



NC ROTARY TABLE

高クランプトルクNC円テーブル
High Clamping Torque NC Rotary Table

GT series GT200・GT250・GT320

最強クランプトルクで重切削に最適! NC Rotary Table suitable for heavy cutting

*CE対応品 CE correspondence



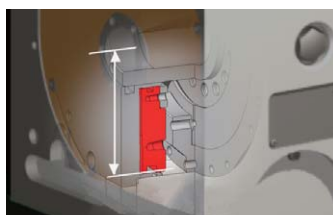
GT200



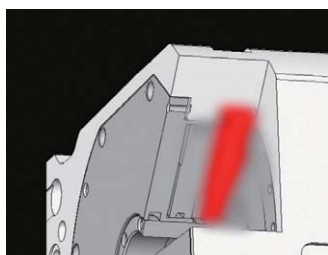
GT320

特長 Features

■高クランプトルク High Clamping Torque



最大限のピストン
Piston designed at a maximum

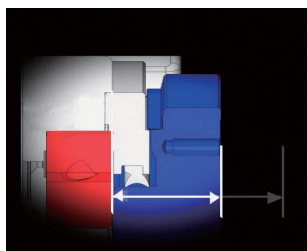


新クランプ方式(日本特許PAT5216471取得)
New Clamping Mechanism (PAT5216471)

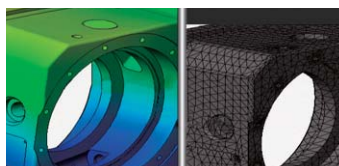
最大限まで大きくしたピストンと
新クランプ方式により、
最強のクランプトルクを実現。
加工歪みを低減します。

Increased clamping torque is achieved by
increased piston area and new
clamping mechanism.

■高剛性 High rigidity



モーメント荷重低減
Moment loading reduced



最適設計
Perfect design



最適クランプ方式
Best Clamping

最適設計による高剛性ボデー。
構造やクランプ方式など剛性保持を向上。重切削に最適です。

Rigid Body Design allows heavy cutting.
Improved Brake Piston design reduces distortion.

■高スピード High speed

高クランプトルクにより切削速度向上、切削回数削減を実現。
クランプ動作時間も短縮。タクトタイムを短縮します。

High clamping Torque allows increased machining speed.
Improved clamping speed reduces cycle time.

