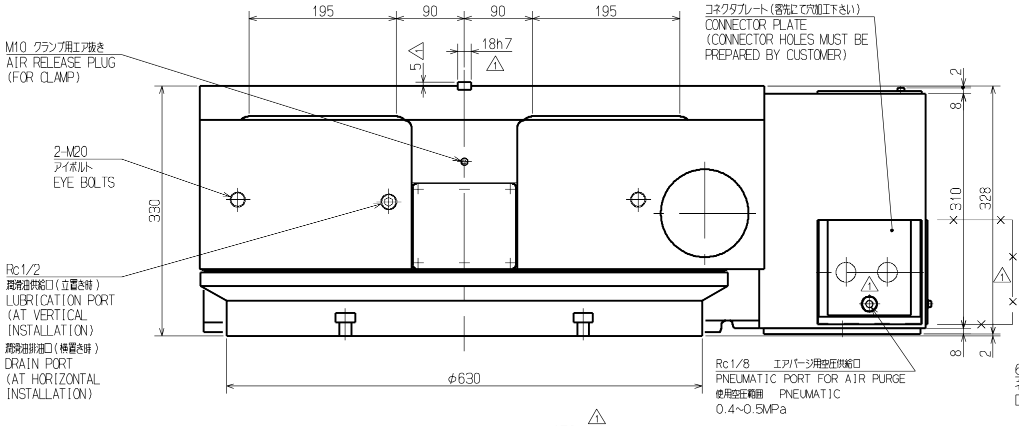
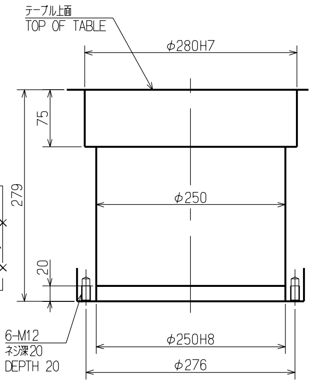
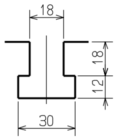
CUSTOMER		
MDF.NO.	D A T E	REASON OF RIVISION
1	08.08.09	USER'S REQUIREMENT AND ADJUSTMEN TSA (△ 25 PLACES)


195
90
90
195
5 △1
18h7 △1
M10 クランプ用エア抜き
AIR RELEASE PLUG
(FOR CLAMP)
2-M20
アイボルト
EYE BOLTS
Rc1/2
潤滑油供給口（立置き時）
LUBRICATION PORT
(AT VERTICAL
INSTALLATION)
潤滑油排油口（横置き時）
DRAIN PORT
(AT HORIZONTAL
INSTALLATION)
330
310
328
279
2
8
8
2
φ630
コネクタプレート（客先にて穴加工下さい）
CONNECTOR PLATE
(CONNECTOR HOLES MUST BE
PREPARED BY CUSTOMER)
Rc1/8 エアパージ用空圧供給口
PNEUMATIC PORT FOR AIR PURGE
使用空圧範囲 PNEUMATIC
0.4~0.5MPa


テーブル上面
TOP OF TABLE
φ280H7
75
φ250
279
20
6-M12
ネジ深20
DEPTH 20
φ250H8
φ276

テーブルスピンドル穴
SPINDLE THRU-HOLE



テーブルT溝
T-SLOT
FOR ROTARY TABLE
(S=1/2)

仕 様 SPECIFICATIONS	
割出精度 INDEXING ACCURACY	20 sec以内
再現精度 REPEATABILITY	4 sec以内
テーブル最高回転速度 MAXIMUM ROTATION SPEED	11.1 min⁻¹ [モータ MOTOR 2000 min⁻¹]
クランプトルク CLAMPING TORQUE	4000N·m [油圧力 HYD PRESS 3.5MPa]
許容最大油圧力 MAXIMUM HYD. PRESS	3.5 MPa
許容積載質量 ALLOWABLE MASS OF WORK	横 HORZ 1000 kg 立 VERT 400 kg
許容積載ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ630 mm
総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/180
製品質量 MASS OF ROTARY TABLE	900 kg
駆動系モータ軸換算イナーシャ MACHINE INERTIA (REDUCED TO MOTOR SHAFT)	0.0064kgm² (0.065kgfcms²)

注記 NOTE

※ □ 1) ACサーボモータ：客先にて手配及び取付願います。
WITHOUT MOTOR (SETTING WORKS OF MOTOR AT KEL OR USER.)
取付可能モータ：MITSUBISHI HF-H354S-A48
MOUNTING POSSIBLE MOTOR: MITSUBISHI HF-H354S-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) 原点復帰減速は 11.1min⁻¹ 以下、同クリープ速度は 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. AND
ITS CREEP SPEED SHOULD BE SET LESS THAN 0.6min⁻¹.

