



オークマ株式会社
立形マシニングセンタ

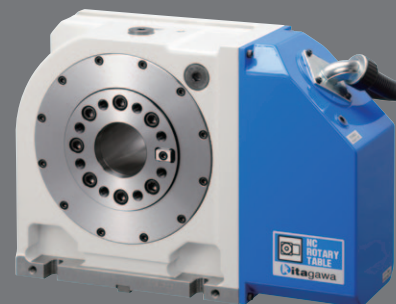
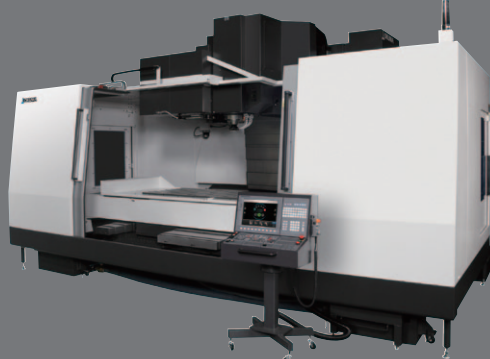
▼ 専用



NC ROTARY TABLE



WISE



ウェブショールーム : <https://prod.kiw.co.jp/exhibition/mtools/>





NC ROTARY
TABLE

NC円テーブル 商品特長

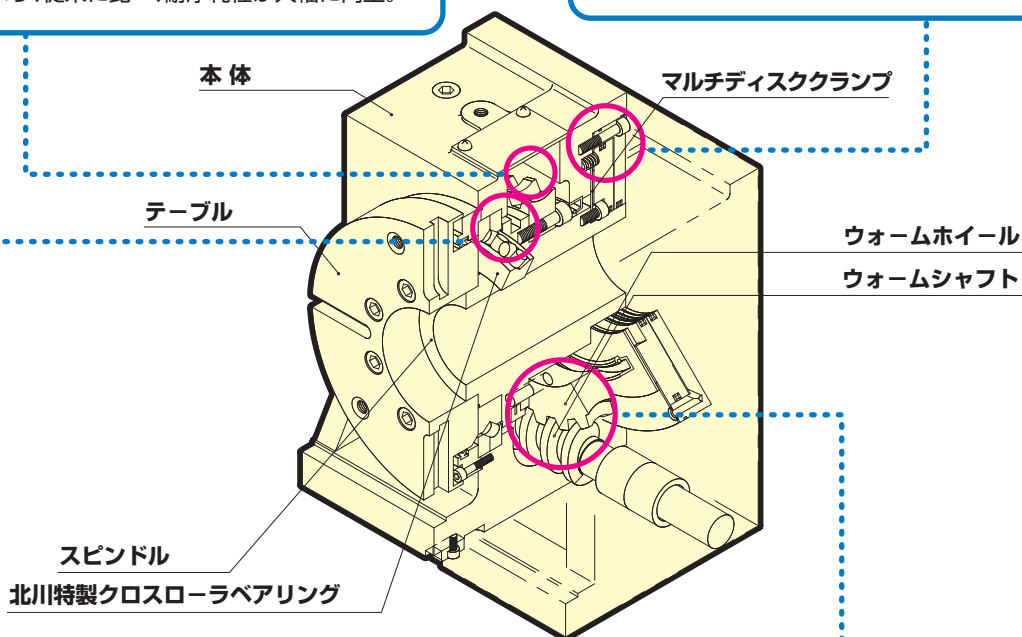
KITAGAWAのNC円テーブルは、加工の種類・用途に合わせて豊富な機種バリエーションの中からご提案します。強力クランプ力と高精度な割り出し性能を備え、チャックと組み合わせたシステムも可能です。

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ディスク方式

- マルチディスクブレーキ方式
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 CK160・CKR160

胴厚(テーブル高さ)が、同サイズNC円テーブルの中で世界最薄99。省スペース機に最適です。



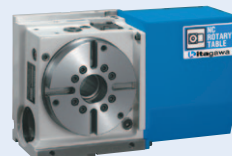
高クランプトルクNC円テーブル GTシリーズ

高剛性ボデー、新クランプ方式により、最強のクランプトルクを実現。加工歪みを低減し重切削に最適です。



NC円テーブル TMX、TRX、TRシリーズ

KITAGAWAの信頼のベーシックモデルT型シリーズ。高精度・強力切削を可能にする最高級モデル。サイドモータ、タテ・ヨコ兼用。



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。



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。





ストロング&コンパクトNC円テーブル MK series MK200・MK250・MK350

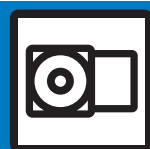
ワンサイズ上の性能と抜群の使いやすさを
獲得したこれからのスタンダード



■仕様表

| 型式 | | MK200 | MK250 | MK350 | | |
|--|-----------|-----------------------|-----------------------|----------------------------------|--------------|--------------------------|
| 右勝手 | | ○ | ○ | MK350M | MK350R | |
| 左勝手 | | ○ | ○ | MK350H | MK350L | |
| テーブル直径 (mm) | | φ135 | φ155 | φ275 | | |
| オプション面板 | | — | — | φ350 タップ仕様, φ350T 溝仕様, φ400T 溝仕様 | | |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ65H7 | φ70H7 | φ160H7 | | |
| スピンドル穴径 (mm) | | φ70 | φ70 | φ160 | | |
| センタハイト (mm) | | 140 | 180 | 225 | | |
| クランプ方式 | | 空圧 | 空圧 | 油圧 | | |
| クランプトルク (N・m) (空圧0.5MPa, 油圧3.5MPa時) | | 570 | 1000 | 6000 | | |
| モータ軸換算イナーシャ (kg・m ²) | | 0.00018 | 0.00041 | 0.0017 | 0.0018 | 0.00081 0.0014 |
| サーボモータ (Fanuc) | | αiF4/5000-B | αiF4/5000-B | αiF8/4000-B | αiF12/4000-B | αiF8/4000-B αiF12/4000-B |
| 減速比 | | 1/90 | 1/90 | 1/90 | | 1/120 |
| 最高回転速度 (min ⁻¹) | | 33.3 | 33.3 | 33.3 | | 25 |
| 許容ワークイナーシャ (kg・m ²) | | 1.00 | 1.95 | 7.66 | | |
| 割出精度 (sec) | | 20 | 20 | 20 | | |
| 再現精度 (sec) | | 4 | 4 | 4 | | |
| 製品質量 (kg) | | 60 | 95 | 200 | | 185 |
| 手動テールストック (オプション・P31参照) | | MR200RN | MR250RN | MR320RN | | |
| テールスピンドル (オプション・P31参照) | | MSRC140/ MSR142A | MSR181A | TSR181A (H) 45 | | |
| 内蔵ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | 空油圧6ポート+ マルチパースホール | 空油圧6ポート+ マルチパースホール | 空油圧16ポート+マルチパースホール | | |
| 許容積載質量 | 横置き (kg) | 200 | 250 | 500 | | |
| | 立置き (kg) | 100 | 125 | 250 | | |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | 17 | 21 | 38 | | |
| | FxL (N・m) | 1100 | 1600 | 2700 | | |
| | FxL (N・m) | 570 | 1000 | 6000 | | |
| 許容切削トルク (ウォームギヤ強度) | T (N・m) | 270 | 480 | 1400 | | |

注) 1. 圧力確認スイッチは上記の市宇部手のNC円テーブルに内蔵しています。
 2. 空圧クランプ仕様の場合はテーブルクランプ用ソレノイドを内蔵しています。
 3. 油圧クランプ仕様の場合はテーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しておりませんのでお客様にてご準備ください。
 4. 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いません。
 5. マルチパースホールはφ12.5の貫通穴で、クーラント用、着座センサ取付用などご自由にお使いいただけます。
 6. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。



NC ROTARY TABLE

超コンパクトNC円テーブル

CK(R) series CK160・CKR160

胴厚(テーブル高さ)世界トップクラスの薄さ
これまでにない省スペース設計



■仕様表

| 型 式 | | CK160 | CKR160 |
|----------------------------------|--|------------------------------------|------------------------------------|
| 右勝手 | | ○ | ○ |
| 左勝手 | | ○ | ○ |
| テーブル直径 (mm) | | φ114 | φ114 |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ65H7 | φ65H7 |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ65 | — |
| センタハイト (mm) | | 140 | 140 |
| クランプ方式 | | 空圧 | 空圧 |
| クランプトルク (N・m) (空圧0.5MPa時) | | 340 | 340 |
| モータ軸換算イナーシャ (kg・m ²) | | 0.00009 | 0.00009 |
| サーボモータ (FANUC仕様の場合) | | αiF 2/5000-B | αiF 2/5000-B |
| 減速比 | | 1/72 | 1/72 |
| テーブル 最高回転速度 | FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) | 41.6 | 41.6 |
| | M信号仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) | 41.6 | 41.6 |
| 許容ワークイナーシャ (kg・m ²) | | 0.51 | 0.51 |
| 割出精度 (sec) | | 20 | 20 |
| 再現精度 (sec) | | 4 | 4 |
| 製品質量 (kg) | | 40 | 41 |
| テールスピンドル (オプション・P31参照) | | MSRC140/TSRC140 MSR142A/TSR142A | MSRC140/TSRC140 MSR142A/TSR142A |
| ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | — | 油圧/空圧7ポート |
| 許容積載質量 | 横置き (kg) | 160 | |
| | 立置き (kg) | 80 | |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | 10 | |
| | F×L (N・m) | 600 | |
| | F×L (N・m) | 340 | |
| 許容切削トルク (ウォームギヤ強度) | T (N・m) | 220 | |

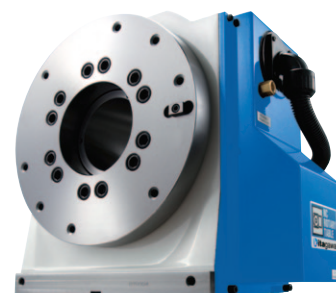
- 注) 1. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
 2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
 3. NC円テーブルと工作機械との間のケーブル及びホースは付属しておりません。
 4. ロータリジョイントのテーブル面ジグ側ポート部はジグ側固定となります。
 5. CKR160のロータリジョイントはブロックレス構造です。
 6. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。



高クランプトルクNC円テーブル

GT series GT200・GT250・GT320

最強クランプトルクで重切削に最適!



仕様表

| 型 式 | | GT200 | GT250 | GT320 |
|----------------------------------|--|---|---|---|
| 右勝手 | | ○ | ○ | ○ |
| 左勝手 | | ○ | ○ | ○ |
| テーブル直径 (mm) | | φ 200 | φ 250 | φ 320 |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ 65H7 | φ 100H7 | φ 130H7 |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ 45 | φ 70 | φ 105 |
| センタハイト (mm) | | 140 | 180 | 225 |
| クランプ方式 | | 空圧 | 空圧 | 空圧 |
| クランプトルク (N・m) (空圧 0.5MPa時) | | 820 | 1600 | 2800 |
| モータ軸換算イナーシャ (kg・m ²) | | 0.00023 | 0.00036 | 0.00039 |
| サーボモータ (FANUC 仕様の場合) | | αiF 4/5000-B | αiF 4/5000-B | αiF 8/3000-B |
| 減速比 | | 1/72 | 1/90 | 1/120 |
| テーブル 最高回転速度 | FANUC 仕様 (min ⁻¹ /モータ 3000min ⁻¹ 時) | 41.6 | 33.3 | 25 |
| | M信号仕様 (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 (kg・m ²) | | 1.00 | 1.95 | 4.49 |
| 割出精度 (sec) | | 20 | 20 | 20 |
| 再現精度 (sec) | | 4 | 4 | 4 |
| 製品質量 (kg) | | 64 | 87 | 145 |
| 手動テールストック (オプション・P31参照) | | MR200RN | MR250RN | MR320RN |
| テールスピンドル (オプション・P31参照) | | MSR142A/TSR142A | MSR181A/TSR181A | TSR181A45 |
| ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | RJ40H20J01 油圧/空圧4ポート | RJ70H25J01 油圧/空圧6ポート | RJ70H32J01 油圧/空圧6ポート |
| 許容積載質量 | 横置き (kg) | 200 | 250 | 350 |
| | 立置き (kg) | 100 | 125 | 180 |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | 17 | 21 | 26 |
| | F×L (N・m) | 1100 | 1600 | 2500 |
| | F×L (N・m) | 820 | 1600 | 2800 |
| 許容切削トルク (ウォームギヤ強度) | T (N・m) | 310 | 480 | 800 |

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
 2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
 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のテーブル面ジグ側ポート部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。

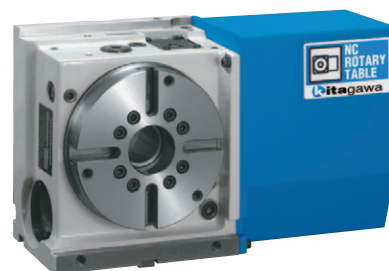


高性能NC円テーブル – サイドモータ・立横兼用 –

TMX series

TMX160・TMX200・TMX250
THX160・THX200

高剛性で重切削にぴったり 高性能タイプ



■仕様表

| 型 式 | | TMX160 | TMX200 | TMX250 |
|--|--|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 右勝手 | | ○ | ○ | ○ |
| 左勝手 | | ○ | ○ | × |
| テーブル直径 (mm) | | φ165 | φ200 | φ250 |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ50H7 | φ75H7 | φ105H7 |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ40 | φ52 | φ78 |
| センタハイト (mm) | | 120 | 140 | 180 |
| クランプ方式 | | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 |
| クランプトルク (N・m) (空圧0.5MPa時/油圧3.5MPa時) | | 450 | 600 | 1100 |
| モータ軸換算イナーシャ (kg・m ²) | | 0.00012 | 0.00032 | 0.00056 |
| サーボモータ (FANUC仕様の場合) | | αiF 2/5000-B | αiF 4/5000-B | αiF 4/5000-B |
| 減速比 | | 1/72 | 1/90 | 1/90 |
| テーブル 最高回転速度 | FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) | 41.6 | 33.3 | 33.3 |
| | M信号仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) | 41.6 | 33.3 | 33.3 |
| 許容ワークイナーシャ (kg・m ²) | | 0.51 | 1.00 | 1.95 |
| 割出精度 (sec) | | 20 | 20 | 20 |
| 再現精度 (sec) | | 4 | 4 | 4 |
| 製品質量 (kg) | | 56 | 71 | 101 |
| 手動テールストック (オプション・P31参照) | | TS160RN | TS200RN | TS250RN |
| テールスピンドル (オプション・P31参照) | | TSR121A | MSR142A/TSR142A | MSR181A/TSR181A |
| ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | RJ40H16D01 油圧/空圧4ポート | RJ40H20D03 油圧/空圧4ポート | RJ70H25D05 油圧/空圧6ポート |
| 許容積載質量 | 横置き (kg) | 160 | 200 | 250 |
| | 立置き (kg) | 80 | 100 | 125 |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | 10 | 17 | 21 |
| | F×L (N・m) | 600 | 1100 | 1600 |
| | F×L (N・m) | 450 | 600 | 1100 |
| 許容切削トルク (ウォームギヤ強度) | T (N・m) | 240 | 310 | 730 |

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
 2. 空油圧クランプ仕様のはテーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
 3. 油圧クランプ仕様のはソレノイドバルブを内蔵しておりませんのでお客様にてご準備ください。
 4. 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いません。
 5. ロータリジョイントのテーブル面ジグ側ポート部はTMX160ではジグ側固定、TMX200、250では円テーブル側固定となります。
 6. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。

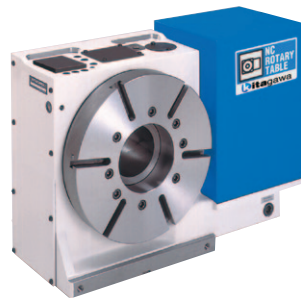


高性能NC円テーブル – サイドモータ・立横兼用 –

TR series

TRX320・TR400・TR500・TR630
TLX250・TLX320・TL400

大型ワーク加工にぴったり 高性能タイプ



仕様表

| 型 式 | | TLX250 | TRX320 | TR400 | TR500 | TR630 |
|--|----------------------------------|---|---|---|---|---|
| 右勝手 | | × | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 左勝手 | | ○ | ○ | ○ | ○ | × |
| テーブル直径 (mm) | | φ 250 | φ 320 | φ 400 | φ 500 | φ 630 |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ 105H7 | φ 135H7 | φ 180H7 | φ 200H7 | φ 280H7 |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ 78 | φ 110 | φ 150 | φ 170 | φ 250 |
| センタハイト (mm) | | 180 | 225 | 255 | 310 | 400 |
| クランプ方式 | | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 |
| クランプトルク (N・m) (空圧 TRX・TLX 0.5MPa、TR・TL 0.45MPa時/油圧 3.5MPa時) | | 1100 | 2600 | 2500 | 3200 | 4000 |
| モータ軸換算イナーシャ (kg・m ²) | | 0.00073 | 0.00085 | 0.00028 | 0.00028 | 0.00064 |
| サーボモータ (FANUC 仕様の場合) | | α iF 4/5000-B | α iF 8/3000-B | α iF 12/4000-B | α iF 12/4000-B | α iF 22/3000-B |
| 減速比 (M 信号時減速比) | | 1/90 (1/120) | 1/120 (1/180) | 1/180 | 1/180 | 1/180 |
| テーブル 最高回転速度 | FANUC 仕様 (min ⁻¹) | 33.3 (at motor 3000min ⁻¹) | 25 (at motor 3000min ⁻¹) | 11.1 (at motor 2000min ⁻¹) | 11.1 (at motor 2000min ⁻¹) | 11.1 (at motor 2000min ⁻¹) |
| | M 信号仕様 (min ⁻¹) | 25 (at motor 3000min ⁻¹) | 16.6 (at motor 3000min ⁻¹) | 8.3 (at motor 1500min ⁻¹) | 8.3 (at motor 1500min ⁻¹) | 8.3 (at motor 1500min ⁻¹) |
| 許容ワークイナーシャ (kg・m ²) | | 1.95 | 4.48 | 10.00 | 18.73 | 49.62 |
| 割出精度 (sec) | | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| 再現精度 (sec) | | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 製品質量 (kg) | | 142 | 181 | 350 | 550 | 900 |
| 手動テールストック (オプション・P31 参照) | | TS250RN | TS320RN | TS400RN | TS500RN | TS630RN |
| テールスピンドル (オプション・P31 参照) | | MSR181A TSR181A | TSR181A45 | 受注生産 | 受注生産 | 受注生産 |
| ロータリジョイント (オプション・P32 参照) | | RJ70H25D05 油圧/空圧6ポート | RJ70H32K02 油圧/空圧6ポート | 受注生産 | 受注生産 | 受注生産 |
| 許容積載質量 | 横置き (kg) | 250 | 350 | 500 | 600 | 1000 |
| | 立置き (kg) | 125 | 180 | 250 | 300 | 400 |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | 21 | 26 | 32 | 50 | 70 |
| | F×L (N・m) | 1600 | 2500 | 5000 | 8000 | 10000 |
| | F×L (N・m) | 1100 | 2600 | 2500 | 3200 | 4000 |
| 許容切削トルク (ウォームギヤ強度) | T (N・m) | 730 | 1000 | 1700 | 2600 | 5000 |

