

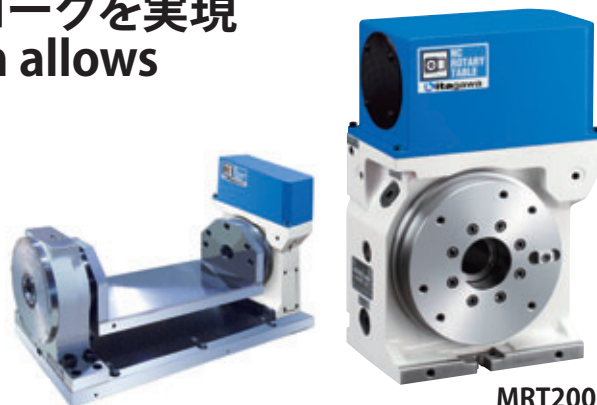


立形・横形M/C用NC円テーブル NC Rotary Table for Vertical or Horizontal M/C

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
 - 空圧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 Centre hole dia (mm)		φ65H7
テーブル貫通穴径 Through hole dia (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) Clamping torque (at pneumatic 0.5MPa) (N·m)		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-B
減速比 Total reduction ratio		1/90
テーブル最高回転速度 Max. rotation speed	FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) FANUC specification (min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3
	M信号仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) M signal specification (min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg·m ²)		1.00 (2.00) 注6 Note6
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・P115参照) Manual tailstock (as an option-P115 reference)		MR200RN
テールスピンドル (オプション・P119参照) Tail spindle (as an option-P119 reference)		MSR142A/TSR142A
ロータリジョイント (オプション・P121参照) Rotary joint (as an option-P121 reference)		RJ40H20Q02 油圧/空圧4ポート Hydraulic/Pneumatic 4-port
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	横置き (kg) Horizontal installation	—
	立置き (kg) Vertical installation	100 (200) 注6 Note6
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN)	17
	F×L (N·m)	1100
	F×L (N·m)	350
許容切削トルク (ウォームギア強度) Allowable cutting torque (Worm gear strength)	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いません。 4.ロータリジョイントのテーブル面ジグ側ポート部は円テーブル側固定となります。 5.製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。 6.()内はTS、TSRを使用した場合の値です。

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. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec. 6. The value in () is for using TS and TSR.