付加軸仕様 additional axis specifications
GT 200 L A * * *

 テーブルサイズ
Table Size
200・250・320

 機種
Type

 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
GT 200 L A V * *

 テーブルサイズ
Table Size
200・250・320

 機種
Type

 デザイン番号 Design No.
Quinte仕様
Quinte specification

 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

仕様 Specifications

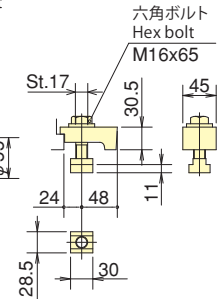
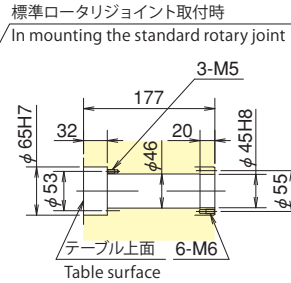
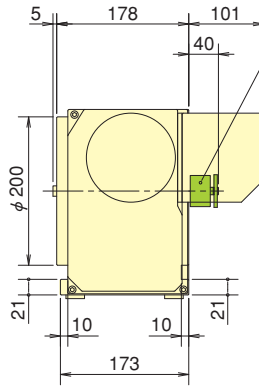
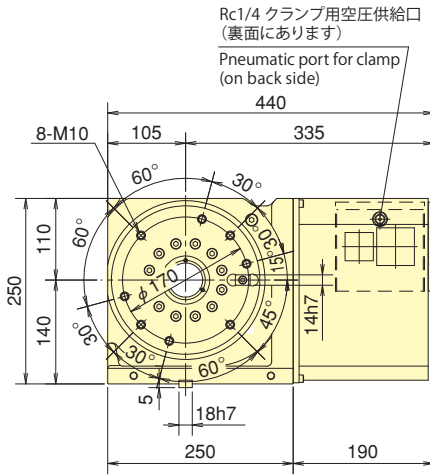
| 型 式 Model | | GT200 | GT250 | GT320 |
|--|---|---|---|---|
| 右勝手 Right-handed type | | ○ | ○ | ○ |
| 左勝手 Left-handed type | | ○ | ○ | ○ |
| テーブル直径 Table dia (mm) | | φ200 | φ250 | φ320 |
| テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm) | | φ65H7 | φ100H7 | φ130H7 |
| テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm) | | φ45 | φ70 | φ105 |
| センタハイト Centre height (mm) | | 140 | 180 | 225 |
| クランプ方式 Clamping method | | 空圧 Pneumatic | 空圧 Pneumatic | 空圧 Pneumatic |
| クランプトルク (空圧 0.5MPa時) Clamping torque (at pneumatic 0.5MPa) (N·m) | | 820 | 1600 | 2800 |
| モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg·m ²) | | 0.00023 | 0.00036 | 0.00039 |
| サーボモータ (FANUC仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification) | | αiF 4/5000-B | αiF 4/5000-B | αiF 8/3000-B |
| 減速比 Gear ratio | | 1/72 | 1/90 | 1/120 |
| テーブル最高回転速度 Max. rotation speed | FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) FANUC specification (min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹) | 41.6 | 33.3 | 25 |
| | M信号仕様 M signal specification (min ⁻¹) | 41.6 (at motor 3000min ⁻¹) | 33.3 (at motor 3000min ⁻¹) | 16.6 (at motor 2000min ⁻¹) |
| 許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg·m ²) | | 1.00 | 1.95 | 4.49 |
| 割出精度 Indexing accuracy (sec) | | 20 | 20 | 20 |
| 再現精度 Repeatability (sec) | | 4 | 4 | 4 |
| 製品質量 Mass of product (kg) | | 64 | 87 | 145 |
| 手動テールストック (オプション・P111参照) Manual tail stock (as an option-P111 reference) | | MR200RN | MR250RN | MR320RN |
| テールスピンドル (オプション・P115参照) 注)5 Tail spindle (as an option-P115 reference) Note)5 | | MSR142A/TSR142A | MSR181A/TSR181A | TSR181A45 |
| ロータリジョイント (オプション・P119参照) Rotary joint (as an option-P119 reference) | | RJ40H20J01 油圧/空圧4ポート Hydraulic/Pneumatic 4-port | RJ70H25J01 油圧/空圧6ポート Hydraulic/Pneumatic 6-port | RJ70H32J01 油圧/空圧6ポート Hydraulic/Pneumatic 6-port |
| 許容積載質量 Allowable mass of workpiece | 横置き (kg) Horizontal installation | 200 | 250 | 350 |
| | 立置き (kg) Vertical installation | 100 | 125 | 180 |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table) | F (kN) | 17 | 21 | 26 |
| | FXL (N·m) | 1100 | 1600 | 2500 |
| | FXL (N·m) | 820 | 1600 | 2800 |
| 許容切削トルク Allowable cutting torque | T (N·m) | 310 | 480 | 800 |

注) 1. 圧力確認用スイッチは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。 2. 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。 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のテーブル面ジグ側ポート部は円テーブル側固定となります。 5. 取付ピッチが機械によって異なる為、P115のテールスピンドル寸法図にてピッチを参照下さい。 6. 製品質量は弊社M信号仕様の質量です。

Note) 1. The switch for pressure checking is incorporated to all series except TC/DM/LR of NC tables. 2. The solenoid valve for the table clamp is incorporated. 3. Neither cable nor hose is fitted between NC rotary table and machine tool. 4. In the port part on the table surface jig side of a rotary joint is fixed to the rotary table side. 5. Because a mounting pitch varies with the machines, refer to the pitch of the table spindle size drawing on P115. 6. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec.