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
 2. 空油圧クランプ仕様のはテーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
 3. 油圧クランプ仕様のはソレノイドバルブを内蔵しておりませんのでお客様にてご準備ください。
 4. 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いません。
 5. ロータリジョイントのテーブル面ジグ側ポート部はTRX320では円テーブル側固定となります。
 6. 400サイズ以上の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。
 7. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。



NC傾斜円テーブル TT101・TT140・TT150

※2軸共付加軸の仕様では、輸出貿易管理令の別表第1の6項の(8)に該当する商品となりますので、海外に輸出される場合は、経済産業省の許可が必要です。

コンパクト設計の5軸加工対応傾斜タイプ



仕様表

| 型 式 | | TT101 | TT140 | TT150 |
|--|-------------|--------------------------------------|--------------|------------------------|
| 傾斜範囲 | | -20°~+120° | -110°~+110° | -20°~+110° |
| テーブル直径 (mm) | | φ110 | φ140 | φ150 |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ50H7 | φ60H7 | φ60H7 |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ32 | φ32 | φ40 |
| 垂直時センタハイト (mm) | | 140 | 200 | 150 |
| クランプ方式 | | 空圧 | 空圧 | 空圧 |
| クランプトルク (N・m) (空圧 0.5MPa時) | 回転軸 | 180 | 280 | 350 |
| | 傾斜軸 | 300 | 500 | 550 |
| モータ軸換算イナーシャ (kg・m ²) | 回転軸 | 0.000082 | 0.000269 | 0.000242 |
| | 傾斜軸 | 0.000081 | 0.000288 | 0.000132 |
| サーボモータ (FANUC 仕様の場合) | | 回転軸 αiF 1/5000-B 傾斜軸 αiF 2/5000-B | αiF 2/5000-B | αiF 2/5000-B |
| 減速比 | 回転軸 | 1/72 | 1/72 | 1/72 |
| | 傾斜軸 | 1/120 | 1/180 | 1/180 |
| テーブル最高回転速度 (min ⁻¹) (モータ 3000min ⁻¹ 時) | 回転軸 | 41.6 | 41.6 | 41.6 |
| | 傾斜軸 | 25 | 16.6 | 16.6 |
| 許容ワークイナーシャ (kg・m ²) | | 0.05 | 0.12 | 0.14 |
| 割出精度 (sec) | 回転軸 | 30 | 30 | 30 |
| | 傾斜軸 | 60 | 60 | 60 |
| 再現精度 (sec) | | 4 | 4 | 4 |
| 製品質量 (kg) | | 73 | 158 | 141 |
| ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | 油圧/空圧3ポート | 油圧/空圧4ポート | 油圧/空圧4ポート +空圧専用1ポート |
| 許容積載質量 | 水平時 (kg) | 35 | 50 | 50 |
| | 傾斜時 (kg) | 20 | 30 | 30 |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | 4 | 4 | 4 |
| | F×L (N・m) | 300 | 500 | 550 |
| | F×L (N・m) | 180 | 280 | 350 |
| 許容切削トルク (ウォームギヤ強度) | T (N・m) | 160 | 190 | 190 |
| 傾斜可搬モーメント | W×L (kgf・m) | 7 | 11 | 11 |

1. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
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のテーブル面ジグ側ポート部はTT101ではジグ側固定、TT140、150では円テーブル側固定となります。
5. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。



NC傾斜円テーブル

TT182・TT200・TT251・TT321

※2軸共付加軸の仕様では、輸出貿易管理令の別表第1の6項の(8)に該当する商品となりますので、海外に輸出される場合は、経済産業省の許可が必要です。

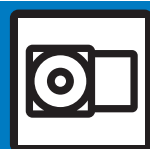
安定感抜群の5軸加工対応傾斜タイプ



仕様表

| 型 式 | | TT182 | TT200 | TT251 | TT321 |
|--|-------------|------------------------|------------------------|--------------|--------------|
| 傾斜範囲 | | -35°~+110° | -35°~+110° | -35°~+110° | -35°~+110° |
| テーブル直径 (mm) | | φ180 | φ200 | φ250 | φ320 |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ65H7 | φ65H7 | φ100H7 | φ135H7 |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ40 | φ40 | φ70 | φ110 |
| 垂直時センタハイト (mm) | | 180 | 180 | 225 | 255 |
| クランプ方式 | | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 | 空油圧/油圧 |
| クランプトルク (N·m) (TT182/200 空圧0.5MPa時/油圧3.5MPa時 TT251/321 空圧0.45MPa時/油圧3.5MPa時) | 回転軸 | 450 | 600 | 900 | 2600 |
| | 傾斜軸 | 800 | 1200 | 1200 | 2600 |
| モータ軸換算イナーシャ (kg·m ²) | 回転軸 | 0.000242 | 0.000225 | 0.0007 | 0.00083 |
| | 傾斜軸 | 0.000135 | 0.000125 | 0.00054 | 0.00046 |
| サーボモータ (FANUC 仕様の場合) | | αiF 2/5000-B | αiF 2/5000-B | αiF 4/5000-B | αiF 8/3000-B |
| 減速比 | 回転軸 | 1/90 | 1/90 | 1/90 | 1/120 |
| | 傾斜軸 | 1/180 | 1/180 | 1/180 | 1/360 |
| テーブル最高回転速度 (min ⁻¹) (モータ 3000min ⁻¹ 時) | 回転軸 | 33.3 | 33.3 | 33.3 | 25 |
| | 傾斜軸 | 16.6 | 16.6 | 16.6 | 8.3 |
| 許容ワークイナーシャ (kg·m ²) | | 0.25 | 0.3 | 0.78 | 1.92 |
| 割出精度 (sec) | 回転軸 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| | 傾斜軸 | 60 | 60 | 45 | 45 |
| 再現精度 (sec) | | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 製品質量 (kg) | | 163 | 170 | 260 | 350 |
| ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | 油圧/空圧4ポート +空圧専用1ポート | 油圧/空圧4ポート +空圧専用1ポート | 油圧/空圧6ポート | 油圧/空圧6ポート |
| 許容積載質量 | 水平時 (kg) | 60 | 60 | 100 | 150 |
| | 傾斜時 (kg) | 40 | 40 | 60 | 100 |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | 5 | 5 | 12 | 16 |
| | F×L (N·m) | 800 | 1200 | 1200 | 2600 |
| | F×L (N·m) | 450 | 600 | 900 | 2600 |
| 許容切削トルク (ウォームギヤ強度) | T (N·m) | 250 | 250 | 600 | 1000 |
| 傾斜可搬モーメント | W×L (kgf·m) | 12 | 12 | 26 | 75 |

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
 2. 空油圧クランプ仕様の場合はテーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
 3. 油圧クランプ仕様の場合はソレノイドバルブを内蔵しておりませんのでお客様にて準備ください。
 4. 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いません。
 5. 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。
 6. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。



NC ROTARY TABLE

高速割出NC円テーブル

RK201 (ブレーキ付き)

ローラギヤ・カム機構
90°割出 0.31sec (モータトルク保持時)



■仕様表

| 型 式 | | RK201 | |
|----------------------------------|------------------------------|------------------------|--------------------|
| 右勝手 | | ○ | |
| 左勝手 | | ○ | |
| テーブル直径 (mm) | | φ114 | |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ80 | |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ70 | |
| センタハイト (mm) | | 150 | |
| クランプ方式 | | 空圧 | |
| クランプトルク (N・m) (空圧0.5MPa時) | | 注2) 340 | |
| 瞬時最大保持トルク (N・m) | | 注1) (240) | |
| 連続保持トルク (N・m) | | 注1) (108) | |
| モータ軸換算イナーシャ (kg・m ²) | | 0.000483 | |
| サーボモータ (FANUCの場合) | | αis8/4000 | |
| 減速比 | 付加軸 | 1/20 | |
| | M信号 | 1/20 | |
| テーブル 最高回転速度 | FANUC仕様 (min ⁻¹) | 100 | |
| | M信号仕様 (min ⁻¹) | 100 | |
| 許容ワークイナーシャ (kg・m ²) | | 0.6 | |
| 割出精度 (sec) | | 20 | |
| 再現精度 (sec) | | 4 | |
| 製品質量 (kg) | | 68 | |
| ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | RJ70H20Z** 油圧/空圧8ポート | |
| 許容積載質量 | 横置き (kg) | 120 | |
| | 立置き (kg) | 60 | |
| 許容荷重 | F (kN) | 8 | |
| | F×L (N・m) | 677 | |
| | F×L (N・m) | 注1) 108 (モータトルク保持時) | 340 (テーブルクランプ時) |
| 許容切削トルク (ローラギヤカム強度) | T (N・m) | 622 | |

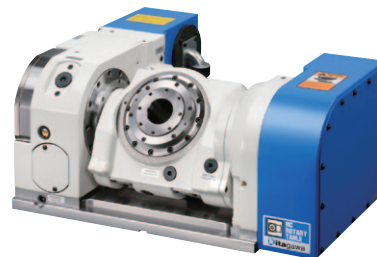
- 注) 1. 瞬時最大保持トルク、連続保持トルク及び許容荷重F×L (N・m) は弊社M信号コントローラ仕様値で付加軸の場合、モータ毎に値は異なります。
 2. RK201でタクトタイムを短縮する場合には機械式ブレーキ未使用のモータトルク保持が有効です。その時クランプトルクは連続保持トルクになります。
 3. RK201の機械式ブレーキを使用しない場合、停止中はモータトルクで保持してください。
 4. RK201の機械式ブレーキを使用しない場合、電源オフ時及びサーボアラーム時には停止位置を保持しません。起動時及び再起動時にテーブルが回転する場合があります。
 5. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
 6. テーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
 7. 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いません。
 8. ロータリジョイントのテーブル面ジグ側ポート部はジグ側固定となります。
 9. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。



省メンテナンスNC傾斜円テーブル RKT180

※2軸共付加軸の仕様では、輸出入貿易管理令の別表第1の6項の(8)に該当する商品となりますので、海外に輸出される場合は、経済産業省の許可が必要です。

自動車加工ラインに最適 ローラギヤカム機構



仕様表

| 型 式 | | RKT180 | |
|----------------------------------|-------------|--|------|
| 傾斜角度 | | - 35° ~ + 110° | |
| テーブル直径 (mm) | | φ95 | |
| テーブル基準穴径 (mm) | | φ50H7 | |
| テーブル貫通穴径 (mm) | | φ50 | |
| 垂直時センタハイト (mm) | | 170 | |
| クランプ方式 | | 空圧 | |
| クランプトルク (N·m) (空圧 0.5MPa時) | 回転軸 | 350 | |
| | 傾斜軸 | 550 | |
| モータ軸換算イナーシャ (kg·m ²) | 回転軸 | 0.000239 | |
| | 傾斜軸 | 0.000425 | |
| サーボモータ (FANUC 仕様の場合) | | αiF2/5000 | |
| 減速比 Gear ratio | 回転軸 | 1/72 | |
| | 傾斜軸 | 1/120 | |
| テーブル 最高回転速度 | FANUC仕様 | 回転軸 (min ⁻¹ /モータ 3000min ⁻¹ 時) | 41.6 |
| | | 傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ 3000min ⁻¹ 時) | 25 |
| | M信号仕様 | 回転軸 (min ⁻¹ /モータ 3000min ⁻¹ 時) | 41.6 |
| | | 傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ 3000min ⁻¹ 時) | 25 |
| 許容ワークイナーシャ (kg·m ²) | | 0.25 | |
| 割出精度 (sec) | 回転軸 | 20 | |
| | 傾斜軸 | 20 | |
| 再現精度 (sec) | 回転軸 | 8 | |
| | 傾斜軸 | 4 | |
| 製品質量 (kg) | | 193 | |
| 内蔵ロータリジョイント (オプション・P32参照) | | RJ50RKT180 油圧/空圧5ポート+空圧専用1ポート | |
| 許容積載質量 | 水平時 (kg) | | 60 |
| | 傾斜時 (kg) | | 40 |
| 許容荷重 (テーブルクランプ時) | F (kN) | | 7.8 |
| | F×L (N·m) | | 550 |
| | F×L (N·m) | | 350 |
| 許容切削トルク (ローラギヤカム強度) | T (N·m) | | 262 |
| 傾斜可搬モーメント | W×L (kgf·m) | | 36 |

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記の全てのNC円テーブルに内蔵しています。
 2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。
 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いません。
 4. ロータリジョイントのテーブル面シグ側ポート部はシ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。



NC ROTARY TABLE

NC円テーブル 取付機械適合表



| 機械型式 テーブル型式 | | ACE CENTER | | | GENOS | |
|----------------------------------|------------|----------------------|------------|------------|---------|--------|
| | | MB-46VA/VB (VAE/VBE) | MB-56VA/VB | MB-66VA/VB | M460-VE | M560-V |
| | | | | | | |
| kitagawa MK | 200 | ○P.13 | ○ | ○ | ○P.19 | ○ |
| | 250 | △ | ○ | ○ | △ | ○ |
| | 350 | — | ○P.15 | ○P.17 | — | ○P.21 |
| CK | 160 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| GT | 200 | ○P.13 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 250 | ○ | ○P.15 | ○ | ○P.19 | ○ |
| | 320 | △ | ○ | ○P.17 | △ | ○P.21 |
| TMX・TRX・TR | 160 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 200 | ○P.14 | ○ | ○ | ○P.20 | ○ |
| | 250 | △ | ○P.16 | ○ | △ | ○ |
| | 320 | △ | ○ | ○P.18 | △ | ○P.22 |
| | 400 | — | △ | ○ | — | △ |
| 500 | — | — | △ | — | — | |
| TT | 101 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 140 | △ | ○ | ○ | △ | ○ |
| | 150 | △ | ○ | ○ | △ | ○ |
| | 182 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 200 | ○P.14 | ○ | ○ | ○P.20 | ○ |
| | 251 | △ | ○P.16 | ○ | △ | ○P.22 |
| 321 | — | △ | ○P.18 | — | △ | |
| RK201 | 201 | △ | ○ | ○ | △ | ○ |
| RKT180 | 180 | — | — | — | — | — |

注)1 ○は制約条件なしに搭載できるもので、搭載図を掲載しているものはそのページを記載

注)2 △は条件付で搭載可能なもの

注)3 —は搭載できないもの

注)4 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、最終的にはお客様にて実機のデータでご確認ください。










NC ROTARY TABLE

NC円テーブル 取付機械適合表

NC円テーブル

OKUMA

| 機械型式 テーブル型式 | | MILLAC シリーズ | | | | | |
|--|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | | MILLAC44VⅡ | MILLAC468VⅡ | MILLAC561VⅡ | MILLAC611VⅡ | MILLAC761VⅡ | MILLAC852VⅡ |
| MK  | 200 | ○P.23 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 250 | ○ | ○P.25 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 350 | — | — | ○P.27 | ○ | ○ | ○ |
| CK  | 160 | ○P.23 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| GT  | 200 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 250 | ○P.24 | ○P.25 | ○P.27 | ○ | ○ | ○ |
| | 320 | △ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| TMX・TRX・TR  | 160 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 200 | ○ | ○P.26 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 250 | △ | △ | ○P.28 | ○ | ○ | ○ |
| | 320 | — | △ | ○ | ○P.29 | ○ | ○ |
| | 400 | — | — | △ | ○ | ○P.30 | ○ |
| 500 | — | — | — | △ | ○ | ○ | |
| TT  | 101 | ○P.24 | ○P.26 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 140 | △ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 150 | △ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 182 | △ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 200 | △ | △ | ○P.28 | ○ | ○ | ○ |
| | 251 | — | — | ○ | ○P.29 | ○ | ○ |
| 321 | — | — | △ | ○ | ○P.30 | ○ | |
| RK201  | 201 | △ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| RKT180  | 180 | △ | △ | △ | △ | △ | △ |

注)1 ○は制約条件なしに搭載できるもので、搭載図を掲載しているものはそのページを記載

注)2 △は条件付で搭載可能なもの

注)3 —は搭載できないもの

注)4 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、最終的にはお客様にて実機のデータでご確認ください。



オークマ立形マシニングセンタ ACE CENTER MB-46VA/VB (VAE/VBE)



