

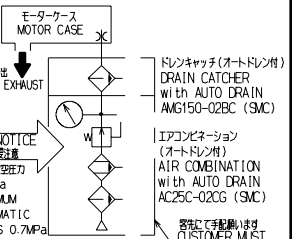
CUSTOMER			
MOF. NO.	D A T E	REASON OF REVISION	

仕様 SPECIFICATIONS

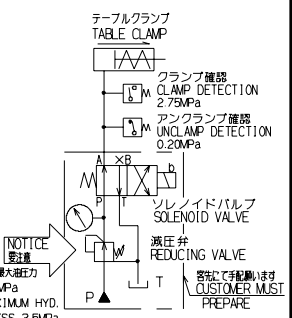
剛性精度 INDEXING ACCURACY	20 sec以内
再精度 REPEATABILITY	4 sec以内
テーブル最高回転速度 MAXIMUM ROTATION SPEED	E=9 11.1 min/rev [MOTOR 2000 min/rev]
クランプトルク CLAMPING TORQUE	約 2500N・m (255kgf・m) [圧力 3.5MPa (35.7at/1cm ²)]
許容積載質量 ALLOWABLE MASS OF WORK	横 500 kg 立 250 kg
許容積載ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ400 mm
総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/180
質量 MASS OF ROTARY TABLE	350 kg
慣性モーメント INERTIA	0.002767kgm ² (0.02228kgfcm ²)

注記 NOTE

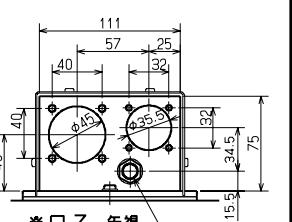
- ※ □ 1) ACサーボモータ: 密着して手配り取付け下さい。
WITHOUT MOTOR (SETTING WORKS OF MOTOR AT KEL OR USER.)
取付可能モータ: MITSUBISHI HF-H204S-A48
MOUNTING POSSIBLE MOTOR: MITSUBISHI HF-H204S-A48
- 2) 図中に記載のない精度規格は、カタログ記載の値とします。
ACCURACY STANDARDS EXCEPT STATED IN THIS DRAWING SHOULD BE APPEALED TO THAT IN CATALOGUE.
- 3) 原点復帰速度は 11.1min⁻¹以下、月クランプ速度は 0.6min⁻¹以下に設定して下さい。
SPEED OF ZERO RETURN SHOULD BE SET LESS THAN 11.1min⁻¹.
SPEED OF ZERO RETURN SHOULD BE SET LESS THAN 0.6min⁻¹.
- 4) 本機はエアリーク検知機能、エアリーク検知機能付、Rc1/4エアリーク検知機能付のクランプ用エアポートを標準として (エアリーク検知機能付の場合は、別途取付用エアリーク検知機能付の十字穴付のM5×8mmのクランプ用エアポートを標準として) 提供して下さい。
THIS ROTARY TABLE IS DESIGNED UNDER THE CONDITION OF AIR PURGE.
WHEN AIR PURGING CLEAN AIR HAVE TO BE SUPPLIED FROM Rc1/4 AIR PURGE SUPPLY PORT. (WITHOUT AIR-PURGE SET UP THE ATTACHED CROSS RECESSED HEAD SCREWS M5x8 AND SEAL WASHER 5 TO ILLUSTRATED WITH OUTSIDE-VIEW.)
- ※ □ 5) 本テーブルは、弊社回転駆動機にて動作確認をしております。お客様にてモータ取付後、再度動作確認下さい。
MOVEMENT CONFIRMATION IS DONE WITH EQUIPMENT OF KITAGAWA.
THE CUSTOMER MUST CONFIRM THE MOVEMENT AFTER YOU MOUNT THE MOTOR.
- 6) 本機を機械に取付ける場合は、両面との干渉を防止するため、外形寸法より10mm以上の余裕を確保下さい。
WHEN YOU INSTALL A ROTARY TABLE ON A MACHINE PLEASE KEEP A CLEARANCE OF MORE THAN 10 mm BETWEEN THE ROTARY TABLE AND THE MACHINE SPLASHGUARD IN ORDER TO PREVENT THE INTERFERENCE.



