

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** **单次模式**
TPC-Jr单独运转模式。按 **ST** 执一次动作
- **CHECK** **检查模式**
呼出数据库号码，检查程序的模式。另外还可以通过按DGN进行自动诊断
- **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组）
- **JOG** **JOG模式**
手动进给，STEP进给模式

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）**
程序块No.1 / 补助程序指令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) (ABS)	指令角度	±000.001° ~ 999.999°
		000		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	Read切削指令	000~100	园工作台周回数	指令角度	±0° ~ 360.000°
G4	原点回复指令	000	第一原点复原 (机械)		
		001	第二原点复原		不 要
		002	第三原点复原		
G5	补助程序呼出指令	001~999	重复次数	补助程序No.	0000~9999
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	000	不操作		
		001/002	夹紧无效/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	信号完毕控制指令无效/有效	选择信号完毕	
		011	程序表示切换指令		
		012	新在位置表示切换指令		不 要
		013	残量表示切换指令		

单轴NC
控制器

附件

选项

资料