

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 ⁻¹ MOTOR 2000 min ⁻¹
クランプトルク CLAMPING TORQUE	約 4000N・m (約 3.5MPa)
許容最大油圧力 MAXIMUM HYD. PRESS	3.5 MPa
許容最大質量 ALLOWABLE MASS OF WORK	約 1000 kg
許容最大ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ630 mm
総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/1.80
駆動質量 MASS OF ROTARY TABLE	900 kg
駆動モータ慣性モーメント MACHINE INERTIA (GEARED TO MOTOR SHAFT)	0.0064k·sm ² (0.065k·fcm ²)

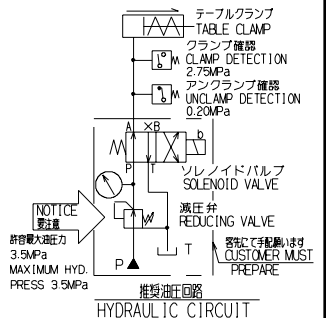
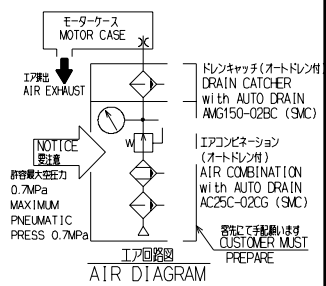
CUSTOMER		
MOD. NO.	DATE	REASON OF REVISION
1	08.08.09	設計変更 (設計) AND ADJUSTMENT

注記 NOTE

- ※ 1) ACサーボモータ、弊社にて手配及び納入いたします。
WITHOUT MOTOR (SETTING WORKS OF MOTOR AT KEL OR USER.)
モータメーカー MITSUBISHI HF-H354S-A48
MOUNTING POSSIBLE MOTOR: MITSUBISHI HF-H354S-A48
- 2) 図面に記載の公差は、カタログ記載の公差に準じます。
ACCURACY STANDARDS EXCEPT STATED IN THIS DRAWING SHOULD BE APPEALED TO THAT IN CATALOGUE.
- 3) 最高回転速度は 11.1min⁻¹ 以下、ゼロ復帰速度は 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.
- △ 4) 本機は横置き専用です。
HORIZONTAL INSTALLATION USE ONLY.
- △ 5) クランプ機構はモータケース2方向(前後、側面)が可動です。 (本機は、側面) (SIDE-BACK) CABLE CAN BE CONNECTED FROM ALL (2) DIRECTIONS (SIDE, SIDE) OF MOTOR CASE.
- 6) 本機はエアーシフト機構です。エアーシフト機構には、Rc1/8エアーシフト用エアポートを準備して下さい。(エアーシフト用エアポートは、出荷時あらかじめ付いていますが、エアーシフト機構は必ずエアポートに接続して下さい)。
THIS ROTARY TABLE IS DESIGNED UNDER THE CONDITION OF AIR PURGE. WHEN AIR PURGING CLEAN AIR HAVE TO BE SUPPLIED FROM Rc1/8 AIR PURGE SUPPLY PORT.
(PLUG SILENCER IS ASSEMBLED AT AIR PURGE EXHAUST PORT. IF DO NOT USE AIR PURGE PLUG SILENCER SHOULD BE REPLACED TO SOLID PLUG.)
- 7) このNCテーブルは、エアーシフト機構の駆動油圧を調整するための調整機構を有していません。
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) 本機は油圧調整機構を有していません。図面に示す油圧調整機構は、お客様の手配が必要です。
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.

テーブルスピンドル穴 SPINDLE THRU-HOLE

テーブルスリット T-SLOT FOR ROTARY TABLE (S=1/2)



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.

CAREER	61E257080	SCALE	TYPE	TR630H2E04	WEIGHT	kg
W.D.	61E368336	1:5		NCテーブル	NC ROTARY TABLE	
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	A. SHIMOMIYA	NAME	TR630H2E04	ガイキョウ OUTSIDE VIEW
		DATE	08.07.31	DRW NO.	61E 25 9973	1
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.						

図面に記入のない寸法の一般公差

寸法区	mm	切削加工	精密加工	研磨加工
1以上-4以下	+0.1	+0.3	+0.5	
4以上-16以下	+0.2	+0.5	+0.7	
16-30	+0.3	+0.7	+0.9	
30-50	+0.5	+1.2	+1.5	
50-100	+0.8	+2.0	+2.5	
100-200	+1.0	+2.5	+3.5	
200-500	+1.5	+3.5	+5.0	

クランプ器具 CLAMPING PARTS
付属品 4組 4 SETS

