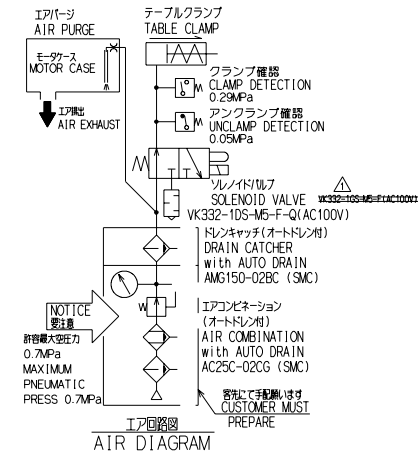
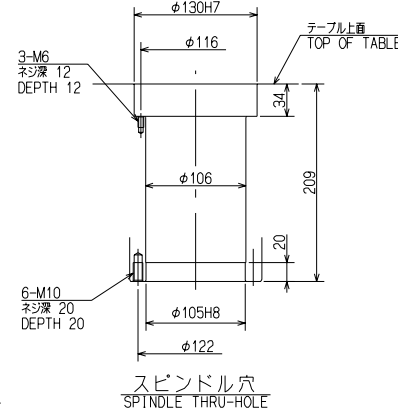
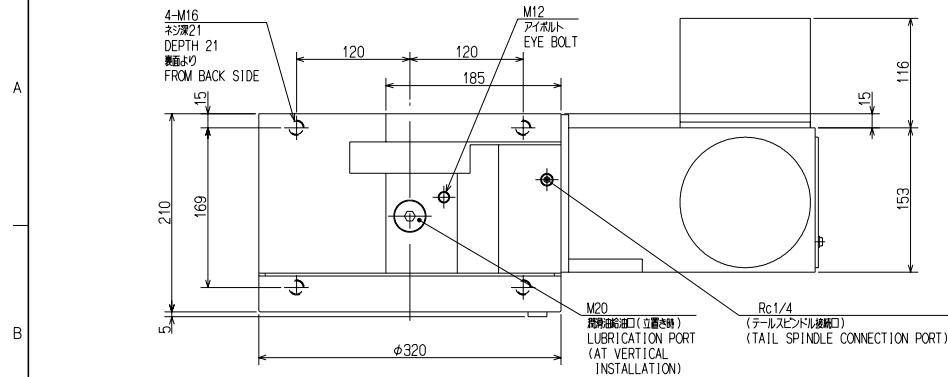
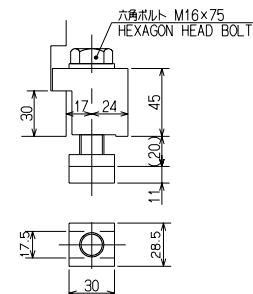
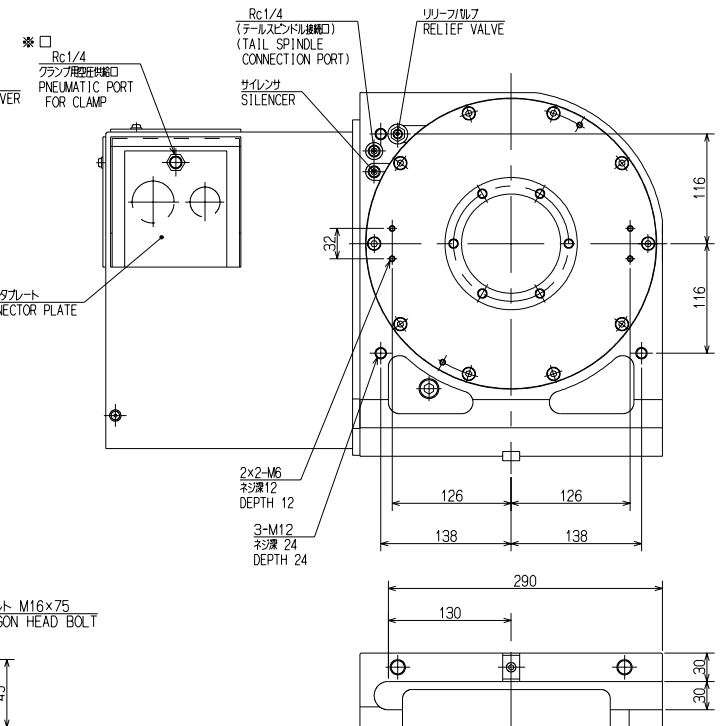
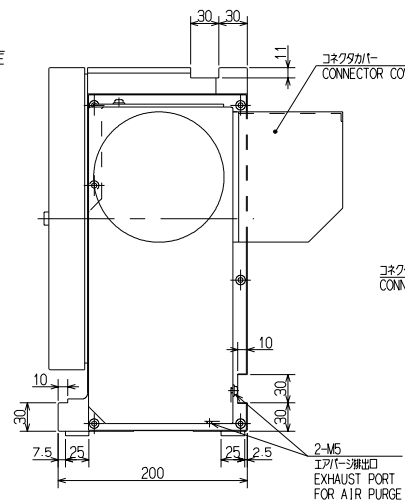
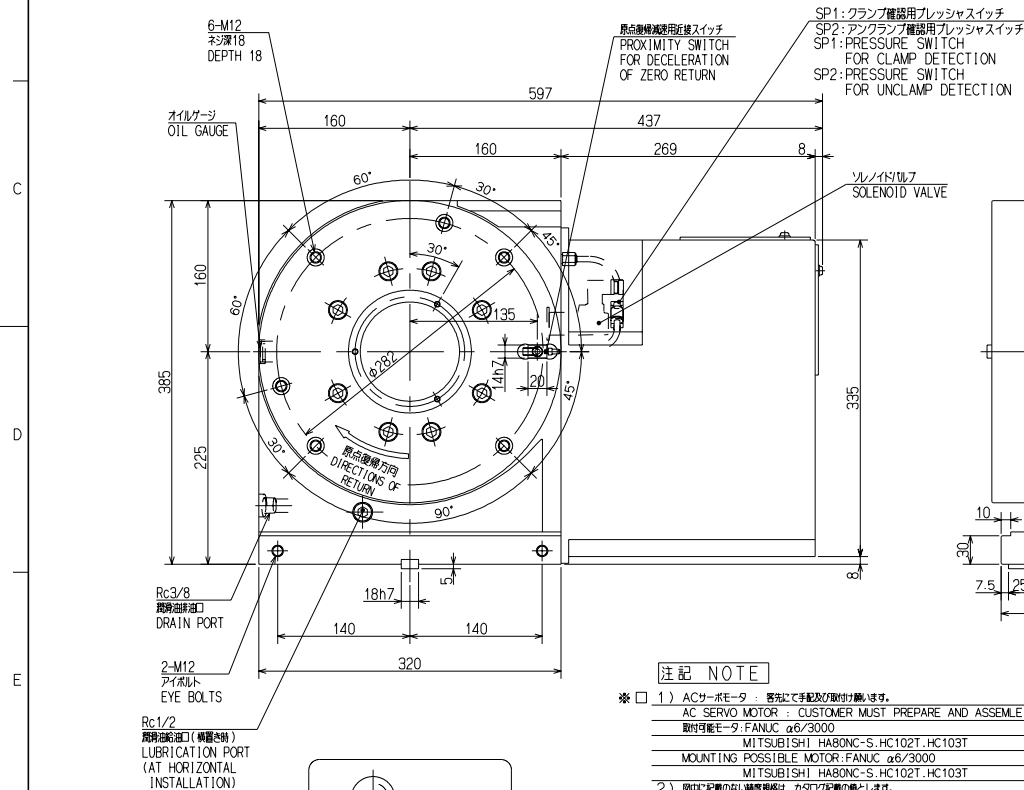