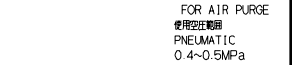
エア回路図 AIR DIAGRAM



油圧回路図 HYDRAULIC CIRCUIT

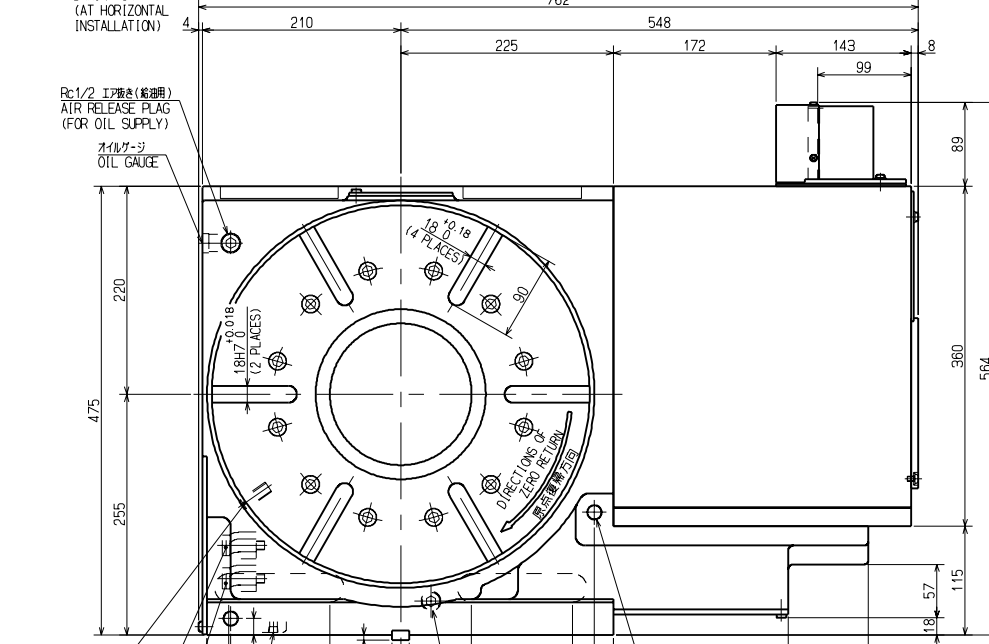
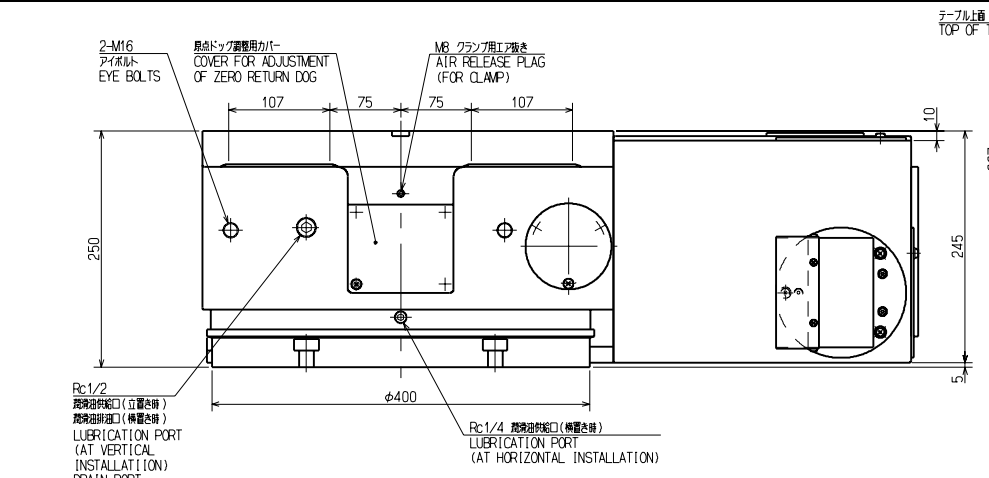
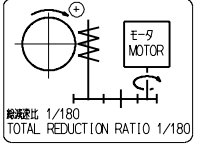


