



縦型・横型M/C用NC円テーブル NC Rotary Table MRT200

TOPモータ仕様 Y軸フルストロークを実現 Top mounted motor position allows optimal stroke for Y-axis

- 機械干渉を解消
Less interference
 - ハイコストパフォーマンス
High cost-performance
 - エアクランプ仕様コンパクト商品
Compact design with pneumatic clamping system
- *CE対応品 CE correspondence



MRT200

仕様 Specifications

型式 Model		MRT200
テーブル直径 Table dia (mm)		φ202
テーブル基準穴径 Register diameter on Face Plate (mm)		φ65H7
テーブル貫通穴径 Spindle through hole diameter (mm)		φ45
センタハイト Centre Height (mm)		140
クランプ方式 Clamping method		空圧 Pneumatic
クランプトルク (空圧0.5MPa時) (N·m) Clamping torque (In pneumatic 0.5MPa)		350
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg·m ²)		0.00017
サーボモータ (FANUC仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)		αiF 4/5000
減速比 Gear ratio		1/90
最高回転速度 Max. spindle speed	FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) FANUC specification (for min ⁻¹ /motor 3000min ⁻¹)	33.3
	M信号仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) M signal specification (for min ⁻¹ /motor 3000min ⁻¹)	33.3
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg·m ²)		1.00
割出精度 Indexing accuracy (sec)		20
再現精度 Repeatability (sec)		4
製品質量 Mass of product (kg)		70
手動テールストック (オプション・P107参照) Manual Tailstock (as an option-P107 reference)		MR200RN
テールスピンドル (オプション・P111参照) 注)5 Tail Spindle (as an option-P111 reference) Note)5		MSR142A/TSR142A
ロータリジョイント (オプション・P115参照) Rotary Joint (as an option-P115 reference)		RJ40H20Q02 油圧/空圧4ポート Hydraulic/Pneumatic 4-port
許容積載質量 Allowable Load	ヨコ置き (kg) Horizontal	—
	タテ置き (kg) Vertical	100
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN)	17
	FXL (N·m)	1100
	FXL (N·m)	350
許容切削トルク Allowable cutting torque	T (N·m)	270

注) 1. 圧力確認用スイッチはNCテーブルのTC・DM・LRを除く全シリーズに内蔵しています。 2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブは内蔵しています。 3. NCテーブルと工作機械との間のケーブル及びホースは付属しておりません。 4. ロータリジョイントのテーブル面治具側ポート部は円テーブル側固定となります。 5. 取付ピッチが機械によって異なる為、P111のテールスピンドル寸法図にてピッチを参照下さい。 6. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。

Note) 1. The switch for pressure checking is incorporated to all series except TC/DM/LR of NC tables. 2. The solenoid valve for the table clamp is incorporated. 3. Neither cable nor hose is fitted between NC rotary table and machine tool. 4. In the port part on the table surface jig side of a rotary joint is fixed to the rotary table side. 5. Because a mounting pitch varies with the machines, refer to the pitch of the table spindle size drawing on P111. 6. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec.

