



NC ROTARY TABLE



WISE



CHUCK





NC ROTARY TABLE

NC円テーブル 商品特長

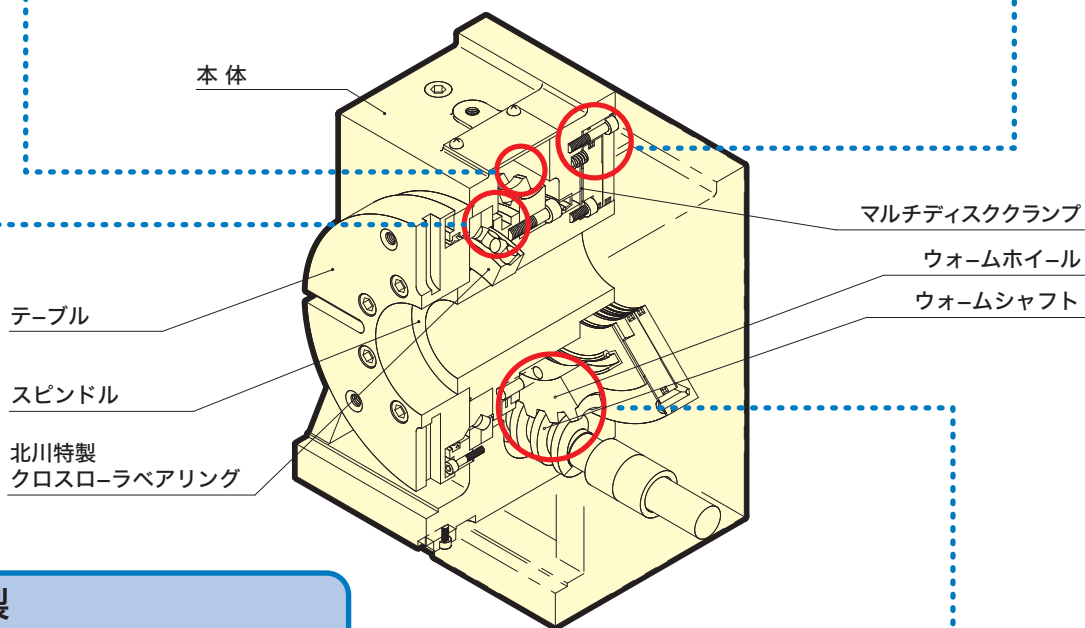
KITAGAWAのNC円テーブルは、加工の種類・用途に合わせて豊富な機種バリエーションの中からご提案します。強力クランプ力と高精度な割り出し性能を備え、チャックと組み合わせたシステムも可能です。

耐摩耗性に優れたウォームホイール材質

素材中に硬い金属間化合物を含む特殊合金を採用することにより、従来に比べ、耐摩耗性が大幅に向上。

高クランプブレーキ方式

- **マルチディスクブレーキ方式 (MKシリーズ、CKシリーズ、GTシリーズ)**
マルチディスクブレーキ方式を採用し、多数面で摩擦させることにより、エア供給のみで油圧クランプに匹敵する高クランプトルクを実現。また、大径ピストンの採用により、効率の良いクランプ機能も実現。
- **エアハイドロ高クランプトルク (T・Xシリーズ)**
エアハイドロブースタを内蔵することにより、コンパクトボディながら、従来の油圧クランプに相当する高クランプを実現。



北川特製 クロスローラベアリング

主軸を支えるのは、大径クロスローラベアリング。クロスローラベアリングは、従来のベアリングと比較して構造的に高い剛性を得られる。また、薄型コンパクト設計も可能に。クロスローラベアリングを採用して30年以上となる経験から、最適な予圧を設定することにより、安定した高い精度、剛性を実現。

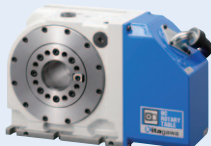
高歯ウォーム、しかも強度と剛性を重視した大径設計

高歯、大径ウォームホイールを採用することにより、歯にかかる面圧を低く抑え、加工負荷の低減、精度維持、耐摩耗に優れた機能を実現。

- **複リードウォーム**
理想的な歯当たりと、最適なバックラッシュ調整が可能。スピンドル一体歯切りと相まって、高い割り出し精度を実現。

NC円テーブル MKシリーズ

ストロング&コンパクトで多彩なオプションの選べる新しいスタンダードモデル。



超コンパクトNC円テーブル CK (R) 160

胴厚世界最薄の99mm
これまでにない省スペース設計



傾斜NC円テーブル TTシリーズ

クラス最小のコンパクト設計、5面加工を可能にする傾斜シリーズ。



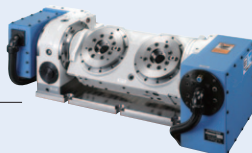
高クランプトルクNC円テーブル GTシリーズ

最強クランプトルクで重切削に最適



2軸傾斜NC円テーブル TW2180

水色の高生産性2軸傾斜タイプ



ローラギャカムNC円テーブルと 傾斜NC円テーブル RK201LA・RKT180

高速割出と省メンテナンスを提供。





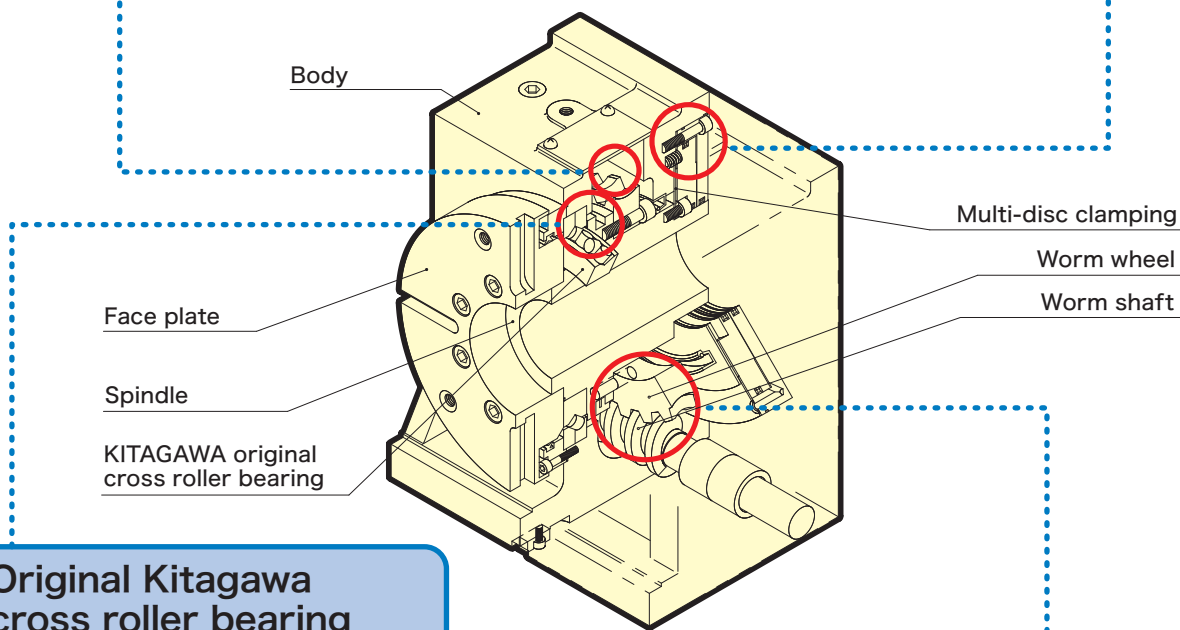
NC Rotary Table Features

Kitagawa offers a wide variety of NC rotary tables to meet your specific needs for machining. Kitagawa's NC rotary tables are provided with powerful clamping force and highly precise indexing capability may be equipped in combination with a chuck.

Special material to eliminate worm wheel wear
 Kitagawa's special material contains hard inter-metallic compounds to give improved wear characteristics over conventional models.

High clamping brake system

- **Multi-disc clamping system**
 Adopting the multi-disc brake system, friction is generated on many surfaces, and pneumatic pressure generates large clamping torque comparable to that of hydraulic clamp. And large diameter piston realized efficient clamping function.
- **Air-hydraulic powerful clamping system (T·X series)**
 Built-in air-hydraulic booster generates high clamping torque equivalent to conventional hydraulic clamps in a compact body.



Original Kitagawa cross roller bearing
 KITAGAWA original cross roller bearing supports the main spindle. Construction of the original bearing has a high rigidity compared with conventional types. The original bearing allows the body design to be compact. With over 30 years experience using this original bearing the best pressurization is set meaning high accuracy and high rigidity.

Large diameter gear with high teeth offering increased strength
 Large diameter worm wheel and high gear teeth reduces the pressure on the teeth surfaces. This achieves high accuracy with reduced processing load and wear.

- **Double-lead worm shaft**
 Double-lead worm shaft creates ideal contact between the worm shaft and worm wheel. This allows for simple backlash adjustment and high indexing accuracy.

NC Rotary Table
MK Series
 Strong & compact new standard model with various options

Tilting NC Rotary Table
TT Series
 Smallest-in-class compact design; inclined and allows five surface cutting.

Two-axis Tilting NC Rotary Table
TW2180
 Blue High Performance 2-axis Tilting Type



Ultra Compact NC Rotary Table
CK (R) 160
 Thinnest body 99mm
 Unprecedented compact design

High Clamping Torque NC Rotary Table
GT Series
 NC Rotary Table suitable for heavy machining

Roller Gear & Cam NC Rotary Table & Tilting Rotary Table
RK201LA·RKT180
 Quick indexing & low maintenance





NC ROTARY TABLE

NC円テーブル NC Rotary Table 取付機械適合表 Machine Compatibility

	取付 Mount	S300Xd1	S500Xd1	S700Xd1	W1000Xd1	F600X1
CK(R)160		○ P7	○	○	○	○
MK200		○ P7	○ P9	○ P11	○	○ P15
MK250		○	○	○	○ P13	×
GT200		○	○	○	○	○
GT250		○	○	○	○	×
RK201		○ P8	○ P9	○ P11	○ P13	○ P15
RKT180		△	△ P10	△ P12	△ P14	×
TT101		○ P8	○	○	○	○
TT140	正面 Front Mount	×	○	○	○	×
	右置 Right Mount	△	△ P10	△	○	×
TT150	正面 Front Mount	×	○	○	○	×
	右置 Right Mount	△	△	△	○	×
TT200	正面 Front Mount	×	×	×	×	×
	右置 Right Mount	×	△	△ P12	○ P14	×
TT251	正面 Front Mount	×	×	×	×	×
	右置 Right Mount	×	×	△	△	×
TW251	正面 Front Mount	×	×	△	○	×
	右置 Right Mount	×	×	×	×	×
TW2180		×	×	○	○	×

	取付 Mount	R450Xd1	← 低床 Low Floor Table Spec.	R650Xd1	← 低床 Low Floor Table Spec.
CK(R)160	両側 Both Palette	○ P16	○	△ P17	△
MK200	両側 Both Palette	※	※	○ P18	○
MK250	両側 Both Palette	×	×	○	○
GT200	両側 Both Palette	×	×	△	△
GT250	両側 Both Palette	×	×	△	△
RK201	両側 Both Palette	×	×	○	○
RKT180		×	×	×	×
TT101	両側 Both Palette	×	×	△ P18	△
TT140	両側 Both Palette	×	×	△	△
TT150		×	×	△	△

○ … ストローク制限無しで搭載可能
Can be mounted without stroke limit.

△ … S、W、Fタイプではストローク制限有、Rタイプではサブプレートが必要
For S, W and F type the stroke is limited. For R type the subplate is required.

×

※ … 特殊対応で搭載できますのでお問い合わせください
Please contact us as it can be installed with special modification.

ページ番号は搭載図が掲載されているページです
The page number is the page where the installation diagram is posted.

確認はカタログ作成時における弊社の保有する最新のデータに基づいておりますが、最終的にはお客様にて実機のデータでご確認ください。また、主軸ヘッド、刃物等と円テーブル等との干渉につきましては、機械メーカー様またはユーザー様にてご確認ください。

The confirmation of interference with machines is based on the latest data held by Kitagawa at the time of catalogue creation, but for more accuracy, please confirm them with the actual machine data. Also the interference between main spindle head or the tooling of machine and NC rotary table shall be checked by the machine manufacture or the customer.



NC円テーブル NC Rotary Table 仕様表 Specifications

■ NC円テーブルの仕様表 Specification table for 4th Axis table

型式 Model		CK160	CKR160	MK200	MK250	GT200	GT250	
サーボモータ型式 Servo motor 山洋モータ SANYO	制御 Control	CNC-C00	R2AA08075FXPHV		R2AAB8100 HXPHV	R2AAB8100 HXPHV	R2AAB8100 HXPHV	R2AAB8100 HXPHV
	CNC-D00	R2AA08075FXREVM6-N		R2AAB8100 HXREVM-N	R2AAB8100 HXREVM-N	R2AAB8100 HXREVM-N	R2AAB8100 HXREVM-N	
テーブル直径(mm) Table dia(mm)		φ114		φ135	φ155	φ200	φ250	
テーブル貫通穴径(mm) Spindle through hole diameter(mm)		φ65	—	φ65	φ70	φ45	φ70	
センターハイト(mm) Center height(mm)		140		140	180	140	180	
クランプ方式 Clamping method		空圧 Pneumatic						
クランプトルク(N・m) Clamping torque(N・m)	空圧0.5MPa時 In pneumatic 0.5MPa.	340		570	1000	820	1600	
減速比 Gear ratio		1/72		1/90	1/90	1/72	1/90	
最高回転速度(min ⁻¹) Max. spindle speed (for min ⁻¹)	モータ3000min ⁻¹ 時 Motor 3000min ⁻¹	41.6		33.3	33.3	41.6	33.3	
許容ワークイナーシャ(kg・m ²) Allowable work inertia(kg・m ²)		0.51		1.00	1.95	1.00	1.95	
割出精度(sec) Indexing accuracy(sec)		20						
再現精度(sec) Repeatability(sec)		4						
製品質量(kg) Mass of product(kg)		40	41	60	95	64	87	

型式 Model		RK201	
サーボモータ型式 Servo motor 山洋モータ SANYO	制御 Control	CNC-C00	R2AA13120BXP4PM
	CNC-D00	R2AA13180HXRAMM-N	
テーブル直径(mm) Table dia(mm)		φ134	
テーブル貫通穴径(mm) Spindle through hole diameter(mm)		φ70	
センターハイト(mm) Center height(mm)		150	
クランプ方式 Clamping method		空圧 Pneumatic	
クランプトルク(N・m) Clamping torque(N・m)	空圧0.5MPa時 In pneumatic 0.5MPa.	340	
減速比 Gear ratio		1/20	
最高回転速度(min ⁻¹) Max. spindle speed (for min ⁻¹)	モータ3000min ⁻¹ 時 Motor 3000min ⁻¹	100	
許容ワークイナーシャ(kg・m ²) Allowable work inertia(kg・m ²)		0.60	
割出精度(sec) Indexing accuracy(sec)		20	
再現精度(sec) Repeatability(sec)		4	
製品質量(kg) Mass of product(kg)		68	



NC ROTARY TABLE

NC円テーブル NC Rotary Table 仕様表 Specifications

■ 傾斜NC円テーブルの仕様表 Specification table for 5th Axis table

型 式 Model			TT101		TT140		TT150		TT200		TT251	
			回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis	回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis	回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis	回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis	回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis
サーボモータ型式 Servo motor 山洋モータ SANYO	制御 Control	CNC-C00	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV
		CNC-D00	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N
テーブル直径(mm) Table dia(mm)			φ 110		φ 140		φ 150		φ 200		φ 250	
テーブル貫通穴径(mm) Spindle through hole diameter(mm)			φ 32		φ 32		φ 40		φ 40		φ 70	
垂直時センターハイト(mm) Center height(mm)			140		200		150		180		225	
クランプ方式 Clamping method			空圧 Pneumatic		空圧 Pneumatic		空圧 Pneumatic		油圧 または 空油圧 Hydraulic or Air-Hydraulic		油圧 または 空油圧 Hydraulic or Air-Hydraulic	
クランプトルク(N・m) Clamping torque(N・m) <small>空圧0.5MPa時/油圧3.5MPa時 In pneumatic 0.5MPa, hydraulic 3.5MPa.</small>			180	300	280	500	350	550	600	1200	900	1200
減速比 Gear ratio			1/72	1/120	1/72	1/180	1/72	1/180	1/90	1/180	1/90	1/180
最高回転速度(min ⁻¹) Max. spindle speed(for min ⁻¹) モータ3000min ⁻¹ 時 Motor 3000min ⁻¹			41.6	25	41.6	16.6	41.6	16.6	33.3	16.6	33.3	16.6
許容ワークイナーシャ (kg・m ²) Allowable work inertia (kg・m ²)			0.05		0.12		0.14		0.3		0.78	
割出精度(sec) Indexing accuracy(sec)			30	60	30	60	30	60	20	60	20	45
再現精度(sec) Repeatability(sec)			4		4		4		4		4	
製品質量(kg) Mass of product(kg)			73		158		141		170		260	

型 式 Model			TW251		TW2180		RKT180	
			回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis	回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis	回転軸 Rotating axis	傾斜軸 Tilting axis
サーボモータ型式 Servo motor 山洋モータ SANYO	制御 Control	CNC-C00	R2AAB8100HXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	R2AA08075FXPHV	
		CNC-D00	R2AAB8100HXREVM-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	R2AA08075FXREVM6-N	
テーブル直径(mm) Table dia(mm)			φ 250		φ 180		φ 95	
テーブル貫通穴径(mm) Spindle through hole diameter(mm)			φ 70		φ 40		φ 50	
垂直時センターハイト(mm) Center height(mm)			225		200		170	
クランプ方式 Clamping method			油圧 または 空油圧 Hydraulic or Air-Hydraulic		空圧 Pneumatic	空油圧 Air-Hydraulic	空圧 Pneumatic	
クランプトルク(N・m) Clamping torque(N・m) <small>空圧0.5MPa時/油圧3.5MPa時 In pneumatic 0.5MPa, hydraulic 3.5MPa.</small>			900	1200	400	800	350	550
減速比 Gear ratio			1/90	1/180	1/90	1/180	1/72	1/120
最高回転速度(min ⁻¹) Max. spindle speed(for min ⁻¹) モータ3000min ⁻¹ 時 Motor 3000min ⁻¹			33.3	16.6	33.3	16.6	41.6	25
許容ワークイナーシャ (kg・m ²) Allowable work inertia (kg・m ²)			0.78		0.12		0.25	
割出精度(sec) Indexing accuracy(sec)			20	45	30	60	20	20
再現精度(sec) Repeatability(sec)			4		4		8	4
製品質量(kg) Mass of product(kg)			270		247		193	



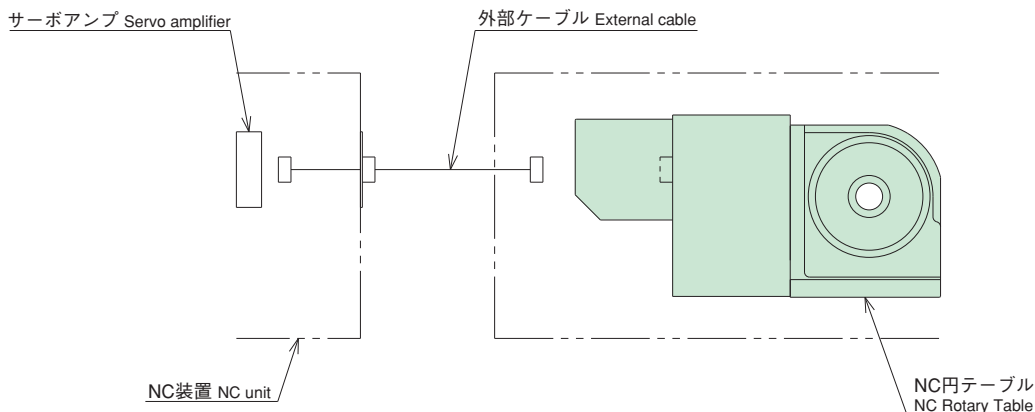
NC ROTARY TABLE

コンパクトマシニングセンタ Compact Machining Center

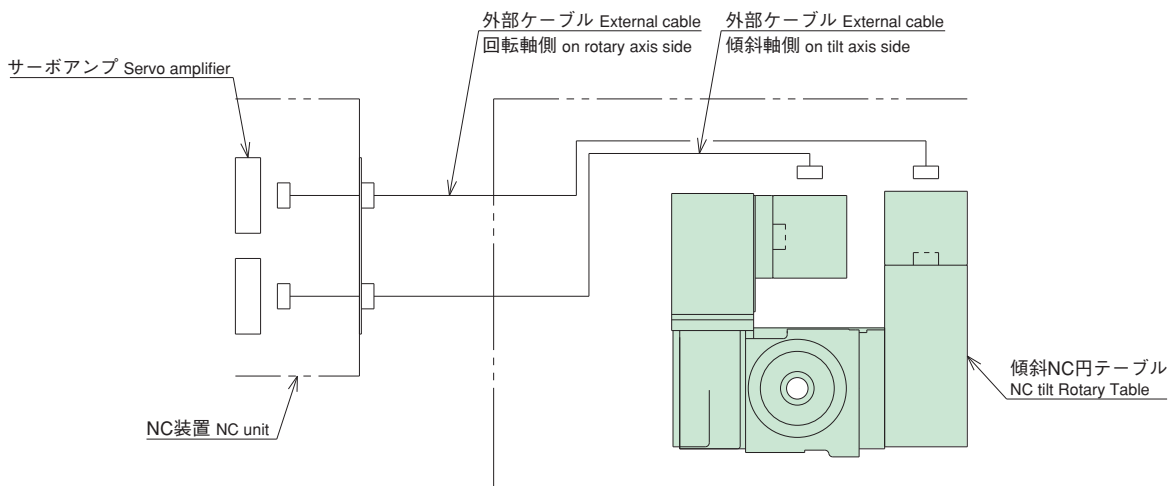
SPEEDIO

NC円テーブルの構成 NC Rotary Table Configuration

■ S500Xd1 (1軸用) S500Xd1 (for 4th Axis)



■ S500Xd1 (2軸用) S500Xd1 (for 5th Axis)





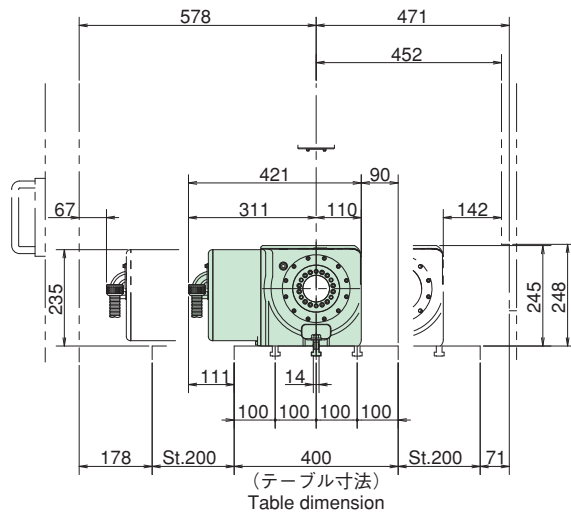
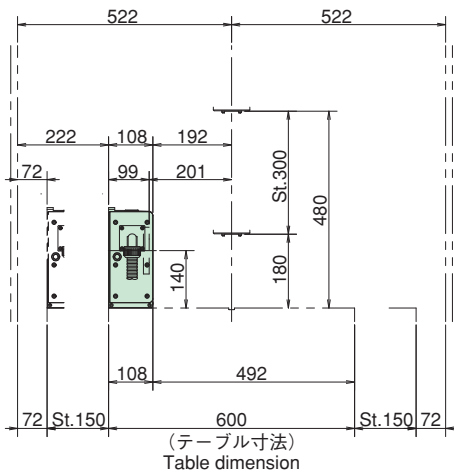
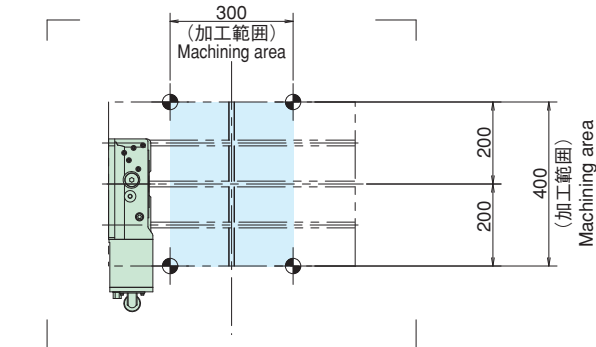
NC ROTARY TABLE

コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

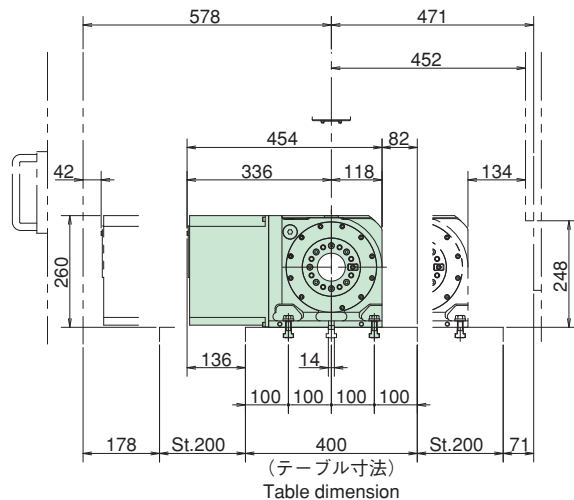
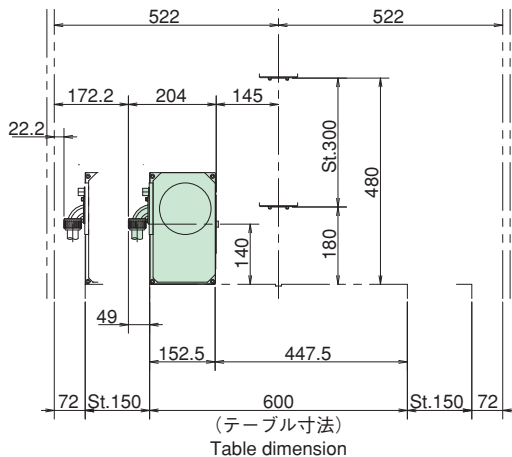
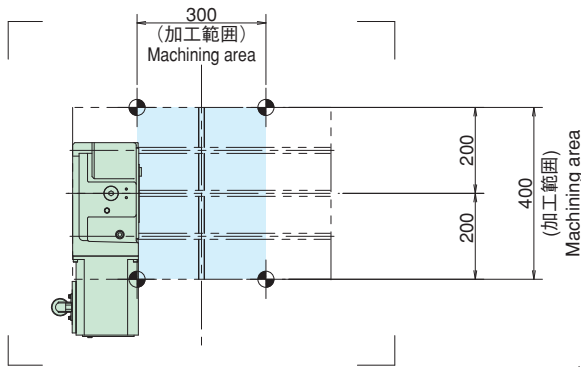
S300Xd1



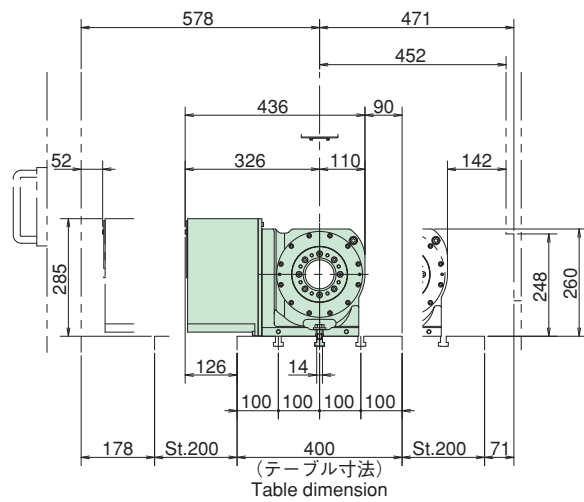
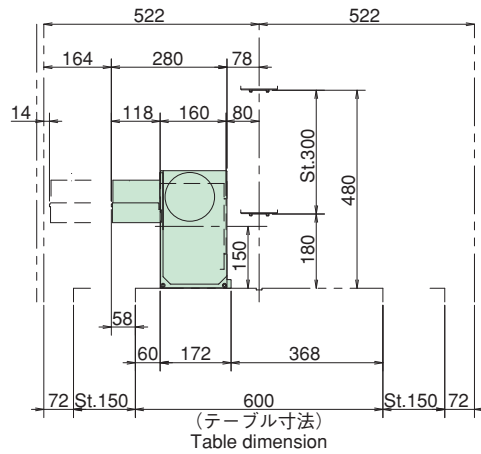
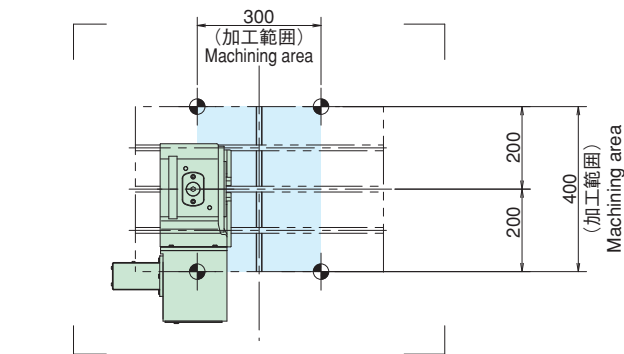
CK (R) 160LS



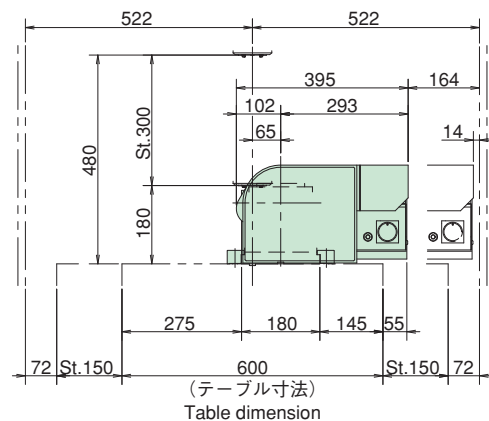
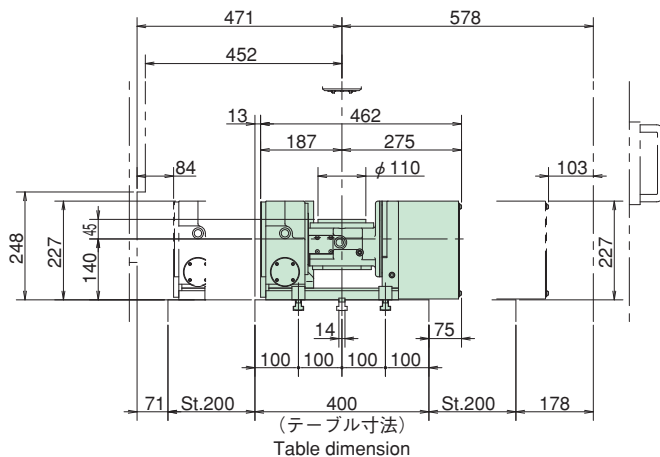
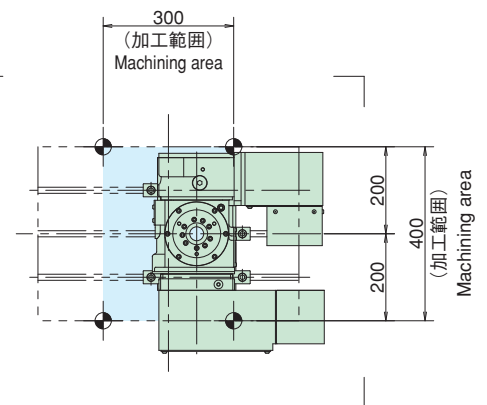
MK200LAS



RK201LAS



TT101ASS





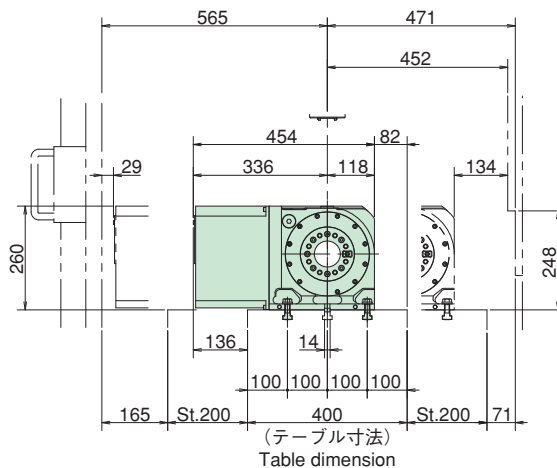
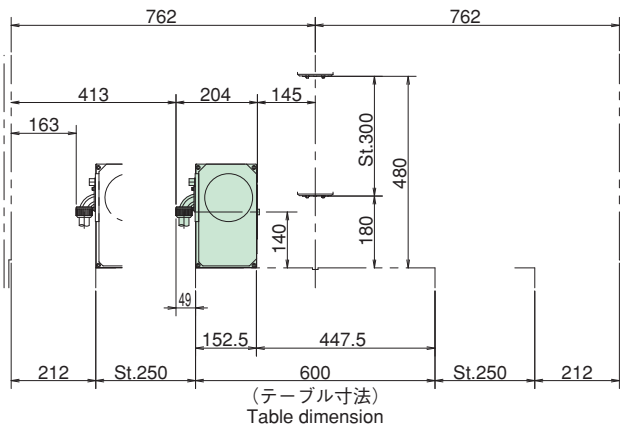
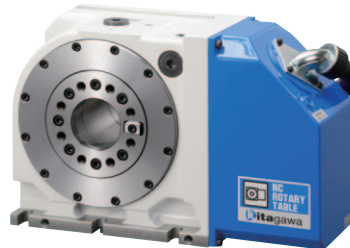
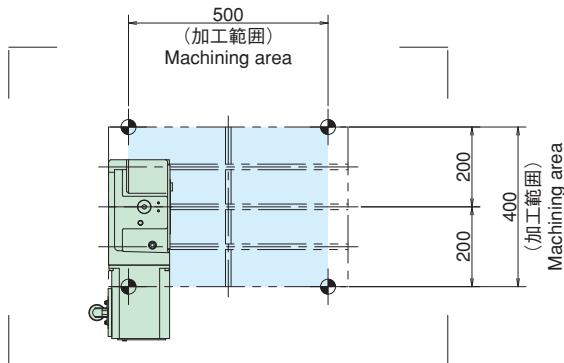
NC ROTARY TABLE

コンパクトマシンングセンタ SPEEDIO
Compact Machining Center

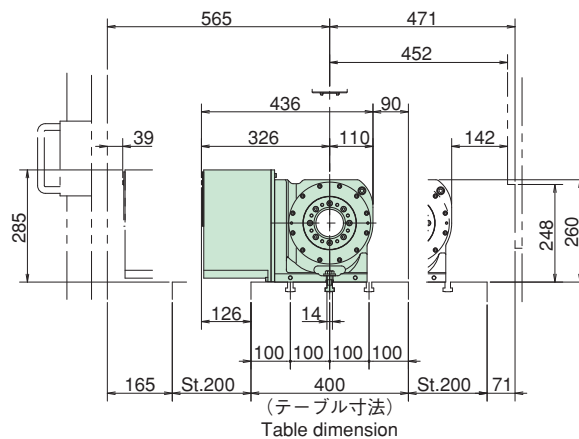
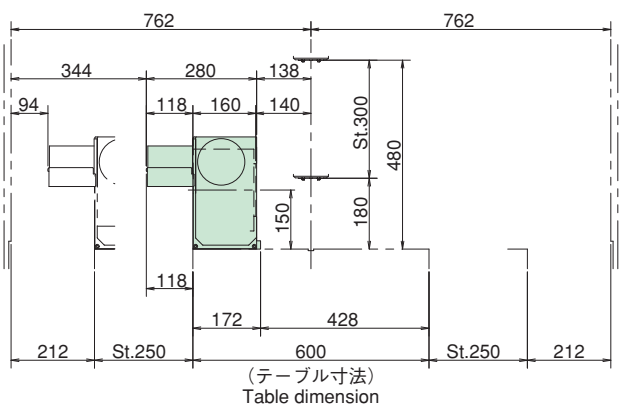
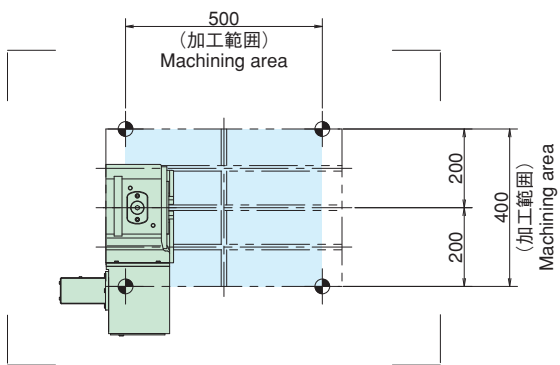
S500Xd1



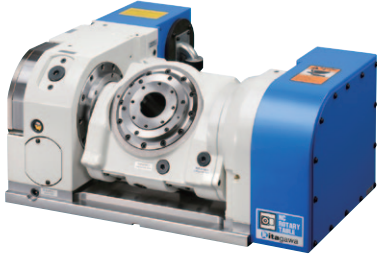
MK200LAS



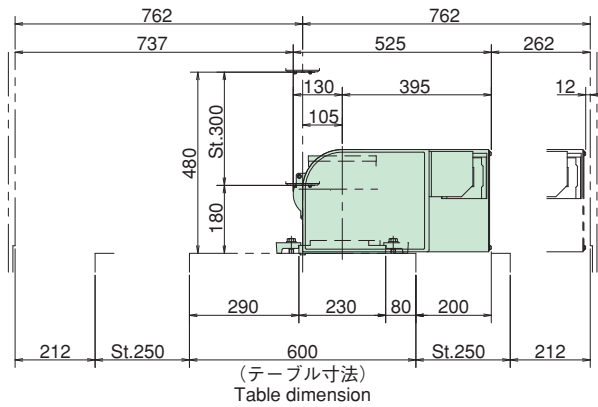
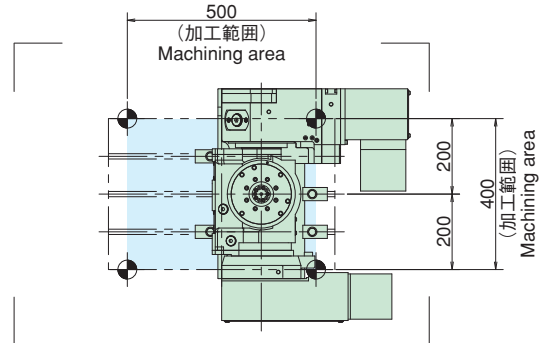
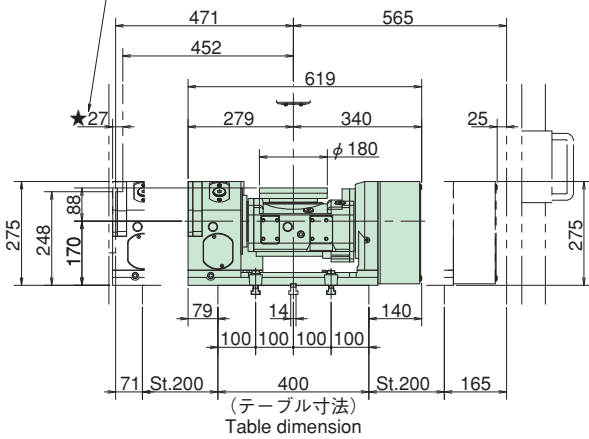
RK201LAS



RKT180S



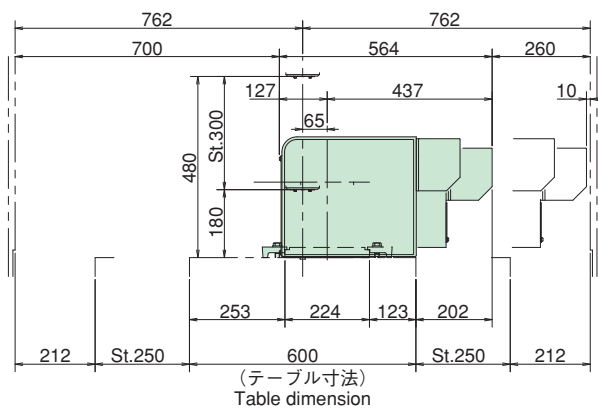
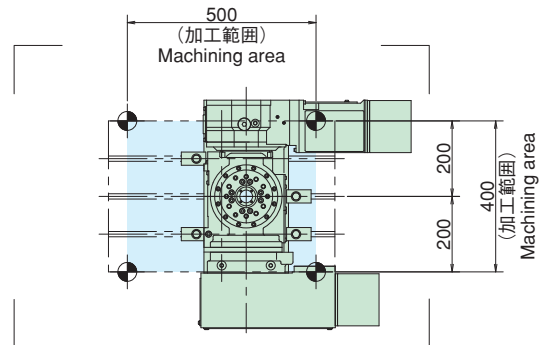
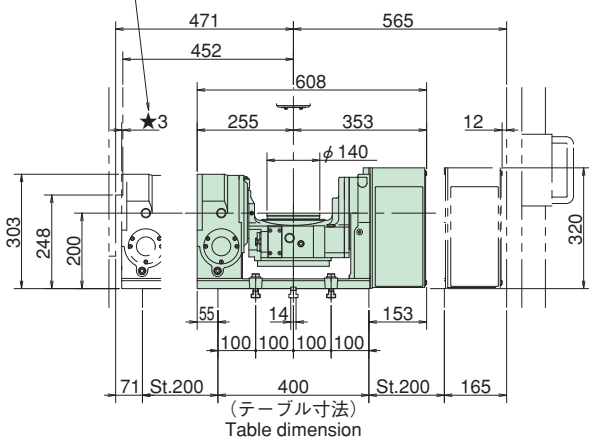
Y軸をフルストロークまで移動すると
27mm干渉しますので、ストローク制限が必要となります。
Stroke limitation is required as there is 27mm
interference at Y full stroke.



TT140AS (右置き) (Right Mount)



Y軸をフルストロークまで移動すると
3mm干渉しますので、ストローク制限が必要となります。
Stroke limitation is required as there is 3mm
interference at Y full stroke.



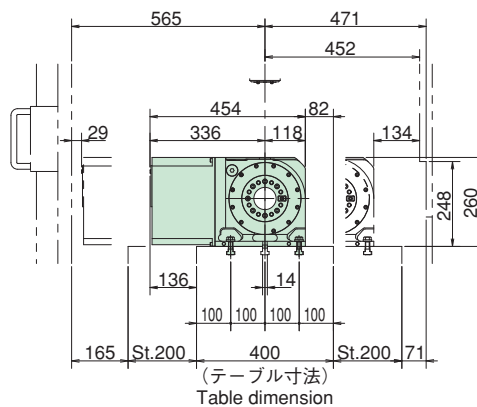
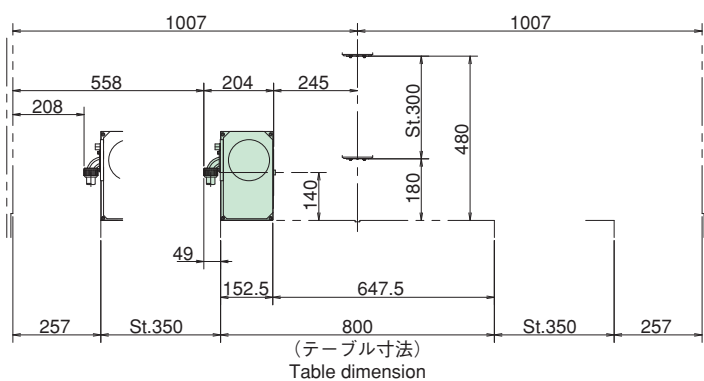
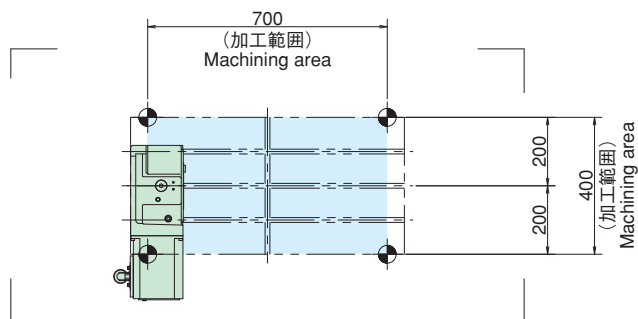


コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

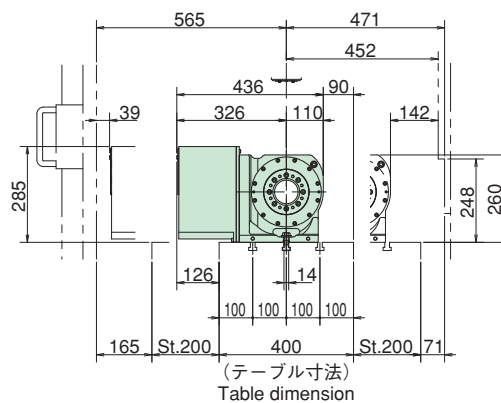
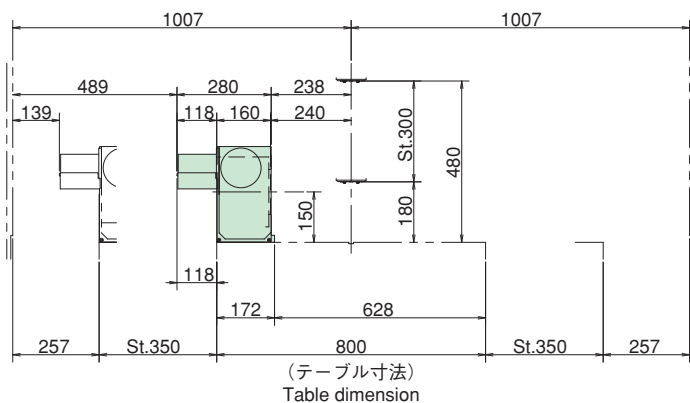
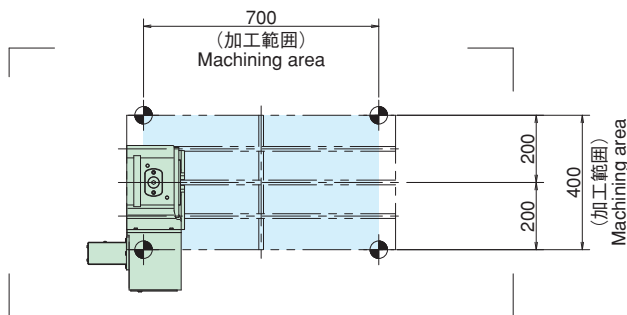
S700Xd1



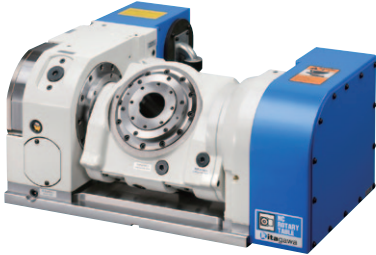
■ MK200LAS



■ RK201LAS

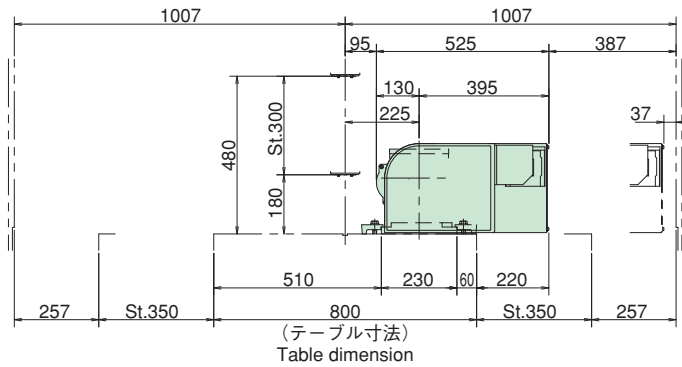
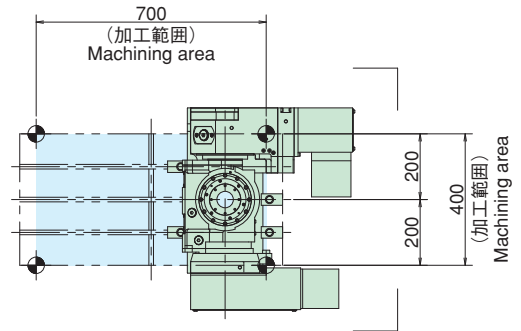
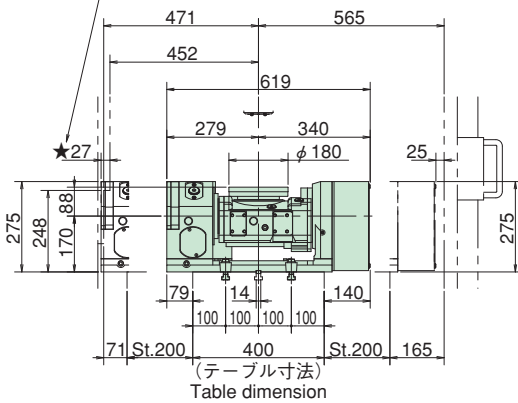


RKT180S



Y軸をフルストロークまで移動すると
27mm干渉しますので、ストローク制限が必要となります。

Stroke limitation is required as there is 27mm
interference at Y full stroke.

