

TPC 规格

<i>RBS</i>
<i>RBH</i>
多轴 <i>RBM</i>
<i>TBS</i>
<i>RWE/RWA RN</i>
<i>RWH</i>
<i>RWA-B</i>
<i>RWB</i>
<i>RWB-K</i>
<i>RCB</i>
<i>RCH</i>
<i>RCV</i>
多轴 <i>RWM</i>
<i>TWA</i>
<i>TWS</i>
<i>TWB</i>
多轴 <i>TWM</i>
<i>RDS</i>
<i>TDS TDB</i>
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	1~999999等分					
直接扇形	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、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：手动脉冲裕兴		
显示屏	液晶显示20位x4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					
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：快进移动速度 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	通过JOG (HANDLE)模式可以					
第二原点位置设定	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	TPC5-SR6	2.3KVA	10A
	Jr K3	1.9KVA	15A	TPC5-SR12	4.0KVA	15A
				TPC5-SR30	5.9KVA	20A
环境条件	周围温度0-40℃ 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		控制器	重量：15kg	
	宽285mm×长255mm×高135mm			宽235mm×长377mm×高380mm		
	Jr K3单体	重量：7.6kg		MDI	重量：0.5kg	
	宽285mm×长255mm×高135mm			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 ●	
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 ● (6点)	
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 ◇ (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
附属电缆 (客户选择)	每根电缆的长度可以调整。	
	RS232C电缆…5m	完全装备联动电缆…5m
	手轮…3m	B信号电缆…5m
		RS232C电缆…5m

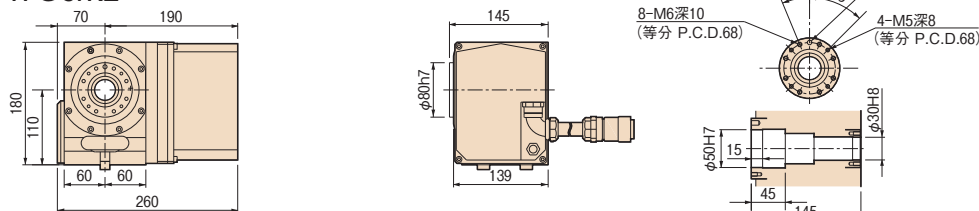
- ：标准
- ◇：可以追加完全装备联动电缆的客户选择
- ◆：可以追加特别附属品的客户选择

NC转台/TPC-Jr 尺寸图·规格

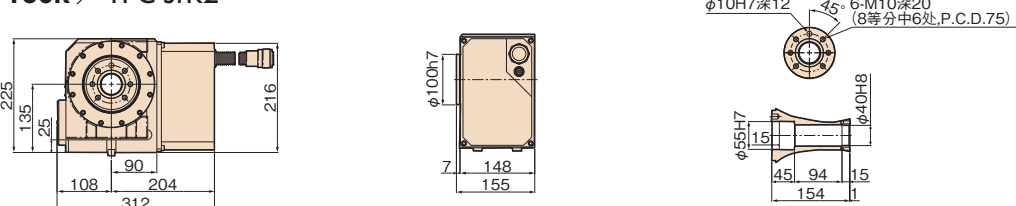
NC四轴转台／TPC-Jr

单位：mm

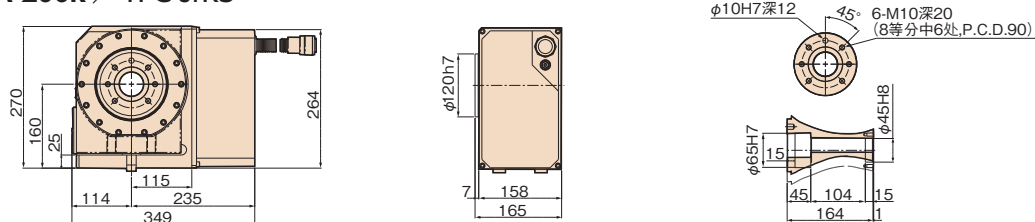
RN-100R / TPC-JrK2



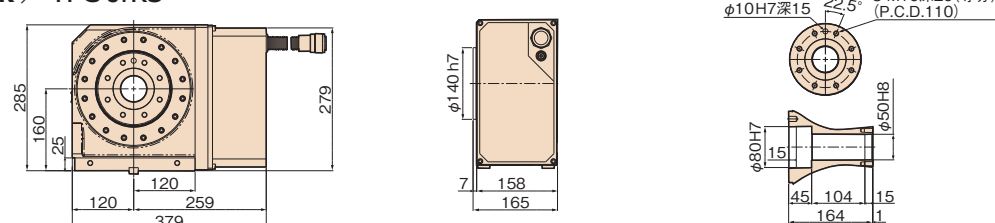
RWE/RWA-160R / TPC-JrK2



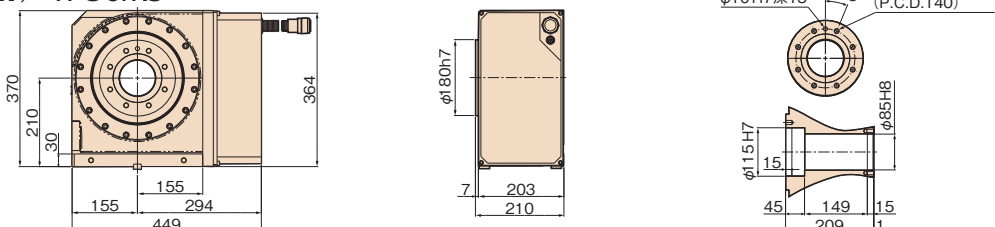
RWE/RWA-200R / TPC-JrK3



RWA-250R / TPC-JrK3



RWA-320R / TPC-JrK3



NC转台规格 (TPC-Jr规格)