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

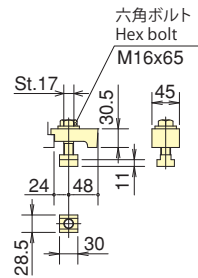
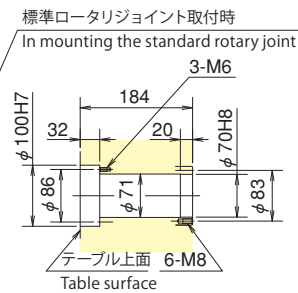
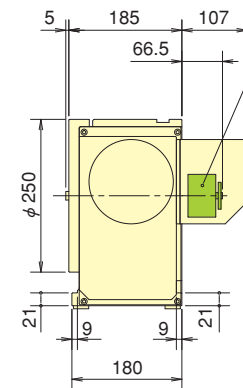
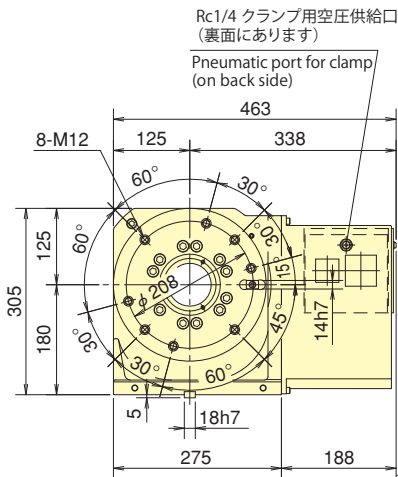
GT200R (L)



テーブル貫通穴
Through Hole Diameter

クランプ器具
Clamping Devices

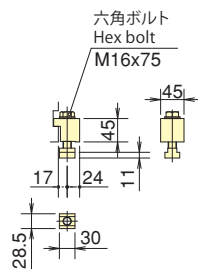
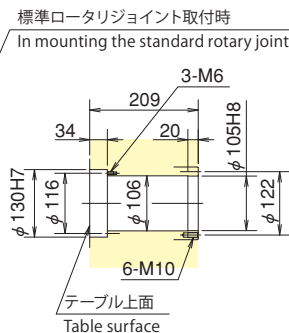
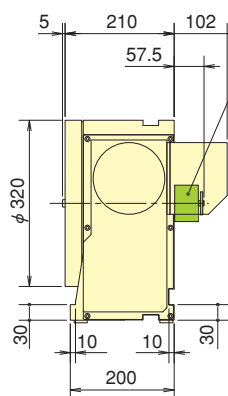
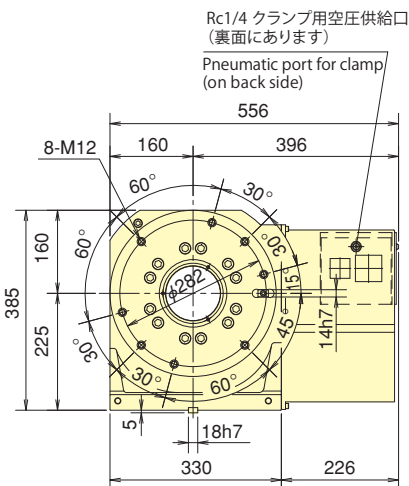
GT250R (L)



テーブル貫通穴
Through Hole Diameter

クランプ器具
Clamping Devices

GT320R (L)