CUSTOMER		
MOD. NO.	D A T E	REASON OF RIVISION
1	06.04.20	ADJUSTMENT

仕 様 SPECIFICATIONS	
割出精度 INDEXING ACCURACY	20 sec/min
再現精度 REPEATABILITY	4 sec/min
テーブル最大回転速度 MAXIMUM ROTATION SPEED	25 min ⁻¹ （最大 2000 min ⁻¹ ）
クランプトルク CLAMPING TORQUE	1200N・m （最大 10000 N・m）
許容最大圧力 MAXIMUM PNEUMATIC PRESS	0.7 MPa （最大 0.5MPa）
許容軸荷重 ALLOWABLE MASS OF WORK	横 80 kg 立 170 kg
許容軸荷ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ320 mm
総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/120
製品質量 MASS OF ROTARY TABLE	130 kg
回転モーメント MACHINE INERTIA	0.00031kg・m ² （0.0001kg・m ² ）



クランプ器具 付属品 4組
CLAMPING PARTS ACCESSORY 4 PAIR

注記 NOTE

※ □ 1) ACサーボモータ： 密閉にて手配及び取付け願います。
 AC SERVO MOTOR : CUSTOMER MUST PREPARE AND ASSEMBLE.
 取付可能モータ: FANUC a6/3000
 MITSUBISHI HABONC-S.HC102T.HC103T
 MOUNTING POSSIBLE MOTOR: FANUC a6/3000
 MITSUBISHI HABONC-S.HC102T.HC103T

2) 図様にて指定しない構成要素は、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) 零点位置精度は 25min'以下、周方向精度は 0.6min'以下に設定して下さい。
 SPEED OF ZERO RETRY SHOULD BE SET LESS THAN 25min', AND ITS CREEP SPEED SHOULD BE SET LESS THAN 0.6min'.

4) ケーブル接続は、モータース3方向(上面、右側、背面)が可。
 CABLE CAN BE CONNECTED FROM ALL 3 DIRECTIONS (SIDE , TOP , BACK) MOTOR CASE.

5) 本機はアースに接続するので接地端子がクランプ式を併用して下さい。
 THIS ROTARY TABLE IS DESIGNED UNDER THE CONDITION OF AIR PURGE. ACCORDINGLY CLEAN AIR FROM PNEUMATIC PORT HAVE TO BE SUPPLIED.

※ □ 6) 20NCR42-1はモータアースを規定していませんので動作確認をしてあげてください。
 取手操作をおこなうときは密閉にて確認をお願いします。
 MOVEMENT CONFIRMATION IS NOT DONE, BECAUSE A MOTOR WITH THIS NC ROTARY TABLE IS NOT SUPPLIED.
 THE CUSTOMER MUST CONFIRM THE MOVEMENT AFTER YOU MOUNT THE MOTOR.

CAREER		SCALE		TYPE	MR320RAE04	WEIGHT	k8
W.D.		1:4		NAME	NCテーブル NC ROTARY TABLE		
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY			MR320RAE04 ガイケイ OUTSIDE VIEW		
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		T.OGASAWARA DATE 04.02.19					
		3RD ANGLE		DRW NO.	61E1247167 1		