

大型转台用

# TPC5 SR6 / SR12 / SR30

通过加工中心的M信号自动启动津田驹NC转台单轴NC控制器。

简便的对话式输入程序

设定单位为 0.001° (标准), 0.0001°, 1秒

简便的扩张功能为选项

- 通过增加B信号, 可从加工中心输入工件号码, 指令角度等。
- 加工程序一体化

「远程模式+M」规格(参数变更) **P.52**

※所需电缆为客户可选项



MDI单元

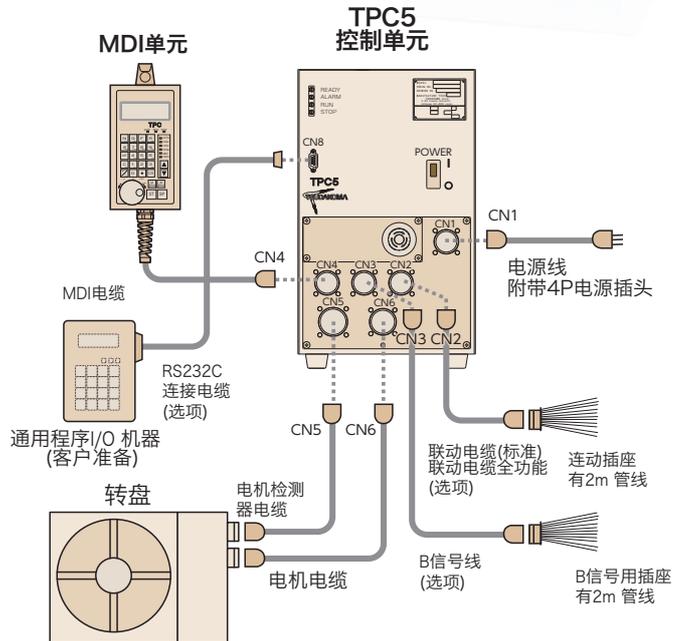
TPC5 控制单元

适用的旋转工作台一览

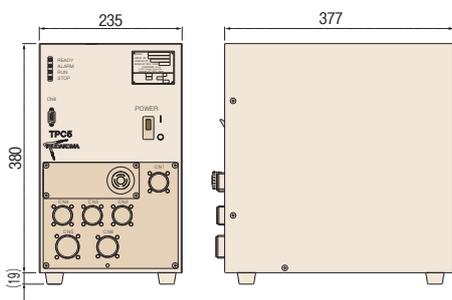
	SR6	SR12	SR30
RWB-250	●		
RWB-320,400,500		●	
RWM-160	●		
RWM-200 / 250 / 320-2	●		
RCH/RCV-800		●	
RCH/RCV-1000,1250			●
RCV-1600			●
RNC-2001,1501			●
TN-320	●		
TN-450			●
TWB-320	● (R)	● (T)	
TWB-630		●	
TWM-250*	● (R)	● (T)	
RBS/RBH-160	●		
RBS/RBH-250	●		
RBS/RBH-320		●	
RBM-160 *	●		
TBS-250	●		

\*转台的最大转速有限制。  
RBH用TPC需要专用TPC5。

电缆构成



外观尺寸图

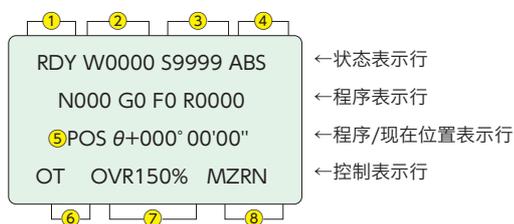


# TPC5 机能说明

## 操作盘



显示屏



状态表示行：① TPC状态表示 ② 工件编号表示  
 ③ 子程序编号表示 ④ 指令方式表示  
 程序表示行：TPC5的程序由2行表示  
 ⑤ 现在位置/余量 表示 POS/REM  
 控制表示行：⑥ 超行程表示  
 ⑦ 重写表示/机械锁定表示/手动手轮插入表示  
 ⑧ 原点复位表示/MZRN/WZRN/TZRN

## 操作模式

- **AUTO** 自动模式…………… 和加工中心的自动运行
- **SINGLE** 单次模式…………… TPC5单独手动运行
- **CHECK** 检查模式…………… 程序确认
- **PROG** 编程模式…………… 程序输入
- **MDI** MDI模式…………… 分段程序运行
- **HANDLE** 手轮模式…………… 手动脉冲运行/微动运行

## 程序编辑按钮

**2nd·F** + **N** 工件号 (程序代号)  
0000~9999  
100种可以预约

**N** 程序块代码  
000~999

**G** 作业状态指令  
G0~G4: 动作指令 G5~G9: 补助指令

**F** 进给速度选择指令  
F0: 定位进给速度 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)

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	0001~9999	重复次数 (INC)	指令角度	±000.001°~999.999°
		0000	(ABS)	指令角度	±000.000°~360.000°
G1	直接分度指令	0001~9999	重复次数	对360°分度数值	±1~999999div.
G2	扇形分度指令	0001~9999	分度数, 重复次数	被分度角度	±000.001°~360.000°
G3	圆弧切削指令	0000~0100	园工作台周回数	指令角度	±0°~360.000°
G4	原点回复指令	0000	第一原点复原 (机械)		
		0001	第二原点复原	不 要	
		0002	第三原点复原		
G5	补助程序呼出指令	0000~9999	重复次数	补助程序No.	0000(0001)~9999
G6	补助程序回复指令		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	0000	不操作		
		0001/0002	夹紧无效/有效		不 要
		0003/0004	延迟无效/有效	延迟时间	001~999 (× 10m sec)
		0005/0006	分组控制无效/有效		
		0007/0008	一方向定位无效/有效		不 要
		0009/0010	信号完毕控制指令无效/有效	选择信号完毕	
		0011	程序表示切换指令		
		0012	新在位置表示切换指令		不 要
		0013	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