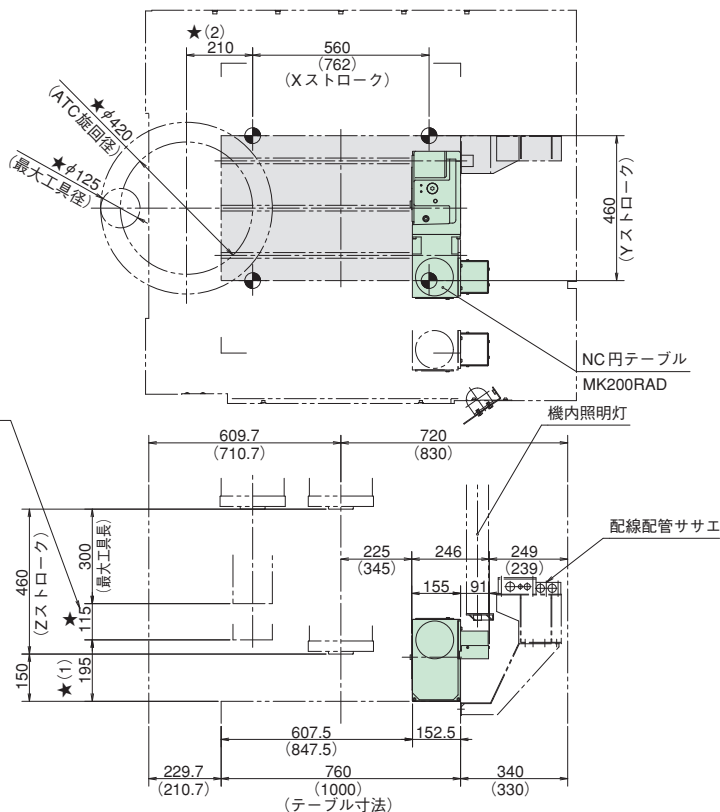
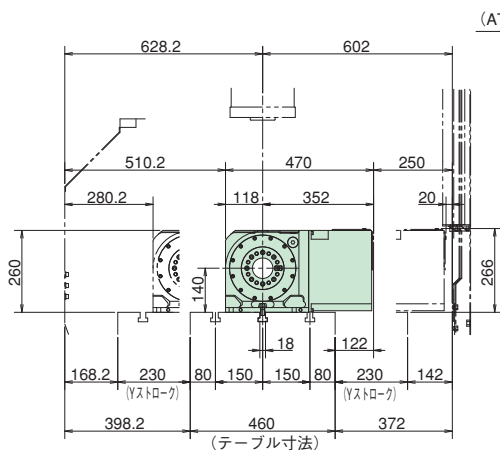
MK200RAD



要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。括弧寸法はVAE、VBEの時の寸法を示しています。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |



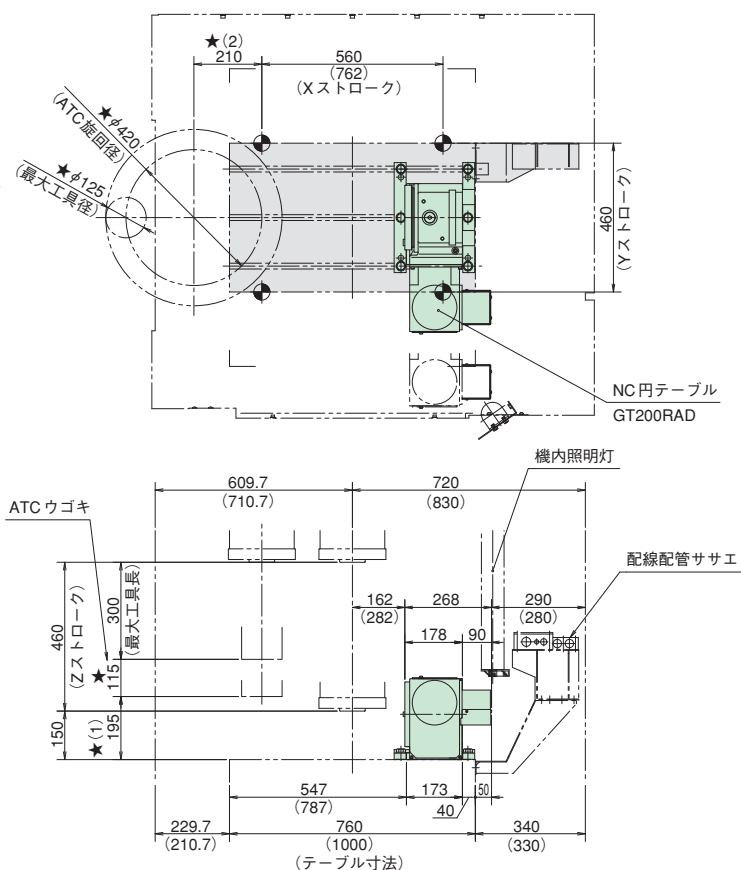
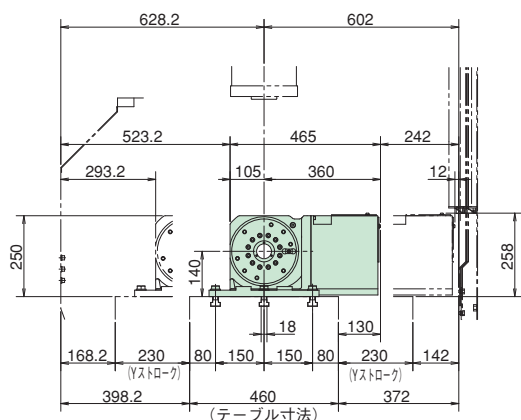
GT200RAD



要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。括弧寸法はVAE、VBEの時の寸法を示しています。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |

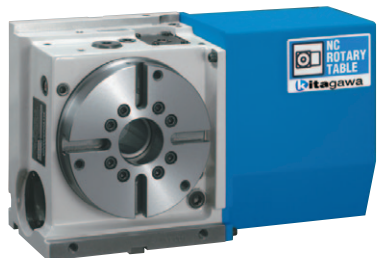




オークマ立形マシニングセンタ ACE CENTER MB-46VA/VB (VAE/VBE)



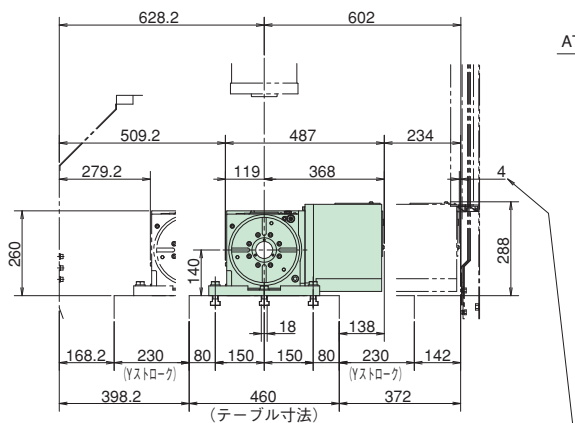
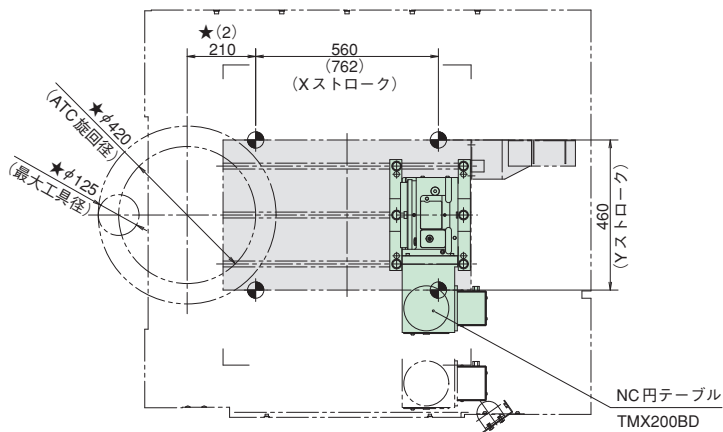
TMX200BD



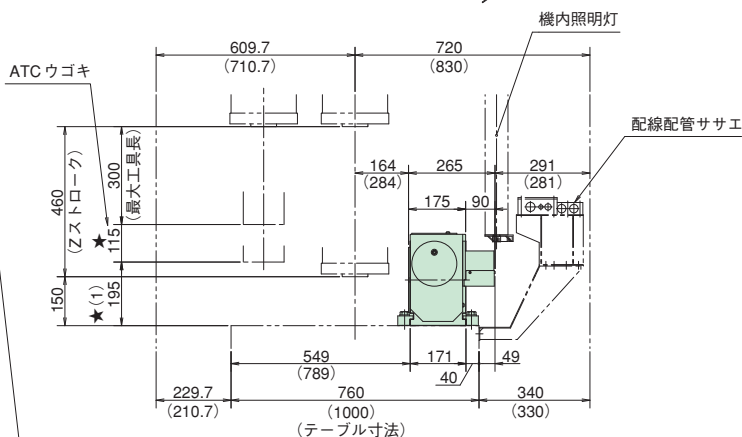
要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。括弧寸法はVAE、VBEの時の寸法を示しています。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |



Y軸をフルストロークまで移動すると隙間が4mmしかないので、ストローク制限が必要となります。



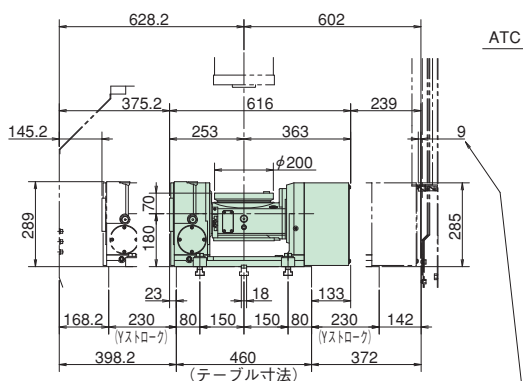
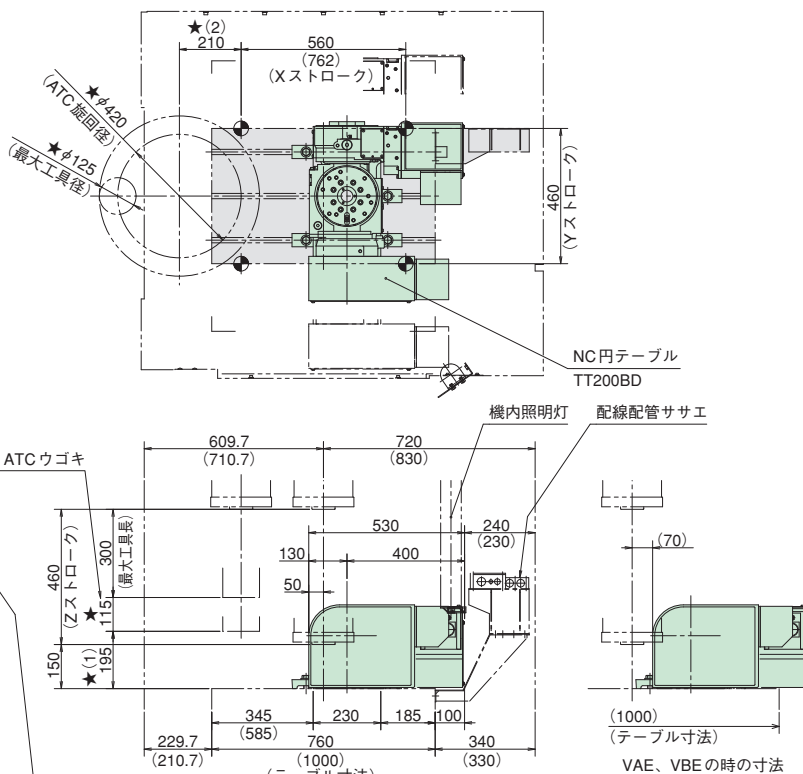
TT200BD



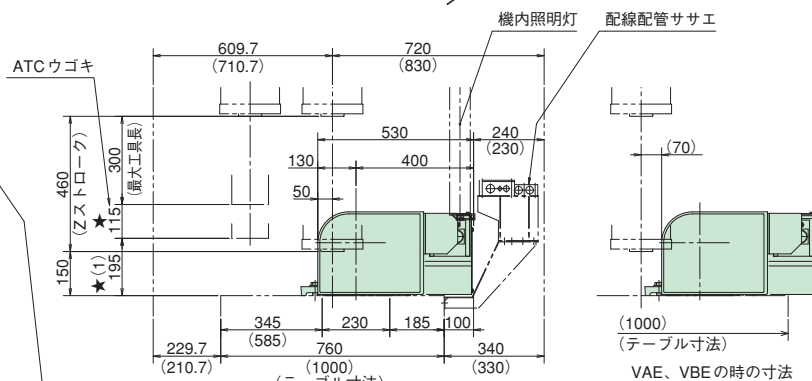
要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。括弧寸法はVAE、VBEの時の寸法を示しています。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |



Y軸をフルストロークまで移動すると隙間が9mmしかないので、ストローク制限が必要となります。

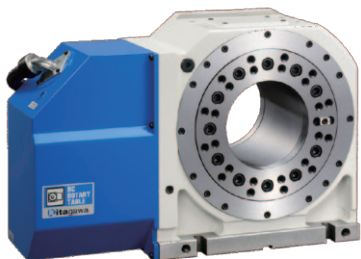




オークマ立形マシニングセンタ ACE CENTER MB-56VA/VB



MK350M

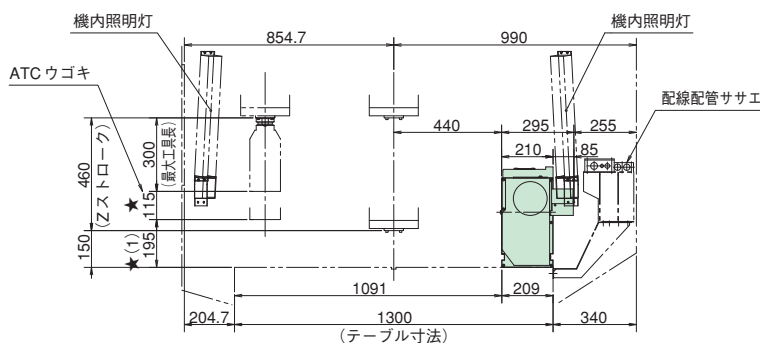
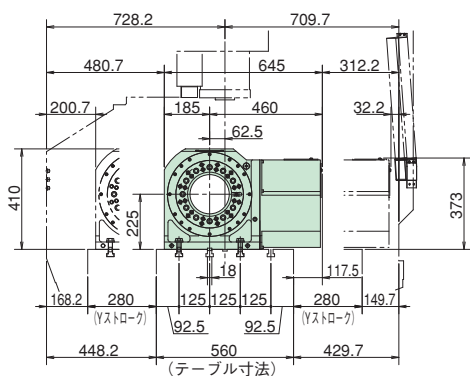
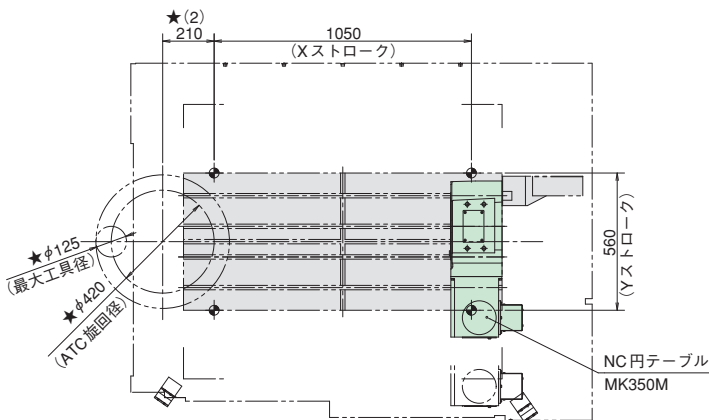


要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

Bタイプ

| | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |



GT250RAD

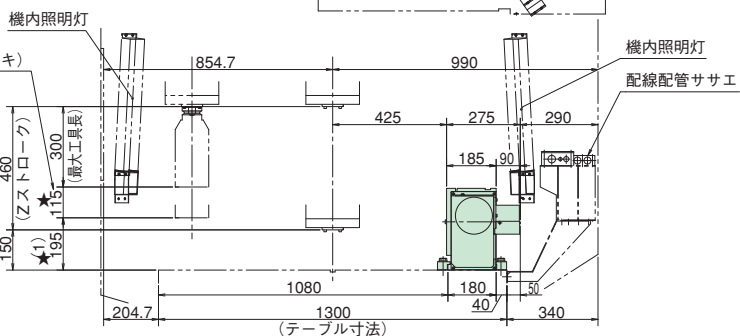
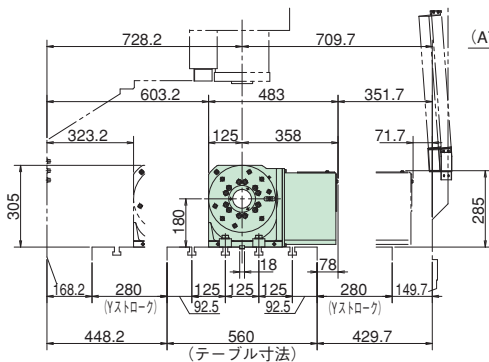
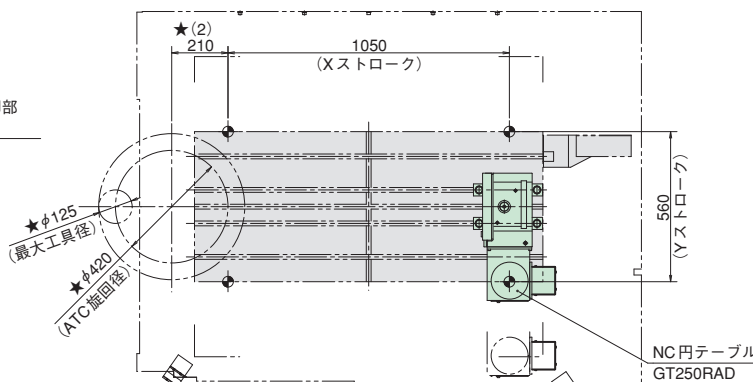