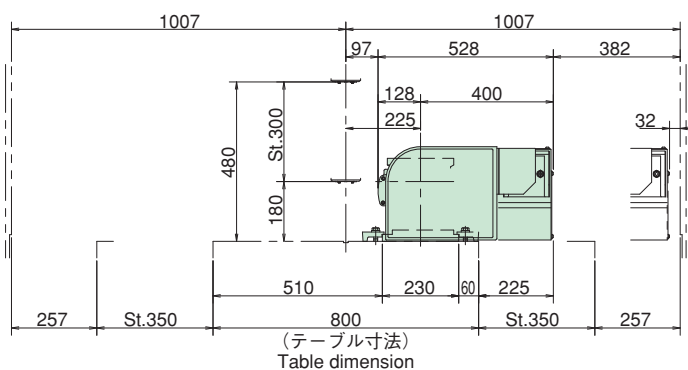
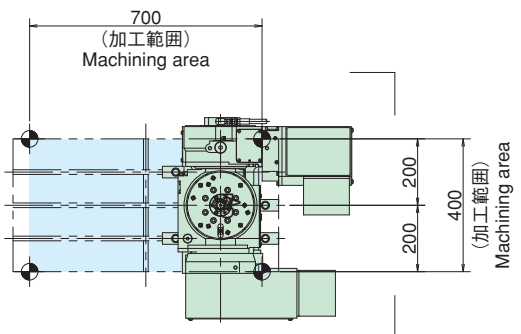
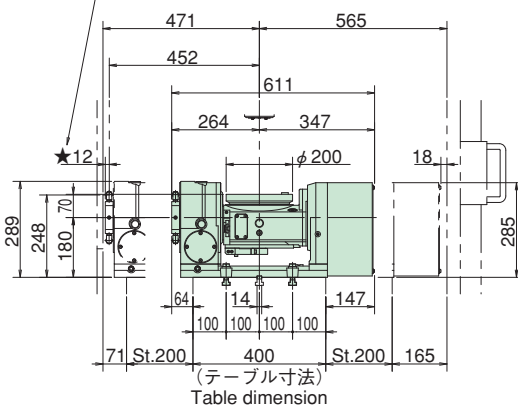


TT200AS



Y軸をフルストロークまで移動すると
12mm干渉しますので、ストローク制限が必要となります。

Stroke limitation is required as there is 12mm
interference at Y full stroke.





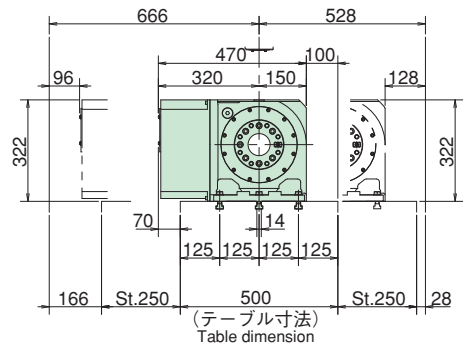
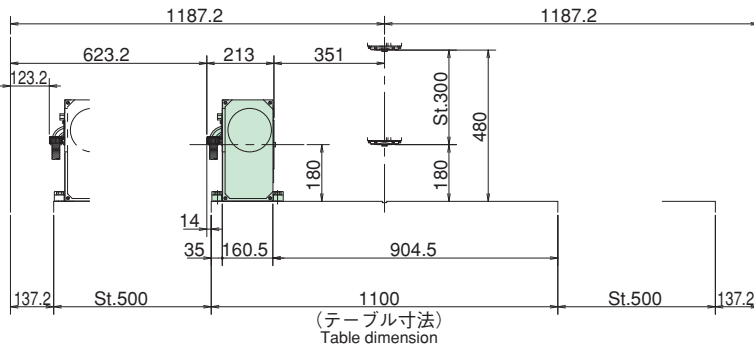
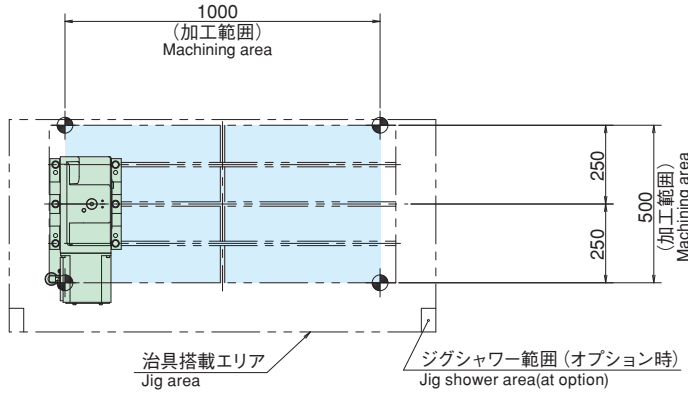
NC ROTARY TABLE

コンパクトマシンングセンタ SPEEDIO
Compact Machining Center

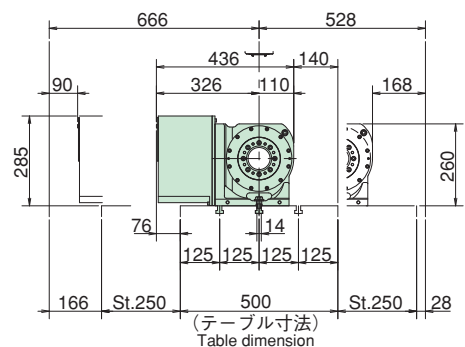
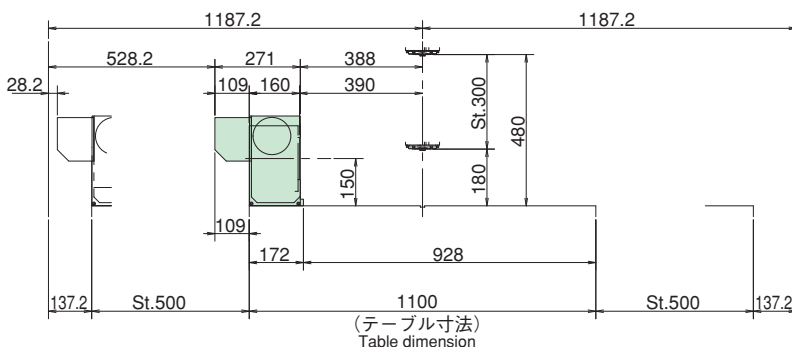
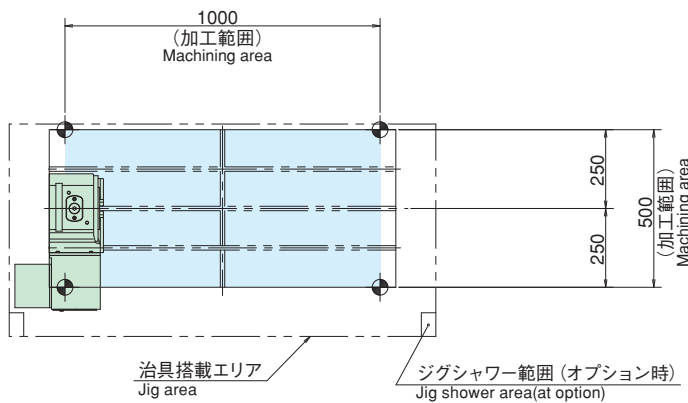
W1000Xd1



■ MK250LAS



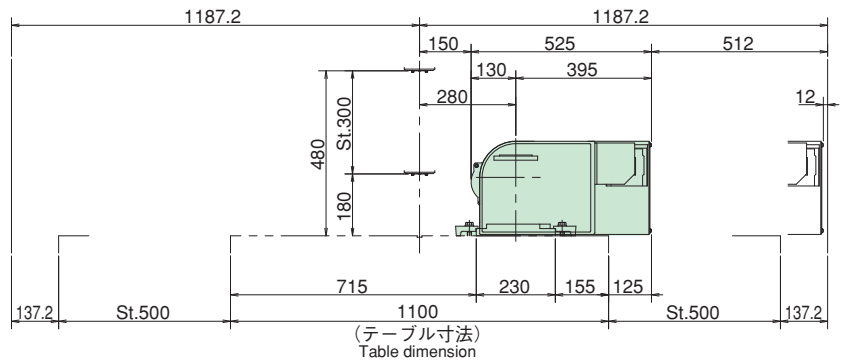
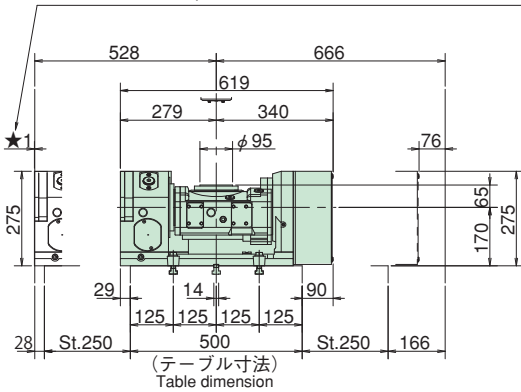
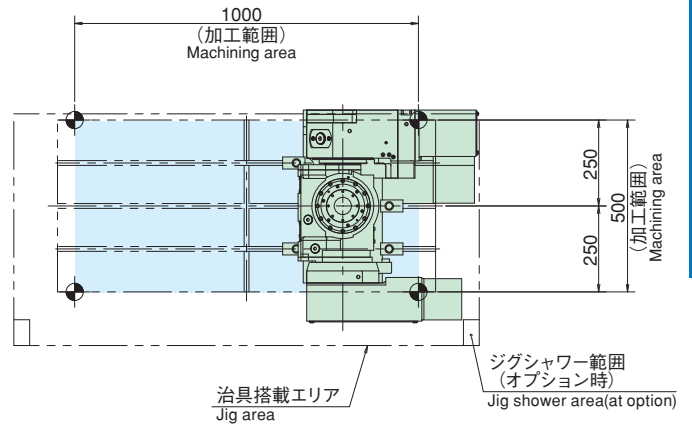
■ RK201LAS



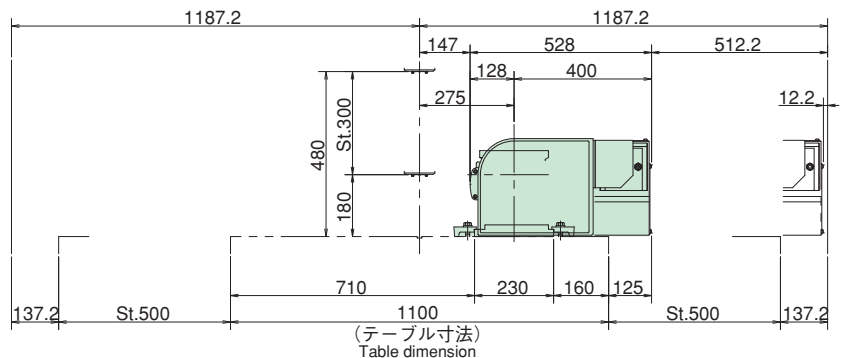
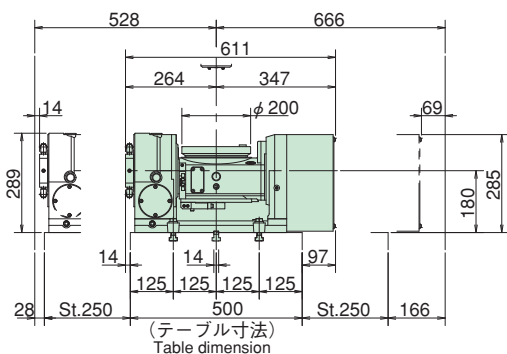
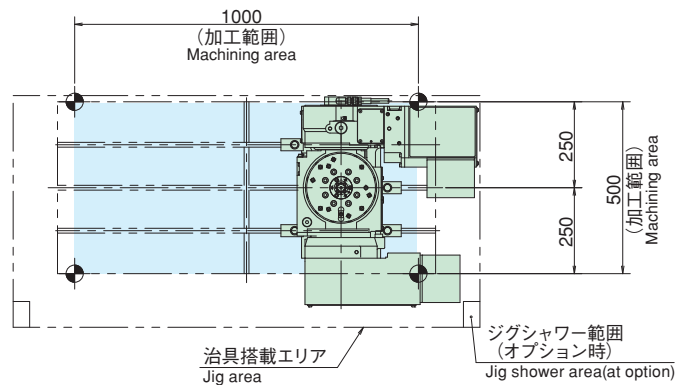
RKT180S



Y軸をフルストロークまで移動すると1mm干渉しますので、ストローク制限が必要となります。
Stroke limitation is required as there is 1mm interference at Y full stroke.



TT200AS





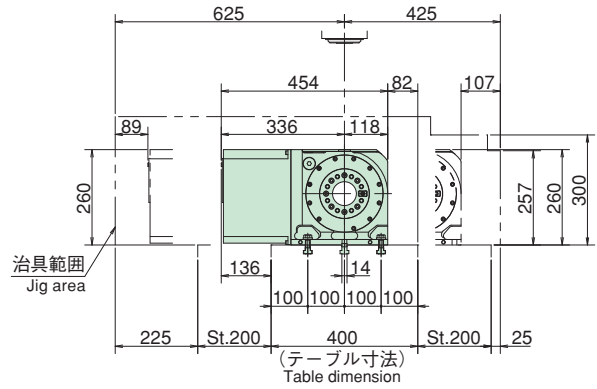
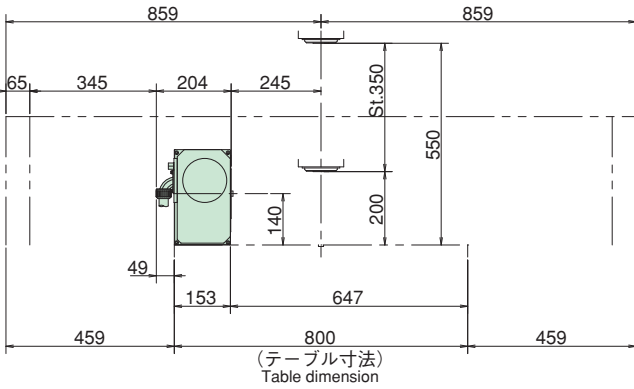
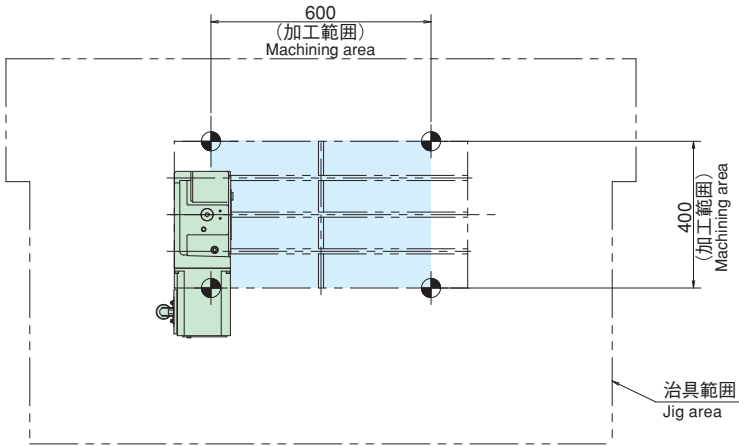
NC ROTARY TABLE

コンパクトマシンングセンタ SPEEDIO
Compact Machining Center

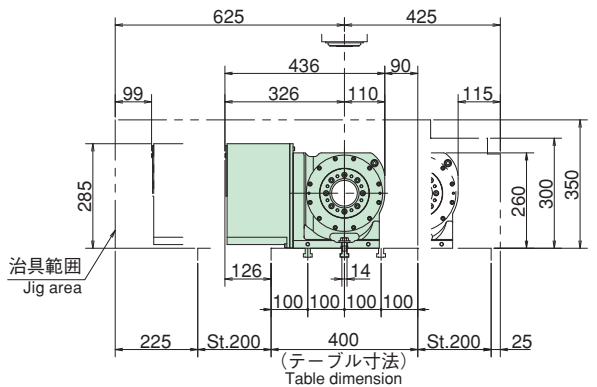
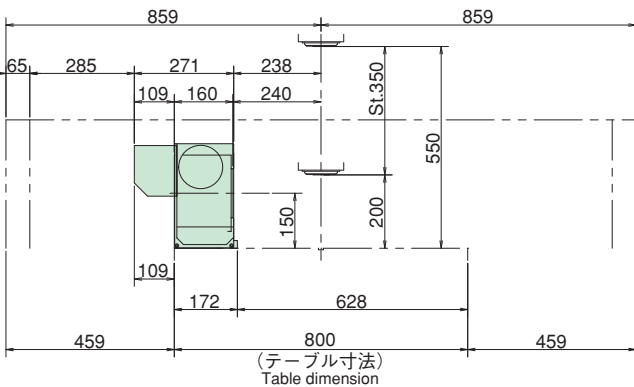
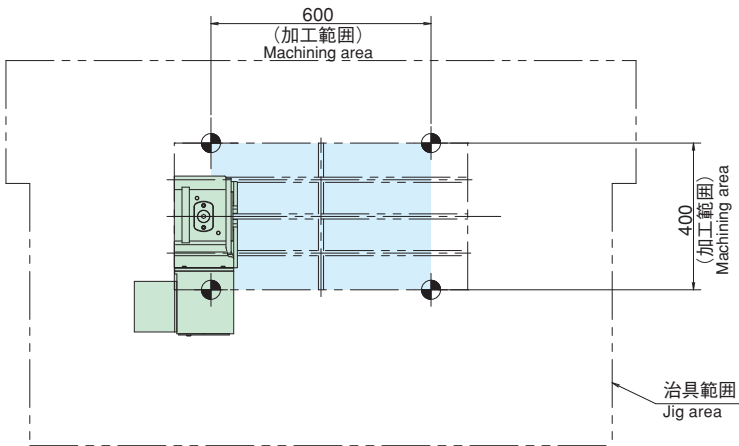
F600X1



MK200LAS



RK201LAS





NC ROTARY TABLE

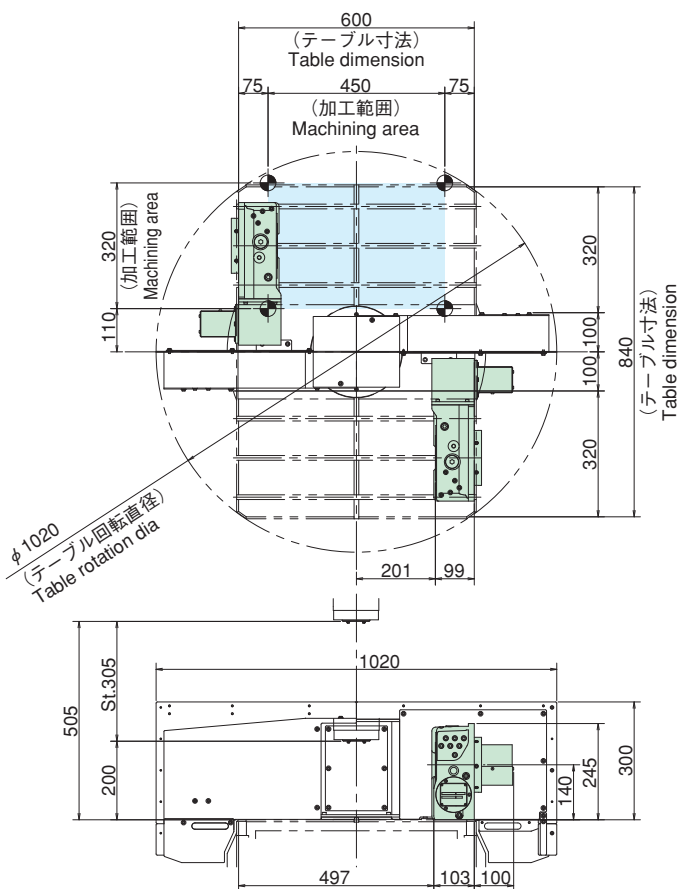
コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

R450Xd1



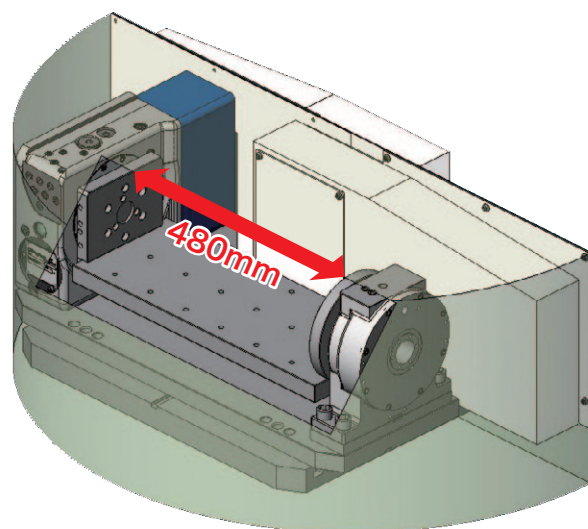
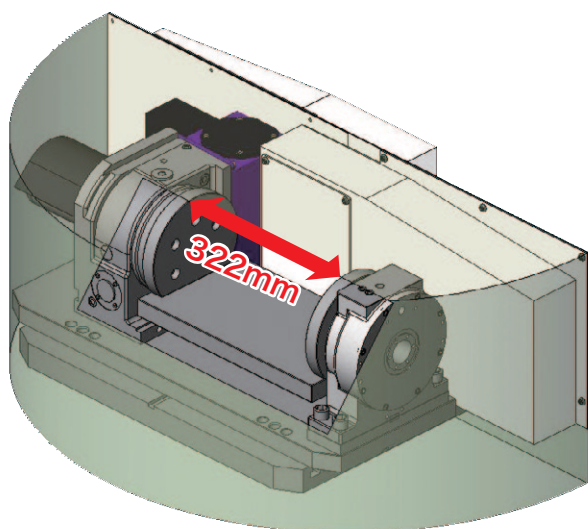
NCロータリーテーブル NC ROTARY TABLE

CK (R) 160LS



従来型の場合 Conventional model

CK160の場合 CK160



なんと!! 治具エリアが約50%UP!!
Wow !! Jig area is approaching, 50% more !!

従来品では出来なかった機械X軸ストロークをフルに活用が可能!!
Enables full X stroke!



