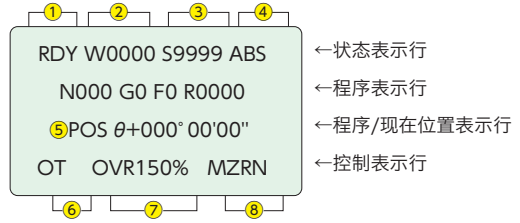


TPC5机能说明

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的程序在第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 原点复归表示/MZRN/WZRN/TZRN

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.

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..... 准备程序运行
- HANDLE** 手轮模式..... 手动脉冲裕量/微动运行

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°
G1	直接分度指令	001~999	重复次数	指令角度	±000.000°~360.000°
G2	扇形分度指令	001~999	分度数, 重复次数	对360°分度数	±1~999999div.
G3	Read切削指令	000~100	园工作台周回数	被分度角度	±000.001°~360.000°
G4	原点回复指令	000	第一原点复原 (机械)	指令角度	±0°~360.000°
		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		不 要
		001/002	夹紧无效/有效		
		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		不 要
		007/008	一方向定位无效/有效		
		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		