要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

Bタイプ

| | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |

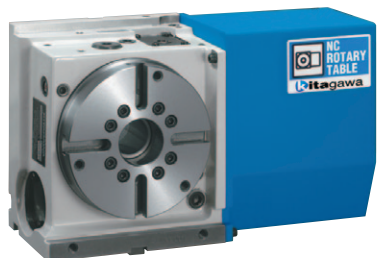




オークマ立形マシニングセンタ ACE CENTER MB-56VA/VB



TMX250BD

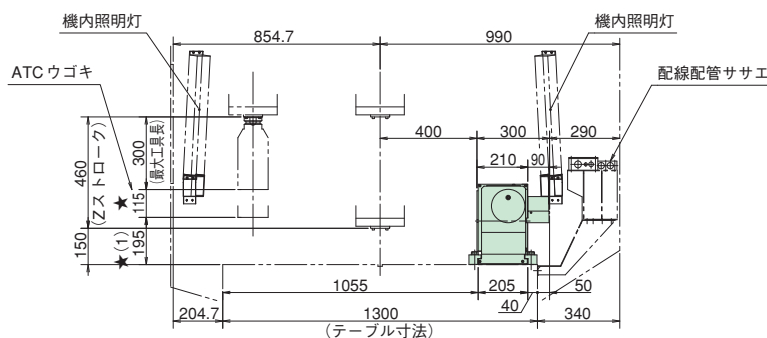
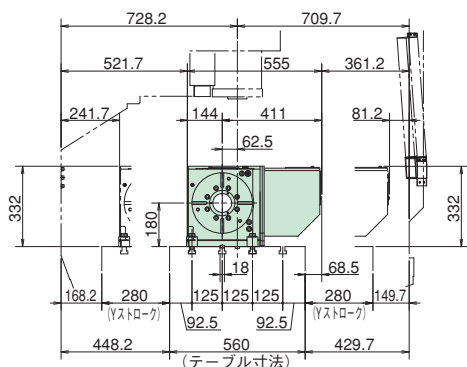
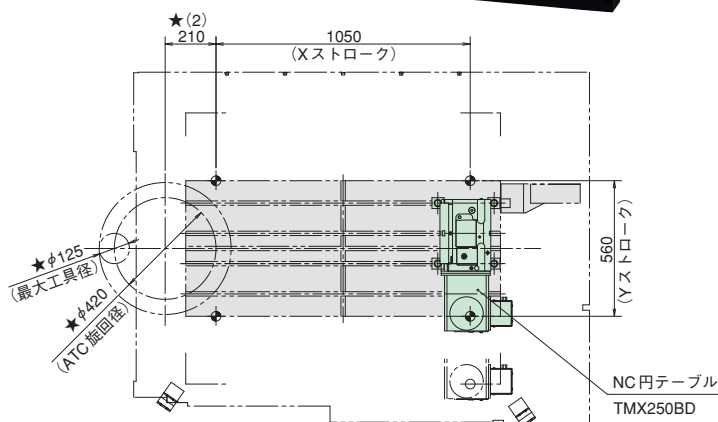


要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

Bタイプ

| | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |



TT251HDD

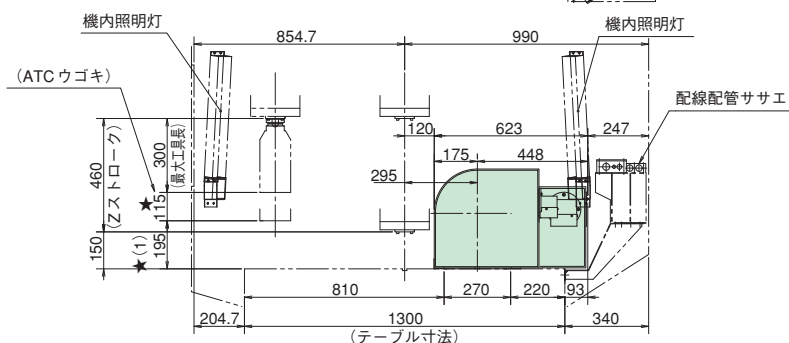
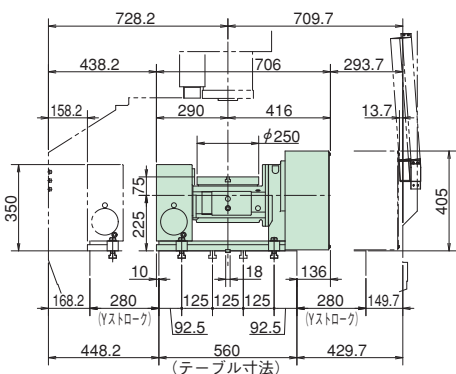
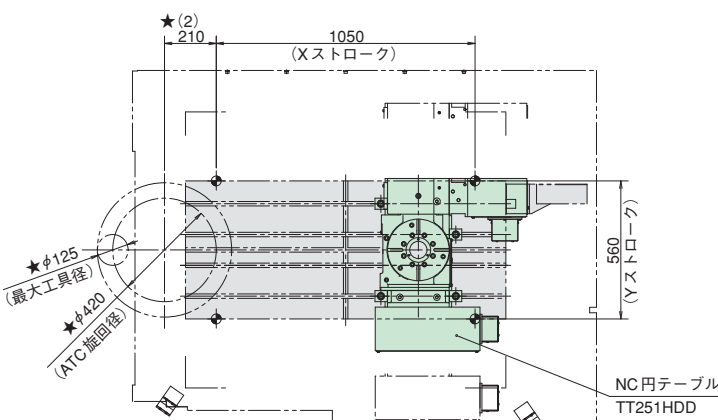


要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

Bタイプ

| | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 140 |
| その他(2) | 220 |

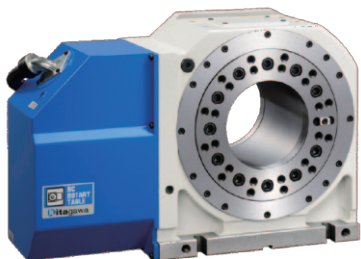




オークマ立形マシニングセンタ ACE CENTER MB-66VA/VB



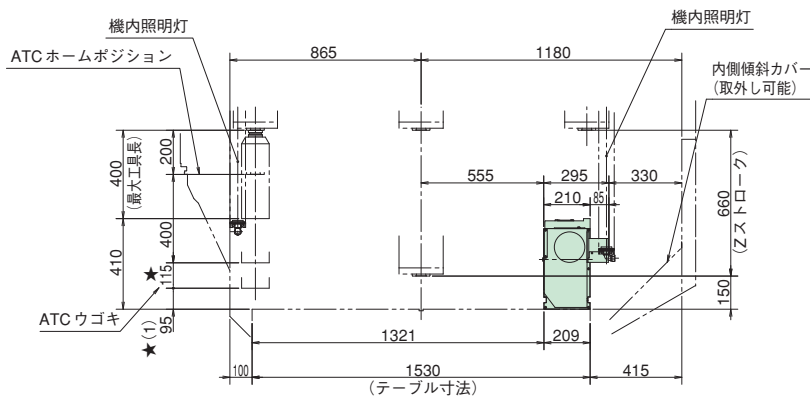
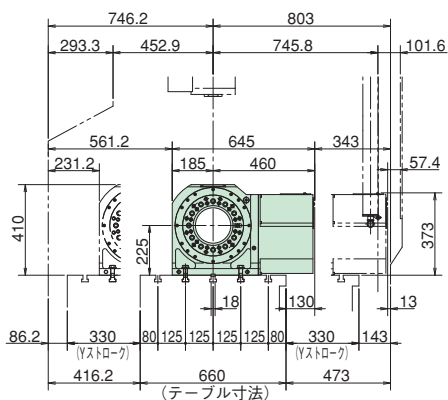
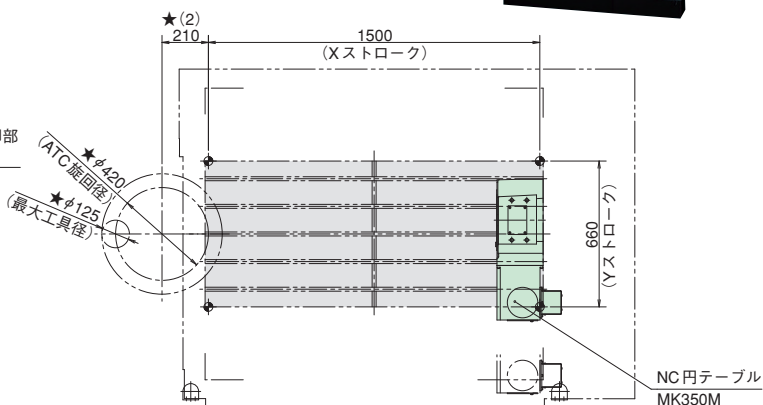
MK350M



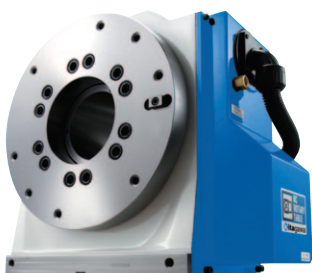
要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 40 |
| その他(2) | 220 |



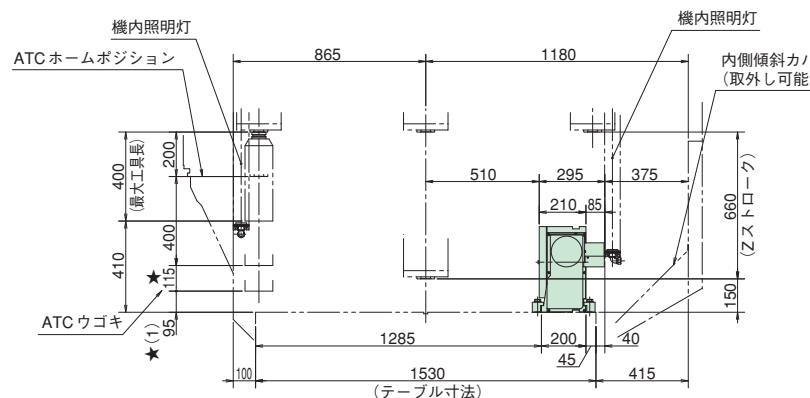
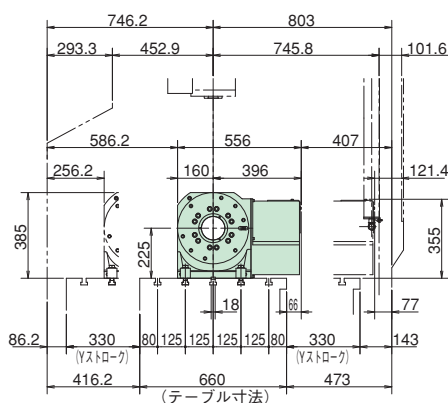
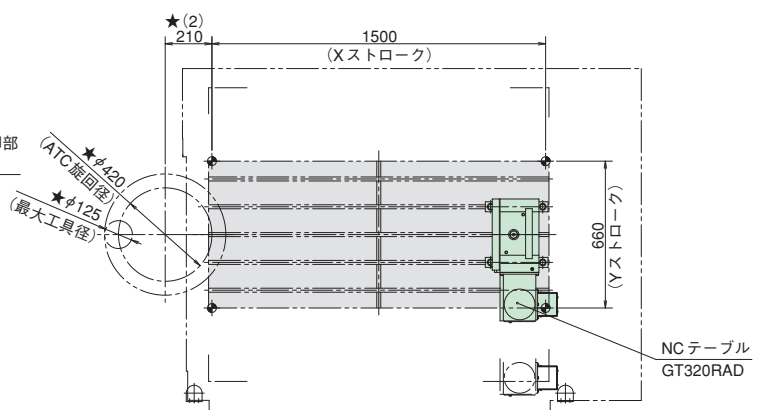
GT320RAD



要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 40 |
| その他(2) | 220 |

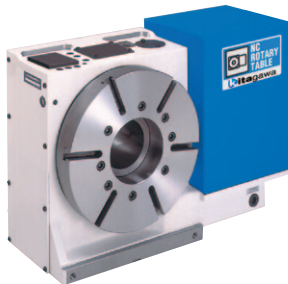




オークマ立形マシニングセンタ ACE CENTER MB-66VA/VB



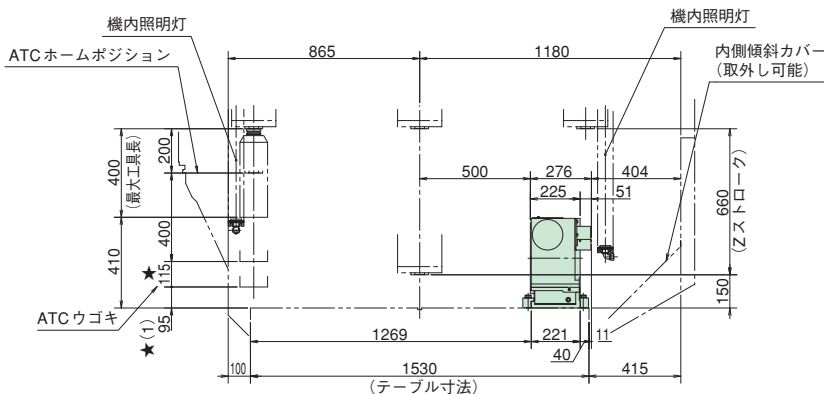
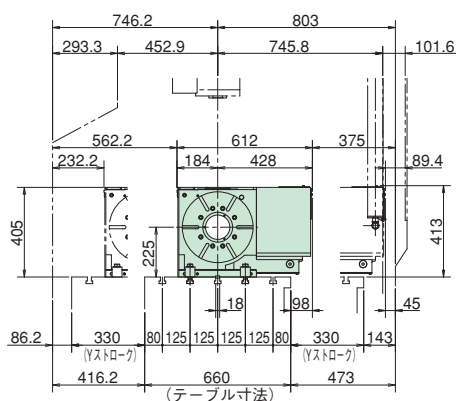
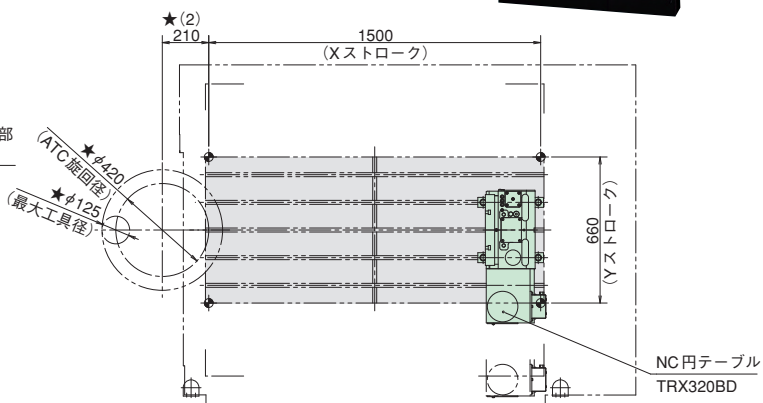
TRX320BD



要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 40 |
| その他(2) | 220 |



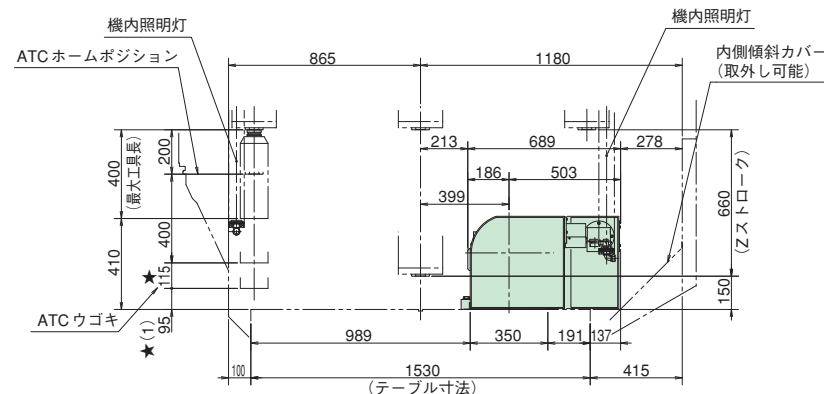
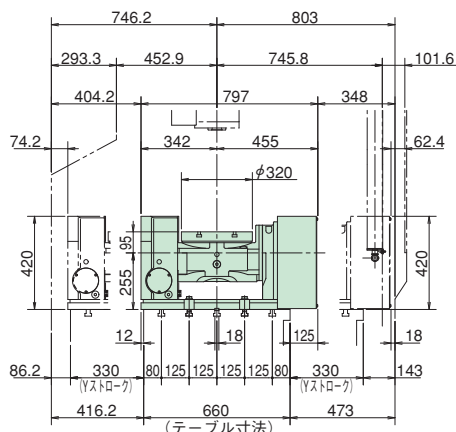
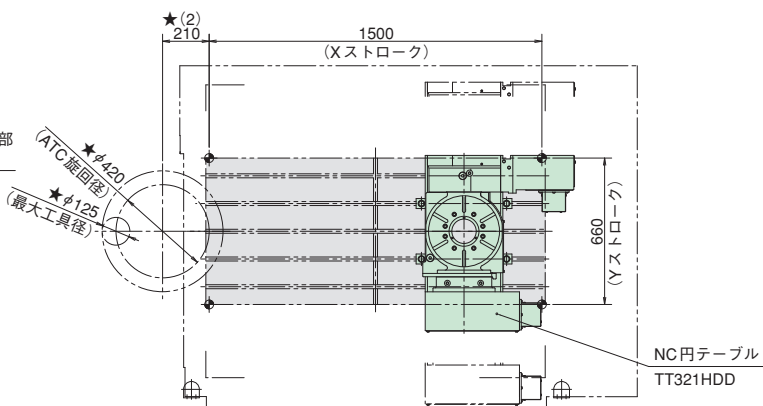
TT321HDD



