

## 使いやすさを追求した先進機能満載の M信号対応“1 軸NCコントローラー”

ツダコマのNC円テーブルをマシニングセンターのM信号でコントロールするための1 軸コントローラーです。  
「リモートモード+M」仕様で、機械側でのプログラム一本化が可能です。

小形円テーブル用

# TPC-Jr K2/K3

ツダコマの小形NC円テーブルを  
マシニングセンターのM信号で  
オートスタートさせる1 軸NCコントローラー

先進の超コンパクトACサーボモーター採用で  
円テーブル総幅は 同クラス最小

機械側でプログラムの一本化ができる！

リモートモード+M仕様 (パラメーター変更) P.52

※ケーブルオプション対応

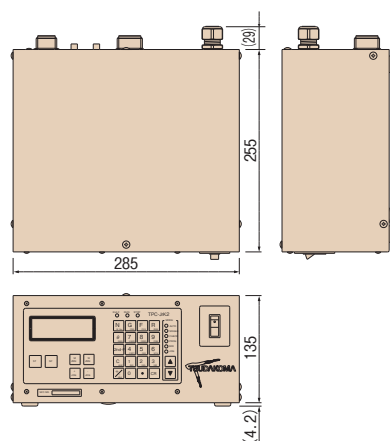


### 適用円テーブル一覧

|             | 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) |

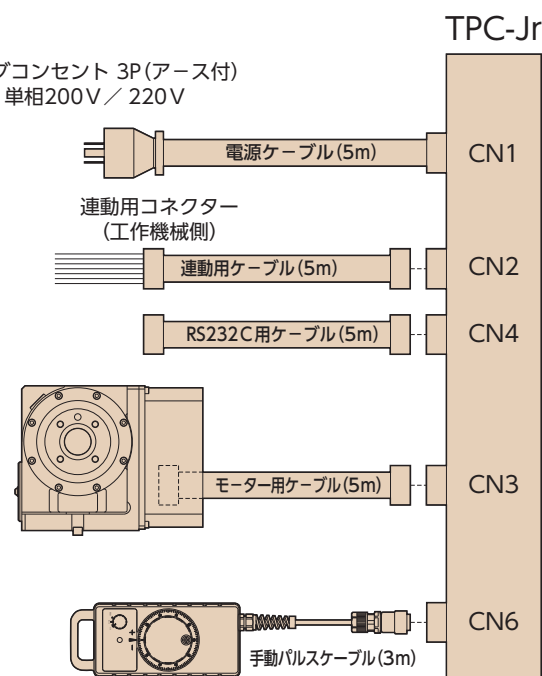
\* テーブル最高回転数の制限があります。

### 寸法図



### ケーブル構成

プラグコンセント 3P (アース付)  
単相200V / 220V



注) RS232C用ケーブルはオプションです。  
手動パルス発生器はオプションです。

# TPC-Jr 機能説明

## 操作パネル



## 操作モード

- AUTO** オートモード  
マシニングセンターのM信号で自動運転(プログラム運転)するモードです。
- SINGLE** シングルモード  
TPC-Jr単独で運転するモードです。**ST**にて1動作移動します。
- CHECK** チェックモード  
ブロックナンバーの呼出しや、プログラム確認をするモードです。また、自己診断機能(DGN)にてチェックすることができます。
- PROG** プログラムモード  
プログラムの入力、編集をするモードです。
- MDI** エムディアイモード  
10ブロック分のプログラム実行ができる段取り用運転モードです。
- JOG** ジョグモード  
手動送り、ステップ送りをするモードです。
- HANDLE** ハンドルモード  
手動パルス運転。

## プログラム編集キー

- 2nd-F + N** ワークナンバー (プログラムナンバー)  
0000~9999  
100種類まで予約可能
- N** ブロックナンバー  
000~999
- G** 作業状態指令  
G0~G4: 動作指令 G5~G9: 補助機能
- F** 送り速度選択指令  
F0: 早送り位置決め速度 F1~F9: 切削送り速度
- R** Gコードに対する補助コード
- θ** 移動量指令(角度、分割数)  
ブロックNo.1 / サブプログラムNo.

| Gコード |               | Rコード    |                | θコード        |                    |
|------|---------------|---------|----------------|-------------|--------------------|
| No.  | コマンド          | No.     | コマンド           | コマンド        | 設定値                |
| G0   | 直接角度指令        | 001~999 | 繰返し回数 (INC)    | 指令角度        | ±000.001°~999.999° |
|      |               | 000     | (ABS)          | 指令角度        | ±000.000°~360.000° |
| G1   | 直接分割数指令       | 001~999 | 繰返し回数          | 360°に対する分割数 | ±1~999999div.      |
| G2   | 扇形分割数指令       | 001~999 | 分割数、繰返し回数      | 被分割角度       | ±000.001°~360.000° |
| G3   | リード切削指令       | 000~100 | 円テーブル周回数       | 指令角度        | ±0°~360.000°       |
| G4   | 原点復帰指令        | 000     | 第1原点復帰 (メカ)    | 不 要         |                    |
|      |               | 001     | 第2原点復帰         |             |                    |
|      |               | 002     | 第3原点復帰         |             |                    |
| G5   | サブプログラム呼出し指令  | 001~999 | 繰返し回数          | サブプログラムNo.  | 0000~9999          |
| G6   | サブプログラムリターン指令 |         | 不 要            |             | 不 要                |
| G7   | プログラムエンド指令    |         | 不 要            | 飛越先番地       | 000~999            |
| G8   | ワーク座標設定指令     |         | 不 要            | 基準座標位置      | ±0°~360.000°       |
| G9   | 宣言指令          | 000     | ノーオペレーション      | 不 要         |                    |
|      |               | 001/002 | クランプ 無効/有効     |             |                    |
|      |               | 003/004 | ドゥエル 無効/有効     |             |                    |
|      |               | 005/006 | 分割グループ制御 無効/有効 | ドゥエルタイム     | 000~999 (×10m sec) |
|      |               | 007/008 | 一方位置決め 無効/有効   | 不 要         |                    |
|      |               | 009/010 | 完了信号制御指令 有効/無効 |             |                    |
|      |               | 011     | プログラム表示切換指令    |             |                    |
|      |               | 012     | 現在位置表示切換指令     | 不 要         |                    |
|      |               | 013     | 残量表示切換指令       |             |                    |

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  
RTTTDS  
TDB1軸NC  
コントローラ

アクセサリ

オプション  
仕様

資料