


**NC ROTARY
TABLE**
ストロング&コンパクトNC円テーブル
Strong & compact NC Rotary Table
MK series MK200・MK250

キタガワのコンパクトNC円テーブルがパワフルで更に使いやすく！ High-performance and easy-to use model.

- 性能向上、強力クランプトルク
Performance improved, Powerful clamping torque
 - 取付性向上、コンパクトな実効厚みと改善された切粉掃け
Improved mounting, Reduced effective thickness and improved chip flow
 - 用途に合わせて選べるロータリジョイント
Wide selection of rotary joints
- ※CE対応品 CE compliant


MK200

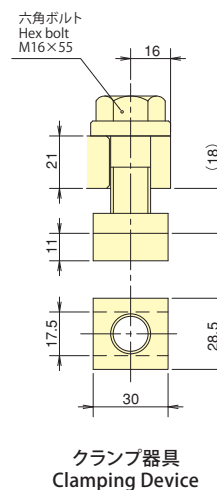
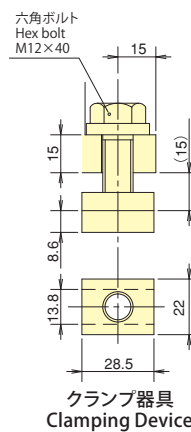
仕様 Specifications

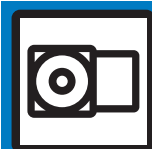
型 式 Model	MK200		MK250	
右勝手 Right-handed type	○		○	
左勝手 Left-handed type	○		○	
テーブル直径 Table dia (mm)	φ 135		φ 155	
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)	φ 65H7		φ 70H7	
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)	φ 70		φ 70	
センタハイト Centre height (mm)	140		180	
クランプ方式 Clamping method	空圧 Pneumatic	油圧 Hydraulic	空圧 Pneumatic	油圧 Hydraulic
クランプトルク Clamping torque (N·m)	570 (0.5MPa)	1100 (3.5MPa)	1000 (0.5MPa)	2000 (3.5MPa)
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg·m ²)	0.000095		0.00041	
サーボモータ (FANUC仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)	α iF4/5000-D		α iF4/5000-D	
減速比 Total reduction ratio	1/90		1/90	
最高回転速度 Max. rotation speed (min ⁻¹)	33.3		33.3	
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg·m ²)	1.00		1.95	
割出精度 Indexing accuracy (sec)	20		20	
再現精度 Repeatability (sec)	4		4	
製品質量 Mass of product (kg)	60	61	95	97
手動テールストック (オプション・P113参照) Manual tailstock	MR200RN		MR250RN	
テールスピンドル (オプション・P117参照) Tail spindle (as an option・P117 reference)	MSRC140/MSR142A TSR142A		MSR181A TSR181A	
内蔵ロータリジョイント (オプション・P119参照) Rotary joint	油圧/空圧6ポート+マルチパーパスホール Hydraulic/Pneumatic 6-port + multi-purpose hole		油圧/空圧6ポート+マルチパーパスホール Hydraulic/Pneumatic 6-port + multi-purpose hole	
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	横置き (kg) Horizontal installation	200	250	
	立置き (kg) Vertical installation	100 (200)	125 (250)	
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN)	17	21	
	F×L (N·m)	1100	1600	
	F×L (N·m)	570	1100	1000 2000
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	480	

注) 1. 圧力確認用スイッチはNCテーブルのTC・DMを除く全シリーズに内蔵しています。2. 空圧クランプ仕様は、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。油圧クランプ仕様は、ソレノイドバルブは内蔵していません。従って、お客様にてご準備ください。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はジグ側固定となります。5. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。6. 許容積載質量の立置き()内はテールストック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 series. 2. On pneumatic clamp models, the solenoid valve for the table clamp is built in. On hydraulic clamp models, the solenoid valve is not built in and must be supplied by the customer. 3. Neither cable nor hose is fitted between NC rotary table and machine tool. 4. Rotary joint is fixed to jig side. 5. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec. 6. The value in () for the allowable mass of workpiece in the vertical installation applies when a tailstock is used.