要注意

VB(#50)タイプは、★印部(5箇所)が異なります。

| Bタイプ | |
|--------|------|
| ATC旋回径 | φ440 |
| 最大工具径 | φ152 |
| ATCウゴキ | 170 |
| その他(1) | 40 |
| その他(2) | 220 |



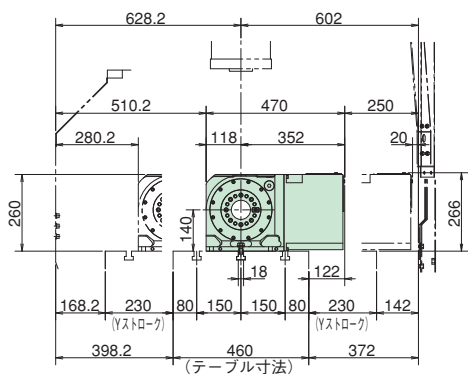
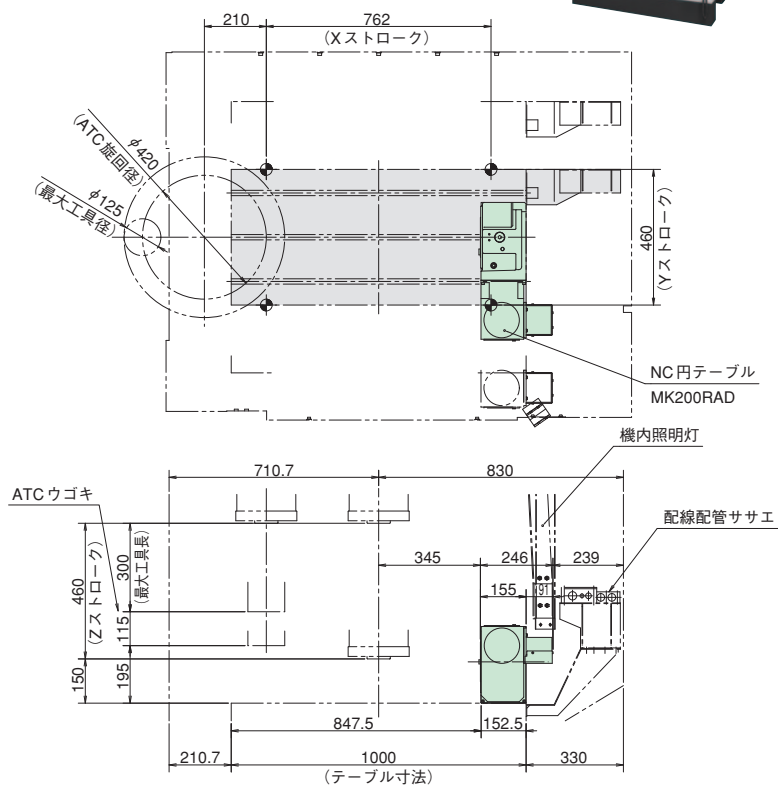


NC ROTARY TABLE

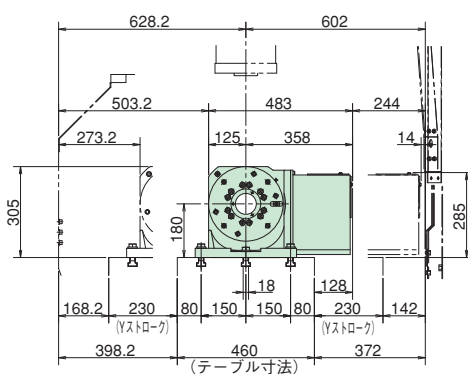
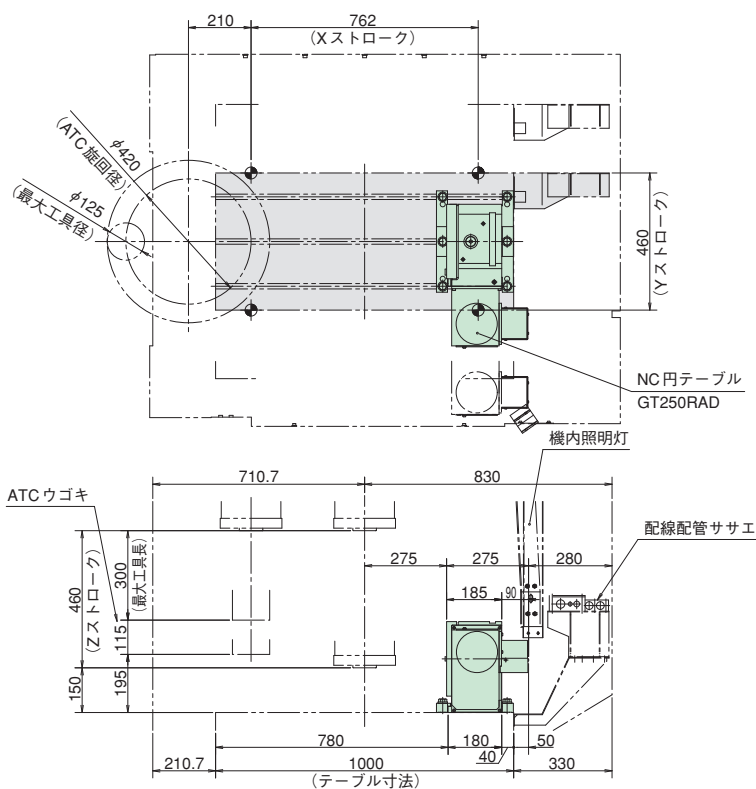
オークマ立形マシニングセンタ GENOS M460-VE



MK200RAD



GT250RAD





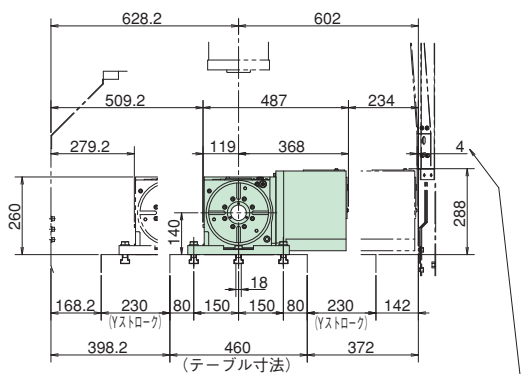
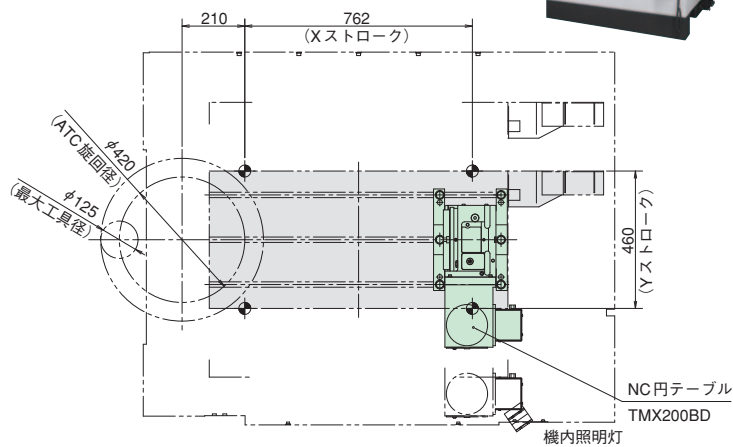
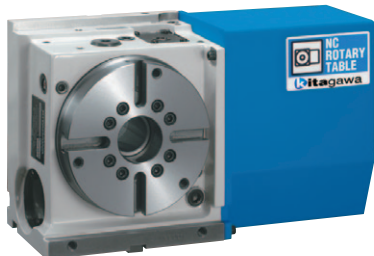
NC ROTARY TABLE

オークマ立形マシニングセンタ GENOS M460-VE

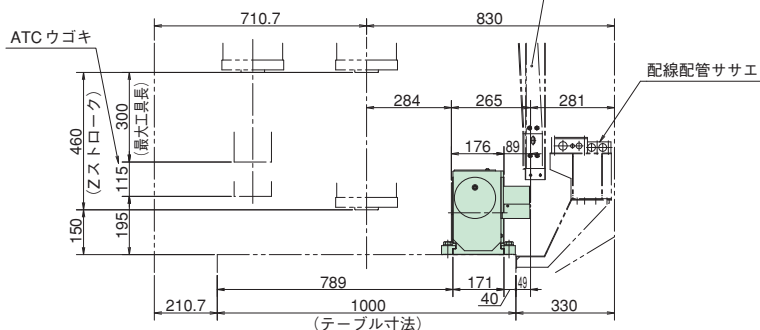
NC円テーブル



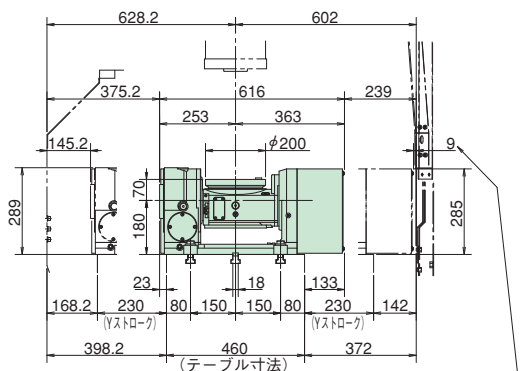
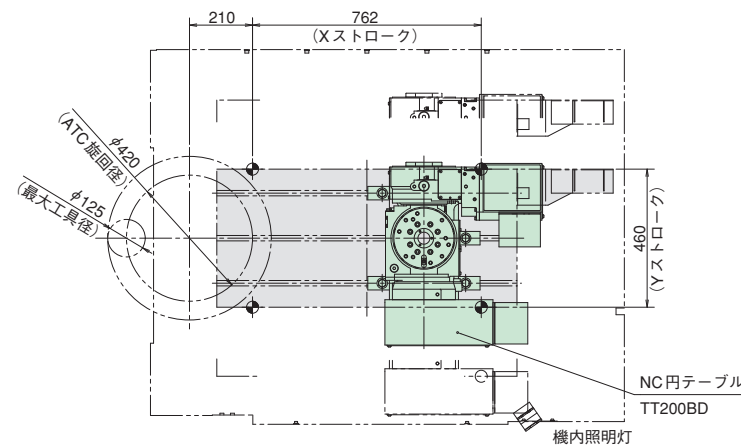
TMX200BD



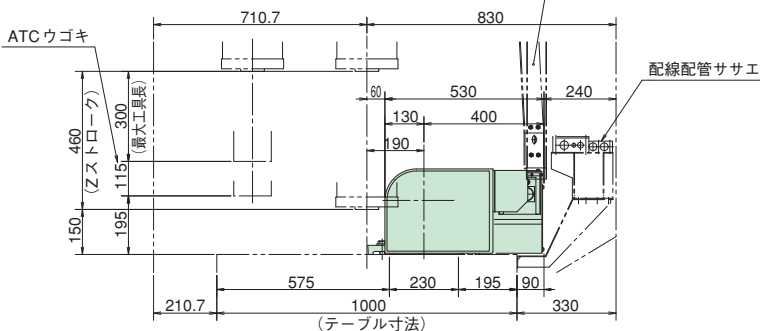
Y軸をフルストロークまで移動すると隙間が4mmしかないので、ストローク制限が必要となります。



TT200BD



Y軸をフルストロークまで移動すると隙間が9mmしかないので、ストローク制限が必要となります。

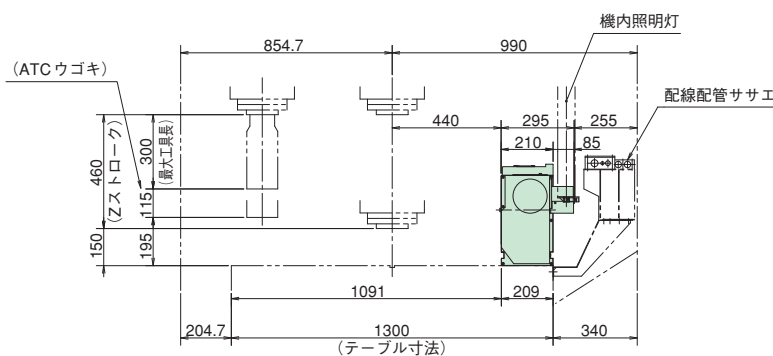
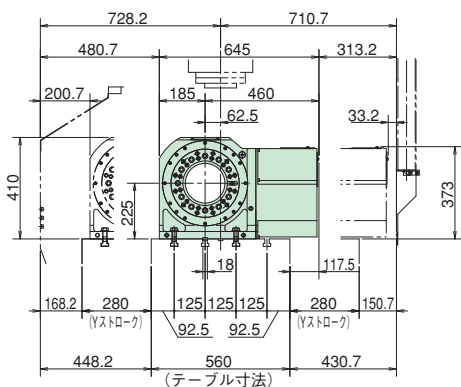
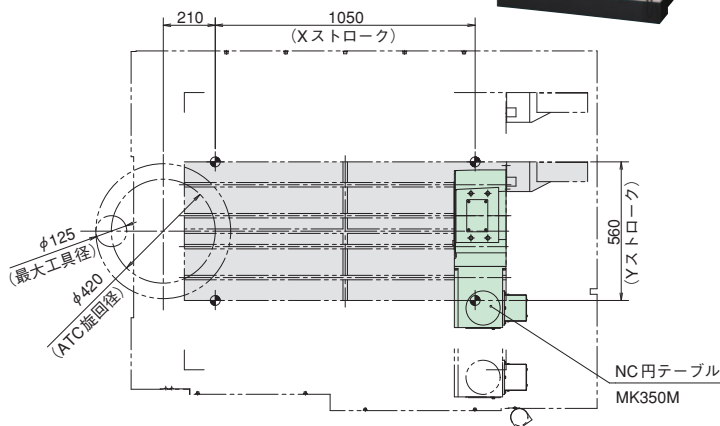
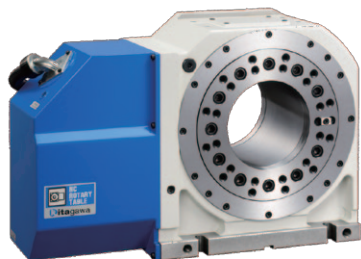




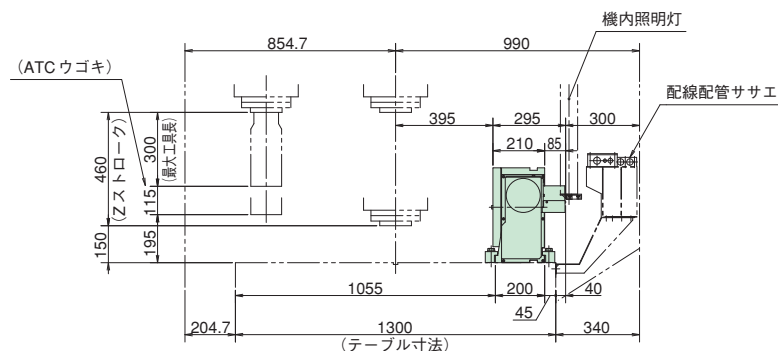
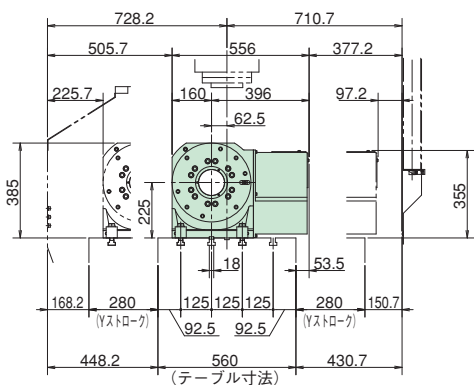
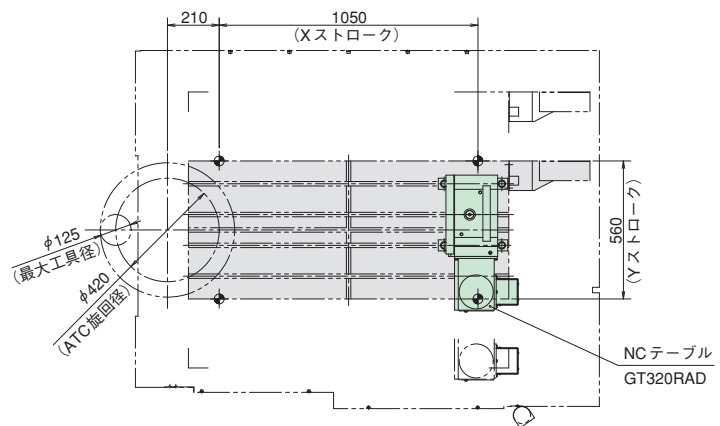
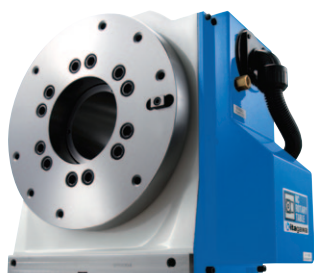
オークマ立形マシニングセンタ GENOS M560-V