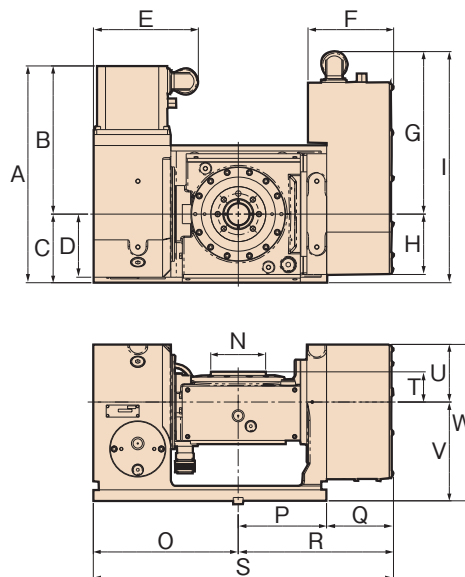
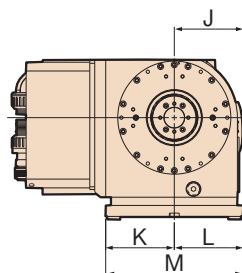
	RN-100	RWE/RWA-160	RWE/RWA-200	RWA-250	RWA-320
TPC-Jr	K2	K2	K3	K3	K3
减速比	1/36	1/72	1/72	1/120	1/180
最高旋转数 min ⁻¹	66.6/ 马达2,400	41.6/ 马达3,000	41.6/ 马达3,000	25/ 马达3,000	16.6/ 马达3,000

其他规格 **P.18**

连续加工移动, 由于夹具的偏心负荷等情况使用时, 请先和我司窗口确认。

NC五轴转台／TPC-Jr

单位：mm



NC五轴转台规格(TPC-Jr规格)

		TPC	总减速比	最高转速min ⁻¹ / 马达回转条件min ⁻¹ 时
TWA-100	回转	K2	1/60	41.6/2,500
	倾斜		1/120	16.6/2,000
TWA-130	回转	K2	1/60	41.6/2,500
	倾斜		1/120	16.6/2,000
TWA-160	回转	K2	1/72	41.6/3,000
	倾斜		1/120	16.6/2,000
TWA-200	回转	K3	1/45	44.4/2,000
	倾斜		1/90	22.2/2,000
TWS-250	回转	K2	1/60	41.6/2,500
	倾斜		1/120	16.6/2,000
TWS-500	回转	K3	1/60	50/3,000
	倾斜		1/90	33.3/3,000
TBS-130	回转	K2	1/48	62.5/3,000
	倾斜		1/60	50/3,000
TBS-160	回转	K2	1/60	50/3,000
	倾斜	K3	1/60	50/3,000

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
TWA-100	327	224	103	90	198	145	276	90	379	103	100	100	200	Φ86h7	195	134	111	245	440	45	85	135	220
TWA-130	324	224	100	90	208	145	276	90	379	103	100	100	200	Φ90h7	211	134	111	245	456	60	90	150	240
TWA-160	395	270	125	115	191	156	296	110	421	125	125	125	250	Φ100h7	264	161	122	283	547	55	105	180	285
TWA-200	435	280	155	135	208	157	321	135	476	155	145	145	290	Φ120h7	284	192	157	349	633	60	135	210	345
TWS-250	324	224	100	90	209	145	280	90	380	104	100	100	200	Φ90h7	251	174	111	285	536	60	90	150	240
TWS-500	415	275	140	120	209	158	321	135	456	137	140	140	280	Φ100h7	440	335	158	493	933	60	135	190	325
TBS-130	375	265	110	100	189	150	281	110	391	—	110	110	22	Φ90h7	235	160	92	252	487	65	110	160	270
TBS-160	364	249	115	—	215	168	296	115	421	—	125	125	250	Φ100h7	275	180	118	298	573	70	110	200	310

其他规格 P.16 P.36 P.38

连续加工移动, 由于夹具的偏心负荷等情况使用时, 请先和本公司窗口确认。



可通过网页下载PDF/DXF/3D图纸。

RBS

RBH

多轴
RBM

TBS

RWE/RWA
RN

RWH

RWA-B

RWB

RWB-K

RCB

RCH

RCV

多轴
RWM

TWA

TWS

TWB

多轴
TWM

RDS

TDS
TDB单轴NC
控制器

附件

选项

资料