■寸法図【M信号仕様】 Dimensions 【M signal specifications】





NC ROTARY
TABLE

ストロング&コンパクトNC円テーブル
Strong & compact NC Rotary Table

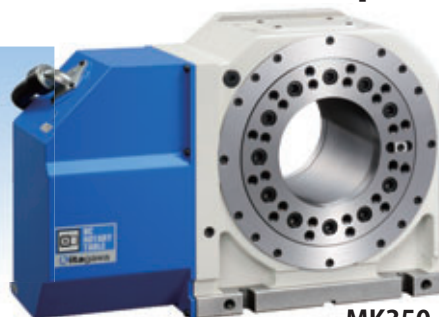
MK series MK350

MK

クラス最高の強力クランプトルクと豊富なオプション Best-in-class powerful clamping torque and abundant options

- 強力クランプトルクと高い許容切削トルク、選べる減速比とサーボモータ
Powerful clamping torque and high cutting torque, Selectable reduction ratio and servo motor
- 切粉はけ改善と脱着の容易化
Chip flow improved and easy installation and removal
- 豊富な選択肢のロータリジョイントと3種類のフェイスプレート
Wide selection of rotary joints and 3 types of face plates

*CE対応品 CE compliant



MK350

仕様 Specifications

型式 Model		MK350			
右勝手 Right-handed type		MK350M 受注生産 Order production		MK350R 受注生産 Order production	
左勝手 Left-handed type		MK350H 受注生産 Order production		MK350L 受注生産 Order production	
テーブル直径 Table dia. (mm)		φ 275			
オプション面板 Face plate (Option)		φ 350 タップ仕様, φ 350T 溝仕様, φ 400T 溝仕様 φ 350 screw hole spec., φ 350 T-groove spec., φ 400 T-groove spec.			
テーブル基準穴径 Centre hole dia. (mm)		φ 160H7			
テーブル貫通穴径 Through hole dia. (mm)		φ 160			
センタハイト Centre height (mm)		225			
クランプ方式 Clamping method		油圧 Hydraulic			
クランプトルク (油圧 3.5MPa 時) Clamping torque (at hydraulic 3.5MPa) (N・m)		6000			
北川専用コントローラ (QUINTE) 仕様 Kitagawa controller (QUINTE) spec.					
減速比 Total reduction ratio		1/90		1/120	
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg・m ²)		0.0018		0.00082	
最高回転速度 Max. rotation speed (min ⁻¹)		22.2 (at motor 2000 min ⁻¹)		16.6 (at motor 2000 min ⁻¹)	
製品質量 Mass of product (kg)		200		185	
付加軸仕様 4th axis spec.					
減速比 Total reduction ratio		1/90		1/120	
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg・m ²)		0.0017	0.0018	0.00081	0.0014
サーボモータ Servo motor (Fanuc spec.)		α iF 8/4000-D	α iF 12/4000-D	α iF 8/4000-D	α iF 12/4000-D
最高回転速度 Max. rotation speed (min ⁻¹)		33.3 (at motor 3000 min ⁻¹)		25.0 (at motor 3000 min ⁻¹)	
製品質量 Mass of product (kg)		185	200	185	220
共通仕様 Common specifications					
手動テールストック (オプション・P113 参照) Manual tailstock (as an option・P113 reference)		MR320RN			
テールスピンドル (オプション・P117 参照) Tail spindle (as an option・P117 reference)		TSR181A (H) 45			
内蔵ロータリジョイント (オプション・P119 参照) Rotary joint (as an option・P119 reference)		油圧 / 空圧 16 ポート + マルチパーパスホール Hydraulic/Pneumatic 16-port + multi-purpose hole			
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg・m ²)		7.66			
割出精度 Indexing accuracy (sec)		20			
再現精度 Repeatability (sec)		4			
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	横置き (kg) Horizontal installation	500			
	立置き (kg) Vertical installation	250 (500)			
許容荷重 Allowable load	F (kN)	38			
	F×L (N・m)	2700			
	F×L (N・m)	6000			
許容切削トルク (ウームギア強度) Allowable cutting torque (Worm gear strength)	T (N・m)	1400			

注) 1. 圧力確認用スイッチはNCテーブルのTC/DMを除く全シリーズに内蔵しています。2. 油圧クランプ仕様はソレノイドバルブを内蔵していませんのでお客様にてご準備ください。3. NC円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はジグ側固定となります。5. 許容積載質量の立置きの()内はテールストック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 of NC rotary tables. 2. Solenoid valve is not incorporated in case of hydraulic clamp method. Consequently, customer shall prepare it. 3. Neither cable nor hose is fitted between NC rotary table and machining centre. 4. Rotary joint is fixed to jig side. 5. The value in () for the allowable mass of workpiece in the vertical installation applies when a tailstock is used.

