

仕様 SPECIFICATIONS	
索引精度 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 <sup>-1</sup> (モーター) 2000 min <sup>-1</sup> (モーター)
クランプトルク CLAMPING TORQUE	最高 3200N・m [最高 3.9MPa]
許容最大油圧力 MAXIMUM HYD. PRESS.	3.5 MPa
許容積載質量 ALLOWABLE MASS OF WORK	横径 600 kg 立径 300 kg
許容積載ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ500 mm
総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/180
製品質量 MASS OF ROTARY TABLE	550 kg
慣性モーメント (回転軸中心) MACHINE INERTIA (CALCULATED TO MOTOR SHAFT)	0.002820kg・m <sup>2</sup> (0.02876kg・fcm <sup>2</sup> )

**注記 NOTE**

※ 1) ACサーボモータ 巻線にて運転及び取り扱います。  
WITHOUT MOTOR (SETTING WORKS OF MOTOR AT KEL OR USER.)  
取り扱可能なモータ: MITSUBISHI HF-H204S-A4B  
MOUNTING POSSIBLE MOTOR: MITSUBISHI HF-H204S-A4B

※ 2) 図面に記載の公差は精度規格は、カタログ記載のものとします。  
ACCURACY STANDARDS EXCEPT STATED IN THIS DRAWING SHOULD BE APPEALED TO THAT IN CATALOGUE.

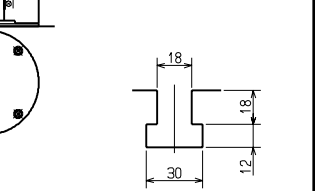
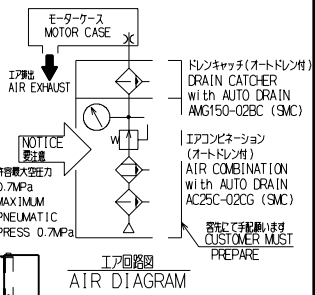
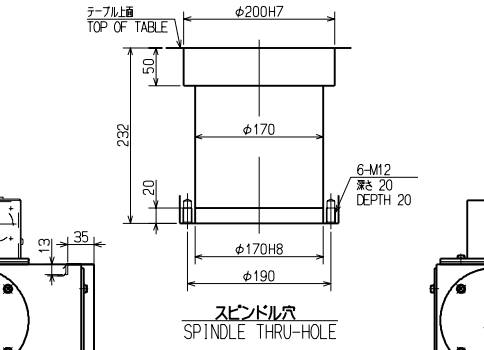
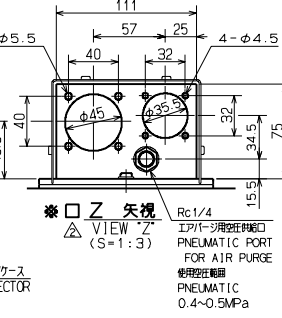
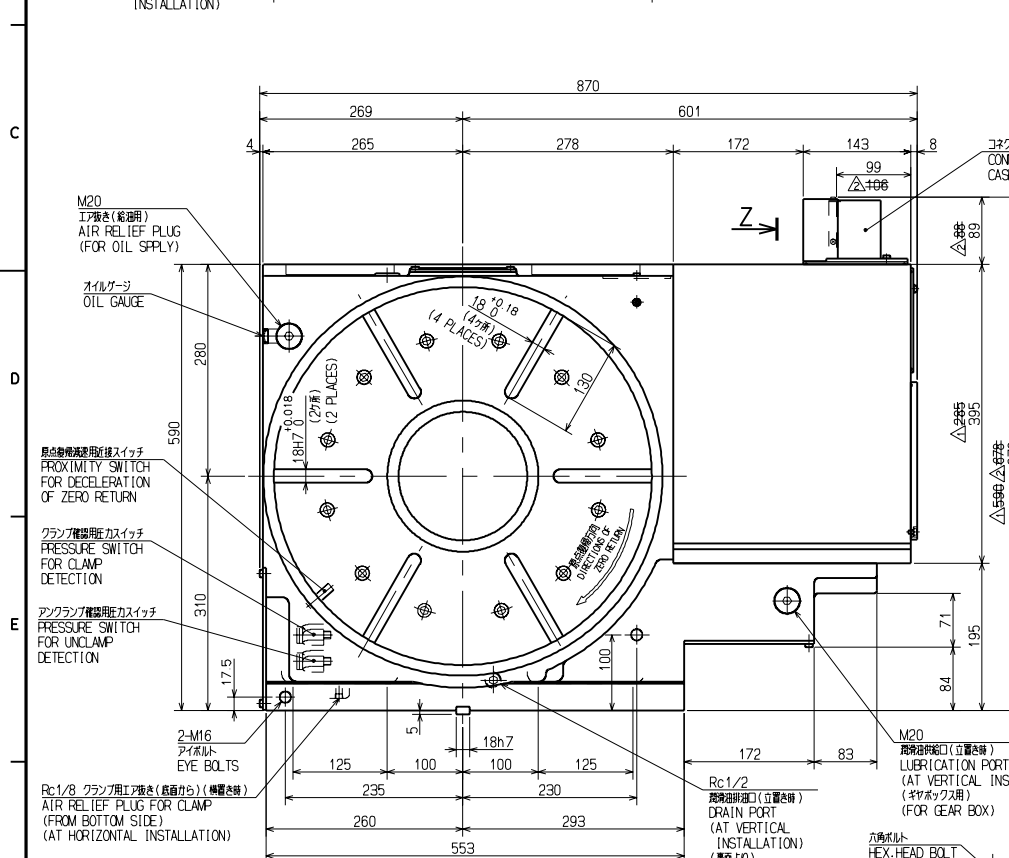
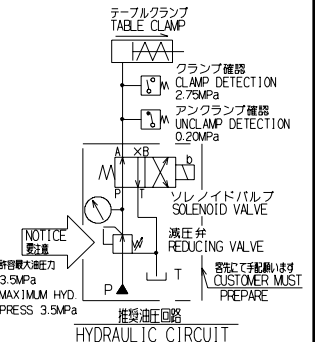
※ 3) 原点復帰速度は 11.1min<sup>-1</sup>以下、戻り速度は 0.6min<sup>-1</sup>以下に設定して下さい。  
SPEED OF ZERO RETURN SHOULD BE SET LESS THAN 11.1min<sup>-1</sup> AND ITS CREEP SPEED SHOULD BE SET LESS THAN 0.6min<sup>-1</sup>.

