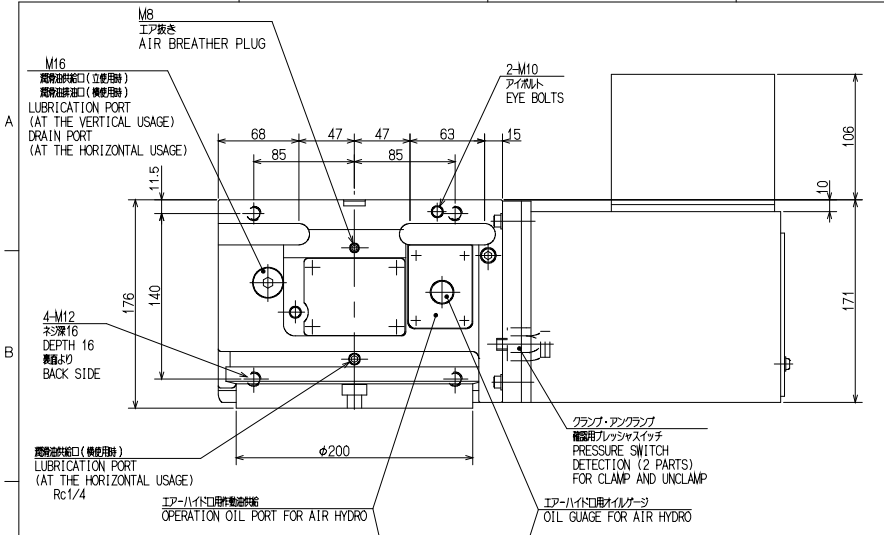
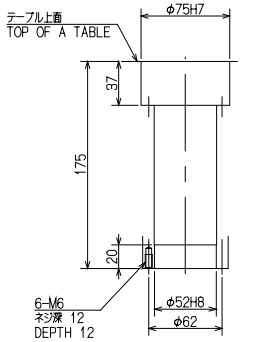
CUSTOMER		
MDF.NO.	DATE	REASON OF RIVISION



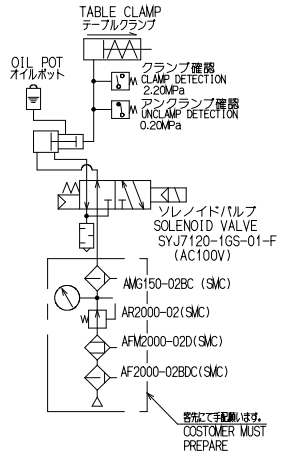


スピンドル穴
SPINDLE THRU-HOLE

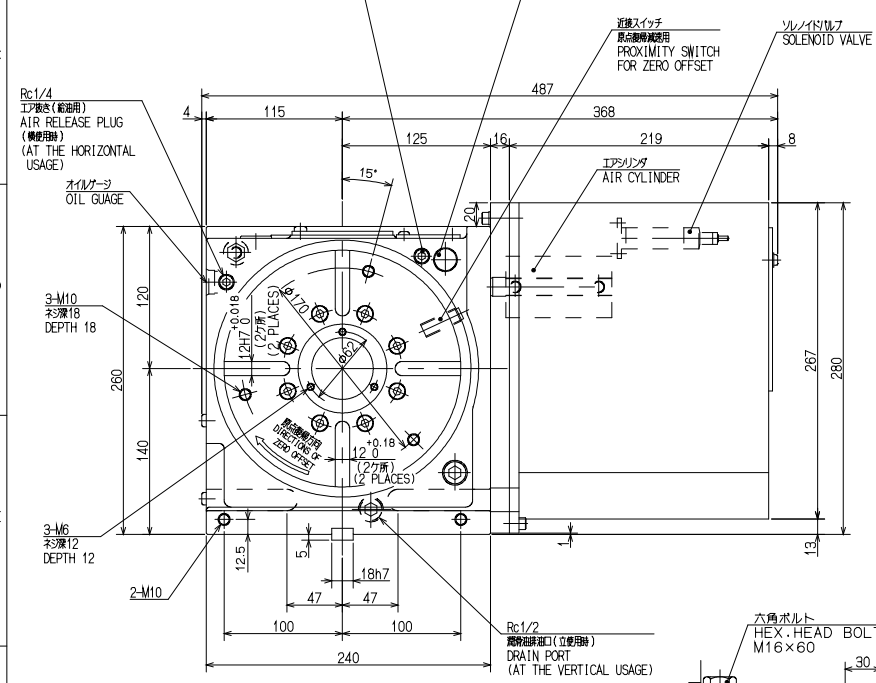
仕様 SPECIFICATIONS	
割出し精度 INDEXING ACCURACY	20 sec以内
再現精度 REPEATABILITY	4 sec以内
テーブル最高回転速度 MAXIMUM ROTATION SPEED	33.3 min⁻¹ [モータ MOTOR 3000 min⁻¹]
クランプトルク CLAMPING TORQUE	[エアPRE AIR PRESS 0.5MPa] 600N・m
許容積載質量 ALLOWABLE MASS OF WORK	横 HORZ 200 kg / 立 VERT 100 kg
許容積載ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ200 mm
減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/90
製品質量 MASS OF ROTARY TABLE	60 kg
駆動系モータ換算慣イナーシャ MACHINE INERTIA (REDUCED TO MOTOR SHAFT)	0.00318kgm² (0.00324kgfcms²)