付加軸仕様 additional axis specifications

MK 350 L H * **

機種
Typeテーブルサイズ
Table Sizeデザイン番号
Design No.

モータ種類 Motor type

クランプ方式 Clamping method
H: 油圧 hydraulic

左右勝手, 減速比

Right/Left hand, Reduction ratio

R: 右勝手 Right-handed, 1/120

L: 左勝手 Left-handed, 1/120

M: 右勝手 Right-handed, 1/90

H: 左勝手 Left-handed, 1/90

M信号仕様 M signal specifications

MK 350 L H V **

機種
Typeテーブルサイズ
Table Sizeデザイン番号
Design No.クインテ仕様
Quinte specificationクランプ方式 Clamping method
H: 油圧 hydraulic

左右勝手, 減速比

Right/Left hand, Reduction ratio

R: 右勝手 Right-handed, 1/120

L: 左勝手 Left-handed, 1/120

M: 右勝手 Right-handed, 1/90

H: 左勝手 Left-handed, 1/90

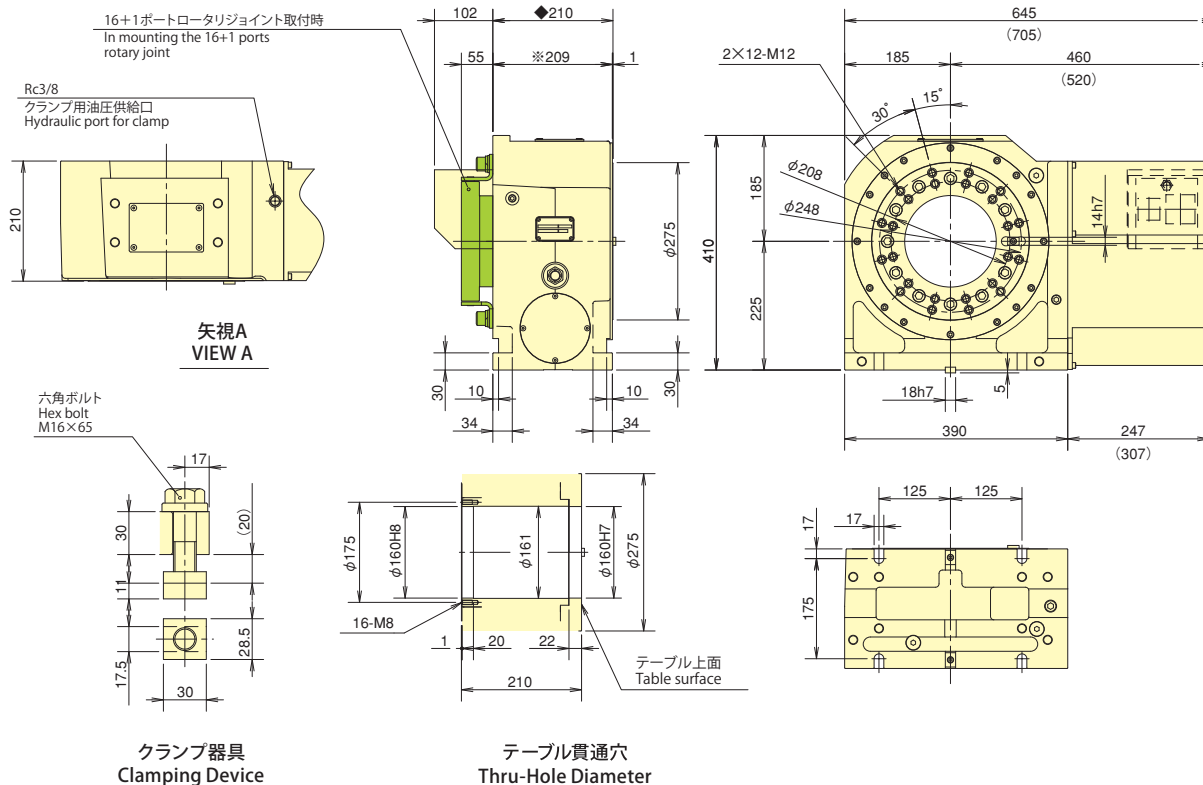
■寸法図【付加軸仕様】 Dimensions [additional axis specifications]