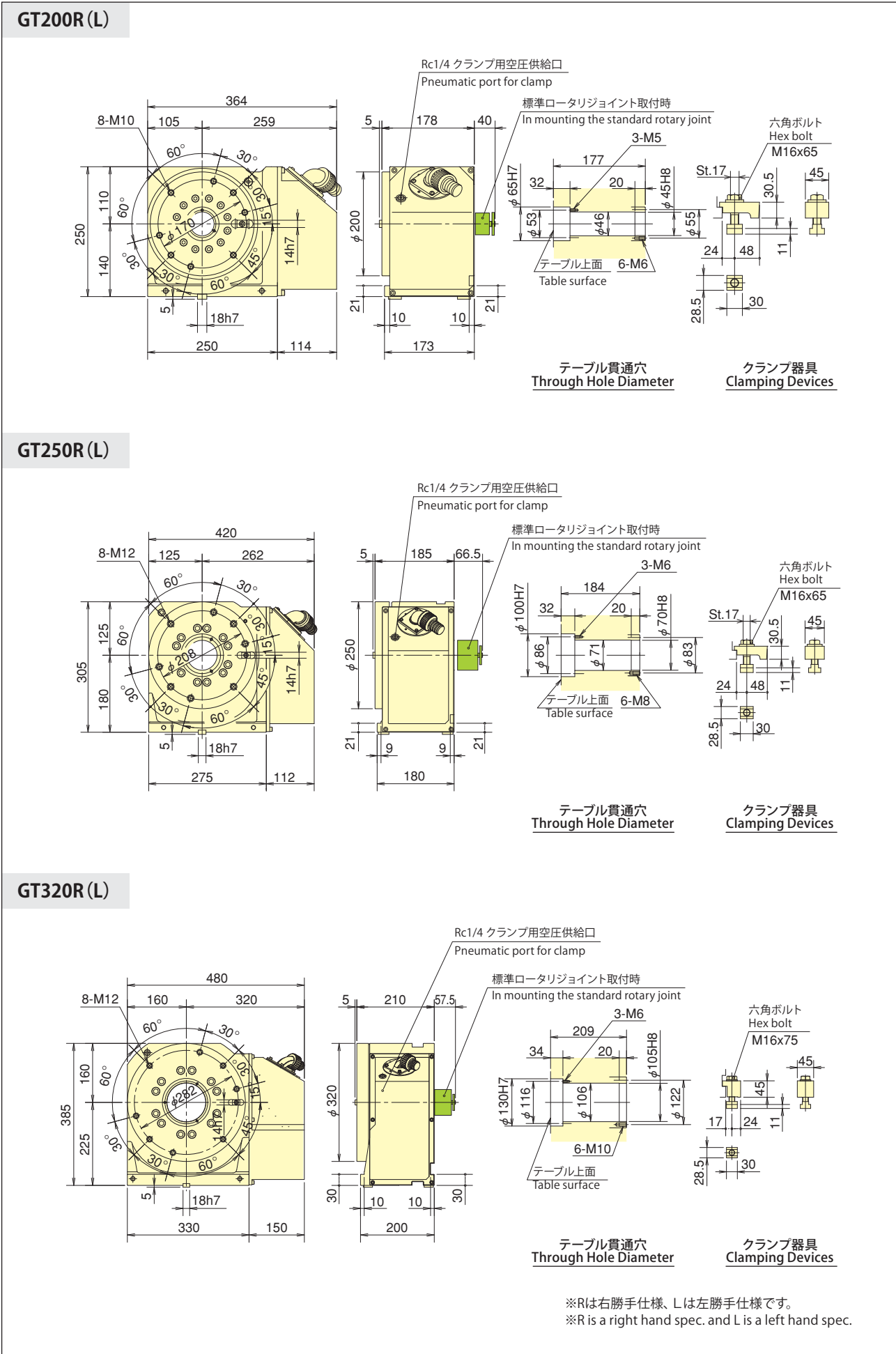
テーブル貫通穴
Through Hole Diameter

クランプ器具
Clamping Devices

※上記外観寸法はFANUC仕様です。他社モータ仕様の場合、寸法が異なることがあります。Rは右勝手仕様、Lは左勝手仕様です。
※The above dimensions are the same as FANUC specifications. Those dimensions may vary from motor to motor that is mounted.
R is a right hand spec. and L is a left hand spec.

*モータの仕様により外形寸法が変わる可能性があります。
 *The dimensions may vary from motor to motor that is mounted.

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



※Rは右勝手仕様、Lは左勝手仕様です。
 ※R is a right hand spec. and L is a left hand spec.