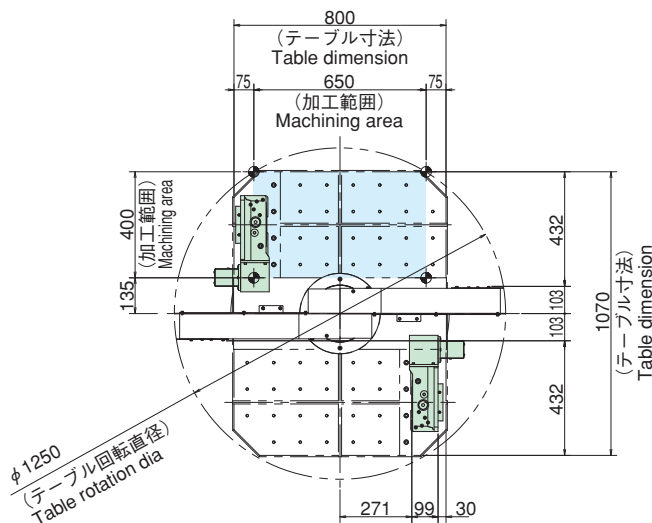
NC ROTARY TABLE

コンパクトマシニングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

R650Xd1

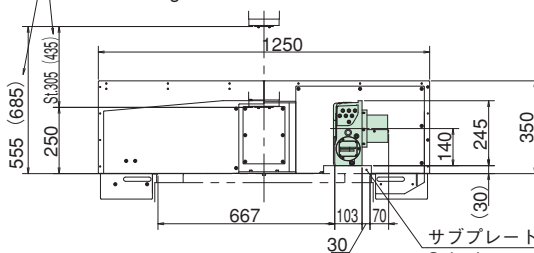


■ CK (R) 160



() 寸法は工具マガジン40本仕様を示しています。

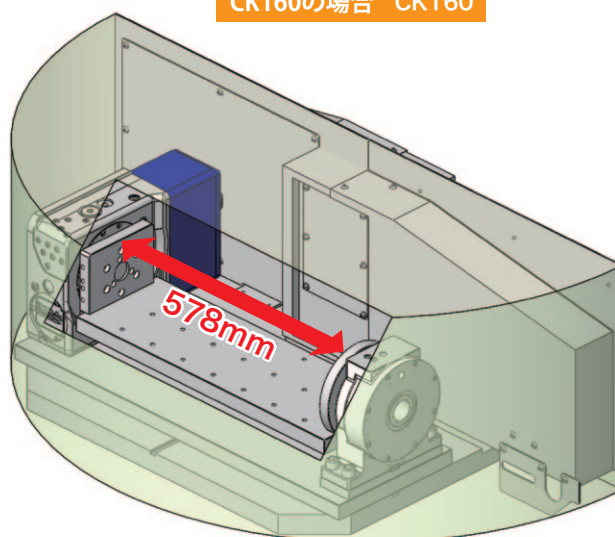
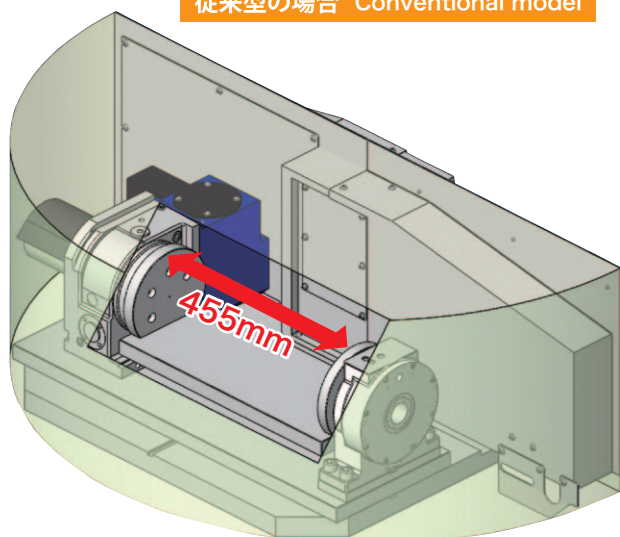
The dimension in () shows the specifications for 40 tool magazines.



サブプレート (客先手配及び取付)
Sub plate
(Customer must prepare and assemble)

従来型の場合 Conventional model

CK160の場合 CK160

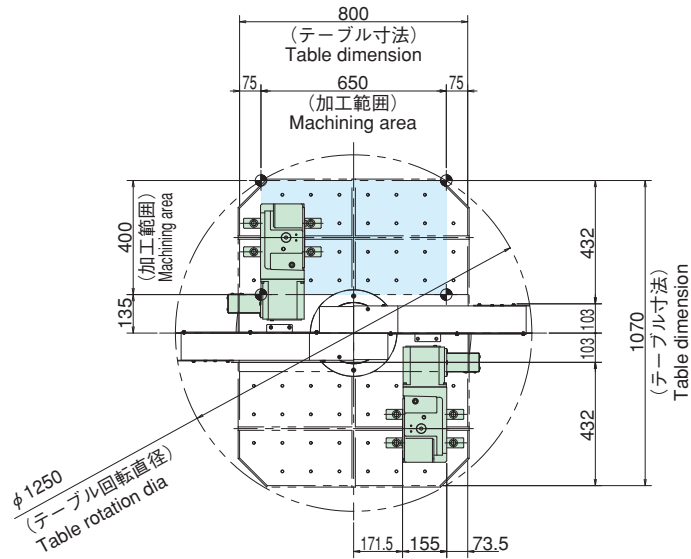


なんと!! 治具エリアが約30%UP!!

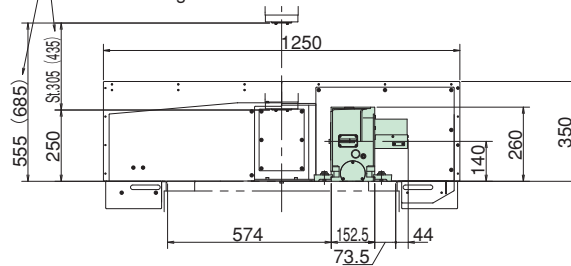
Wow !! Jig area is approaching, 30% more !!

従来品では出来なかった機械X軸ストロークをフルに活用が可能!!
Enables full X stroke!

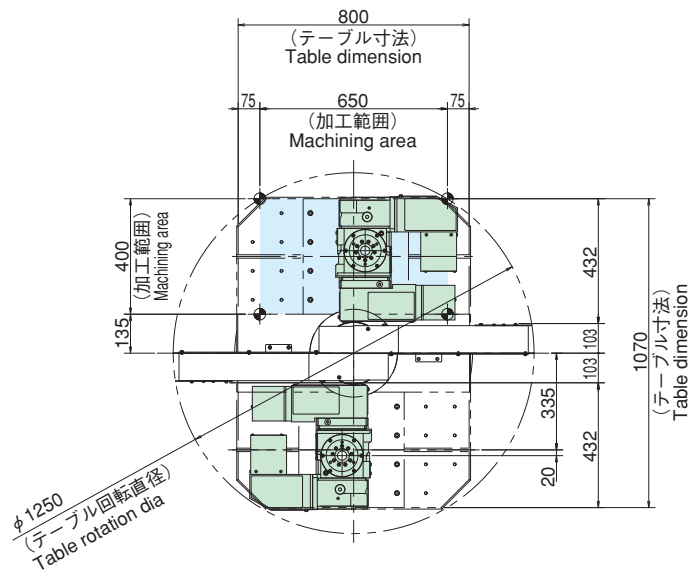
MK200LAS



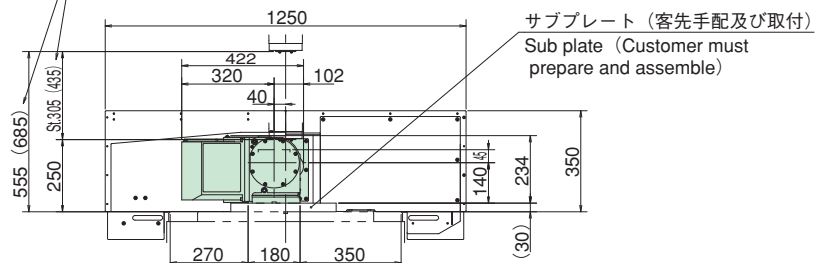
() 寸法は工具マガジン40本仕様を示しています。
The dimension in () shows the specifications for 40 tool magazines.



TT101ASS



() 寸法は工具マガジン40本仕様を示しています。
The dimension in () shows the specifications for 40 tool magazines.





NC ROTARY TABLE

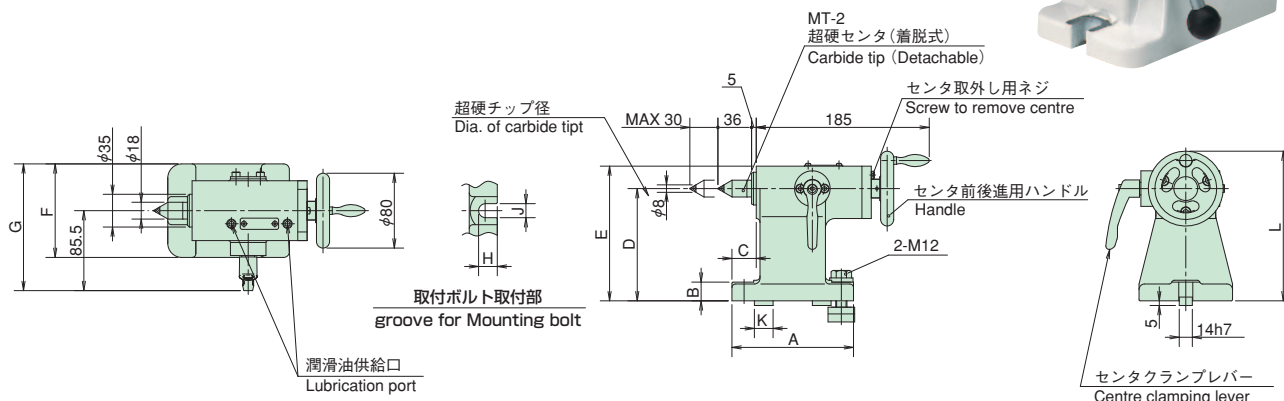
NC円テーブル
NC Rotary Table

オプション Option

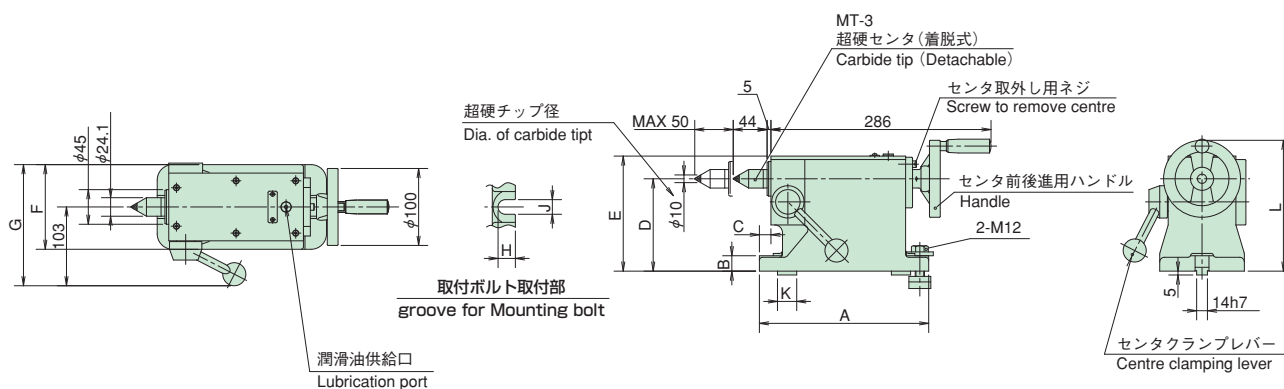
センタ交換が容易なクイル式採用
Easily exchangeable quill-type centre

手動テールストック Manual Tailstock

MR120LN, MR160LN



MR200LN, MR250LN



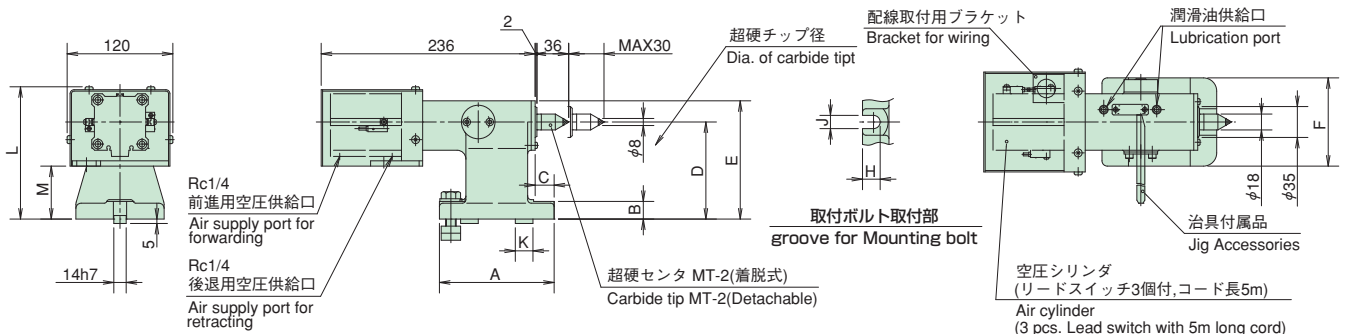
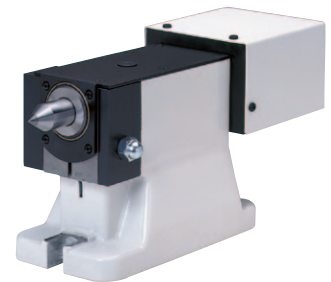
寸法表 Dimensions

テールストック Tail stock	円テーブル Rotary table	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	質量 Net weight (kg)
MR120LN04	RK201	130	50	26	150	174	100	135.5	20	15	20	190	12
MR160LN01	CK(R)160	140	25	31	140	164	120	145.5	24.5	19	25	180	10
MR200LN01	MK200	230	25	20	140	169.5	120	163	24.5	19	25	190	16
MR250LN01	MK250	230	25	20	180	209.5	130	176	24.5	19	25	230	20

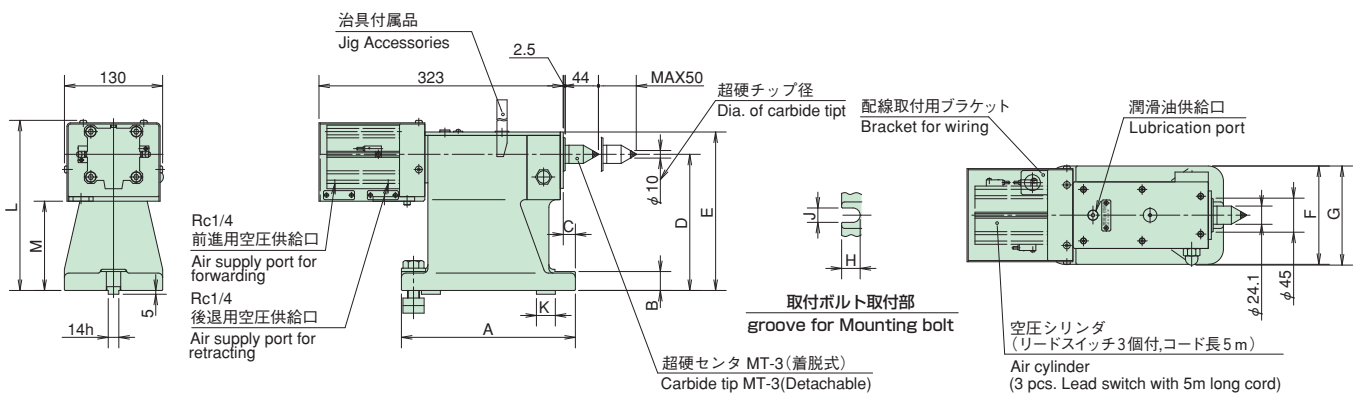
位置確認付シリンダ採用
Stroke confirmation on cylinder

空圧テールストック Pneumatic Tailstock

MR120AN, MR160AN



MR200AN, MR250AN



寸法表 Dimensions

テールストック Tail stock	円テーブル Rotary table	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	センタ推力(空圧) Centre Thrust (Pne) (kN)	質量 Net weight (kg)
MR120AN05	RK201	130	50	21.5	150	174	100	—	20	15	20	190	87	0.98	15
MR160AN01	CK(R)160	140	25	26.5	140	164	120	—	24.5	19	25	180	77	0.98	12
MR200AN01	MK200	230	25	16	140	169.5	120	126	24.5	19	25	185	78	1.55	20
MR250AN01	MK250	230	25	16	180	209.5	130	131	24.5	19	25	225	118	1.55	24

※センタ推力は、空圧力 0.5MPa 投入時の値です。
※The centre thrust force values shown are at 0.5MPa of pneumatic pressure.



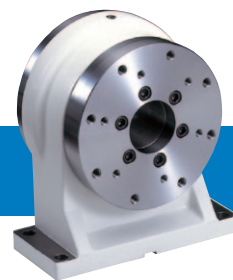
NC ROTARY TABLE

**NC円テーブル
NC Rotary Table**

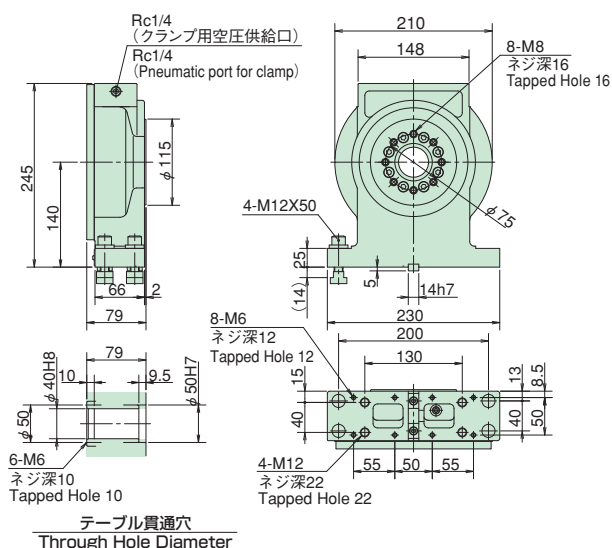
オプション Option

ディスククランプ採用
Heavy duty tailspindle with Disk clamping

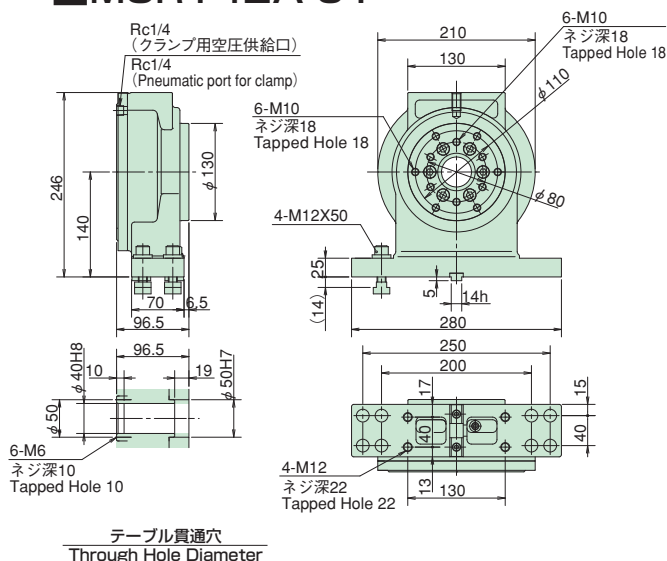
テールスピンドル Tail Spindle



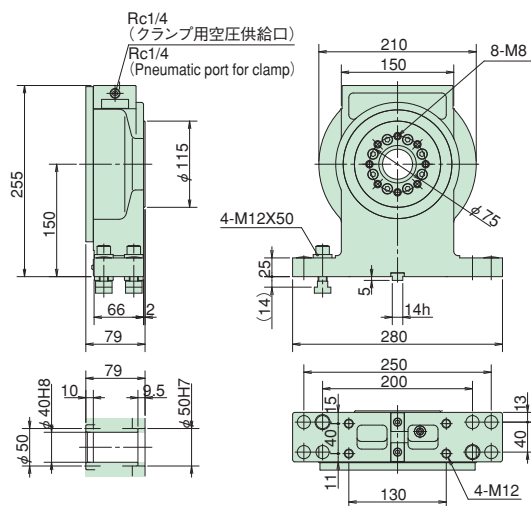
MSRC 140-04



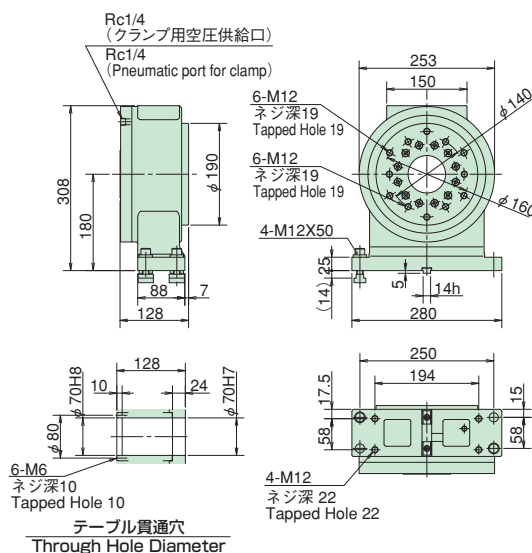
MSR 142A-01



MSRC 150-02



TSR 181A-01



仕様表 Specification

テールスピンドル Tailspindle	円テーブル Rotary table	センタ高さ Centre height (mm)	貫通穴径 Spindle hole (mm)	クランプトルク Clamping torque (N・m)	質量 Net weight (kg)
MSRC140-04	CK(R)160	140	40	400	19.5
MSR142A-01	MK200	140	40	450	21
MSRC150-02	RK201	150	40	400	20.5
MSR181A-01	MK250	180	70	600	47

※クランプトルクは、空圧力 0.5MPa 投入時の値です。
※The clamping torque values shown are at a 0.5MPa of pneumatic pressure.

ロータリジョイント Rotary Joint

- ・内蔵型ロータリジョイントはブロックの飛び出しが抑えられます
- ・外付型ロータリジョイントはポート数が内蔵型に比べ多く取れます
- ・テーブルに取付けた治具に空圧・油圧を供給

- ・ Built in rotary joint reduces supply block projection
- ・ External rotary Joint allows many ports
- ・ Provides air or hydraulic pressure from the rear of the table to a fixture



■適用機種と仕様 Applicable machine type and the specifications

型式 Model	サイズ Size	ポート数 Number of ports	定格投入圧力 Rated input pressure (MPa)			
			内蔵型 Built-in type		外付型 External type	
			油圧 Hydraulic	空圧 Pneumatic	油圧 Hydraulic	空圧 Pneumatic
CKR	160	7	7	0.7	—	—
MK	200	4	7	0.7	25	1
		4 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
		6	25	1	25	1
	250	6+1 ^{注2)}	7	0.7	—	—
		4	7	0.7	25	1
		4 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
GT	200	6	—	—	7	0.7
		4 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
	250	6	7	0.7	—	—
		8	7	0.7	—	—
TT/TW	101	3	3	0.7	—	—
	120	3	3	0.7	—	—
	140	4	7	0.7	—	—
	150	4 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
	182	4 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
	200	4 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
	251	6	7	0.7	—	—
	2180	2 (+3) ^{注1)} 1軸あたり per spindle	7	0.7	—	—
RK	201	8	7	0.7	—	—
RKT	180	5 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
TSR/MSR	142	4 (+1) ^{注1)}	7	0.7	—	—
		4	7	0.7	—	—
	181	4	7	0.7	—	—
TSRC/MSRC	140	6	7	0.7	—	—
	150	4	7	0.7	—	—

注1) (+1)、(+3) は空圧専用です。

注2) MKシリーズの +1 ポートはΦ12.5のマルチパーパスホールです。空油圧、クーラント、ワーク着座確認センサーのケーブル敷設等にお使いいただけます。お引き合いの際に営業担当に用途をお伝えください。

注3) マルチパーパスホール以外のポートは空圧、油圧専用ですのでクーラントは使用できません。

注4) 隣接するポートで使用流体が異なる場合は、微量のリークを生じることがあります。着座確認等でリークが問題となる場合は、あらかじめ当社にご相談ください。

注5) この他のポート数や仕様などにも個別の特殊案件として対応が可能なものはありますので営業担当にお問い合わせください。

Note 1) (+1) and (+3) ports are exclusive for pneumatic pressure.