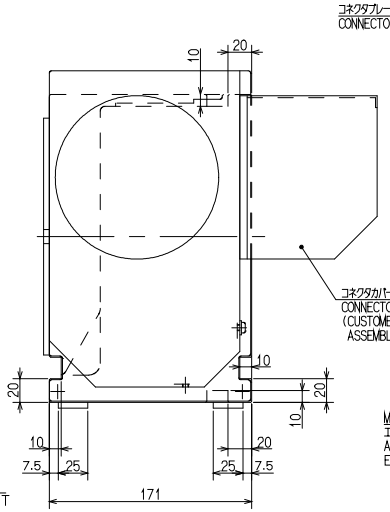
注記 NOTE

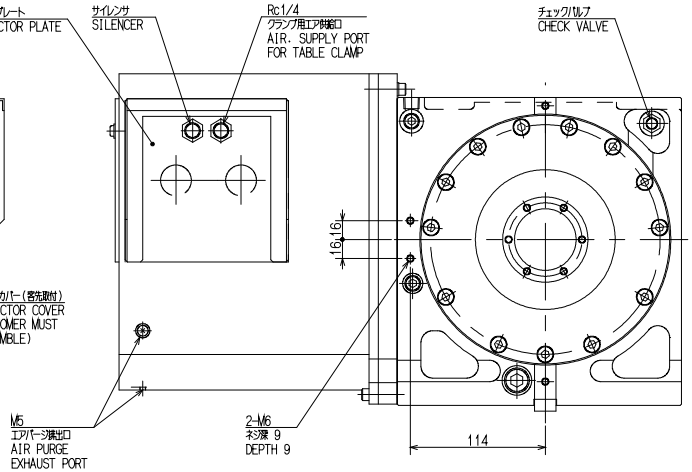
1) ACサーボモータ:客先にて手配及び取付願います。
WITHOUT MOTOR (SETTING WORKS OF MOTOR AT CUSTOMER.)
取付可能モータ:FANUC α3/3000.MITSUBISHI HC53T
MOUNTING POSSIBLE MOTOR:FANUC α3/3000.MITSUBISHI HC53T
2) 図中に記載のない精度規格は、カタログ記載の通とします。
ACCURACY STANDARDS EXCEPT STATED IN THIS DRAWING SHOULD BE APPEALED TO THAT IN CATALOGUE.
3) 原点偏差減衰は 22.2 min⁻¹ 以下、再クリープ速度は 0.6 min⁻¹ 以下に設定して下さい。
ZERO OFFSET SHOULD BE SET LESS THAN 22.2 min⁻¹. AND ITS CREEP SPEED SHOULD BE SET LESS THAN 0.6 min⁻¹.
4) 本機はエアパージ仕様ですのでエア供給口からクリーンエアを供給して下さい。
THIS ROTARY TABLE IS DESIGNED UNDER THE CONDITION OF AIR PURGE. ACCORDINGLY CLEAN AIR FROM AIR SUPPLY PORT HAVE TO BE SUPPLIED.
5) ケーブル接続は、モータケース2方向(側面、背面)が可能です。
CABLE CAN BE CONNECTED FROM ALL (2) DIRECTIONS (SIDE. BACK) OF MOTOR CASE.
6) このNC円テーブルはモータ支給されていませんので動作確認をしておりません。
御手数をお掛けしますがお客様でご確認お願いします。
MOVEMENT CONFIRMATION IS NOT DONE. BECAUSE A MOTOR WITH THIS NC ROTARY TABLE IS NOT SUPPLIED.
THE CUSTOMER MUST CONFIRM THE MOVEMENT AFTER MOUNTED.

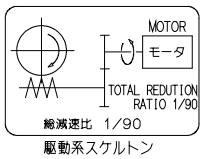


エア回路図
AIR DIAGRAM

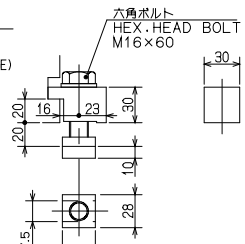




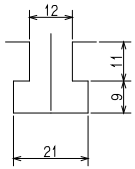




駆動系スケルトン
SKELTON DRAWING OF DRIVE SYSTEM



クランプ器具 CLAMPING PARTS
4 組 4 SETS



テーブルスロット
TABLE BASIC SLOT
(S=1/ 1)

注記 NOTE
モータ回転方向が、出力軸側から見てCCWのとき
テーブル回転方向は、CW
WHEN DERECTION OF MOTOR SHAFT REVOLUTION IS CCW.THAT OF TABLE REVOLUTION IS CW.

CAREER			SCALE	TYPE	TMX200BE01	WEIGHT	kg
W.D.	61E367461		1:3	NAME	NCテーブル NC ROTARY TABLE		
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY E.KUROTOBI	3RD ANGLE		TMX200BE01 ガイケイ OUTSIDE VIEW		
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE 03.03.15		DRW NO.	61E 24 4312		0