



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)

ローラギヤ・カム機構
クランプ・アンクランプ時間 0 sec
90°割出 0.31sec (モータトルク保持時)

Roller gear & cam mechanism
Non Clamping mechanism
90° Indexing time: 0.31sec. (Servo-on-holding)



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

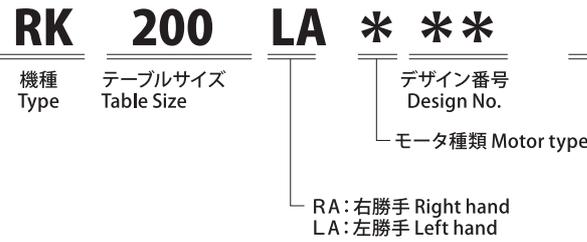
仕様 Specifications

RK200LA

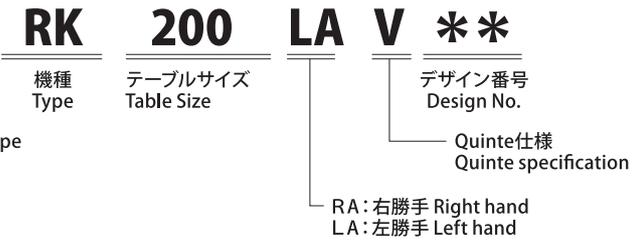
型式 Model		RK200	
右勝手 Right hand		○	
左勝手 Left hand		○	
テーブル直径 Table dia (mm)		φ114	
テーブル基準穴径 Register diameter on Face Plate (mm)		φ80	
テーブル貫通穴径 Spindle through hole diameter (mm)		φ70	
センタハイト Centre Height (mm)		150	
クランプ方式 Clamping method		空圧 Pneumatic	
クランプトルク Clamping torque (N·m)		注2) Note2) 340	
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 Gear ratio	付加軸 4th axis	1/20	
	M信号 M signal	1/20	
最高回転速度 Max. spindle speed	FANUC	100	
	M信号 M signal	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		RJ70H20Z**油圧/空圧8ポート Hydraulic/Pneumatic 8-port	
許容積載質量 Allowable Load	ヨコ置き (kg) Horizontal	120	
	タテ置き (kg) Vertical	60	
許容荷重 Allowable load	F (kN)	8	
	FXL (N·m)	677	
	FXL (N·m)	注1) Note1) 108 (モータトルク保持時) (Servo-on-holding)	340 (テーブルクランプ時) (Clamping mechanism)
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FXL (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。
 注 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。
 注 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。
 注 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。
 注 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になり、仕様が変わります。
 注 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. The limits vary per motor used.
 Note 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.
 Note 3) There is no mechanical brake for RK200L. Please hold the position by the motor torque when the rotating axis is stopping.
 Note 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.
 Note 5) When installing RK200 on Fanuc Robodrill, motor is αiF8/3000 and specifications are different.
 Note 6) All rotary tables (except TC, DM and LR) have pressure switches.

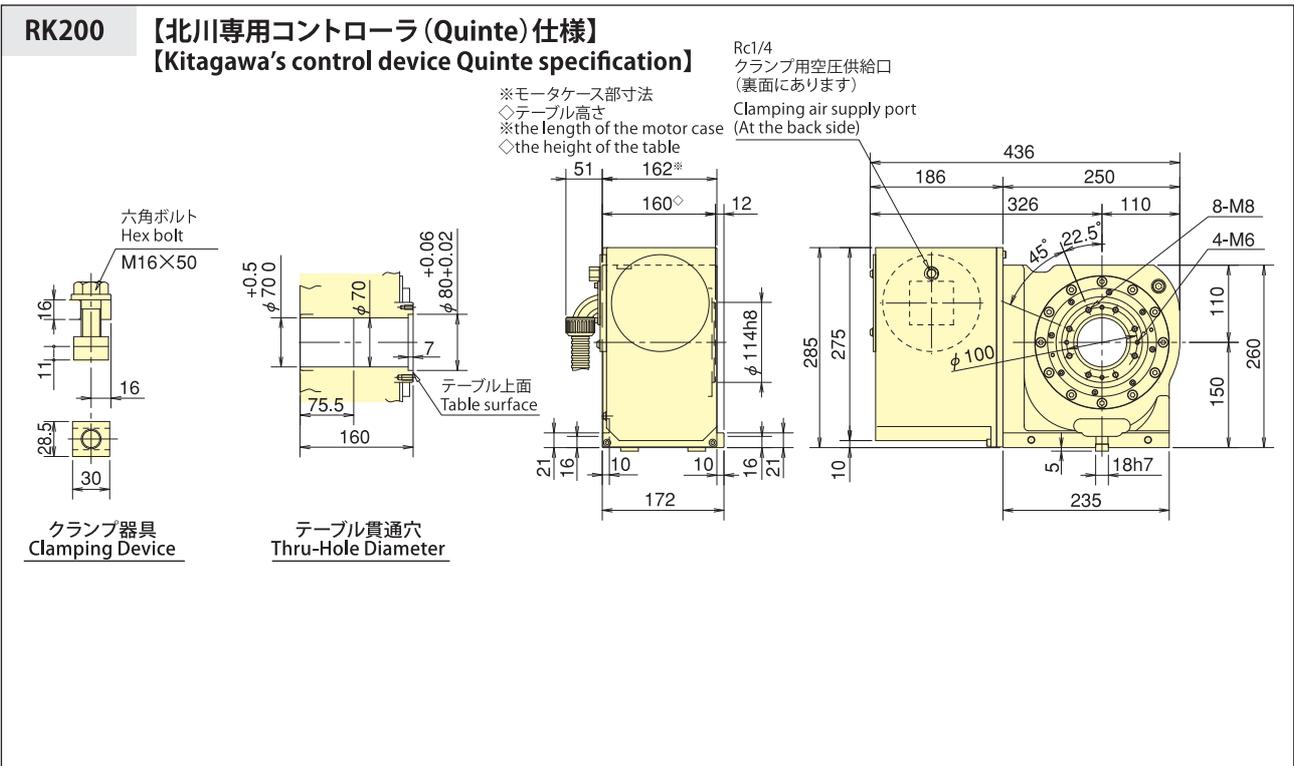
付加軸仕様 4th axis specifications



M信号仕様 M signal specification



■寸法図 Dimensions



RK