Note 2) +1 ports of MK series are the Φ12.5 multi-purpose holes. Please utilize it as pneumatic or hydraulic port, coolant, cable duct for work seating detection sensor, etc. Please tell the sales representative of the purpose of the multi-purpose hole when making enquiry.

Note 3) Ports other than multi-purpose hole are exclusively for pneumatic and hydraulic and they cannot be used for coolant.

Note 4) In case of using different fluids in adjacent ports, a leakage can be occurred. Please consult us in advance when a leakage is a problem in the seating confirmation.

Note 5) Please contact our sales staff as there are other cases such as the number of ports and specifications that can be dealt with as individual special cases.


**NC ROTARY
TABLE**
**NC円テーブル
NC Rotary Table**

オプション Option

ロータリチャック Rotary Chuck



- ・専用エアチャック
- ・Exclusive air-Operated chuck
- ・シリンダ内蔵でバックモータタイプにも取付けられます
- ・Built-in cylinder allows it to be fitted to TBX back motor type.

仕様表 Specifications

型 式 Model	プランジャストローク Plunger Stroke (mm)	ジョーストローク(直径で) Jaw stroke (in Dia.) (mm)	ツメ1個の把握力 Gripping force per Jaw kN 空圧力 0.6MPa Air pressure at 0.6MPa	最高使用空圧力 Max. air pressure (MPa)	適用ソフトジョー Matching soft top jaw	把握径 Gripping Dia. (mm)		許容最高回転速度 Max. rotation (min ⁻¹)	回転トルク Rotary torque (N・m)	製品質量 Mass of product (標準ソフトジョー付) (With Standard Soft Jaw) (kg)
						最大 Max.	最小 Min.			
NRC04	15	5.2	2.5	0.7	SJ04B1	110	10	100	9.8	10.0
NRC06	15	5.2	7.0	0.7	SJ06B1	165	23	72	9.8	22.0
NRC08	15	6.3	10.8	0.7	SJ08B1	210	30	60	9.8	27.7
NRC10	15	6.3	16.0	0.7	SJ10A1	254	50	53	9.8	42.5

スクロールチャック Scroll Chuck



NC円テーブル専用ストレートインロー前取付タイプ
Front mounting type scroll chuck with
straight recess for NC rotary table

注1. 次ページ表の①のチャックおよびSC-4Nには、一体型硬爪の内爪と外爪各1セットが標準付属です。
①のJNタイプにはソフトジョーは使用できません。

Note 1. The ① chucks and SC-4N shown in the table on the next page come with one set each of integral internal hard jaws and integral external hard jaws as standard. Soft jaws cannot be used for JN type of the ① chucks.

注2. JN-T(N)は分割型内外兼用硬爪および分割型ソフトジョー各1セットが標準付属です。
Note 2. JN-T(N) type comes with each one set of split hard jaws and split soft jaws as standard.

注3. SC-4F-112には、一体型硬爪の内爪と外爪および一体型ソフトジョー各1セットが標準付属です。
SC-4F-112でソフトジョーをご使用になる場合には、仕様を下げてください。

Note 3. SC-4F-112 comes with each one set of integral internal hard jaws, integral external hard jaws and integral soft jaws. When the soft jaws are used for SC-4F-112, please lower specification of the chuck.

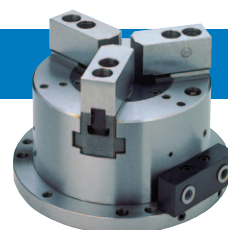
注4. ③のSC-N、JN-TNは、CE対応品となり、ハンドルが異なります。

Note 4. SC-N and JN-TN of ③ chucks are CE-compliant and have different handles.

ワークグリッパ Work Gripper

[ASシリーズ AS series]

- ・AS04~AS10
- ・エアシリンダ内蔵ステーションナリチャック
Stationary chuck with built-in air cylinder
- ・エアシリンダ内蔵した薄型・軽量設計
Compact and light weight design with
integrated pneumatic cylinder



※寸法等詳細は、キタガワNC ROTARY TABLE SERIES
カタログをご覧ください。
※Please refer to the Kitagawa NC Rotary Table catalog
for detailed information such as dimensions.

チャック組合せ表 Chuck Combinations

■推奨組合せ Recommended Combination

下記の組合せは一部です。ここに記載されていない円テーブルとチャックの組合せについてはご相談ください。
Please ask about other combinations

チャック種類 Chuck type 型式 Model	スクロールチャック Scroll Chuck	パワーチャック Power Chuck	ワークグリップ Work Gripper	ロータリチャック Rotary Chuck
CK160	①JN06-101 ②JN06T102 ③JN06TN			NRC06
CKR160			AS06	
RK201	①JN07-101 ②JN07T102 ③JN07TN		AS06	NRC06
MK200 GT200	①JN07-101 ②JN07T102 ③JN07TN	BR06 N-06	AS06	NRC06
MK250 GT250	①JN09-101 ②JN09T102 ③JN09TN	BR10 N-10	AS08	NRC08
TT101 TT140 TT150 RKT180	①SC-4-105 ②SC-4F-112 ③SC-4N		AS04	NRC04
TT200	①JN06-101 ②JN06T102 ③JN06TN		AS04	NRC06
TT251 TW251	①JN09-101 ②JN09T102 ③JN09TN		AS08	NRC06

注) 1. パワーチャック取付の際はNC円テーブルを立置き仕様でご使用下さい。
2. スクロールチャックの①、②、③は前ページのスクロールチャックの項をご参照ください。
Note) 1. Position the rotary table upright when mounting power chuck.
2. Please refer to previous page for ①② and ③ of scroll chuck.



NC ROTARY TABLE

NC円テーブル 精度規格

■ MK・GT シリーズ (単位：mm)

番号	検査事項	許容値	
1	テーブル基準穴の振れ	0.010	
2	テーブル上面の真直度 (中高不可)	全長について 0.020	
3	テーブル上面と横置き用取付基準面との平行度	150mm について 0.020	
4	テーブル上面と立置き用取付基準面との直角度	全長について 0.020	
5	テーブル上面の振れ	0.020	
6	回転軸と立置き用取付基準面のガイドブロックとの平行度	150mm について 0.020	
7	回転軸と立置き用取付基準面のガイドブロック中心線の片寄り	0.030	

■ CK シリーズ (単位：mm)

番号	検査事項	許容値	
1	テーブル基準穴の振れ	0.010	
2	テーブル上面と横置き用取付基準面との平行度	150mm について 0.020	
3	テーブル上面と立置き用取付基準面との直角度	150mm について 0.020	
4	テーブル上面の振れ	0.020	
5	回転軸と立置き用取付基準面のガイドブロックとの平行度	150mm について 0.020	
6	回転軸と立置き用取付基準面のガイドブロック中心線の片寄り	0.030	

■ RK201 (単位：mm)

番号	検査事項	許容値	
1	テーブル基準穴の振れ	0.010	
2	テーブル上面の振れ	0.020	
3	テーブル上面と横置き用取付基準面との平行度	0.020	
4	テーブル上面と立置き用取付基準面との直角度	200mm について 0.020	
5	回転軸と立置き用取付基準面のガイドブロックとの平行度	200mm について 0.020	
6	回転軸と立置き用取付基準面のガイドブロック中心線の片寄り	0.030	

■ TT・RKT シリーズ (単位：mm)

番号	検査事項	許容値
1	テーブル基準穴の振れ	0.010
2	テーブル上面の振れ	0.015
3	テーブル上面の真直度 (中高不可)	全長について 0.010
4	テーブル上面とベース下面の平行度 (傾斜軸方向)	全長について 0.020
5	傾斜軸中心線とベース下面との平行度	全長について 0.020
6	テーブル上面とガイドブロックとの直角度	全長について 0.020
7	回転軸とガイドブロックとの平行度	300mm について 0.020

■ TW2180 シリーズ (単位：mm)

番号	検査事項	許容値
1	テーブル基準穴の振れ	0.010
2	テーブル上面の振れ	0.015
3	テーブル上面の真直度 (中高不可)	全長について 0.010
4	テーブル上面とベース下面の平行度 (傾斜軸方向)	全長について 0.020
5	傾斜軸中心線とベース下面の平行度	全長について 0.020
6	回転軸とガイドブロックとの直角度	全長について 0.020
7	テーブル上面とガイドブロックとの平行度	全長について 0.020
8	センタハイトの相互差	0.020
9	ベース底からテーブル上面までの平均高さの相互差	0.020
10	テーブル上面の出入りの平均高さの相互差	0.020
11	主軸中心間距離	250mm について 0.020
12	テーブルの基準 (溝) の位相差	0.020



NC Rotary Table Accuracy specifications

■ MK • GT series (Unit : mm)

No.	Inspection Item	Allowance
1	Concentricity of Centre Hole	0.010
2	Flatness of Table Face (Centre Slightly Lower)	0.020 at Table Dia.
3	Parallelism between Table Face and Reference Plane for Horizontal Installation	0.020 at 150
4	Perpendicularity between Table Face and Reference Plane for Vertical Installation	0.020 at Table Dia.
5	Run-out of Table Face	0.020
6	Parallelism between Rotary Axis and Guide Blocks of Reference Plane for Vertical Installation	0.020 at 150
7	Deviation between Rotary Axis and Guide Block Centre of Reference Plane for Vertical Installation	0.030

1

2

3

4

5

6 • 7

■ CK series (Unit : mm)

No.	Inspection Item	Allowance
1	Concentricity of Centre Hole	0.010
2	Parallelism between Table Face and Reference Plane for Horizontal Installation	0.020 at 150
3	Perpendicularity between Table Face and Reference Plane for Vertical Installation	0.020 at 150
4	Run-out of Table Face	0.020
5	Parallelism between Rotary Axis and Guide Blocks of Reference Plane for Vertical Installation	0.020 at 150
6	Deviation between Rotary Axis and Guide Block Centre of Reference Plane for Vertical Installation	0.030

1

2

3

4

5 • 6

■ RK201 (Unit : mm)

No.	Inspection Item	Allowance
1	Concentricity of Centre Hole	0.010
2	Run-out of Table Face	0.020
3	Parallelism between Table Face and Reference plane for Horizontal installation	0.020
4	Perpendicularity between Table Face and Reference plane for Vertical installation	0.020 at 200
5	Parallelism between Rotary Axis and Guide Blocks of Reference plane for Vertical installation	0.020 at 200
6	Deviation between Rotary Axis and Guide Block Centre of Reference Plane for Vertical Installation	0.030

1

2

3

4

5 • 6

TT • RKT series (Unit : mm)

No.	Inspection Item	Allowance	
1	Concentricity of Centre Hole	0.010	
2	Run-out of Table Face	0.015	
3	Flatness of Table Face (Centre Slightly Lower)	0.010 at Dia.	
4	Parallelism between Table Face and Base (Tilting Axis Direction)	0.020 at Dia.	
5	Parallelism between Centre of Tilting Axis and Base (Tilted at 90° and 0°)	0.020 at Dia.	
6	Perpendicularity between Table Face and Guide Blocks	0.020 at Dia.	
7	Parallelism between Rotary Axis and Guide Blocks	0.020 at 300.	

TW2180 series (Unit : mm)

No.	Inspection Item	Allowance	
1	Concentricity of Centre Hole	0.010	
2	Run-out of Table Face	0.015	
3	Flatness of Table Face (Centre Slightly Lower)	0.010 at Dia.	
4	Parallelism between Table Face and Base (Tilting Axis Direction)	0.020 at Dia.	
5	Parallelism between Centre of Tilting Axis and Base (Tilted at 90° and 0°)	0.020 at Dia.	
6	Perpendicularity between Rotary Axis and Guide Blocks	0.020 at Dia.	
7	Parallelism between Table Face and Guide Blocks	0.020 at Dia.	
8	Difference of Centre Height	0.020	
9	Difference of Height between each Table Face and Base	0.020	
10	Difference between Guide Blocks and each Table Surface	0.020	
11	Difference of Centre between each Spindle	0.020 per 250	
12	Difference between each Datum Groove and Table	0.020	



WISE

KITAGAWAバイスの特長

Features of KITAGAWA MC Power Vises

WISE VISE

●コンパクト設計！ Compact Design!

クラス最大の口金開きでも全長は超コンパクト！口金開きの位置による全長寸法の変化はありません。口金高さはクラス最高、ボディは低床！広い加工領域を確保できます。

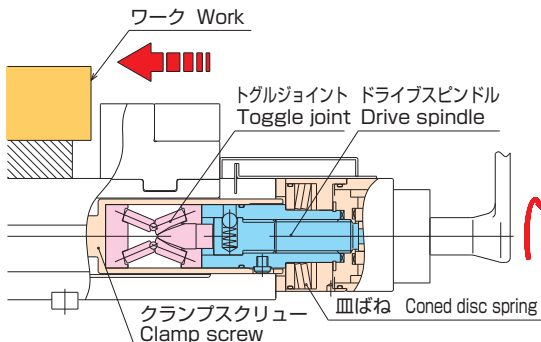
The overall length is ultra-compact with the largest jaw opening in products of the same class!
The vise overall length is fixed regardless of the jaw opening position. With the low height body, the jaw height is the most excellent in products of the same class!
A wide machining area can be ensured.

パワーバイス
(口金幅125mm)
Power vise
(Jaw width:125 mm)

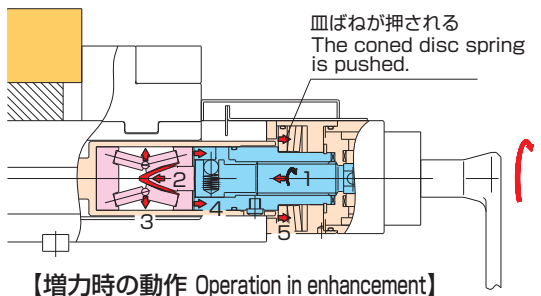
油圧バイス
(口金幅125mm)
Hydraulic vise
(Jaw width:125 mm)



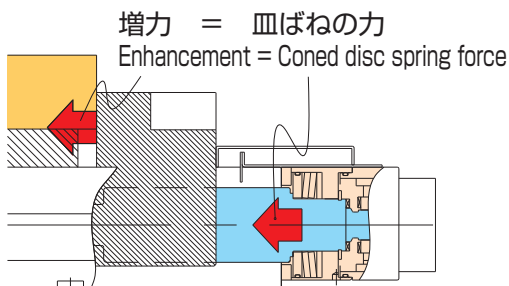
●確実・安定・簡単締付け！ Firm, Stable and Easy Clamping!



【増力前 Before enhancement】



【増力時の動作 Operation in enhancement】



【増力後 After enhancement】

メンテナンスフリーの増力機構『トグルジョイント機構』を内蔵し、油圧バイスにはない大きな締付力でも安定性を実現しました。締付力をあらかじめ設定するので、力の調整が簡単。また、増力なしの手動締付けも可能で、使い勝手の良さも抜群。安定した締付力で正確・確実な位置決めができます。

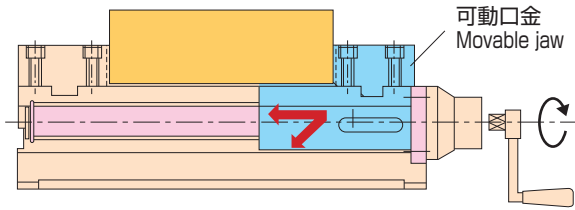
A maintenance-free enhancement mechanism, "toggle joint mechanism", has been incorporated, thus realizing the stability in spite of a high clamping force. The preset system makes clamping force adjustment easy. In addition, manual clamping without enhancement is possible, which has extraordinarily improved the usability. A stable clamping force enables accurate and reliable positioning.



●ワーク浮上り0.015mm以下を実現 Work lift-up Reduced to 0.015 mm or less!

締付け時に引込み効果のあるバインディングビーム方式（ワーク浮上り防止機構）を採用。ワーク浮上りを0.015mm以下に抑えます。

A binding beam method (work lift-up prevention mechanism) which has a pull-in effect in clamping has been adopted. This mechanism has reduced work lift-up to 0.015 mm or less.



●ジグ取付けが簡単 Easy Jig Mounting!

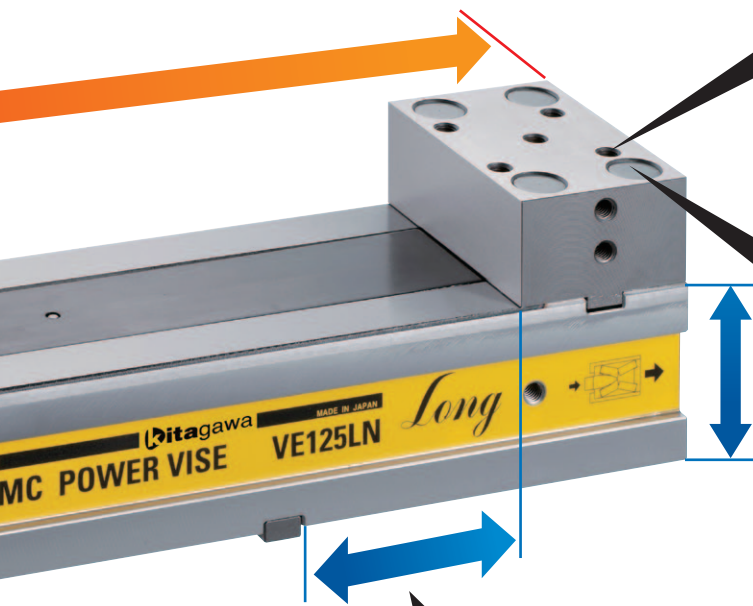
両口金それぞれの上面にタップ穴を設けました。ジグ取付けがより簡単になり、多彩な加工が可能です。

Tapped holes are provided on the top faces of both jaws. Those make jig mounting easy, enabling various kinds of machining operations.

●切粉よけカバー Chip Guard Cover

両口金それぞれの上面ボルト穴に付属品のCキャップを取付けると切粉や切削水が溜まりません。口金交換の際等にボルト穴の掃除が簡単です。

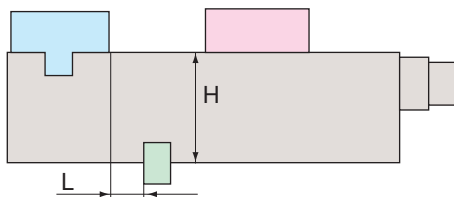
The attached C-caps can be mounted on the top-face bolt holes of both jaws, which prevents from gathering chips and cutting water.



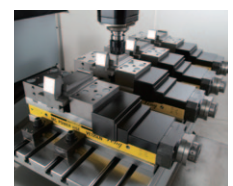
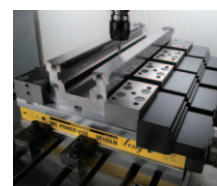
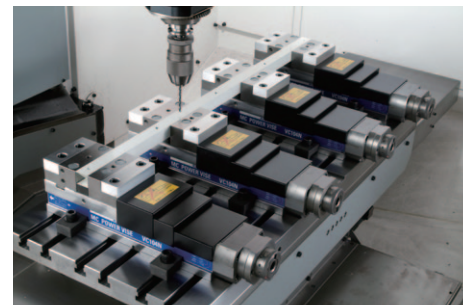
●今や並列は常識！ Parallel Specification Adopted as Standard!

KITAGAWAバイスは、寸法公差0.01mm以内を実現した高精度システムバイス。標準品は全て並列仕様が可能です。多数並列仕様で長尺物を確実に把握し、加工精度も安定します。多数個同時加工も可能で、大量生産にも最適です。

The KITAGAWA vises are precise systems, which have realized the dimensional tolerance of 0.01 mm or less. The parallel specification has been available as standard. With this specification, long-size work can be firmly gripped, thus stabilizing the machining accuracy. Multiple workpieces can be machined simultaneously, which makes this vise suitable for high volume production.



H寸法公差 **0.01**mm 以内 H-dimension tolerance **0.01**mm or less
L寸法公差 **0.01**mm 以内 L-dimension tolerance **0.01**mm or less



※長尺物も安定把握
※Even long-size work
can be firmly gripped!

※多数個同時加工も可能
※Multiple workpieces
can be machined
simultaneously!

**VISE**

パワーバイス PowerVises

取付機械適合表 Machine Compatibility

	S300Xd1	S500Xd1	S700Xd1	W1000d1	F600X1	R450Xd1	R650Xd1
VC103N	◎	◎	◎	◎	◎	△ P37	□
VC104N	◎ P32	◎ P33	◎ P34	◎	◎ P36	—	□ P38
VE100N	◎	◎	◎	◎	◎	△ P37	□
VE125N	○	○	○	○	○/※	—	□ P38
VE160N	—	—	—	○/※	—	—	—
VE125LN	○/※ P32	○/※ P33	○/※ P34	○ P35	○/※ P36	—	—
VE160LN	—	—	—	△/※ P35	—	—	—

- 1) ◎は制約条件なしに搭載できるもの
- 2) ○はガイドブロックサイズを変更することで搭載可能となるもの
- 3) △はガイドブロックサイズと位置を変更することで搭載可能となるもの
- 4) □はサブプレートを追加することにより搭載可能となるもの
- 5) ※は移動口金が最大開いたときに口金端が機械テーブルからはみ出るため、把握寸法制限があるもの
- 6) ページ番号は搭載図の掲載ページ
- 7) 搭載機械との干渉確認はカタログ作成時における弊社の保有する最新のデータに基づいておりますが、最終的にはお客様の実機のデータでご確認ください。また、主軸ヘッド、刃物等と円テーブル等との干渉につきましては、機械メーカー様またはユーザー様にてご確認ください。

- 1) ◎ can be installed without restrictions.
- 2) ○ can be installed by changing the guide block size.
- 3) △ can be installed by changing the guide block size and the position.
- 4) □ can be installed by adding the sub plates.
- 5) ※ Indicates that the end of the movable jaw protrudes from the machine table when the movable jaw is opened to the maximum, so there is a limit to the gripping length.
- 6) The page number is the page on which the installation diagram is posted.
- 7) The confirmation of interference with machining centres is based on the latest data held by Kitagawa at the time of catalogue creation, but for more accuracy, please confirm them with the actual machine data. Also the interference between main spindle head or the tooling of machine and NC rotary table shall be checked by the machine manufacture or the customer.