MK350M



GT320RAD

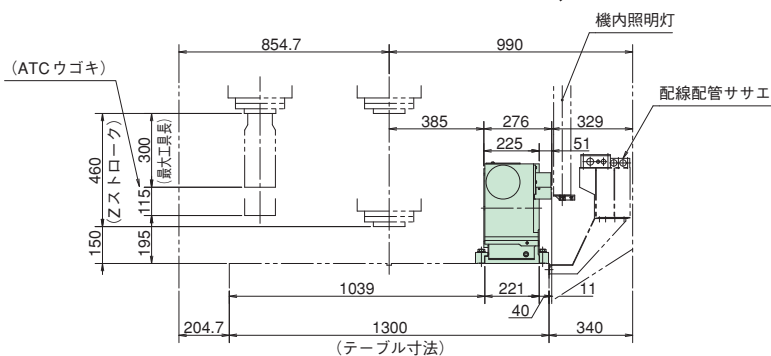
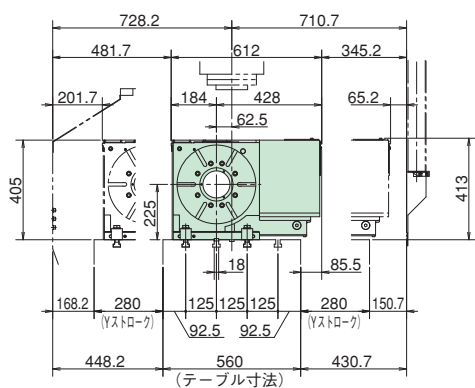
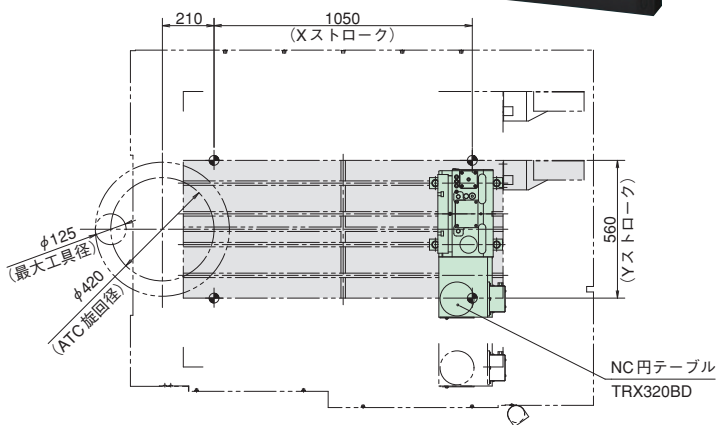
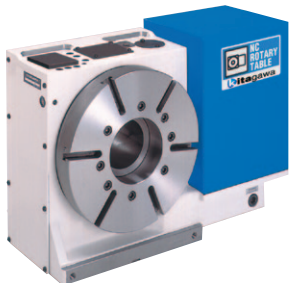




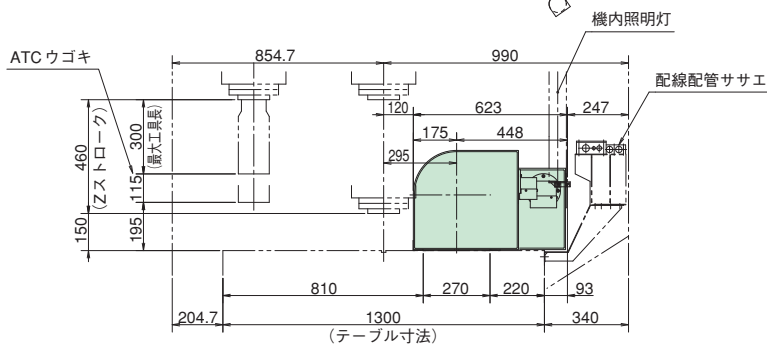
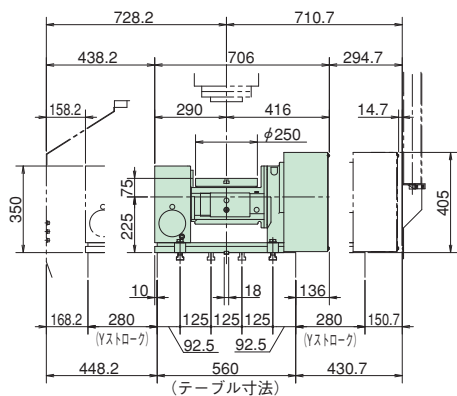
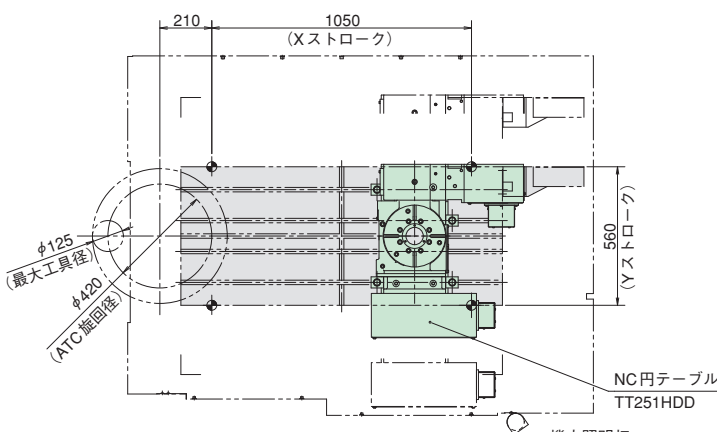
オークマ立形マシニングセンタ GENOS M560-V

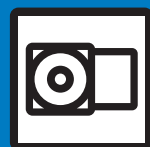


TRX320BD



TT251HDD



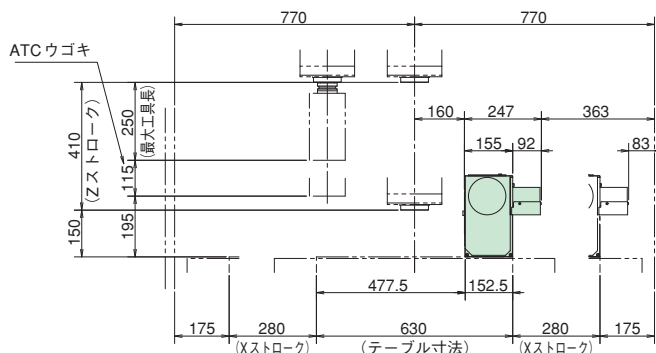
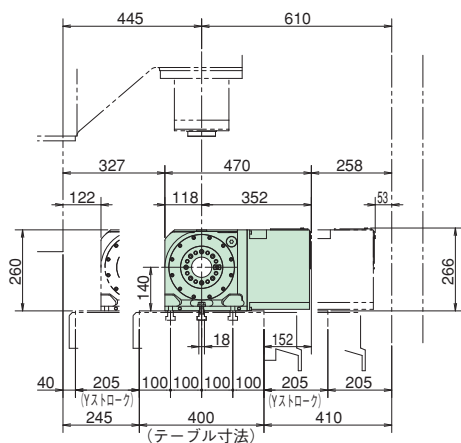
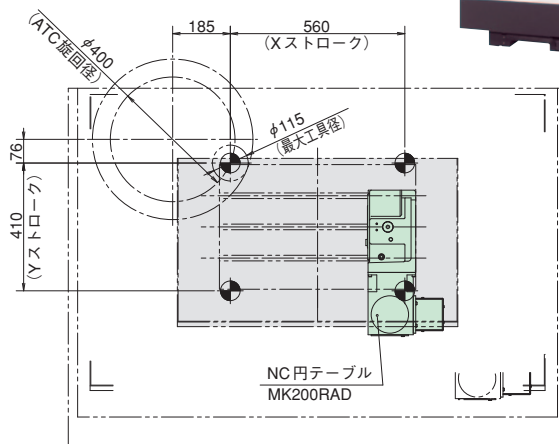
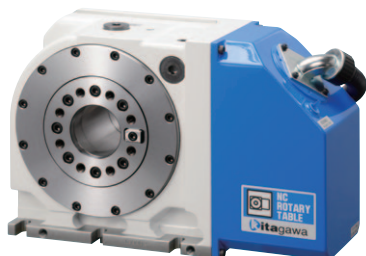


NC ROTARY TABLE

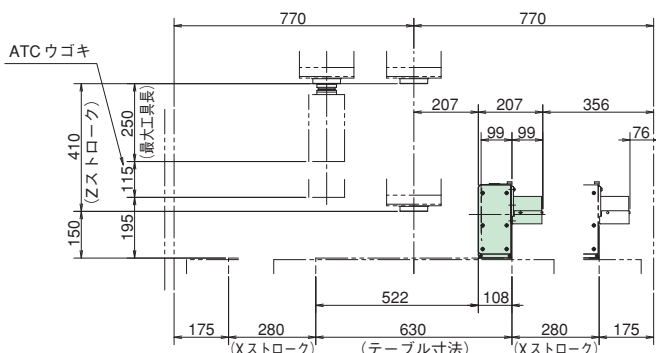
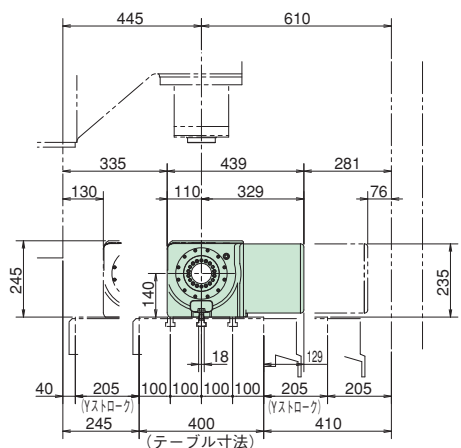
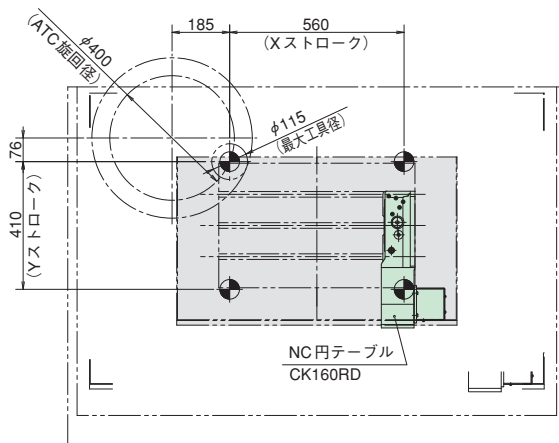
オークマ立形マシンングセンタ MILLACシリーズ MILLAC44VⅡ

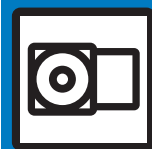


MK200RAD



CK160RD





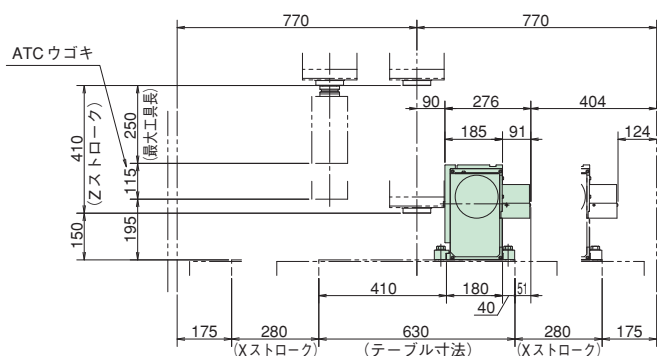
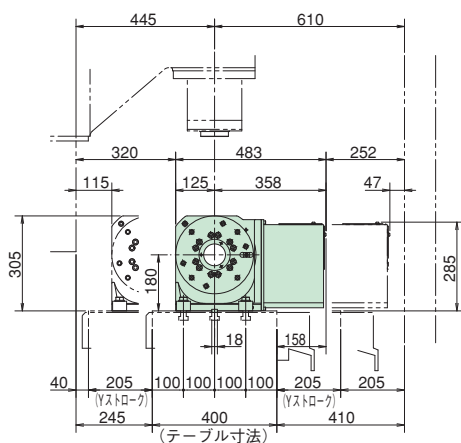
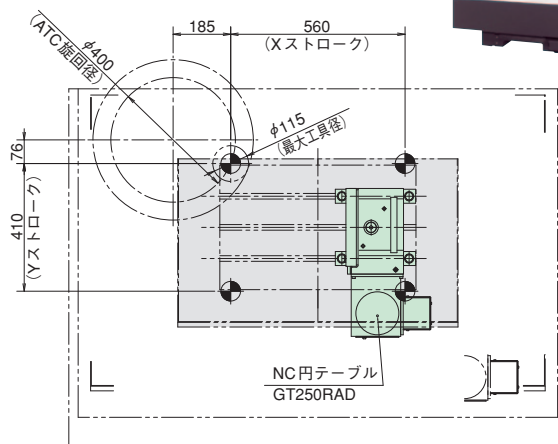
NC ROTARY TABLE

オークマ立形マシニングセンタ MILLAC シリーズ MILLAC44VⅡ

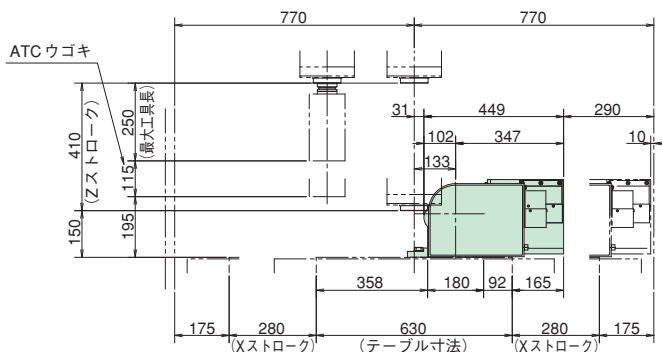
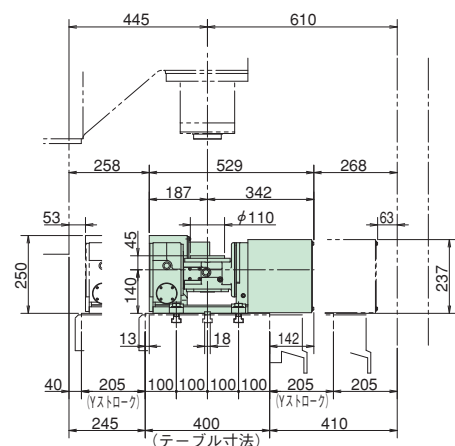
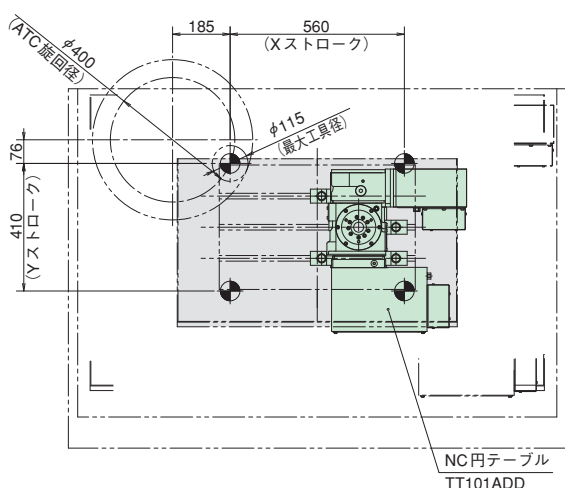
NC円テーブル



GT250RAD



TT101ADD

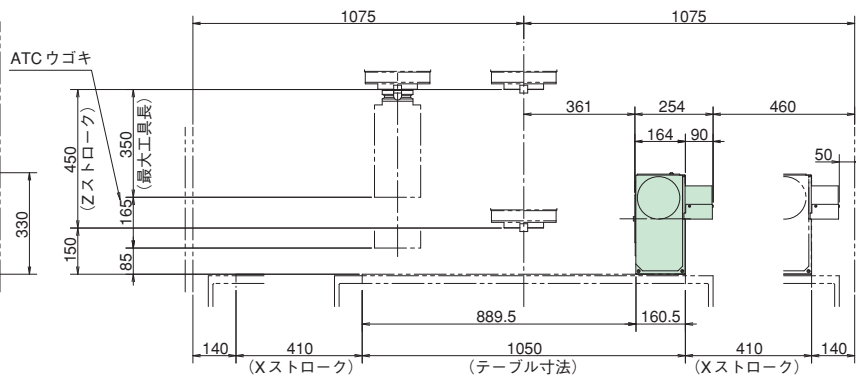
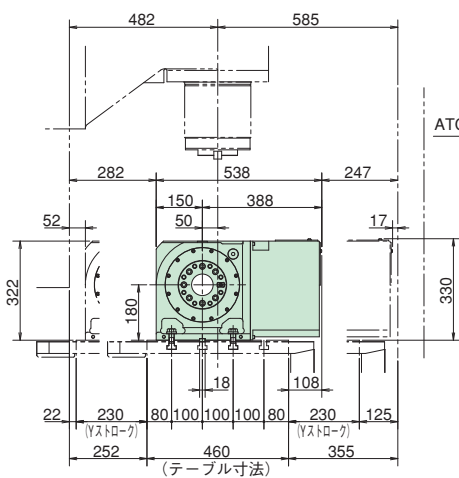
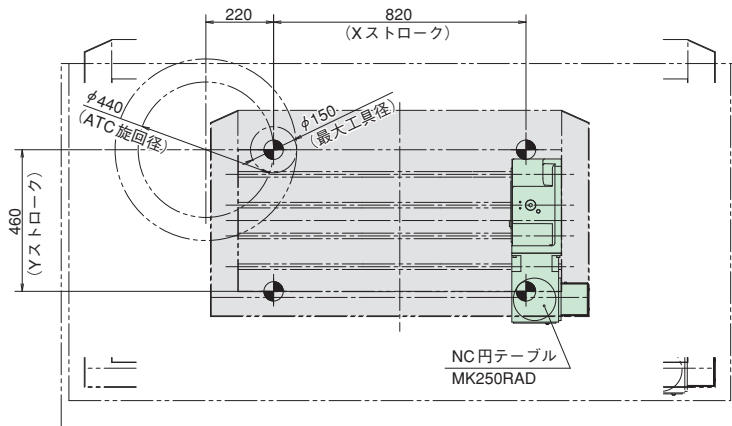
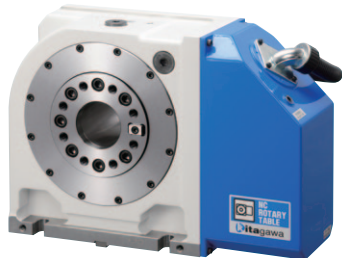