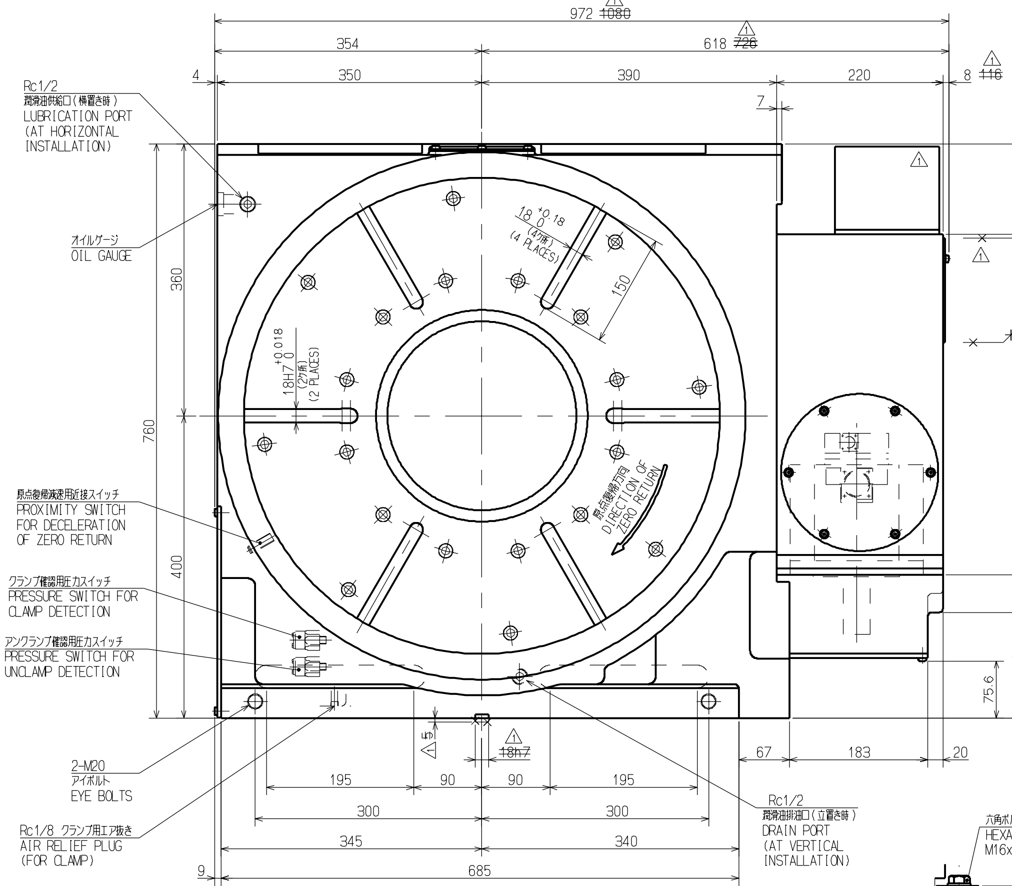
△1 4) 本機は横置き専用です。
HORIZONTAL INSTALLATION USE ONLY.

