



NC ROTARY TABLE

**高速割出NC円テーブル
Quick Indexing NC Rotary Table**

RK200 (ブレーキ付き)
(Clamping mechanism is available)

ローギヤ・カム機構

90°割出 0.31sec (モータトルク保持時)

Roller gear & cam mechanism

90° Indexing time: 0.31sec. (Servo-on-holding)



RK200LA

- 高速割出 Quick Indexing
 - バックラッシュゼロ Non Backlash
 - 省メンテナンス Low maintenance
- *CE対応品 CE correspondence

仕様 Specifications

型式 Model		RK200
右勝手 Right-handed type		○
左勝手 Left-handed type		○
テーブル直径 Table dia (mm)		φ114
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)		φ80
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)		φ70
センタハイト Centre height (mm)		150
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)		注2) Note2) 340
瞬時最大保持トルク Max. instantaneous holding torque (N·m)		注1) Note1) (240)
連続保持トルク Max. continuous holding torque (N·m)		注1) Note1) (108)
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg·m ²)		0.000433
サーボモータ (FANUCの場合) Servomotor (for FANUC specification)		注5) Note5) αis8/4000
減速比 Total reduction ratio	付加軸 4th axis/M信号 M signal	1/20
テーブル最高回転速度 Max. rotation speed	FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ2000min ⁻¹ 時) FANUC specification(min ⁻¹ /at motor 2000min ⁻¹)	100
	M信号仕様 (min ⁻¹ /モータ2000min ⁻¹ 時) M signal specification(min ⁻¹ /at motor 2000min ⁻¹)	100
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg·m ²)		0.6
割出精度 Indexing accuracy (sec)		20
再現精度 Repeatability (sec)		4
製品質量 Mass of product (kg)		68
ロータリジョイント Rotary joint		RJ70H20Y**油圧/空圧8ポート Hydraulic/Pneumatic 8-port
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	横置き (kg)	120
	立置き (kg)	60
許容荷重 Allowable load	F (kN)	8
	F×L (N·m)	677
	F×L (N·m)	注1) Note1) 108 (モータトルク保持時) (Servo-on-holding)
許容切削トルク Allowable cutting torque	T (N·m)	622

注) 1. 瞬時最大保持トルク、連続保持トルク及び許容荷重F×L (N·m) は弊社M信号コントローラ仕様の値で付加軸の場合、モータ毎に値は異なります。 2. RK200でタクトタイムを短縮する場合には機械式ブレーキ未使用のモータトルク保持が有効です。その時クランプトルクは連続保持トルクになります。 3. RK200の機械式ブレーキを使用しない場合、停止中はモータトルクで保持ください。 4. RK200の機械式ブレーキを使用しない場合、電源オフ時及びサーボアラーム時には停止位置を保持しません。起動時及び再起動時にテーブルが回転する場合があります。 5. ファナック株式会社製ロボドリル搭載時にはモータはαiF8/3000-Bになり、仕様が異なります。 6. 圧力確認スイッチは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。

Note 1. The holding torque limits and allowable load (N·m) above are with Kitagawa's control device Quinte. In case of with additional axis spec, the limits vary per motor used. 2. To shorten the cycle time using RK200LA, not using the clamping mechanism is recommended. For this case, clamping torque changes to the number at the continuous holding torque. 3. There is no mechanical brake for RK200L. Please hold the position by the motor torque when the rotating axis is stopping. 4. RK200L cannot hold the position when the power is turned off or the servo alarm is occurred. There is a possibility that the rotating axis revolve when the power is turned on or restart. 5. When installing RK200 on Fanuc Robodrill, motor is αiF8/3000-B and specifications are different. 6. All rotary tables (except TC, DM and LR) have pressure switches.

付加軸仕様 additional axis specifications

RK 200 L A * **

機種 Type	テーブルサイズ Table Size 201	デザイン番号 Design No.	モータ種類 Motor type
		クランプ方式 Clamping method 空圧のみ Only Pneumatic	
		左右勝手 Right/Left hand R: 右勝手 Right-handed type L: 左勝手 Left-handed type	

M信号仕様 M signal specifications

RK 201 L A V **

機種 Type	テーブルサイズ Table Size 201	デザイン番号 Design No.	クインテ仕様 Quinte specification
		クランプ方式 Clamping method 空圧のみ Only Pneumatic	
		R: 右勝手 Right-handed type L: 左勝手 Left-handed type	

■寸法図 Dimensions

**RK200 【M信号仕様】
【M signal specifications】**