※ 4) 本機はエアパージ機構です。エアパージをする場合には、Rc1/4エアパージ用注入口のクランプを外して下さい。  
(エアパージを行う場合は、外形図よりエアパージ用注入口、油漏れ防止用注入口の位置を確認して下さい。)  
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.)

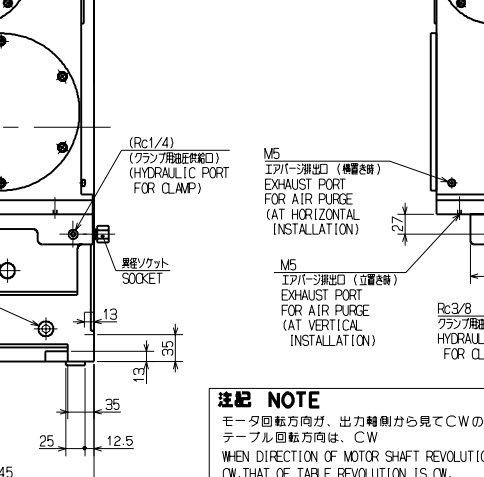
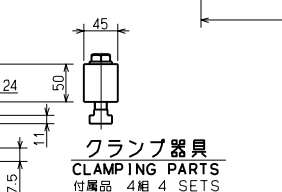
※ 5) 本テーブルは、弊社回転テーブルにて動作確認をしております。お客様にてモータ取付後、再度動作確認下さい。  
MOVEMENT CONFIRMATION IS DONE WITH EQUIPMENT OF KITAGAWA. THE CUSTOMER MUST CONFIRM THE MOVEMENT AFTER YOU MOUNT THE MOTOR.

※ 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.

CUSTOMER			
REV. NO.	DATE	REASON OF REVISION	
1	09.01.07	ADJUSTMENT (△田4ヶ所)	
2	09.01.14	ADJUSTMENT (△田5ヶ所)	

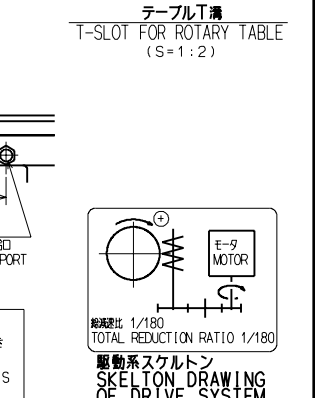


図面に記入のない寸法の一般公差				
寸法区分 mm	切削加工	機械加工	鍛造加工	鋳造加工
1以上-4以下	+0.1	+0.3	+0.5	+0.5
4以上-16以下	+0.2	+0.5	+0.7	+0.7
16 - 63	+0.3	+0.7	+0.9	+0.9
63 - 250	+0.5	+1.2	+1.5	+1.5
250 - 1000	+0.8	+2.0	+2.5	+2.5
1000 - 2000	+1.0	+2.5	+3.5	+3.5
2000 - 5000	+1.5	+3.5	+5.0	+5.0



**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.



CAREER	61E259926	SCALE	TYPE	TR500H2E07	WEIGHT	kg
W.D.	61E368336	1:5		NCテーブル	NC ROTARY TABLE	
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	Y.SAT/SUKI	NAME	TR500H2E07	ガイウェイ OUTSIDE VIEW
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.		DATE	08.12.17	DRW NO.	61E260736	2