VISE

コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

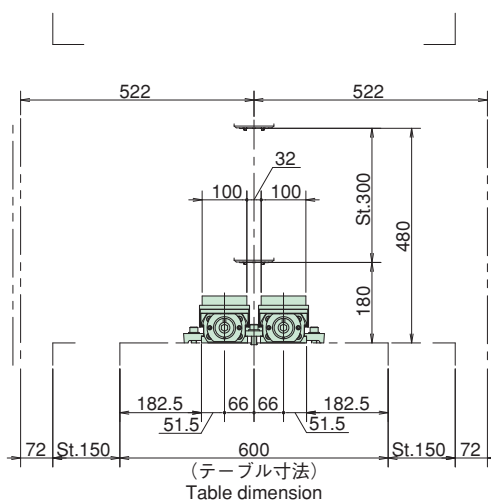
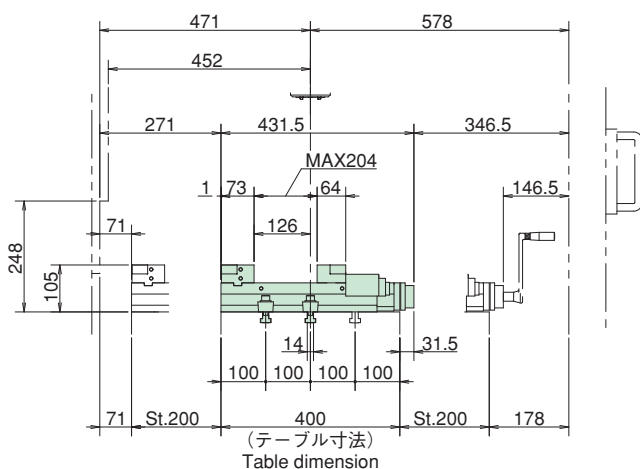
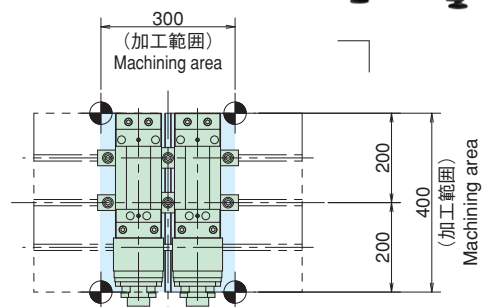
S300Xd1



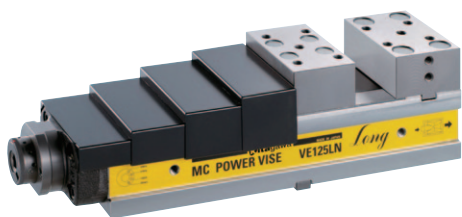
VC104N



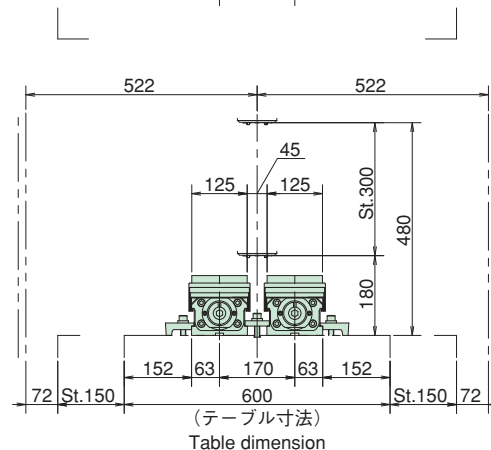
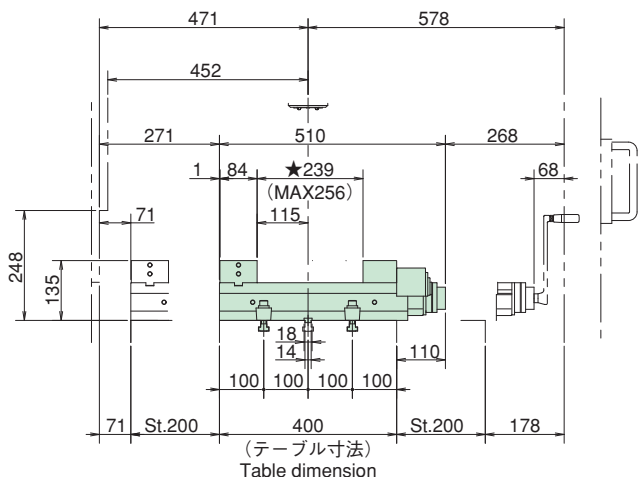
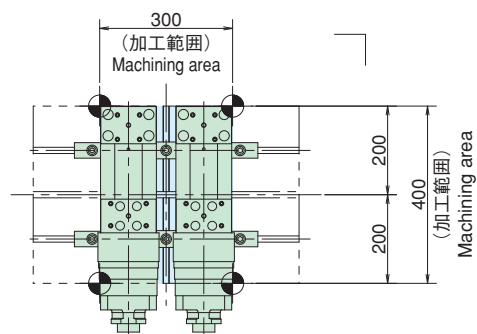
本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).



VE125LN



本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、把握寸法は★寸法以内としてください。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).
Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of the movable jaw does not protrude from the machine table.



バート VISE



VISE

コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

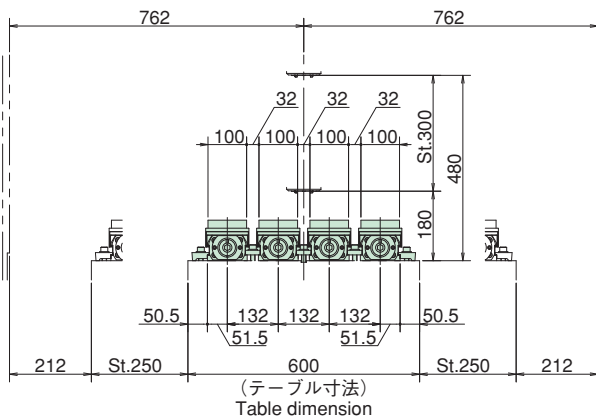
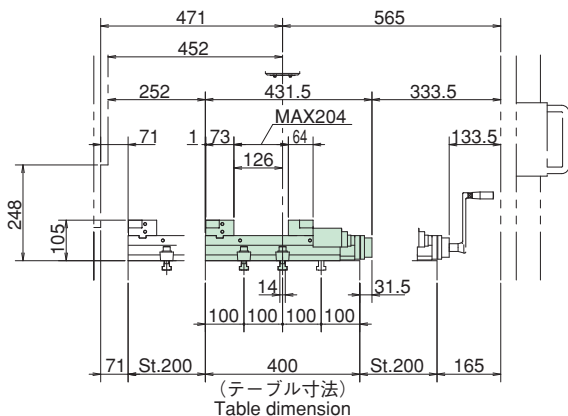
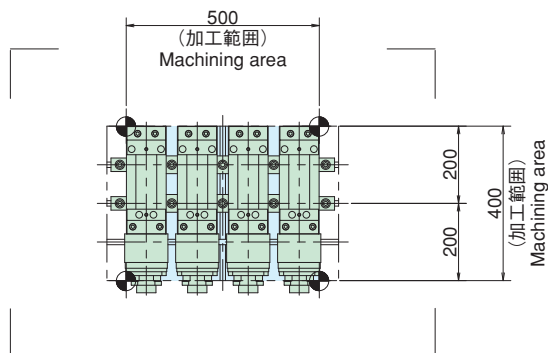
S500Xd1



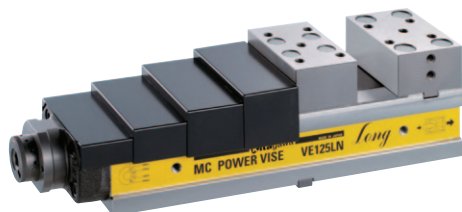
VC104N



本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).

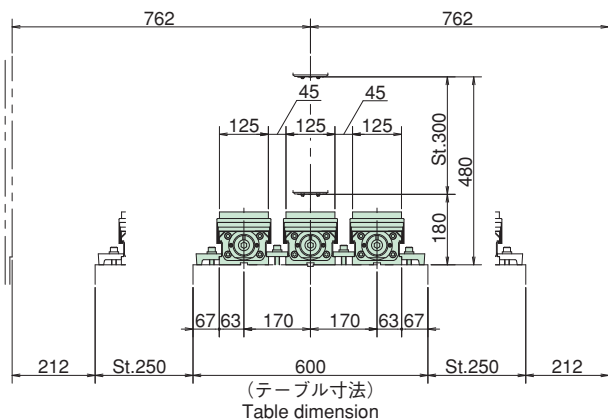
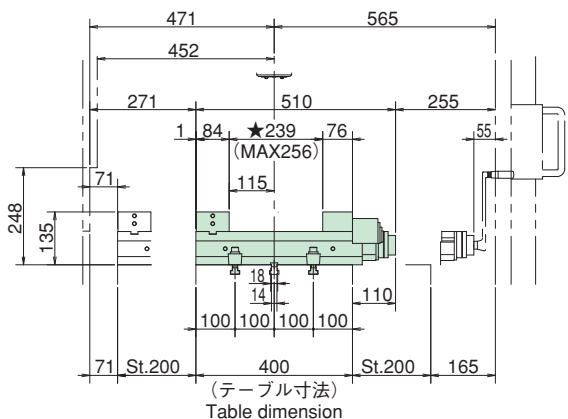
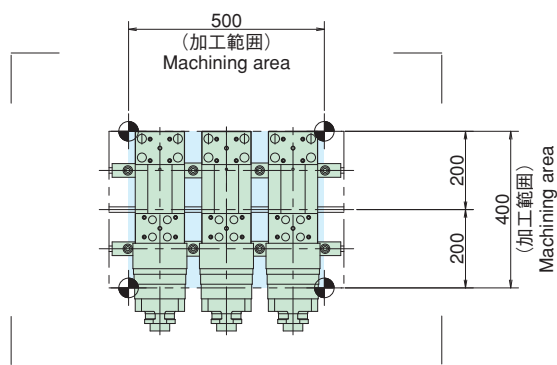


VE125LN



本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、把握寸法は★寸法
以内としてください。

This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).
Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of
the movable jaw does not protrude from the machine table.



バイス
VISE



VISE

コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

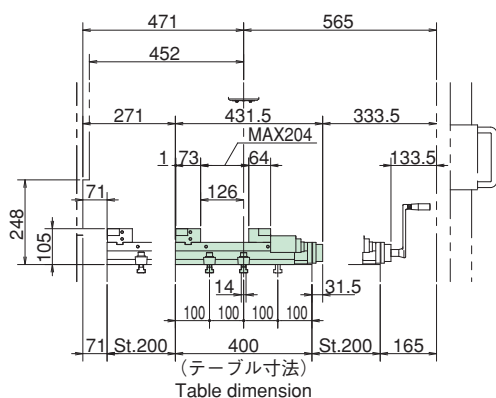
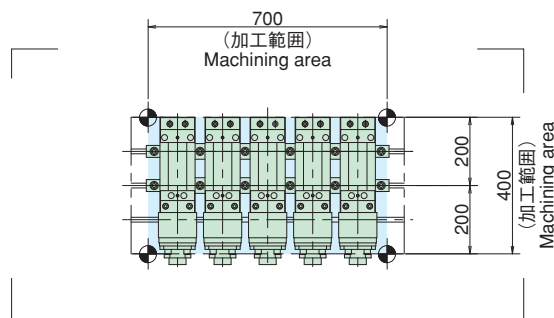
S700Xd1



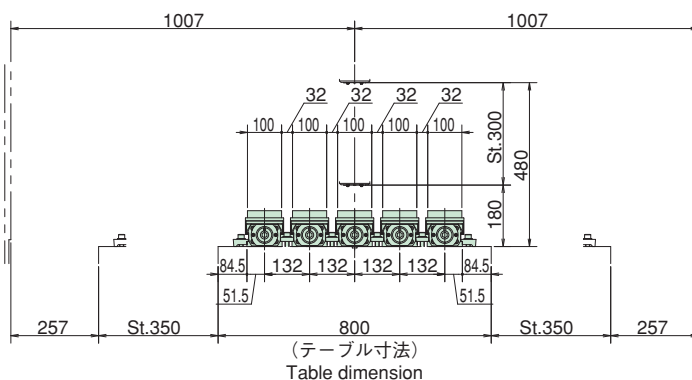
VC104N



本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).

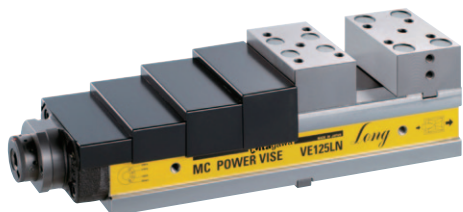


(テーブル寸法)
Table dimension



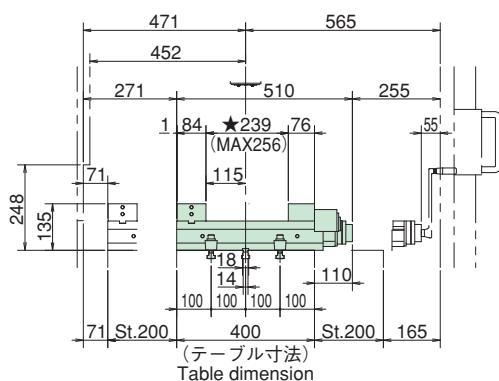
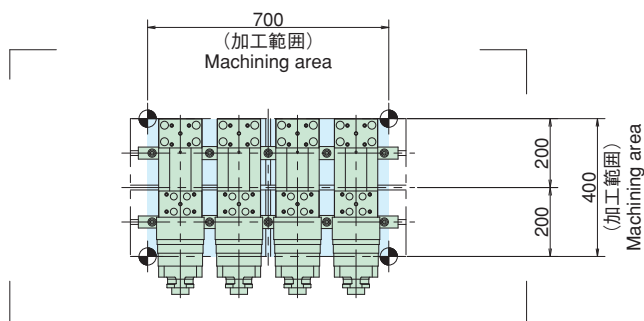
(テーブル寸法)
Table dimension

VE125LN

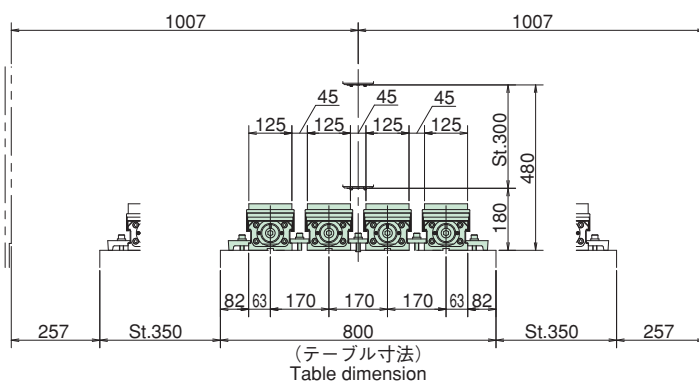


本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、把握寸法は★寸法
以内としてください。

This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).
Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of
the movable jaw does not protrude from the machine table.



(テーブル寸法)
Table dimension



(テーブル寸法)
Table dimension

パ
ー
ン
V
I
S
E



VISE

コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

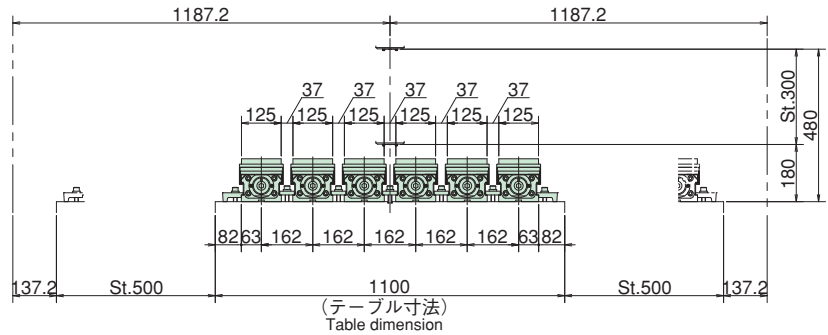
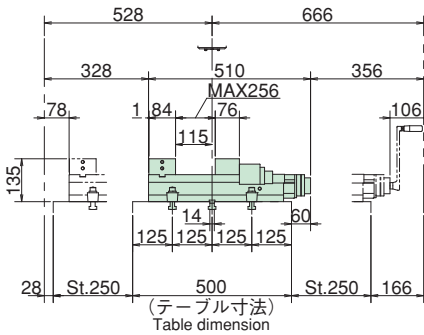
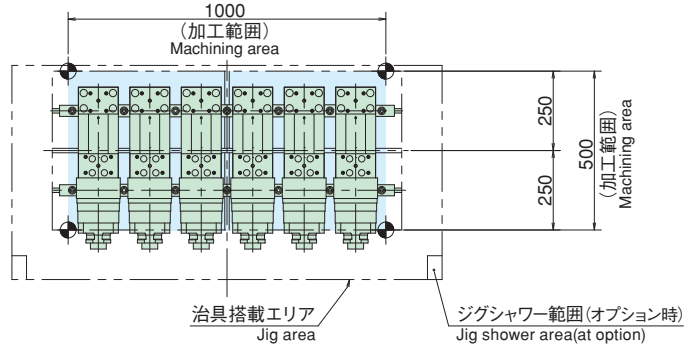
W1000Xd1



VE125LN



本図は並列クランプ器具 (オプション) を使用した場合の図です。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).



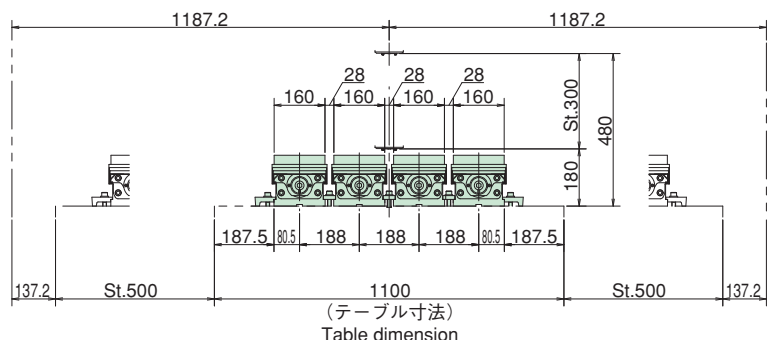
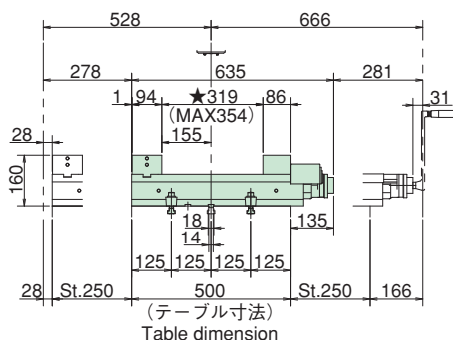
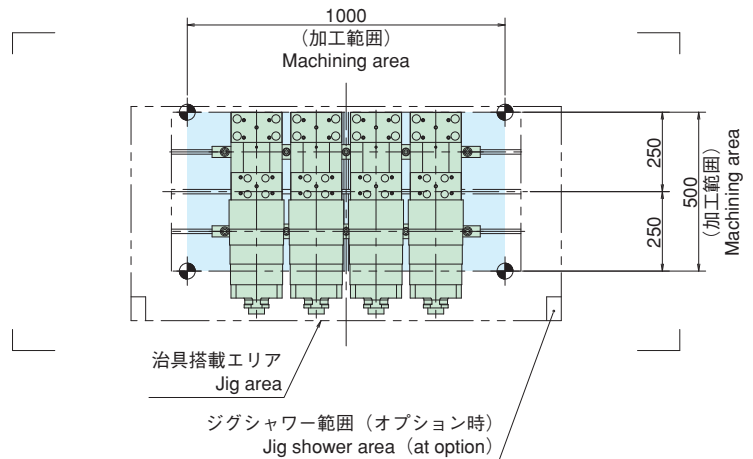
バイス VISE

VE160LN



本図は並列クランプ器具 (オプション) を使用した場合の図です。
移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、
把握寸法は★寸法以内としてください。

This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).
Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of the movable jaw does not protrude from the machine table.





VISE

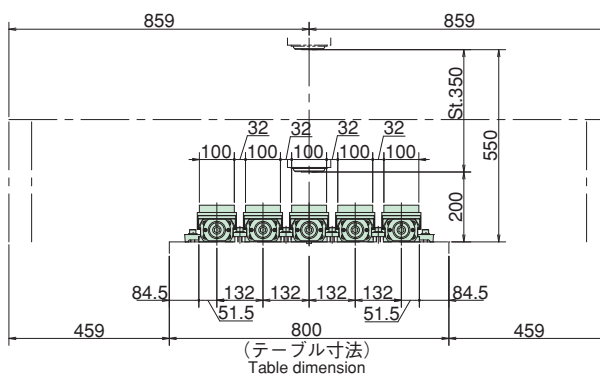
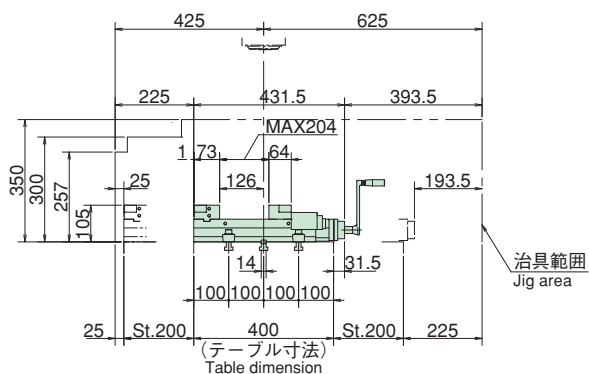
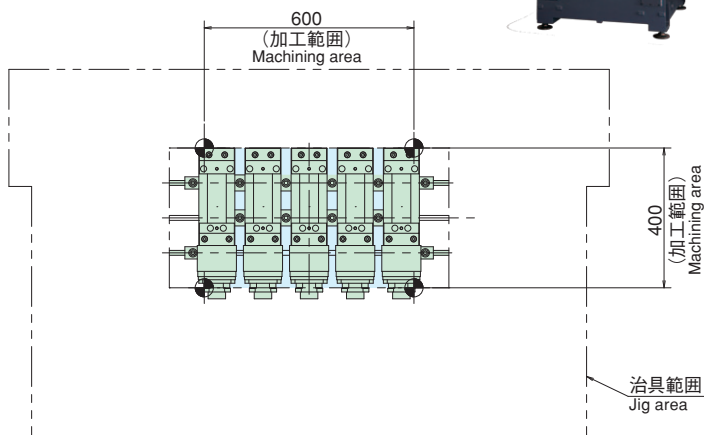
コンパクトマシンングセンタ *SPEEDIO* Compact Machining Center **F600X1**



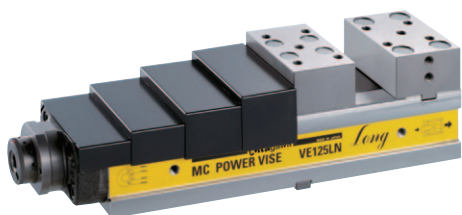
VC104N



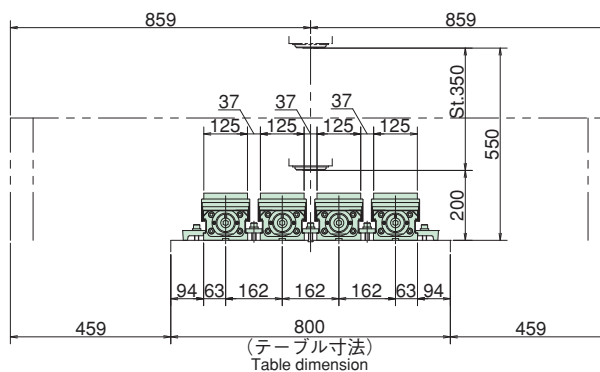
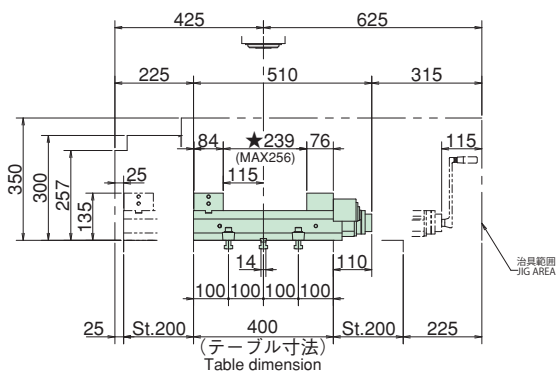
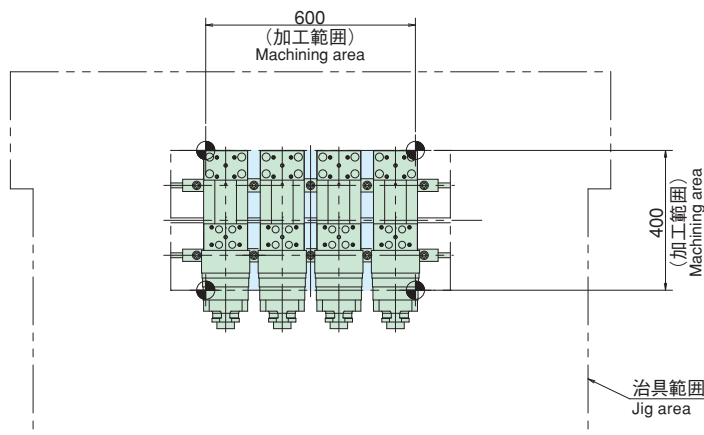
本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).



VE125LN



本図は並列クランプ器具（オプション）を使用した場合の図です。
移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、
把握寸法は★寸法以内としてください。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).
Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of the movable jaw does not protrude from the machine table.