MK350R(L)

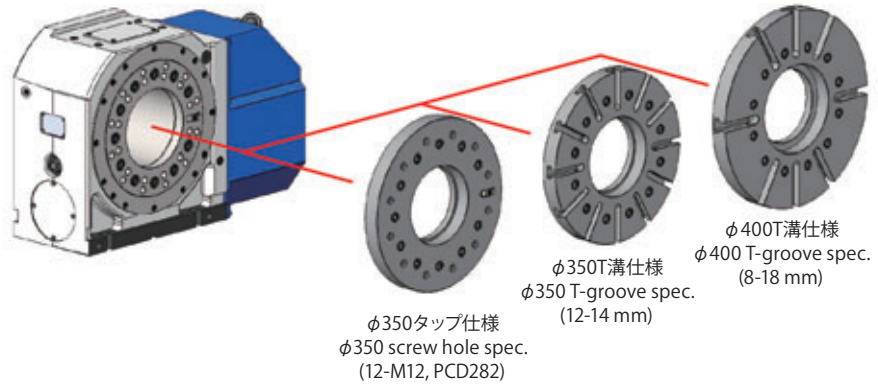
() 寸法は モータ α 12・減速比 1/120 仕様時を示す
 () Dimensions in parentheses indicate motor α 12 with reduction ratio 1/120.

