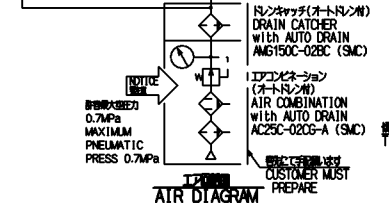
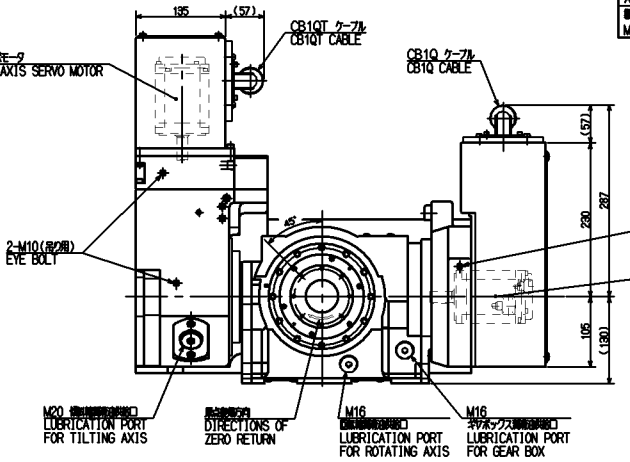


テーパースピンドル穴  
SPINDLE THRU-HOLE

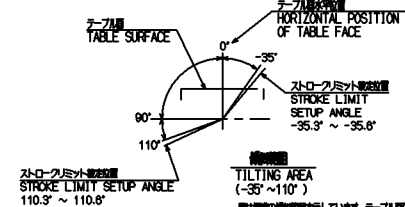


エア回路図  
AIR DIAGRAM



仕様 SPECIFICATIONS			
回転軸 ROTATING AXIS		傾動軸 TILTING AXIS	
回転精度 INDEXING ACCURACY	20 sec/90°	回転精度 INDEXING ACCURACY	20 sec/90°
繰り返し時間 REPEATABILITY	8 sec/90°	繰り返し時間 REPEATABILITY	4 sec/90°
最大回転速度 (モータモーター) MAXIMUM ROTATION SPEED (3000 min <sup>-1</sup> )	41.6 min <sup>-1</sup>	最大回転速度 (モータモーター) MAXIMUM ROTATION SPEED (3000 min <sup>-1</sup> )	25.0 min <sup>-1</sup>
クランプトルク (空気圧縮機) CLAMPING TORQUE (0.5 MPa)	350 N·m	クランプトルク (空気圧縮機) CLAMPING TORQUE (0.5 MPa)	550 N·m
最大空気圧 MAXIMUM PNEUMATIC PRESS	0.7 MPa	最大空気圧 MAXIMUM PNEUMATIC PRESS	0.7 MPa
総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/72	総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/120
機械慣性 (減速機軸) MACHINE INERTIA (REDUCED TO MOTOR SHAFT)	0.000239kg·m <sup>2</sup>	機械慣性 (減速機軸) MACHINE INERTIA (REDUCED TO MOTOR SHAFT)	0.000425kg·m <sup>2</sup>
許容質量 ALLOWABLE MASS OF WORK	水平 HORZ 60 kg	許容質量 ALLOWABLE MASS OF WORK	傾斜 TILT 40 kg
許容ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.		許容ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ180 mm
質量 MASS OF ROTARY TABLE		質量 MASS OF ROTARY TABLE	193 kg