バイン VISE



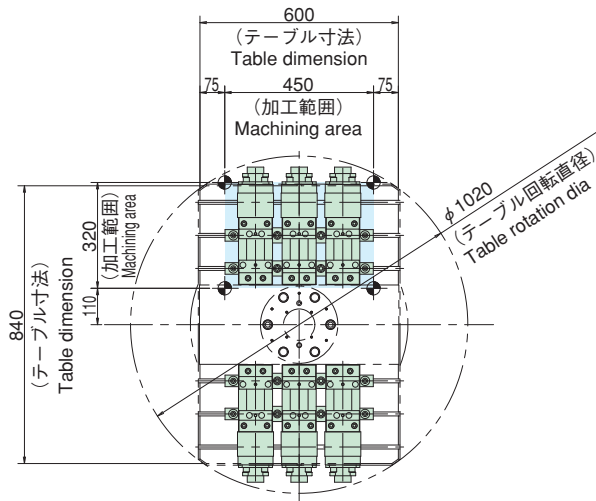
VISE

コンパクトマシンングセンタ **SPEEDIO**
Compact Machining Center

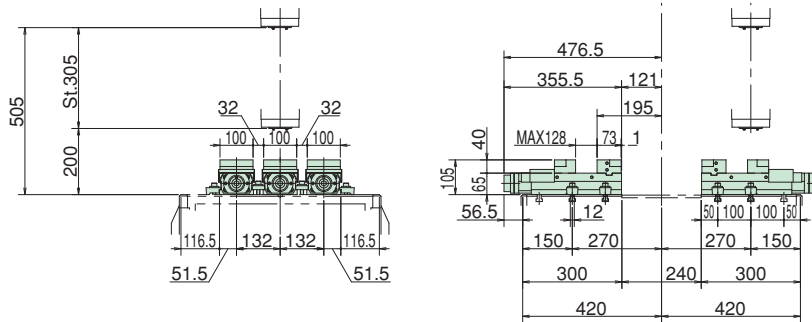
R450Xd1



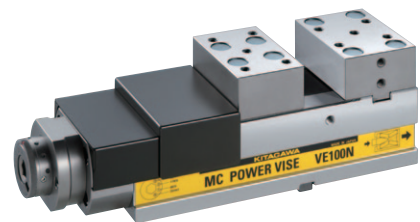
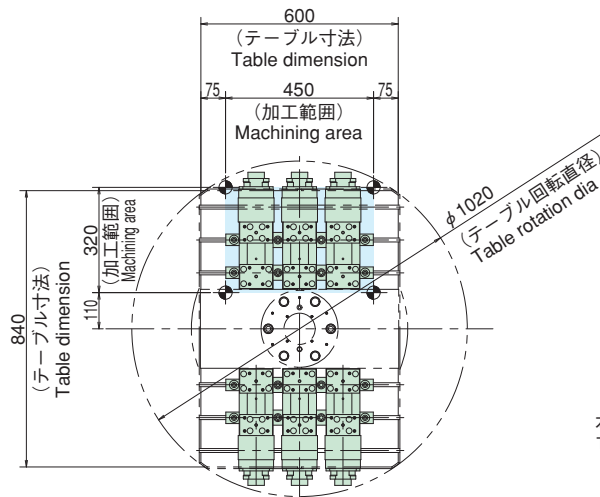
VC103N



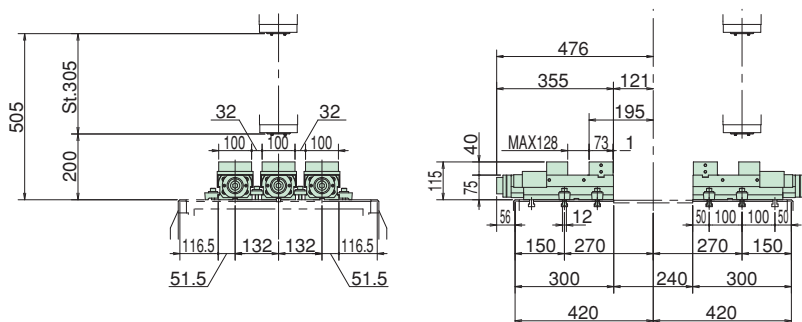
本図は並列クランプ器具 (オプション) を使用した場合の図です。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).



VE100N



本図は並列クランプ器具 (オプション) を使用した場合の図です。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).





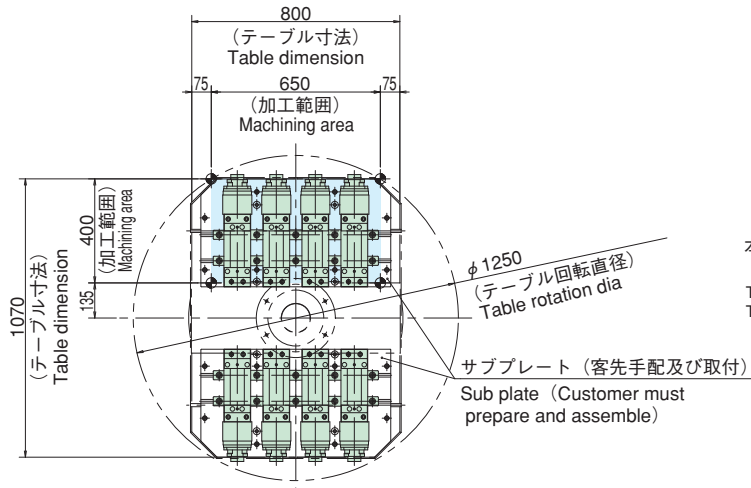
VISE

コンパクトマシンングセンタ Compact Machining Center **SPEEDIO**

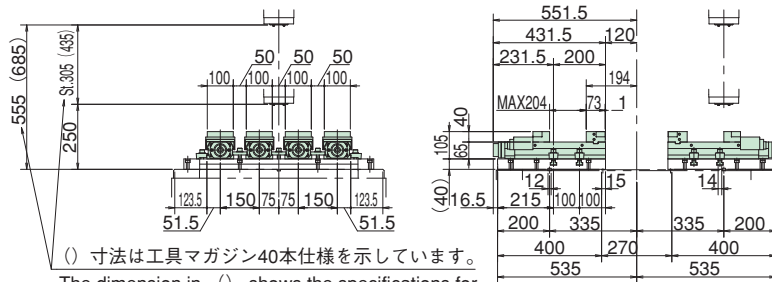
R650Xd1



VC104N

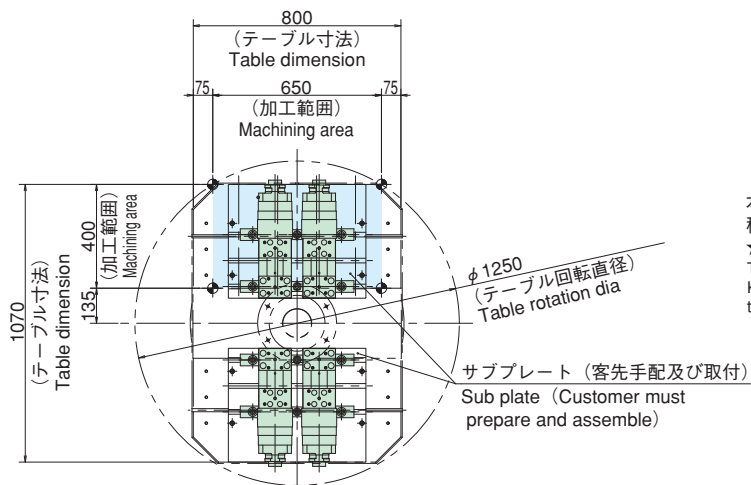


本図は並列クランプ器具 (オプション) を使用した場合の図です。
() 寸法は工具マガジン40本仕様を示しています。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).
The dimensions in () show the specifications of the 40-tool magazin.

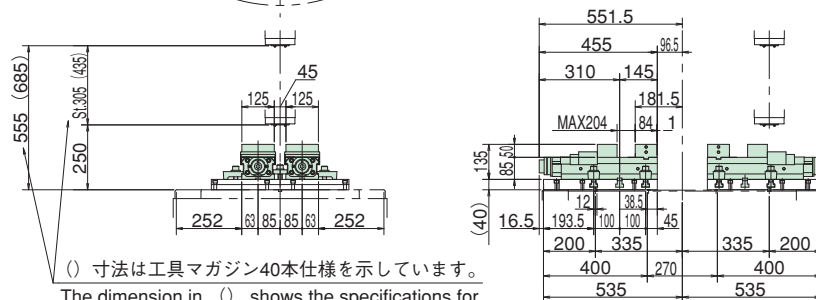


() 寸法は工具マガジン40本仕様を示しています。
The dimension in () shows the specifications for 40 tool magazines.

VE125N



本図は並列クランプ器具 (オプション) を使用した場合の図です。
移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、把握寸法は★寸法以内としてください。
This drawing shows the case of using the parallel clamp device (option).
Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of the movable jaw does not protrude from the machine table.



() 寸法は工具マガジン40本仕様を示しています。
The dimension in () shows the specifications for 40 tool magazines.



VISE

パワーバイス オプション Power Vises Options

標準付属品 Standard Accessories

■クランプ器具ASSY

(クランプ器具、Tナット、ボルト、ワッシャー)

Clamp device assembly

(clamp device, T-nut(s), bolt(s), washer(s))



■ハンドル

Handle



■Cキャップ (ボルトキャップ)

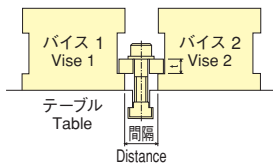
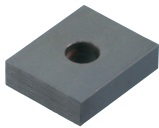
C-caps (Bolt caps)



オプション Option

■並列クランプ器具

Parallel clamp device



■寸法表 Size Table

(単位 Unit : mm)

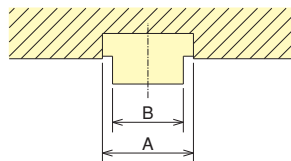
型式 Model	間隔 Distance			
	Type A t=16mm		Type B t=16mm	Type C t=19mm
	狭い Narrow	広い Wide		
VC103N・VC104N・VE100N	29	37	—	—
VQX100N	28	36	—	—
VE125N・VE125LN・VE125LWN	—	—	—	44
VE160N・VE160LN	—	—	27	44
VE200N・VE200LN・VQX125N VQX160N・VQX200N	—	—	25	42

※VQA125N並列仕様の場合には特殊並列クランプ器具が必要です。

※In case of VQA125N parallel spec., a special parallel clamping parts are required.

■段付ガイドブロック

Guide blocks with step



■寸法表 Size Table

型式 Model	サイズ Size	A	B
VC103N・VC104N・VE100N VQX100N		14	10・12・16・18
VE125N・VE160N・VE200N VE125LN・VE160LN・VE200LN・VE125LWN VQX125N・VQX160N・VQX200N		18	10・12・14・16・20・22

■ラチェットハンドル

Ratchet handle

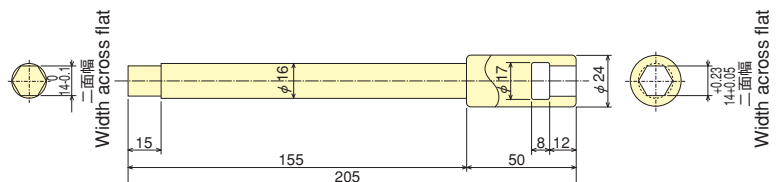


■エクステンションバー

Extension bar



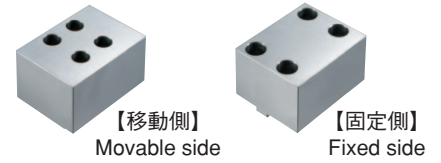
■寸法図 Dimensions



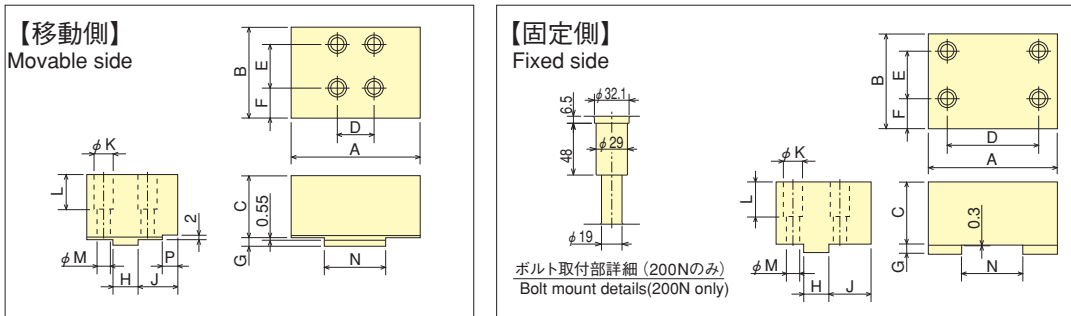
■ ソフトジョー ワーク形状に合わせたソフトジョーが使用できます。
Soft jaw Soft jaws matched to work form can be used.

※素材：スチールS45C ※固定側と移動側の2個セット販売です。
 ※旧型用ソフトジョーは寸法が異なります。
 ※ソフトジョーに交換してご使用の場合、並列精度は保証されません。

※Material: Steel S45C ※Available in a set of 2 pieces (for the fixed side and moving side)
 ※The dimensions of the old-type soft jaws differ.
 ※When the soft jaws are used, parallel accuracy is not guaranteed.



VE-N, VE-LN, VE125LWN用 ※VE125LWNは「125N」をご参照ください。 **For VE-N, VE-LN, VE125LWN** ※Please refer to 「125N」 for VE125LWN.



■ 寸法表 [移動側] **Size Table** [Movable side]

(単位：mm) (Unit : mm)

型式 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P
100N	100	74	60	37	35	24.5	6.5	18	33	17.5	34.5	11	51.5	10
125N	125	89	70	38	44	29.0	6.5	18	42	20.0	37.5	13	59.5	13
160N	160	102	85	56	50	34.0	8.5	24	47	23.0	45.5	15	80.5	16
200N	200	118	100	65	60	39.0	8.5	24	57	26.0	52.5	17	95.0	20

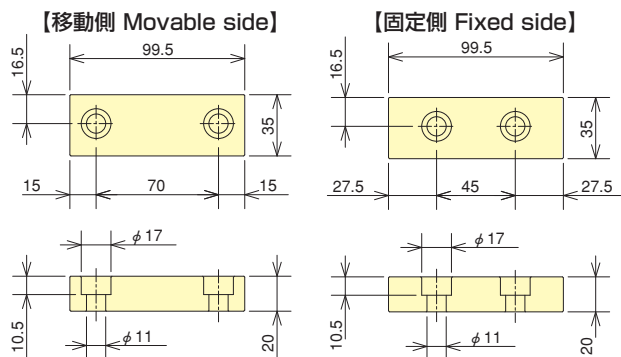
■ 寸法表 [固定側] **Size Table** [Fixed side]

(単位：mm) (Unit : mm)

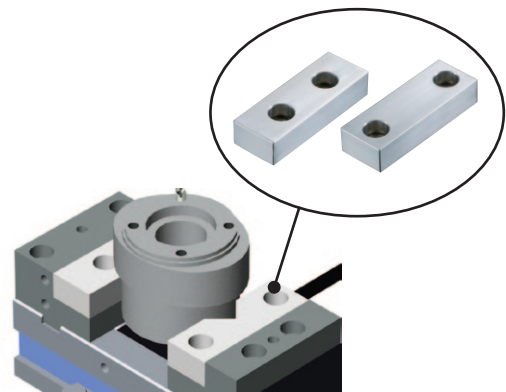
型式 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N
100N	100	83	60	76	44	24.5	6	18	37.5	17.5	34.5	11	55
125N	125	97	70	92	48	31.0	6	18	46.0	23.0	40.5	15	63
160N	160	110	85	122	54	36.0	8	24	51.0	26.0	47.5	17	84
200N	200	122	100	150	60	41.0	8	24	59.0	—	—	—	100

VC-N用 For VC-N

標準組付アルミジョー
 Original equipped aluminum jaws



アルミジョー使用例
Aluminum Jaws Application





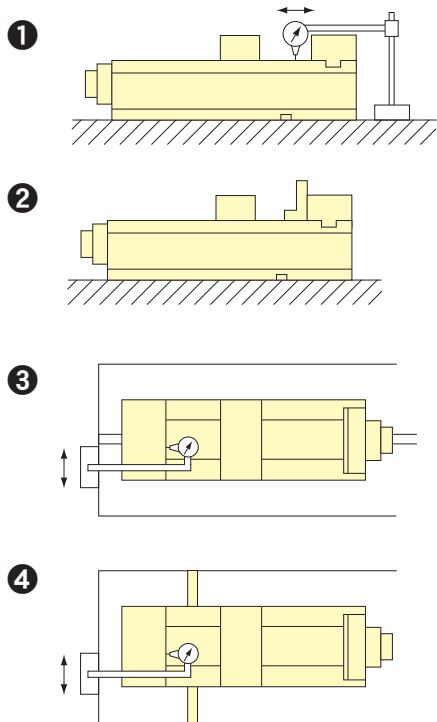
VISE

パワーバイス Power Vises

精度規格 Accuracy specifications

静的精度 Static accuracy

(単位 Unit : mm)

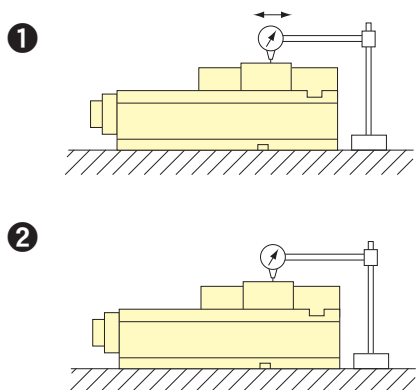


番号 No.	検査事項 Inspection item	許容値 Allowance (mm)	TES 2201-2005
1	本体底面と口金滑り面との平行度 Parallelism of body bottom face and jaw slideway	100について0.010 0.010 per 100	0.015
2	固定口金のくわえ面と口金滑り面との直角度 Squareness of fixed jaw clamp face and jaw slideway	口金全高について0.010 (外開きであってはならない) 0.010 for total jaw height (Not to be outside opening.)	0.030
3	本体底面のガイドブロックの側面と固定口金のくわえ面との直角度 Squareness of guide block side of body bottom face and fixed jaw clamp face	100について0.015 0.015 per 100	0.015
4	本体底面のガイドブロックの側面と固定口金のくわえ面との平行度 Parallelism of guide block side of body bottom face and fixed jaw clamp face	口金全幅について0.010 0.010 on full jaw width	0.015

※TES=(社)日本工作機器工業会規格
※TES=Japan machine accessory association (JMAA) standards

動的精度 (当社テスト規格による) Dynamic accuracy (by KITAGAWA test regulation)

(単位 Unit : mm)



番号 No.	検査事項 Inspection item	許容値 Allowance (mm)	TES 2201-2005
1	締付けたテストブロックの上面と本体底面との平行度 Parallelism of upper face of clamped test block and body bottom face	100について0.015 0.015 per 100	0.020
		VE200LWNのみ 100について0.020 Only VE200LWN 0.020 per 100	
2	締付けた時のテストブロック上面の浮き上がり Upper face lift of test block in clamping	0.015	0.030
		VE200LWNのみ 0.020 Only VE200LWN 0.020	

※TES=(社)日本工作機器工業会規格
※TES=Japan machine accessory association (JMAA) standards



CHUCK

チャック Chuck 商品特長 Features



高精度中空パワーチャック
High Precision, Large Through-hole Power Chuck

BR Series
シリーズ

常識を覆す次世代の標準チャック
ジョー成形直後の把握精度0.01mm T.I.R.以下
The next generation standard chuck
Gripping accuracy of 0.01mm T.I.R. or less immediately
after jaw forming



内径プルロックチャック
Pull Lock Chuck

PUE Series
シリーズ

ワーク内径を引込み把握
抜群の安定精度で仕上げ加工に最適
Pull back chuck for internal gripping
Suitable for high precision machining



パワーウイングチャック
Power Wing Chuck

PW Series
シリーズ

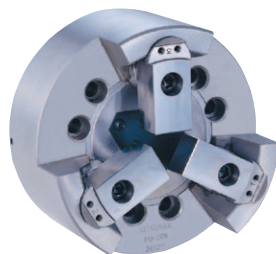
ワーク素材を引込む安定把握
しっかり掴んで荒加工に最適
Pull back of workpiece for secure gripping of casting or forging
Suitable for heavy and rough machining



レベルロックチャック
Level Lock Chuck

LU Series
シリーズ

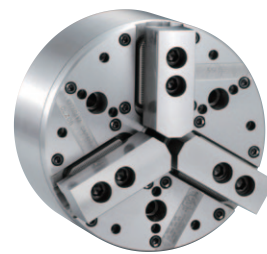
低コストでも引込み把握
大きなジョーストロークでワーク搬入も容易に
Economical pull back chuck
Easy work loading with large jaw stroke



プルロックチャック
Pull Lock Chuck

PU Series
シリーズ

ワークを引込み高精度加工
抜群の安定精度で仕上げ加工に最適
Pull back chuck for external gripping
Suitable for high precision machining



デュアルロックチャック
Dual Lock Chuck

DL Series
シリーズ

2段階把握
多彩な把握で思い通りの加工を
2-Way gripping
Unbelievable versatility with the ability to grip
anything you want

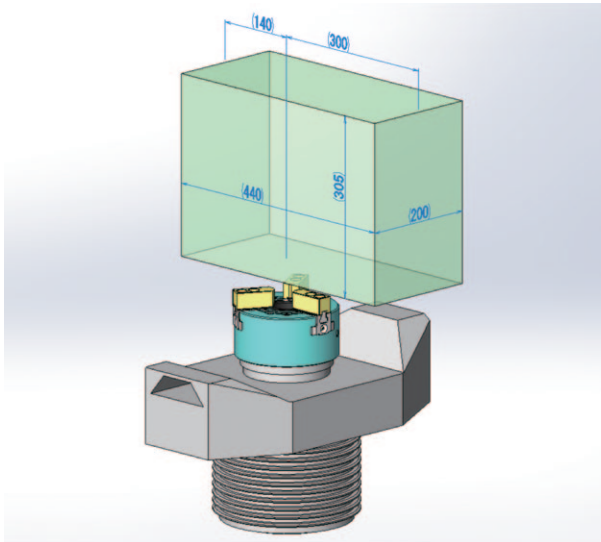


CHUCK

複合加工機
Multi-Tasking Machine **SPEEDIO**
M200X3



パワーチャックの選定
Power chuck selection



*上記のエリアは、ストローク範囲であり、
搭載可能なワークの大きさではありません。
*Above mentioned area shows stroke range,
not allowable work-piece size.

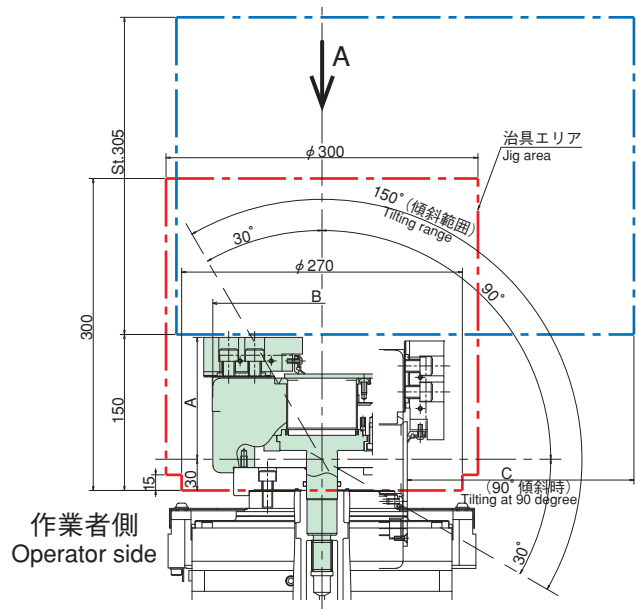
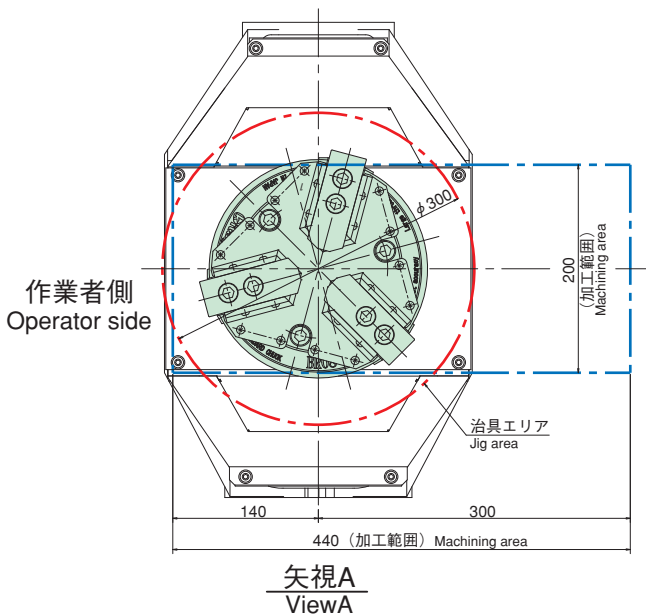


写真は標準タイプのものであり、ブラザー機に装着されるものとは仕様異なります。
The photo is of the standard type, and the specifications are different from those installed on the Brother machine.

