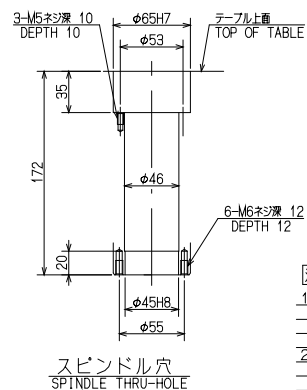




仕 様 SPECIFICATIONS	
割出精度 INDEXING ACCURACY	20 sec以内
再現精度 REPEATABILITY	4 sec以内
テーブル1回転回転数 TABLE 1 REVOLUTION	33.3 min ⁻¹ [1600 3000 min ⁻¹]
テーブルクランプ力 CLAMPING TORQUE	1型 350N・m [0.5MPa]
最大ワーク質量 ALLOWABLE MASS	100 kg
最大ワーク径 ALLOWABLE WORK DIA.	φ200 mm
総減速比 TOTAL REDUCTION RATIO	1/90
質量 MASS	49 kg
駆動モーター定格トルク(7分) MACHINE INERTIA	0.00163kgm ² (0.00166kgfcm ²)

① ACV-アーク・溶接は、必ず安全装置の取扱いをします。
 WITH NOT MOTOR (SETTING WORKS OF MOTOR AT KEL OR USER.)
 動作確認用ケーブル: MITSUBISHI HGH1031-A47
 MOUNTING POSSIBLE MOTOR: MITSUBISHI HGH1031-A47

② 図面に記載のない構造要素は、カギ付の欄の欄とします。
 ACCURACY STANDARDS EXCEPT STATED IN THIS DRAWING SHOULD BE
 APPEARED TO THAT IN CATALOGUE.

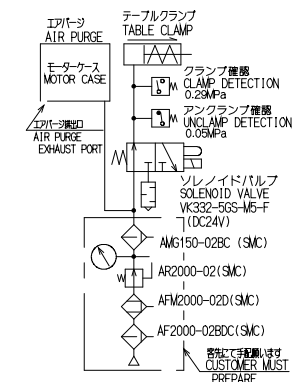
③ 全周回転角 33.3min/1 回、動作1 周毎に 0.6min/1 回に設定します。
 ZERO OFFSET SHOULD BE SET LESS THAN 33.3min/. AND ITS CREEP
 SPEED SHOULD BE SET LESS THAN 0.6min/.

④ ケーブル接続はモータースタンドの上部、下部、両方から可能です。
 CABLE CAN BE CONNECTED FROM ALL 3(SI) DIRECTIONS (SIDE: UPPER, BACK-
 OF-MOTOR-CASE).

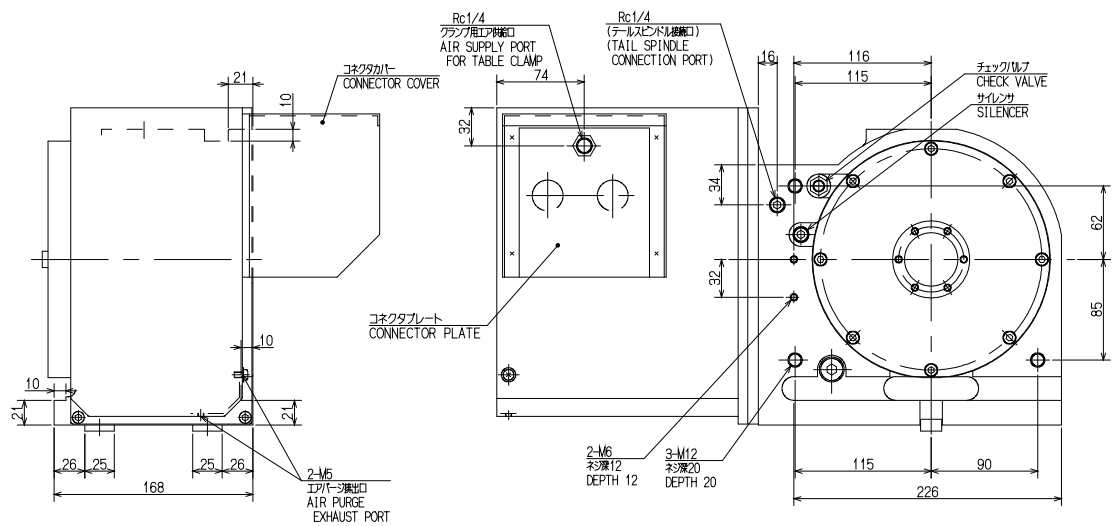
⑤ 本製品は「空気」を動力とする「空気圧シリンダ」を必要としない。
 THIS ROTARY TABLE IS DESIGNED UNDER THE CONDITION OF AIR PULSE.
 ACCORDINGLY CLEAN AIR FROM AIR SUPPLY PORT HAVE TO BE SUPPLIED.

⑥ このケーブルは、1 台が実装されている状態で動作確認をいたします。
 ONE CUSTOMER MUST CONFIRM THE MOVEMENT AFTER MOUNT THE MOTOR.
 動作確認をお願いしますがお客様にて確認をお願いします。
 MOVEMENT CONFIRMATION IS NOT DONE, BECAUSE A MOTOR WITH
 THIS NC ROTARY TABLE IS NOT SUPPLIED.

⑦ 垂直に使用可能。
 VERTICAL USE ONLY.

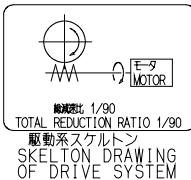


AIR DIAGRAM



寸法区分 mm	切削加工 穴・面中心	鍛金加工 製圧加工	鍛造・調製 鍛造品
1以上 4以下	±0.1	±0.3	±0.5
4を越え 16未満	±0.2	±0.5	±0.7
16 ■ 63 ■	±0.3	±0.7	±0.9
63 ■ 250 ■	±0.5	±1.2	±1.5
250 ■ 1000 ■	±0.8	±2.0	±2.5
1000 ■ 2000 ■	±1.0	±2.5	±3.5
2000 ■ 5000 ■	±1.5	±3.5	±5.0

モータ回転方向が、出力軸側から見てCWのとき
テーブル回転方向は、CW
WHEN DIRECTION OF MOTOR SHAFT REVOLUTION IS
CW, THAT OF TABLE REVOLUTION IS CW.

[illegible]

CAREER			SCALE	TYPE	MR200RAE03	WEIGHT	kg
W.D.	61E366368		1:3		NC-フル NC ROTARY TABLE		
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY E. KUR OTOB1		NAME	MR200RAE03 ガイキイ OUTSIDE VIEW		
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE 02.12.12	3RD ANGLE 	DRW. NO.	61E12413715	2	