◆テーブル高さ
Table Height

※モータケース部寸法
Motor case depth

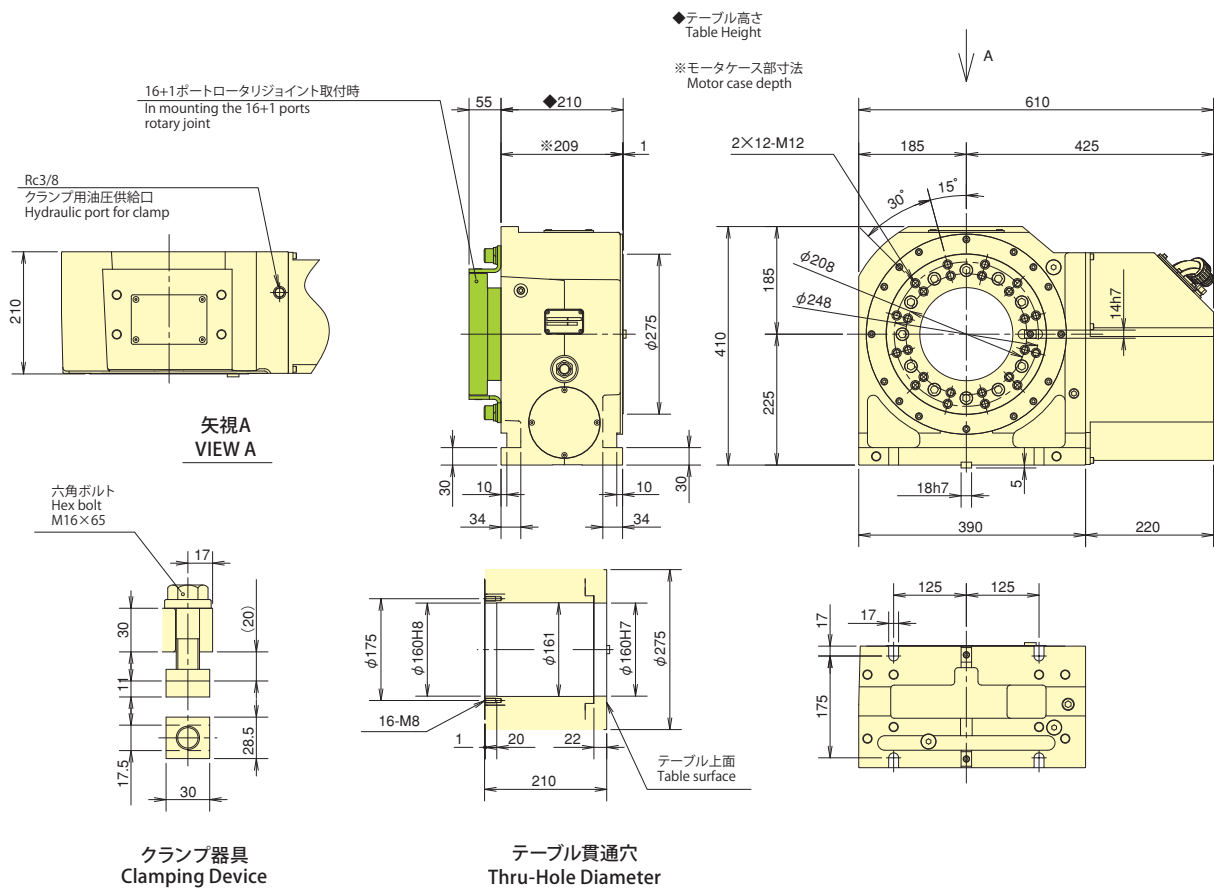


オプション面板
Face plate (option)



■寸法図【M信号仕様】Dimensions【M signal specifications】

MK350R(L)




**NC ROTARY
TABLE**

高剛性NC円テーブル High-rigidity NC Rotary Table

MK series MK400

高クランプトルク・高剛性で安定加工を支える High clamping torque and high rigidity for stable machining.

- 従来機比でクランプトルクを大幅に向上
Substantially higher clamping torque than the previous model
 - 本体剛性の向上により、許容積載性能を強化
Improved structural rigidity for enhanced load capacity
- *CE対応品 CE compliant


MK400

仕様 Specifications

型 式 Model		MK400
右勝手 Right-handed type		○
左勝手 Left-handed type		○
テーブル直径 Table dia (mm)		Ø400
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)		Ø180H7
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)		Ø150
センタハイト Centre height (mm)		255
クランプ方式 Clamping method		油圧/空油圧 Hydraulic/Air-hydraulic
クランプトルク (油圧 3.5MPa時) Clamping torque (Hydraulic 3.5MPa) (N·m)		6000
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg·m ²)		0.0028
サーボモータ (FANUC仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)		α iF 12/4000-D
減速比 Total reduction ratio		1/180
最高回転速度 Max. rotation speed (min ⁻¹)		11.1
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg·m ²)		14
割出精度 Indexing accuracy (sec)		20
再現精度 Repeatability (sec)		4
製品質量 Mass of product (kg)		350
手動テールストック (オプション・P113参照) Manual tailstock		TS400RN
テールスピンドル (オプション・P117参照) Tail spindle (as an option-P117 reference)		受注生産 Order production
内蔵ロータリジョイント (オプション・P119参照) Rotary joint		受注生産 Order production
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	横置き (kg) Horizontal installation	700
	立置き (kg) Vertical installation	350 (700)
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN)	56
	F×L (N·m)	6150
	F×L (N·m)	6000
許容切削トルク (ウォームギア強度) Allowable cutting torque (Worm gear strength)	T (N·m)	1700

注) 1. 圧力スイッチはNCテーブルのTC/DMを除く全シリーズに内蔵しています。2. 油圧クランプ仕様はソレノイドバルブを内蔵していません。したがって、お客様にてご準備ください。3. NC円テーブルと工作機械との間のケーブルおよびホースは付属していません。4. ロータリジョイント及びテールスピンドルは別途ご相談ください。5. 製品質量は弊社M信号使用時の質量です。6. 許容積載質量の立置き()内の値はテールストックを使用したときの値です。

Note) 1. The switch for pressure checking is incorporated to all series except TC/DM of NC tables. 2. Solenoid valve is not incorporated in case of hydraulic clamp. Consequently, customer shall prepare it. 3. Neither cable nor hose is fitted between NC rotary table and machining centre. 4. Contact Kitagawa about rotary joint and tail spindle. 5. Mass of product is determined by Kitagawa M signal spec. 6. The value in () for the allowable mass of workpiece in the vertical installation applies when a tailstock is used.

