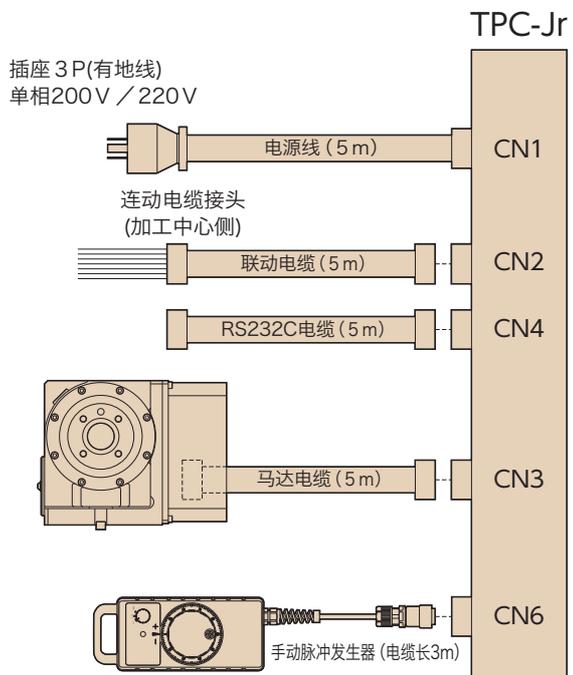
	K2	K3
RN-100	●	
RWE/RWA-160	●	
RWE/RWA-200		●
RWA-250*		●
RWA-320*		●
TWA-100	●	
TWA-130	●	
TWA-160	●	
TWA-200		●
TWM-100*	●	
TWM-160*		●
TBS-130	●	
TBS-160	●(R)	●(T)
TDB-200		●(T)

*转台的最大转速有限制。

外观尺寸图



电缆构成



注) RS232C电缆为客户可选项。
手轮为客户可选项。

TPC-Jr 机能说明

操作面板



操作模式

- AUTO** 自动模式
通过机床的M信号自动运转 (程序执行) 的模式
- SINGLE** 单机模式
TPC-Jr单独运转模式。按 **ST** 执行一次动作
- CHECK** 检查模式
呼出程序行, 检查程序模式。
通过按DGN进行程序诊断。
- PROG** 编程模式
程序的输入, 编辑模式
- MDI** MDI模式
分段执行程序模式 (10行)
- JOG** JOG模式
手动进给, STEP进给模式
- HANDLE** 手轮模式
手动脉冲运行

程序编辑按钮

- 2nd-F** + **N** 工件号 (程序代号)
0000~9999
可以预约100种
- N** 程序行代码
000~999
- G** 作业状态指令
G0~G4: 动作指令 G5~G9: 补助功能
- F** 进给速度选择指令
F0: 快进定位 F1~F9: 切削进给速度
- R** G代码的补助代码
- θ** 移动量指令 (角度, 分度数)
程序行代码行No.1 / 子程序指令No.

G代号		R代号		θ代号	
No.	指令	No.	指令	指令	设定值
G0	直接角度指令	001~999	重复次数 (INC)	指令角度	±000.001°~999.999°
		000	(ABS)	指令角度	±000.000°~360.000°
G1	直接分度指令	001~999	重复次数	对360°分度数	±1~999999div.
G2	扇形分度指令	001~999	分度数, 重复次数	被分度角度	±000.001°~360.000°
G3	圆弧切削指令	000~100	周回数	指令角度	±0°~360.000°
G4	原点复位指令	000	第一原点复位 (机械)		
		001	第二原点复位		不 要
		002	第三原点复位		
G5	子程序呼出指令	001~999	重复次数	子程序指令No.	0000~9999
G6	子程序回归指令		不 要		不 要
G7	程序结束指令		不 要	跳跃地址	000~999
G8	工件坐标设定指令		不 要	基准坐标位置	±0°~360.000°
G9	宣言指令	000	无操作		
		001/002	刹车无效/有效		不 要
		003/004	延迟无效/有效	延迟时间	000~999 (×10m sec)
		005/006	分组控制无效/有效		
		007/008	一方向定位无效/有效		不 要
		009/010	完成信号指令有效/无效	完成信号选择	
		011	程序表示切换指令		
		012	现在位置表示切换指令		不 要
		013	残量表示切换指令		

- 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