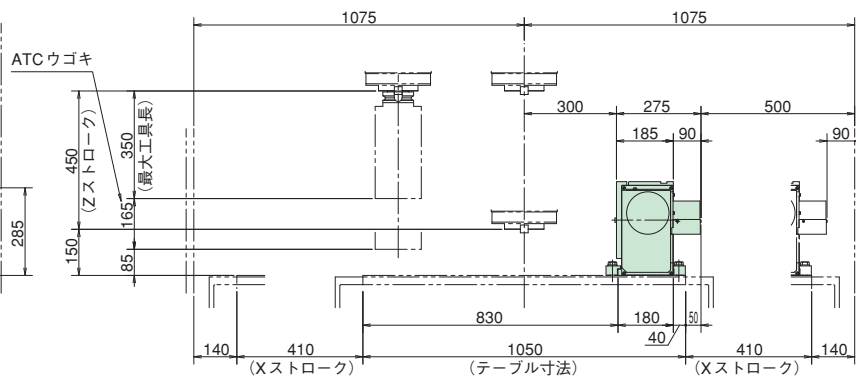
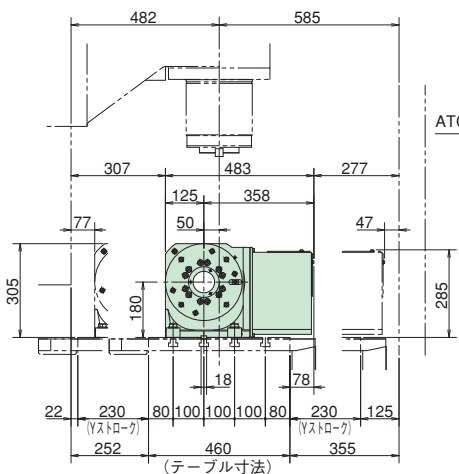
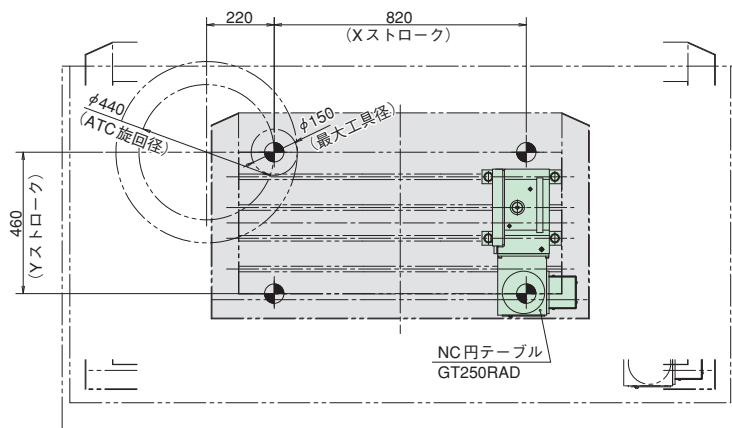
オークマ立形マシンングセンタ MILLACシリーズ MILLAC468VⅡ



MK250RAD



GT250RAD

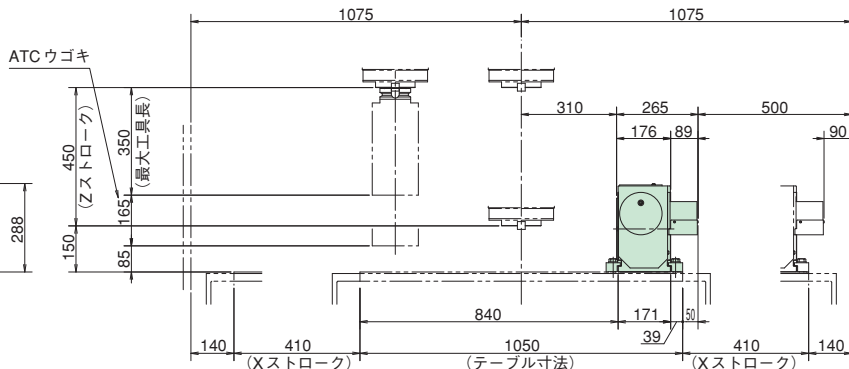
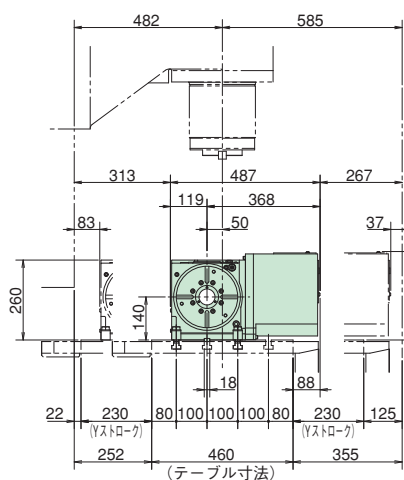
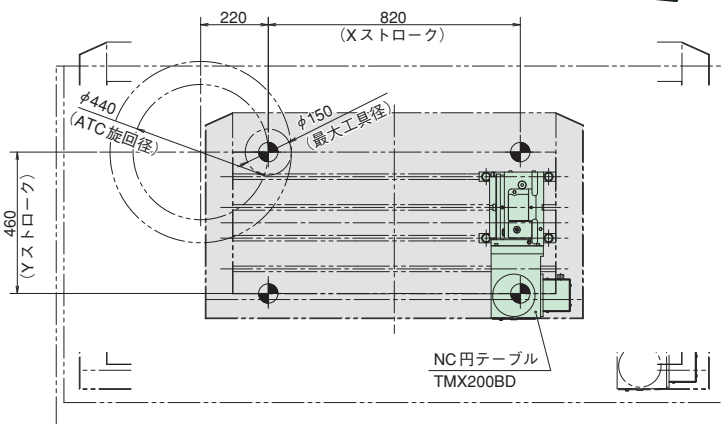
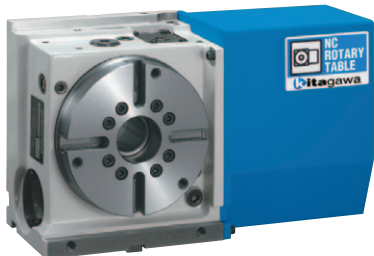




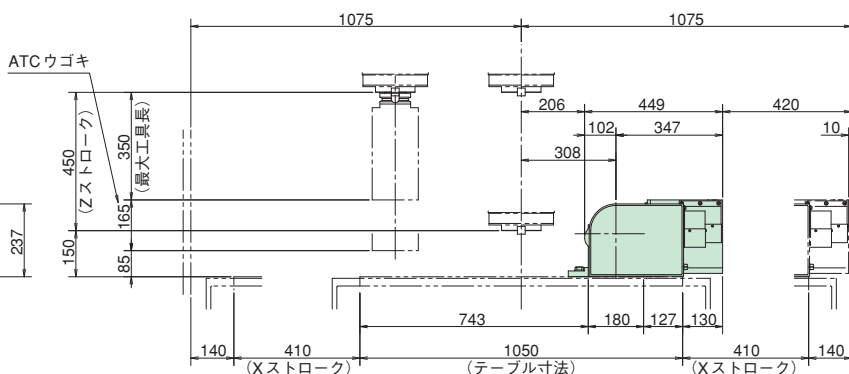
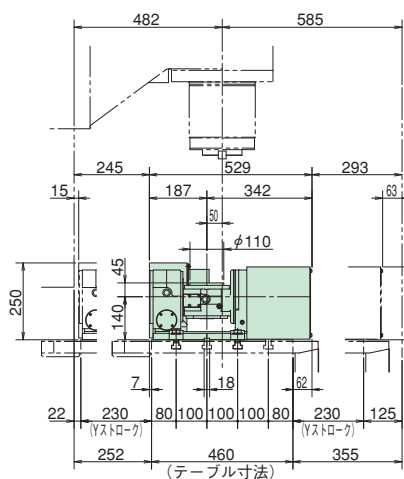
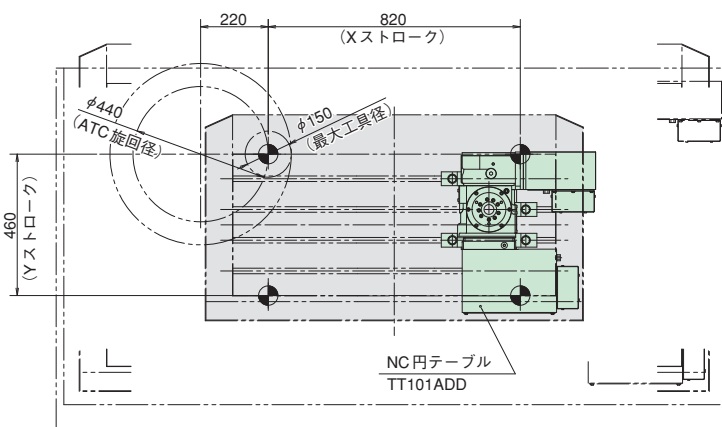
オークマ立形マシニングセンタ MILLAC シリーズ MILLAC468VⅡ



TMX200BD



TT101ADD

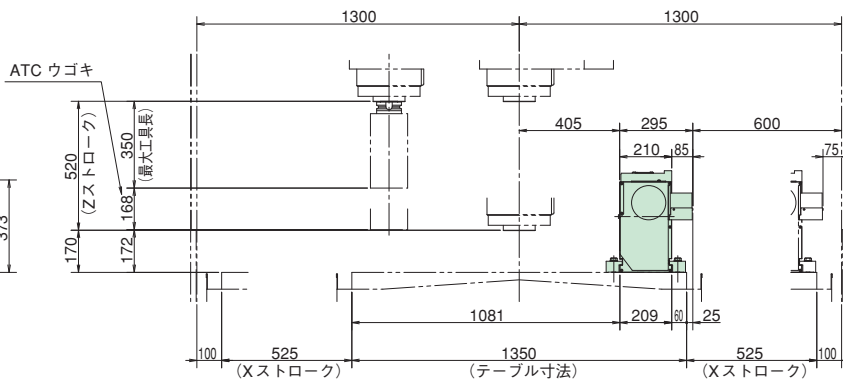
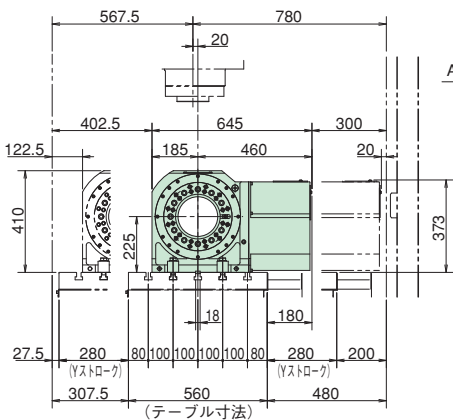
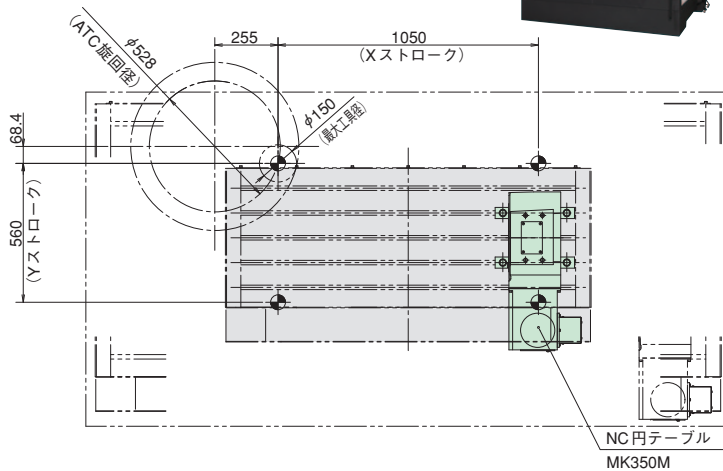
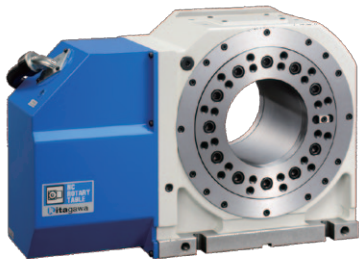




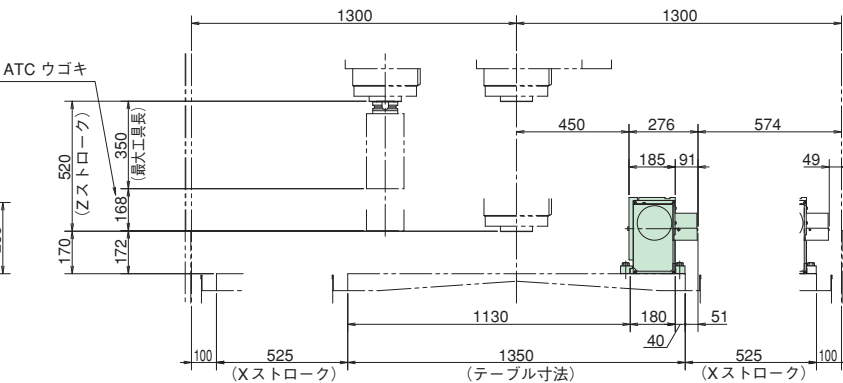
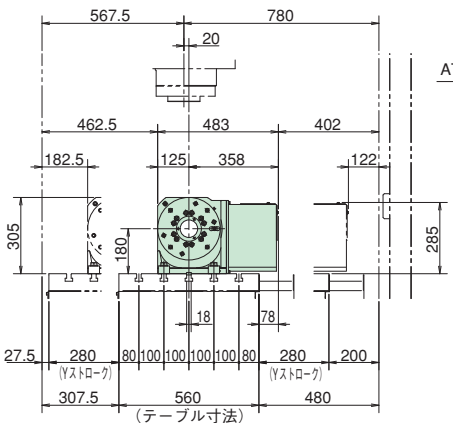
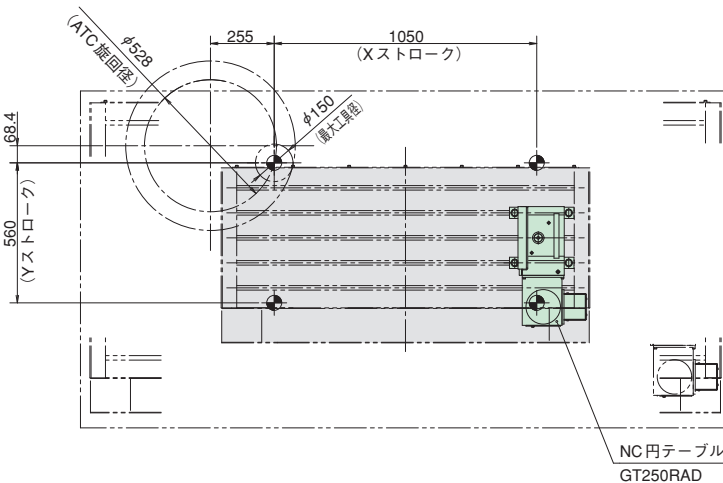
オークマ立形マシンングセンタ MILLACシリーズ MILLAC561VⅡ



MK350M



GT250RAD



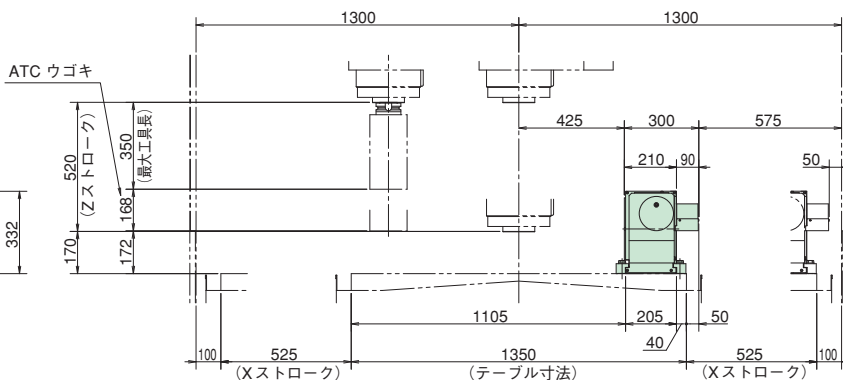
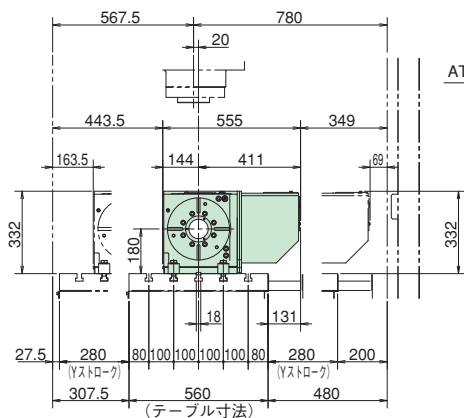
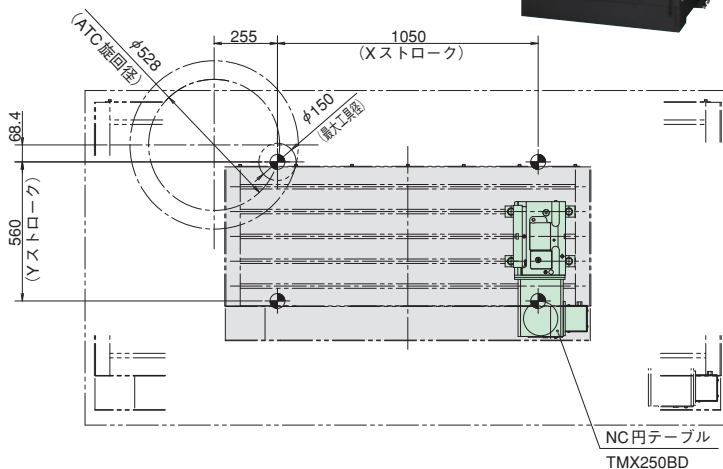
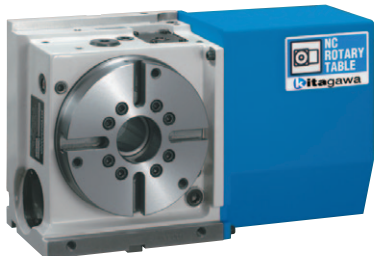