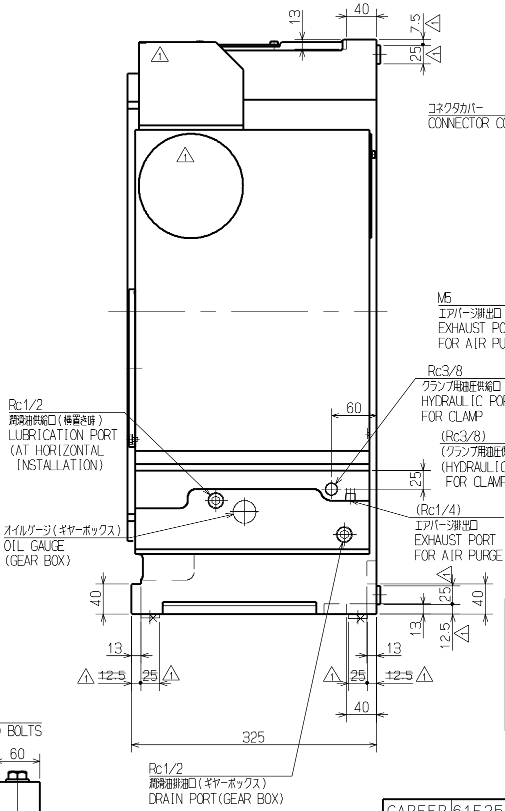
△1 5) ケーブル接続はモータケース2方向（側面、側面）が可能です。 ~~（側面、背面）~~ ~~(SIDE.BACK)~~
CABLE CAN BE CONNECTED FROM ALL (2) DIRECTIONS (SIDE.SIDE)
OF MOTOR CASE.

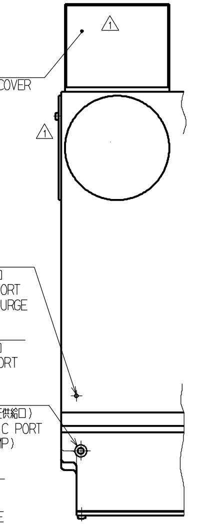
6) 本機はエアパージ仕様です。エアパージをする場合には、Rc1/8エアパージ供給口よりクリーンエアを供給下さい。
（エアパージ排出口には、出荷時プラグサイレンサがついていますが、エアパージをしない場合には必ず穴プラグ
に付け替えて下さい。）
THIS ROTARY TABLE IS DESIGNED UNDER THE CONDITION OF AIR PURGE.
WHEN AIR PURGING CLEAN AIR HAVE TO BE SUPPLIED FROM Rc1/8 AIR
PURGE SUPPLY PORT.
※ □ (PLUG SILENCER IS ASSENBLED. AT AIR PURGE EXHAUST PORT. IF DO NOT
USE AIR PURGE PLUG SILENCER SHOULD BE REPLACED TO SOLID PLUG.)

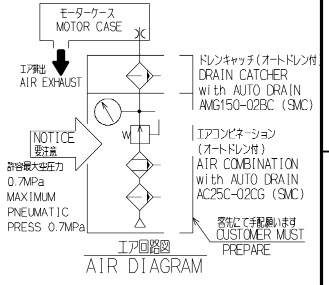
7) このNC円テーブルはモータが支給されていませんのでモータ付きでの動作確認をしておりません。
御手数をお掛けしますがモータを付けての動作確認はお客様でお願いします。
MOVEMENT CONFIRMATION IS NOT DONE, BECAUSE A MOTOR WITH THIS
NC ROTARY TABLE IS NOT SUPPLIED WITH MOTOR.
THE CUSTOMER MUST CONFIRM THE MOVEMENT AFTER MOUNTING THE MOTOR.

8) 本機を機械に設置する場合には、周辺との干渉を防止する為に、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.

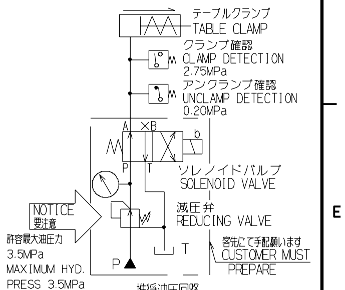

972 ~~1080~~ △1
354
618 ~~726~~
4
350
390
220
8 ~~116~~ △1
7
Rc1/2
潤滑油供給口（横置き時）
LUBRICATION PORT
(AT HORIZONTAL
INSTALLATION)
オイルゲージ
OIL GAUGE
18 +0.18 0 (4箇所) (4 PLACES)
150
18H7 +0.018 0 (2箇所) (2 PLACES)
原点復帰方向
DIRECTION OF ZERO RETURN
360
760
400
120
450
190
140
75.6
原点復帰減速用近接スイッチ
PROXIMITY SWITCH
FOR DECELERATION
OF 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
5 △1
~~18h7~~ △1
67
183
20
2-M20
アイボルト
EYE BOLTS
195
90
90
195
300
300
345
340
9
685
Rc1/8 クランプ用エア抜き
AIR RELIEF PLUG
(FOR CLAMP)
Rc1/2
潤滑油排油口（立置き時）
DRAIN PORT
(AT VERTICAL
INSTALLATION)
六角ボルト
HEXAGON HEAD BOLTS
M16x90