※ □ Z 矢視 VIEW 'Z' (S=1:3)



注記 NOTE

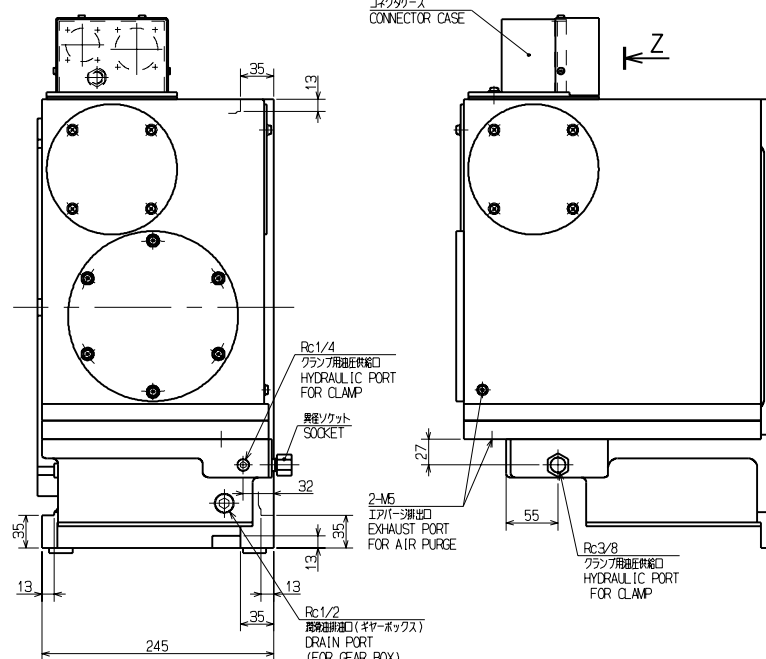
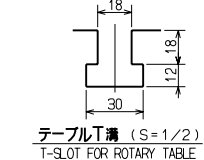
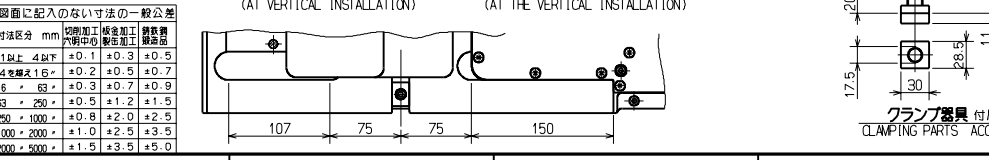
モータ回転方向が、出力側から見てCWのとき
テーブル回転方向は、CW
WHEN DIRECTION OF MOTOR SHAFT REVOLUTION IS CW, THAT OF TABLE REVOLUTION IS CW.



- 原点復帰検出用接近スイッチ PROXIMITY SWITCH FOR DECELERATION ZERO RETURN
- クランプ確認用圧力スイッチ PRESSURE SWITCH FOR CLAMP DETECTION
- アンクランプ確認用圧力スイッチ PRESSURE SWITCH FOR UNCLAMP DETECTION

図面に記入のない寸法の一覧表

寸法区分 mm	切削加工	鋳造加工	鍛造加工
1以上 - 4以下	+0.11 ±0.3	+0.5	
4以上 - 16以下	+0.2 ±0.5	+0.7	
16 - 32	+0.3 ±0.7	+0.9	
32 - 50	+0.5 ±1.2	+1.5	
50 - 100	+0.8 ±2.0	+2.5	
100 - 200	+1.0 ±2.5	+3.5	
200 - 500	+1.5 ±3.5	+5.0	



CAREER	61E244753.61E260736	SCALE	TYPE	TR400H2E07	WEIGHT	kg
W.D.	61E368336	1:4	NCテーブル NC ROTARY TABLE			
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	NAME			
		Y.KOY Y.ANAGI	TR400H2E07 ガイガイ OUTSIDE VIEW			
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE	DRW NO.			
		09.02.17	61E 26 1096 0			