適合パワーチャックと取付寸法
Suitable power chucks and mounting dimensions

チャック Chuck	シリンダ Cylinder	取付部品 Mounting parts	寸法 Dimensions		
			A	B	C
BR06-91			94.2	φ170	235
BR08-91A			117.2	φ210	218
PW-06-91A			124	φ162	242
PU206-91	M1120HA91	HP-9349	104	φ165	242.5
PUE06-91			104.8	φ165	232.5
LU-06-91			105	φ165	240
DL206-91			148.5	φ169	193

チャック
CHUCK

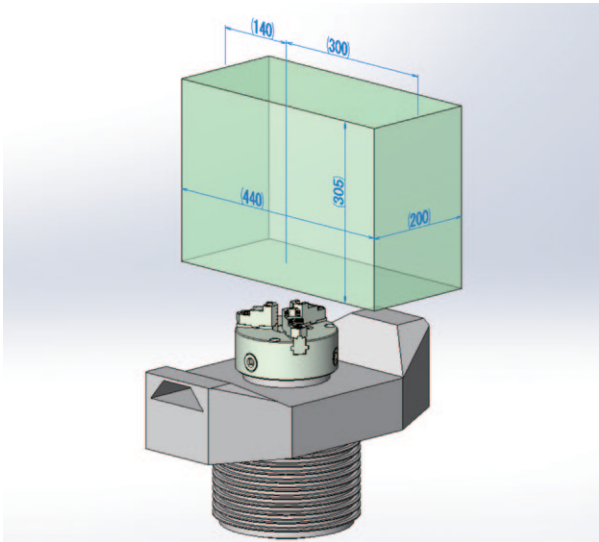


パワーチャック仕様表 Specifications of power chucks

型式 Model	把握範囲 Gripping range		ジョーストローク(直径) Jaw stroke(diameter) mm	プランジャストローク Plunger stroke mm	許容最大入力 Max.draw bar pull kN	最大静的把握力 Max.gripping force kN	質量 Net weight kg	慣性モーメント Moment of inertia kg・m ²
	外径OD mm	内径ID mm						
BR06-91	φ23~φ170	Max. φ170	5.5	12	23.0	58.5	13.1	0.052
BR08-91A	φ22~φ210	Max. φ210	7.4	16	27.0	69.0	27.2	0.160
PW-06-91A	φ13~φ120	φ70~φ152	7.9	11.4	23.3	70.0	16.8	0.053
PU206-91	φ35~φ69	—	5	10	18.0	58.0	16.1	0.054
PUE06-91	—	φ70~φ87	4.8	10	18.0	58.0	15.8	0.046
LU-06-91	φ31~φ165	—	7.2	10	15.0	25.2	16.0	0.051
DL206-91	φ25~φ140	—	5.8	11.5	19.0	54.0	24.0	0.098

スクロールチャックの選定

Scroll chuck selection



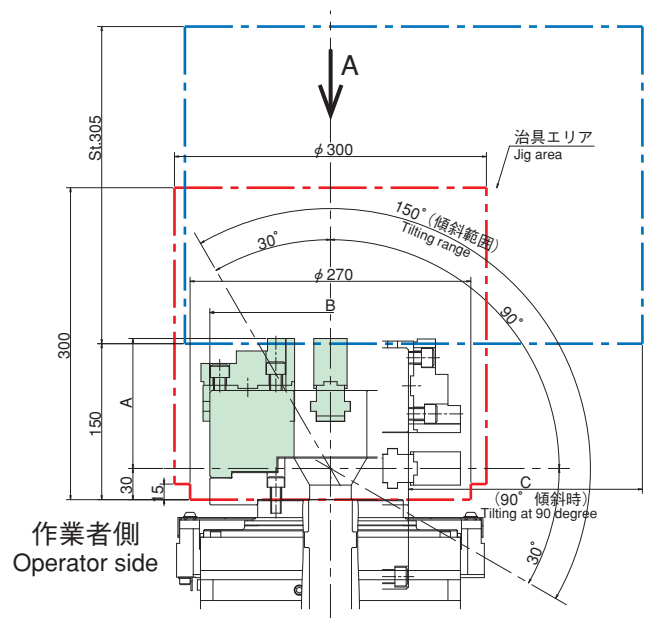
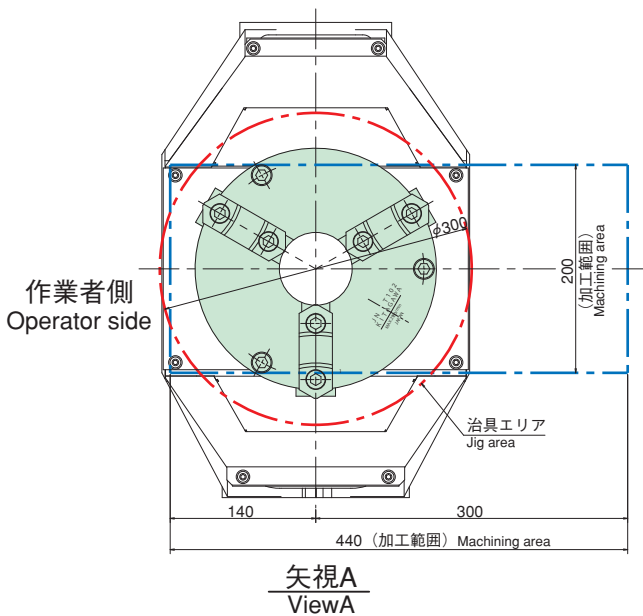
* 上記のエリアは、ストローク範囲であり、
搭載可能なワークの大きさではありません。
* Above mentioned area shows stroke range,
not allowable work-piece size.



■ 適合スクロールチャックと取付寸法

Suitable scroll chucks and mounting dimensions

チャック Chuck	取付部品 Mounting	寸法 Dimensions		
		A	B	C
JN06T102	HP-8686	95	φ165	244
JN07T102	HP-8685	108	φ190	234
JN09T102	HP-8699	125	φ232	225



チャック CHUCK

■ スクロールチャック仕様表 Specifications of scroll chucks

型式 Model	把握範囲 Gripping range		ハンドルトルク Handle torque N・m	最大静的把握力 Max.gripping force kN	質量 Net weight kg	慣性モーメント Moment of inertia kg・m ²
	外径OD mm	内径ID mm				
JN06T102	φ3~φ160	φ55~φ150	88.3	31.0	9.0	0.033
JN07T102	φ4~φ180	φ62~φ170	107.9	31.0	13.0	0.063
JN09T102	φ5~φ220	φ70~φ210	147.0	37.0	22.0	0.163

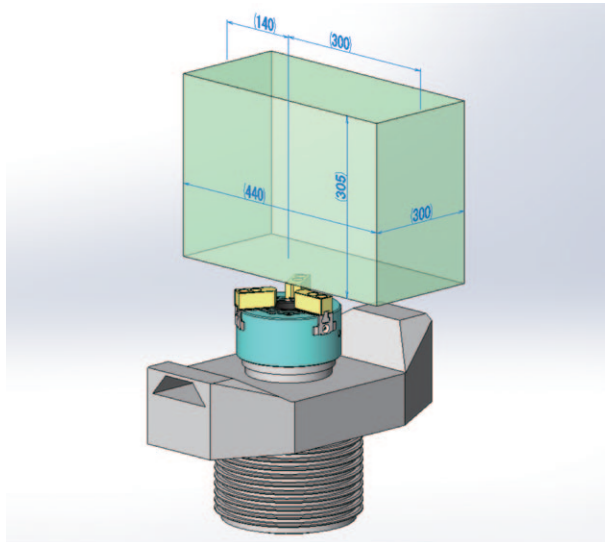


CHUCK

複合加工機 **SPEEDIO**
Multi-Tasking Machine
M300X3



パワーチャックの選定
Power chuck selection



*上記のエリアは、ストローク範囲であり、
搭載可能なワークの大きさではありません。
*Above mentioned area shows stroke range,
not allowable work-piece size.

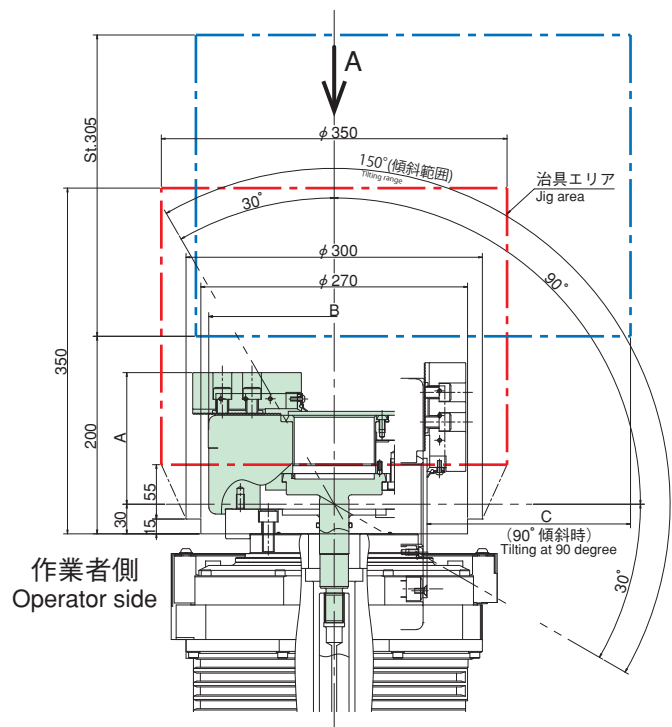
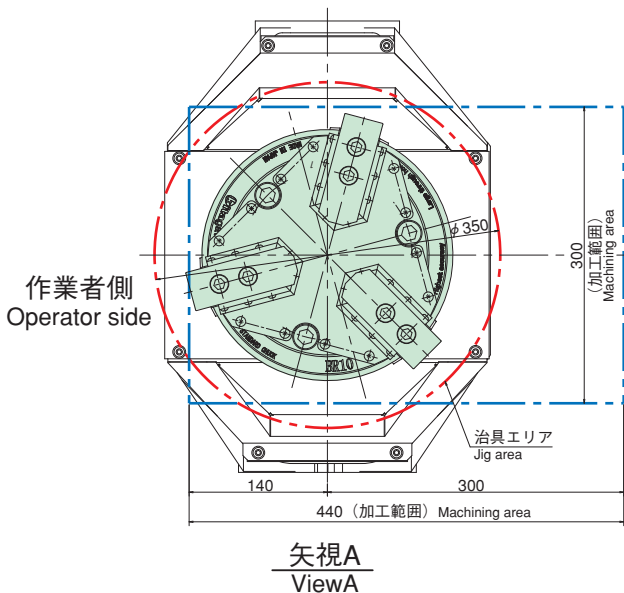


写真は標準タイプのものであり、ブラザー機に装着されるものとは仕様異なります。
The photo is of the standard type, and the specifications are different from those installed on the Brother machine.

■ **適合パワーチャックと取付寸法**
Suitable power chucks and mounting dimensions

チャック Chuck	シリンダ Cylinder	取付部品 Mounting parts	寸法 Dimensions		
			A	B	C
BR08-91			112.2	φ210	223
BR10-91	M1120HA91	HP-9349	133.2	φ254	206
NLT08-91			109	φ210	226

チャック CHUCK

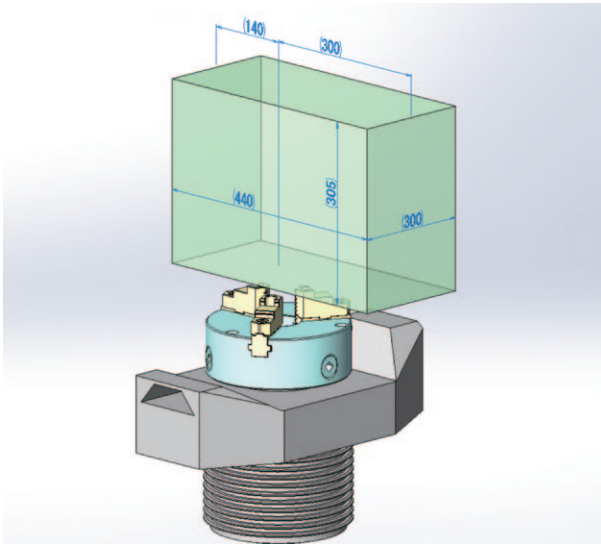


■ **パワーチャック仕様表** Specifications of power chucks

型式 Model	把握範囲 Gripping range		ジョーストローク(直径) Jaw stroke(diameter) mm	プランジャストローク Plunger stroke mm	許容最大入力 Max.draw bar pull kN	最大静的把握力 Max. gripping force kN	質量 Net weight kg	慣性モーメント Moment of inertia kg・m ²
	外径OD mm	内径ID mm						
BR08-91	φ22~φ210	Max. φ210	7.4	16	27.0	69.0	27.2	0.160
BR10-91	φ31~φ254	Max. φ254	8.8	19	27.0	67.0	45.0	0.370
NLT08-91	φ30~φ210	Max. φ210	13	20	20.0	40.0	27.1	0.146

スクロールチャックの選定

Scroll chuck selection



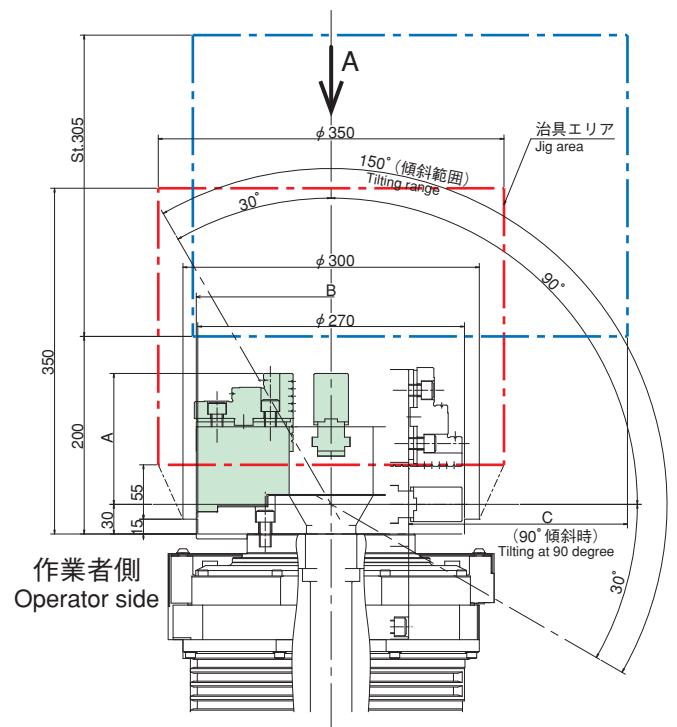
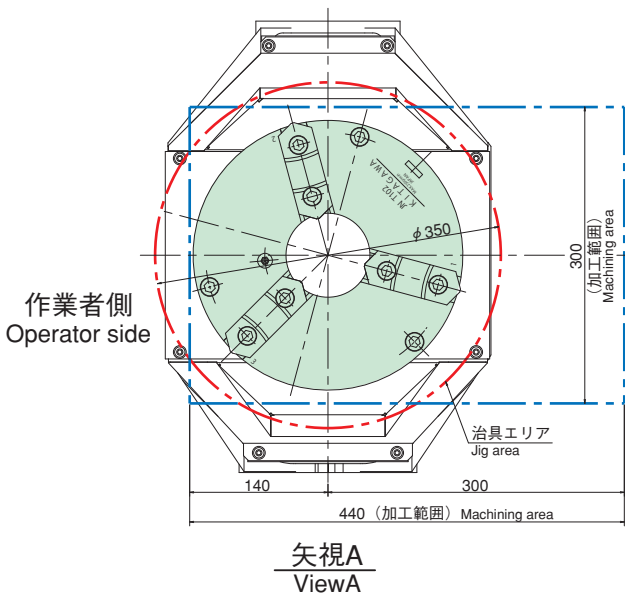
* 上記のエリアは、ストローク範囲であり、
搭載可能なワークの大きさではありません。
* Above mentioned area shows stroke range,
not allowable work-piece size.



■ 適合スクロールチャックと取付寸法

Suitable scroll chucks and mounting dimensions

チャック Chuck	取付部品 Mounting parts	寸法 Dimensions		
		A	B	C
JN07T102	HP-9524	109.5	φ190	232.5
JN09T102	HP-9574	126.5	φ232	223.5
JN10T102	HP-9479	132.5	φ273	221.5



チャック CHUCK

■ スクロールチャック仕様表 Specifications of scroll chucks

型式 Model	把握範囲 Gripping range		ハンドルトルク Handle torque N・m	最大静的把握力 Max. gripping force kN	質量 Net weight kg	慣性モーメント Moment of inertia kg・m ²
	外径OD mm	内径ID mm				
JN07T102	φ4~φ180	φ62~φ170	107.9	31.0	13.0	0.063
JN09T102	φ5~φ220	φ70~φ210	147.0	37.0	22.0	0.163
JN10T102	φ5~φ260	φ80~φ250	176.5	46.0	29.0	0.265



America Contact

KITAGAWA - NORTHTECH INC.
 Tel. +1 847-310-8787 Fax. +1 847-310-9484

301 E. Commerce Dr, Schaumburg, IL. 60173 USA
<https://www.kitagawa-usa.com>

Europe Contact

KITAGAWA EUROPE LTD.
 Tel. +44 1725-514000 Fax. +44 1725-514001
 KITAGAWA EUROPE GmbH
 Tel. +49 2102-123-78-00 Fax. +49 2102-123-78-69
KITAGAWA EUROPE GmbH Poland Office
 Tel. +48 607-39-8855
KITAGAWA EUROPE GmbH Czech Office
 Tel. +420 603 856 122
KITAGAWA EUROPE GmbH Romania Office
 Tel. +40 727-770-329
KITAGAWA EUROPE GmbH Hungary Office
 Tel. +36 30-510-3550

Unit 1 The Headlands, Downton, Salisbury, Wiltshire SP5 3JJ, United Kingdom
<https://www.kitagawa.global/en>
 Borsigstrasse 3, 40880, Ratingen Germany
<https://www.kitagawa.global/de>
 44-240 Zory, ul. Niepodleglosci 3 Poland
<https://www.kitagawa.global/pl>
 Purkynova 125, 612 00 Brno, Czech Republic
<https://www.kitagawa.global/cz>
 Strada Heliului 15, Bucharest 1, 013991, Romania
<https://www.kitagawa.global/ro>
 Dery T.u.5, H-9024 Győr, Hungary
<https://www.kitagawa.global/hu>

Asia Contact

KITAGAWA INDIA PVT LTD.
 Tel. +91 80-2976-5200 Fax. +91 80-2976-5205
 KITAGAWA (THAILAND) CO., LTD. Bangkok Branch
 Tel. +66 2-712-7479 Fax. +66 2-712-7481
 Kitagawa Corporation (Shanghai)
 Tel. +86 21-6295-5772 Fax. +86 21-6295-5792
 Kitagawa Corporation (Shanghai) Guangzhou Office
 Tel. +86 20-2885-5276
 DEAMARK LIMITED
 Tel. +886 2-2393-1221 Fax. +886 2-2395-1231
 KITAGAWA KOREA AGENT CO., LTD.
 Tel. +82 2-2026-2222 Fax. +82 2-2026-2113

Plot No.42, 2nd Phase Jigani Industrial Area, Jigani, Bangalore – 560105, Karnataka, India
<https://www.kitagawa.global/in>
 9th FL, Home Place Office Building, 283/43 Sukhumvit 55 Rd. (Thonglor 13), Klongton-Nua, Wattana, Bangkok 10110, Thailand
<https://www.smri.asia/jp/kitagawa/>
 Room 308 3F Building B. Far East International Plaza, No.317 Xian Xia Road, Chang Ning, Shanghai, 200051, China
<https://www.kitagawa.com.cn>
 B07, 25/F, West Tower, Yangcheng International Trading Centre, No.122, East Tiyu Road, Tianhe District, Guangzhou, China
 No. 6, Lane 5, Lin Sen North Road, Taipei, Taiwan
<https://www.deamark.com.tw/>
 803 Ho, B-Dong, Woolim Lion's Valley, 371-28 Gasan-Dong, Gumcheon-Gu, Seoul, Korea
<http://www.kitagawa.co.kr>

Oceania Contact

DIMAC TOOLING PTY.LTD.
 Tel. +61 3-9561-6155 Fax. +61 3-9561-6705

69-71 Williams Rd, Dandenong South, Victoria, 3175 Australia
<https://www.dimac.com.au>

日本語対応可能
 Japanese speaker available



<https://www.kiw.co.jp>
<https://www.kitagawa.com>
<https://www.kitagawa.com.cn>

株式会社 北川鉄工所 キタガワグローバルハンドカンパニー
 Kitagawa Corporation Kitagawa Global hand Company

本社	広島県府中市元町77-1	〒726-8610	Tel.(0847)40-0561	Fax.(0847)45-8911
HEAD OFFICE	77-1 Motomachi, Fuchu-shi, Hiroshima, 726-8610, Japan		Tel. +81 847-40-0561	Fax. +81 847-45-8911
東京営業課	埼玉県さいたま市北区吉野町1-405-1	〒331-9634	Tel.(048)667-3469	Fax.(048)663-4678
仙台支店駐在	宮城県仙台市若林区大和町4-15-13	〒984-0042	Tel.(022)232-6732(代)	Fax.(022)232-6739
名古屋営業課	愛知県名古屋市中川区上高畑2-62	〒454-0873	Tel.(052)363-0371(代)	Fax.(052)362-0690
大阪営業課	大阪府大阪市住之江区北加賀屋3-2-9	〒559-0011	Tel.(06)6685-9065(代)	Fax.(06)6684-2025
広島営業課	広島県府中市元町77-1	〒726-8610	Tel.(0847)40-0541	Fax.(0847)46-1721
九州支店駐在	福岡県福岡市博多区板付7-6-39	〒812-0888	Tel.(092)501-2102(代)	Fax.(092)501-2103
海外営業課	広島県府中市元町77-1	〒726-8610	Tel.(0847)40-0526	Fax.(0847)45-8911

・仕様・外観は改良のため、予告なく変更することがあります。 ・カタログと実際の商品の色とは印刷の関係で多少異なる場合もあります。
 ・カタログ記載内容／令和4年9月
 ・本カタログ記載の商品は「外国為替及び外国貿易法」の「輸出貿易管理令」及び「外国為替令」の規制対象貨物です。
 同法に基づき、経済産業省大臣による輸出許可が必要となる場合がございます。日本国外へ持ち出される場合は、あらかじめ当社にご相談ください。
 ・Specifications and outside appearance are subject to change without notice due to ongoing research and development. ・The color of the actual product may be different from the catalogue's due to printing matters.
 ・Catalogue contents as of 2022.9
 ・The products herein are controlled under Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Control Act.
 In the event of importing and/or exporting the products, you are obliged to consult KITAGAWA as well as your government for the related regulation prior to any transaction.