13
40
7.5 △1
25 △1
コネクタカバー
CONNECTOR COVER
M5
エアパージ排出口
EXHAUST PORT
FOR AIR PURGE
Rc3/8
クランプ用油圧供給口
HYDRAULIC PORT
FOR CLAMP
(Rc3/8)
（クランプ用油圧供給口）
(HYDRAULIC PORT
FOR CLAMP)
60
25
Rc1/2
潤滑油供給口（横置き時）
LUBRICATION PORT
(AT HORIZONTAL
INSTALLATION)
オイルゲージ（ギヤーボックス）
OIL GAUGE
(GEAR BOX)
(Rc1/4)
エアパージ排出口
EXHAUST PORT
FOR AIR PURGE
40
25
40
13
12.5 △1
13
13
△1 ~~12.5~~
25
25
~~12.5~~ △1
40
325
Rc1/2
潤滑油排油口（ギヤーボックス）
DRAIN PORT (GEAR BOX)

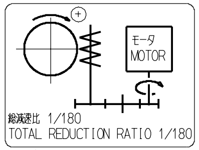



モーターケース
MOTOR CASE
エア排出
AIR EXHAUST
NOTICE
要注意
許容最大空圧力
0.7MPa
MAXIMUM
PNEUMATIC
PRESS 0.7MPa
ドレンキャッチ（オートドレン付）
DRAIN CATCHER
with AUTO DRAIN
AMG150-02BC (SMC)
エアコンビネーション
（オートドレン付）
AIR COMBINATION
with AUTO DRAIN
AC25C-02CG (SMC)
客先にて手配願います
CUSTOMER MUST
PREPARE

エア回路図
AIR DIAGRAM


テーブルクランプ
TABLE CLAMP
クランプ確認
CLAMP DETECTION
2.75MPa
アンクランプ確認
UNCLAMP DETECTION
0.20MPa
A
B
a
b
P
T
ソレノイドバルブ
SOLENOID VALVE
減圧弁
REDUCING VALVE
NOTICE
要注意
許容最大油圧力
3.5MPa
MAXIMUM HYD.
PRESS 3.5MPa
客先にて手配願います
CUSTOMER MUST
PREPARE

推奨油圧回路
HYDRAULIC CIRCUIT

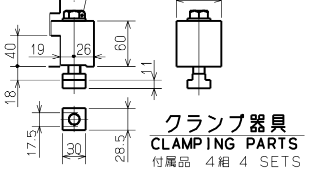


総減速比 1/180
TOTAL REDUCTION RATIO 1/180

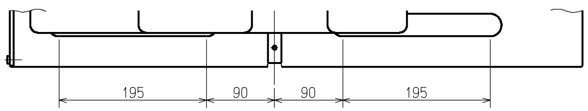
駆動系スケルトン
SKELTON DRAWING
OF DRIVE SYSTEM

注記 NOTE

モータ回転方向が、出力軸側から見て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.


60
40
19
26
60
11
18
17.5
30
28.5

クランプ器具
CLAMPING PARTS
付属品 4組 4 SETS


195
90
90
195

図面に記入のない寸法の一般公差			
寸法区分 mm	切削加工 穴明中心	板金加工 製缶加工	鋳鉄鋼 鍛造品
１以上 ４以下	±0.1	±0.3	±0.5
４を越え１６〃	±0.2	±0.5	±0.7
16 〃 63 〃	±0.3	±0.7	±0.9
63 〃 250 〃	±0.5	±1.2	±1.5
250 〃 1000 〃	±0.8	±2.0	±2.5
1000 〃 2000 〃	±1.0	±2.5	±3.5
2000 〃 5000 〃	±1.5	±3.5	±5.0

CAREER	61E257080		SCALE	TYPE	TR630H2E04	WEIGHT	kg
W.D.	61E368336		1:5	NAME	NCテーブル NC ROTARY TABLE		
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY A.SHIM OMIYA	3RD ANGLE		TR630H2E04 ガイケイ OUTSIDE VIEW		
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE 08.07.31		DRW NO.	61E 25 9973 △1		