


**NC ROTARY
TABLE**

高速割出NC円テーブル Quick Indexing NC Rotary Table **RK201** (ブレーキ付き) (with built-in mechanical brake)

ローラギヤカム機構

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)

- 高速割出 Quick Indexing
- ノンバックラッシ Non Backlash
- 省メンテナンス Low maintenance
- *CE対応品 CE compliant



RK201LA

仕様 Specifications

型 式 Model		RK201	
右勝手 Right-handed type		受注生産 Order production	
左勝手 Left-handed type		受注生産 Order production	
テーブル直径 Table dia (mm)		φ134	
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)		0.000486	
サーボモータ (FANUCの場合) Servomotor (for FANUC specification)		注5) Note5) αis8/4000-D	
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)		注6) Note6) 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	
手動テールストック (オプション) Manual tailstock (as an option)		MR120RN05	
テールスピンドル (オプション) Tail spindle (as an option)		MSRC150/TSRC150	
ロータリジョイント (オプション) Rotary joint (as an option)		RJ70Y20Z03 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) Horizontal installation 	120	
	立置き (kg) Vertical installation 	60 (120)	
許容荷重 Allowable load	F (kN) 	11	
	F×L (N·m) 	950	
	F×L (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 (ローラギヤカム強度) Allowable cutting torque (Roller gear & cam strength)	T (N·m) 	573	

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. RK201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. RK201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. RK201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-Dになり、仕様が異なります。6. 条件によってはイナーシャ2.5kgm²にも対応可能です。お問い合わせください。7. 圧力確認スイッチはNCテーブルのTC・DMを除く全シリーズに内蔵しています。8. 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 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 RK201, 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 RK201. Please hold the position by the motor torque when the rotating axis is stopping. 4. RK201 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 RK201 on Fanuc Robodril, motor is αiF8/3000-D and specifications are different. 6. Depending on the conditions, 2.5kgm² is possible. Please contact us for more information. 7. All rotary tables (except TC, DM) have pressure switches. 8. The value in () for the allowable mass of workpiece in the vertical installation applies when a tailstock is used.