付加軸仕様 additional axis specifications

MK 400 R H * **

機種 Type	テーブルサイズ Table Size	デザイン番号 Design No.	モータ種類 Motor type
		クランプ方式 Clamping method H: 油圧 Hydraulic B: 空油圧 (外部エアハイドロブースタ) Air-hydraulic (External air-hydraulic booster)	
		左右勝手 Right/Left hand R: 右勝手 Right-handed type L: 左勝手 Left-handed type	

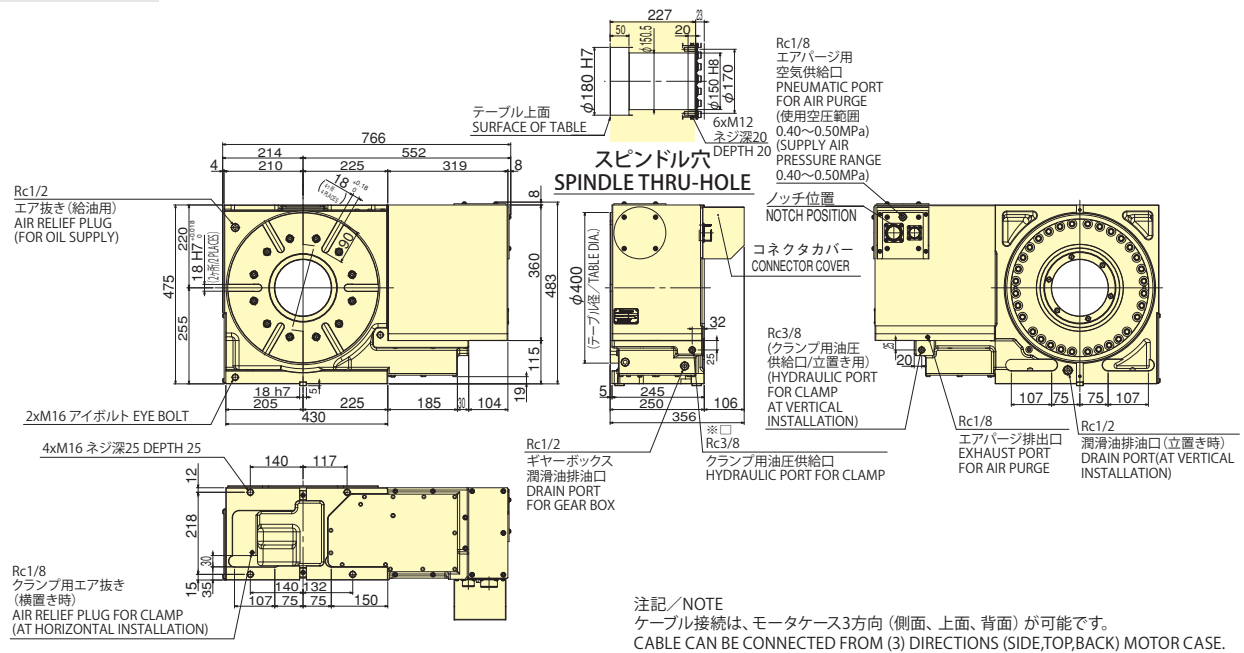
M信号仕様 M signal specifications

MK 400 R H V **

機種 Type	テーブルサイズ Table Size	デザイン番号 Design No.	クインテ仕様 Quinte specification
		クランプ方式 Clamping method H: 油圧 Hydraulic B: 空油圧 (外部エアハイドロブースタ) Air-hydraulic (External air-hydraulic booster)	
		左右勝手 Right/Left hand R: 右勝手 Right-handed type L: 左勝手 Left-handed type	

■寸法図 Dimensions

MK400RH 【付加軸仕様 Additional axis specifications】



MK400RHV 【付加軸仕様 Additional axis specifications】