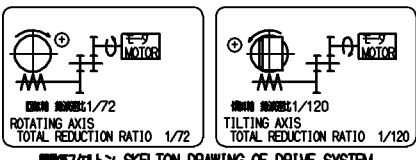
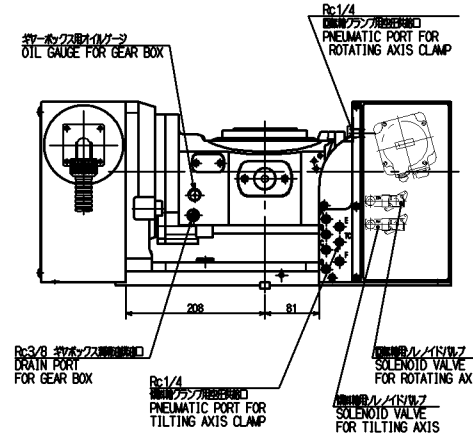
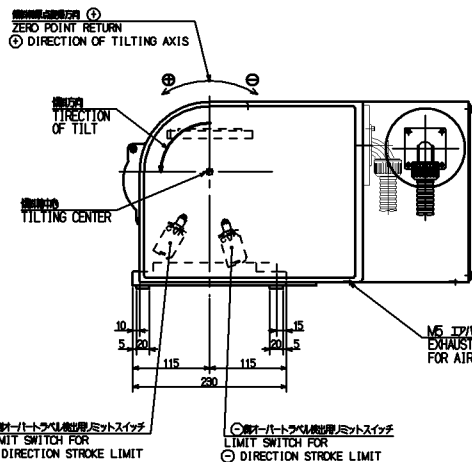
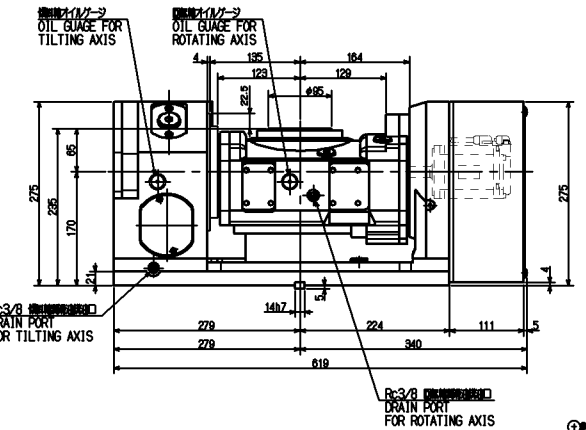
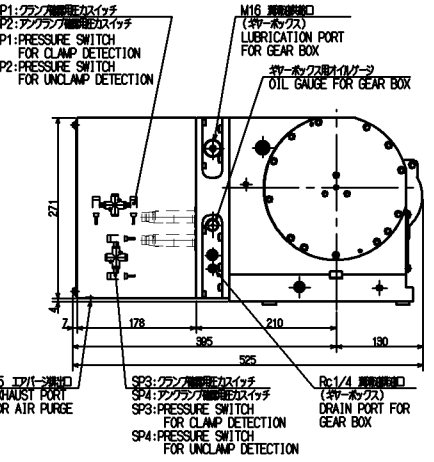
- 注意 NOTE**
- 精度標準は、カタログに示したもので、本図面に記載された精度標準に準拠して製造される。精度標準は、カタログに示した精度標準に準拠して製造される。
  - 傾動軸カバーを除去する際は、傾動軸シロケットカバーを確実に除去し、シリコンシリコンガスケットを必ず取り替える。
  - 傾動軸カバーを除去する際は、傾動軸シロケットカバーを確実に除去し、シリコンシリコンガスケットを必ず取り替える。
  - 傾動軸シロケットカバーを確実に除去し、シリコンシリコンガスケットを必ず取り替える。
  - 本図面に記載された傾動軸の最大傾動角度は、傾動軸径φ10mm以上の傾動軸に準拠して製造される。傾動軸径φ10mm以下の傾動軸に準拠して製造される。傾動軸径φ10mm以下の傾動軸に準拠して製造される。



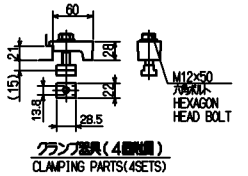
傾動領域  
TILTING AREA  
(-35° ~ 110°)

傾動領域の範囲を示しています。テーブル設置時、チェック内容は、傾動領域の範囲に注意してください。

A FIGURE SHOWS NORMAL TILTING AREA. IF JIG OR CHUCK IS INSTALLATION ON FACE PLATE, TILTING AREA MAY BE LIMITED.



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



クランプ部品(4個組)  
CLAMPING PARTS(4SETS)

CAREER	W.D.	61E273284	SCALE	TYPE	RKT180V-00	WEIGHT	kg
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	NAME	NCチーフル NC ROTARY TABLE			
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD		DATE	16.08.30	RKT180V-00 カイイ			
			DRW NO.	61E114935			