NC ROTARY TABLE

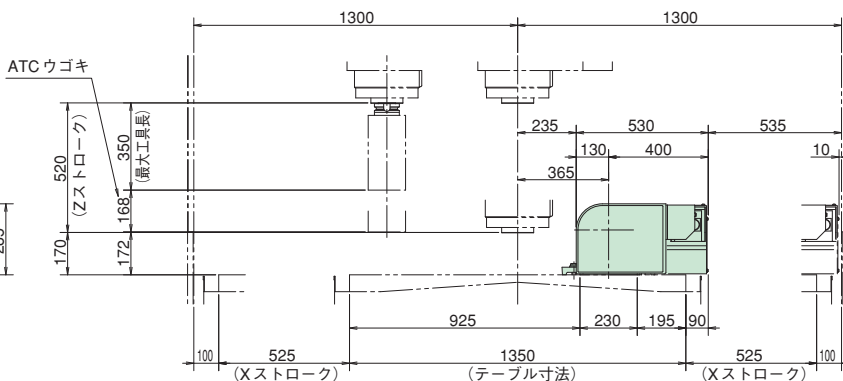
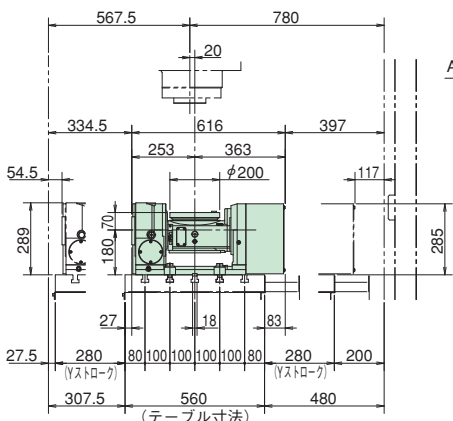
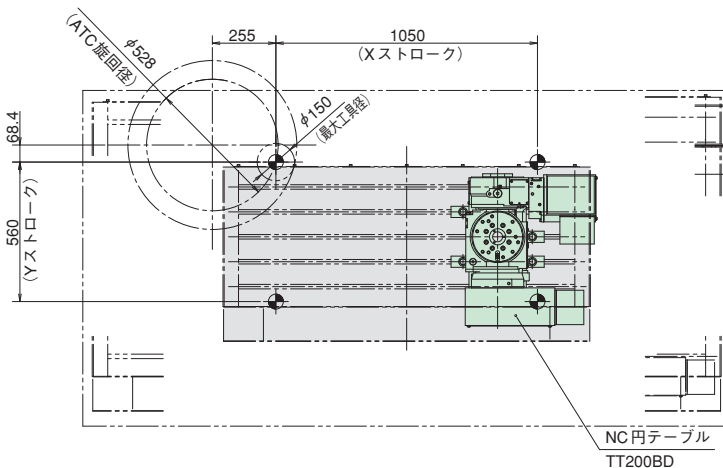
オークマ立形マシンングセンタ MILLACシリーズ MILLAC561VⅡ



TMX250BD



TT200BD

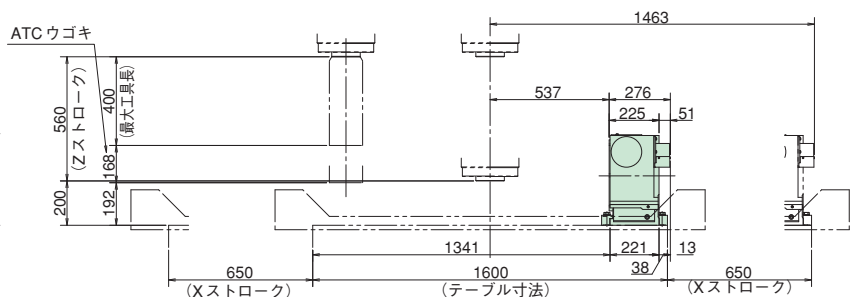
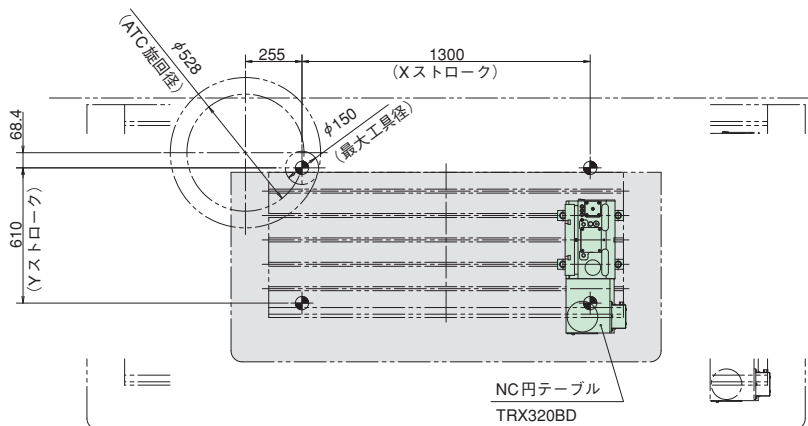
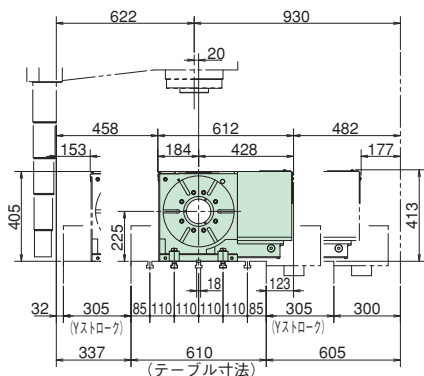
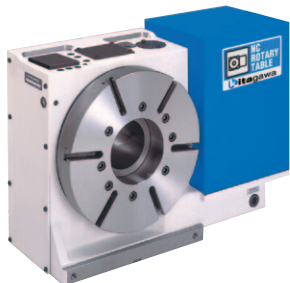




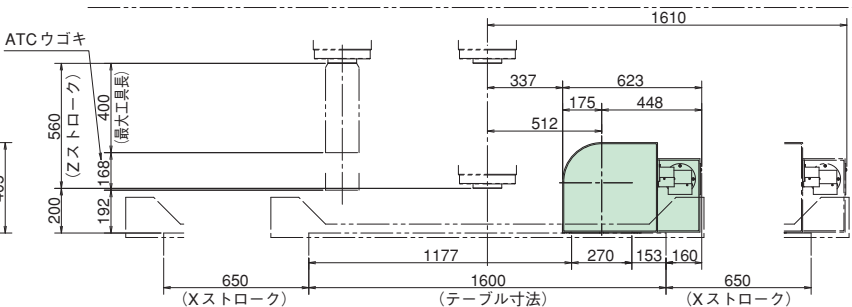
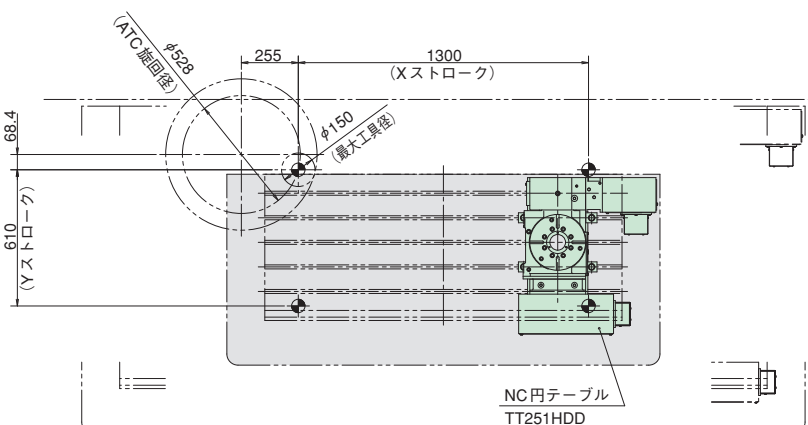
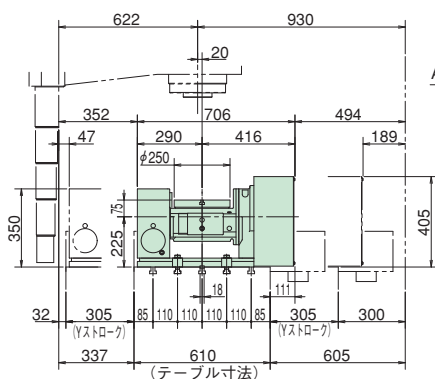
オークマ立形マシンングセンタ MILLAC シリーズ MILLAC611VⅡ



TRX320BD



TT251HDD

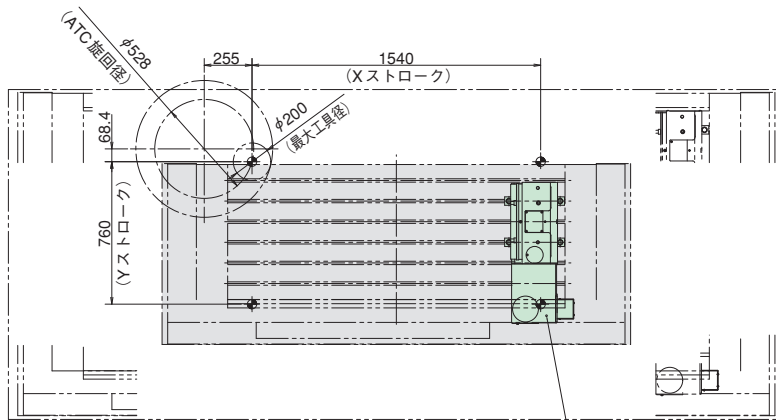
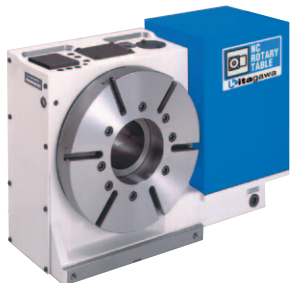




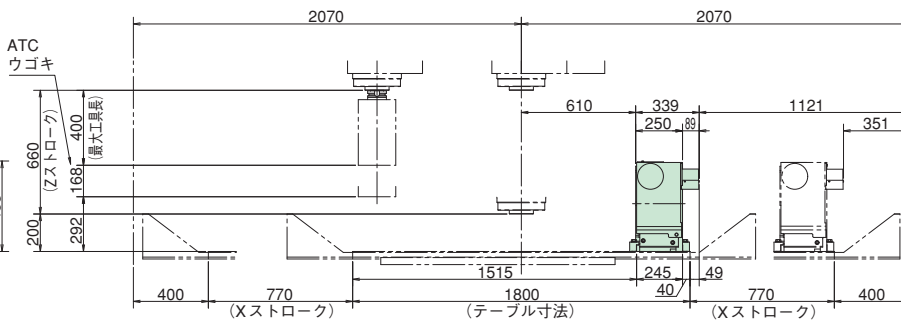
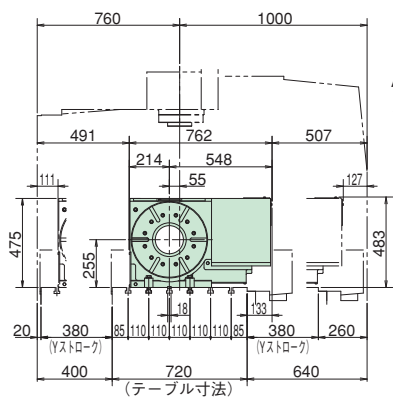
オークマ立形マシニングセンタ MILLAC シリーズ MILLAC761VⅡ



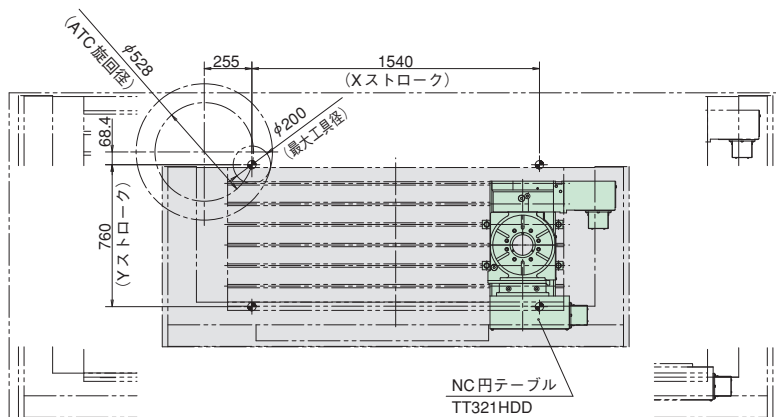
TR400H2D



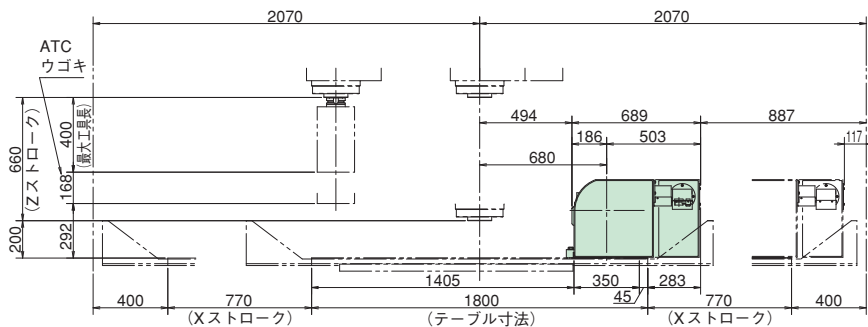
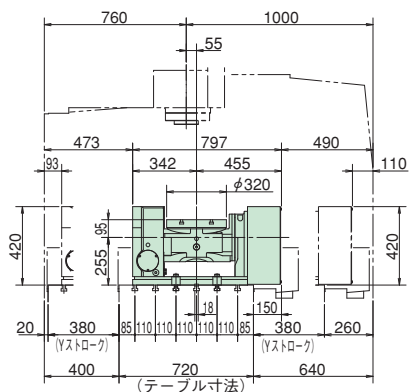
NC円テーブル
TR400H2D

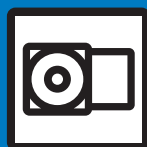


TT321HDD



NC円テーブル
TT321HDD





NC ROTARY TABLE

NC円テーブルオプション

テールストック

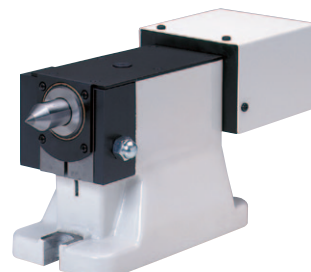
【手動】

- ・着脱式超硬センタ
- ・ハンドルの反対勝手が容易に可能
- ・ノッチ式ハンドル



【空圧・油圧】

- ・位置確認付シリンダ採用
- ・着脱式超硬センタ
- ・センタ交換が容易なクイル式
- ・位置確認近接スイッチ付



■円テーブル・テールストック組合せ表

| 円テーブル型式 | センタ高さ (mm) | 手動 | | | 空圧 | | | | 油圧 | | | |
|--------------|------------|---------|---------------|---------|---------|---------|---------------|---------|---------|---------|---------------|---------|
| | | 型式 | センタストローク (mm) | 質量 (kg) | 型式 | 推力 (kN) | センタストローク (mm) | 質量 (kg) | 型式 | 推力 (kN) | センタストローク (mm) | 質量 (kg) |
| CK160(R) | 140 | MR160RN | 30 | 10 | MR160AN | 0.98 | 30 | 12 | MR160HN | 1.71 | 30 | 12 |
| MK200, GT200 | 140 | MR200RN | 50 | 16 | MR200AN | 1.55 | 50 | 20 | MR200HN | 2.8 | 50 | 20 |
| MK250, GT250 | 180 | MR250RN | 50 | 20 | MR250AN | 1.55 | 50 | 24 | MR250HN | 2.8 | 50 | 24 |
| MK350, GT320 | 225 | MR320RN | 50 | 24 | MR320AN | 1.55 | 50 | 28 | MR320HN | 2.8 | 50 | 28 |
| TMX160 | 120 | TS160RN | 50 | 12 | TS160AN | 1.55 | 50 | 16 | TS160HN | 2.8 | 50 | 16 |
| TMX200 | 140 | TS200RN | 50 | 16 | TS200AN | 1.55 | 50 | 20 | TS200HN | 2.8 | 50 | 20 |
| TMX250 | 180 | TS250RN | 50 | 20 | TS250AN | 1.55 | 50 | 24 | TS250HN | 2.8 | 50 | 24 |
| TRX320 | 225 | TS320RN | 50 | 24 | TS320AN | 1.55 | 50 | 28 | TS320HN | 2.8 | 50 | 28 |
| TR400 | 255 | TS400RN | 70 | 67 | — | | | | TS400HN | 5.5 | 70 | 71 |
| TR500 | 310 | TS500RN | 70 | 80 | — | | | | TS500HN | 5.5 | 70 | 84 |

※空圧は0.5MPa、油圧は3.5MPa投入時の値です。
 ※各製品の詳細はNC円テーブルシリーズカタログをご参照下さい。

テールスピンドル

- ・クランプ機構有り仕様（ディスククランプ採用）
- ・クランプ機構無し仕様
- ・ユリカゴジグの支えに最適



TSR142A

■円テーブル・スピンドル組合せ表

| 円テーブル型式 | センタ高さ (mm) | 空圧 | | | | 油圧 | | | |
|--------------|------------|-----------------|-----------|---------------|---------|-----------|-----------|---------------|---------|
| | | 型式 | 貫通孔径 (mm) | クランプトルク (N・m) | 質量 (kg) | 型式 | 貫通孔径 (mm) | クランプトルク (N・m) | 質量 (kg) |
| CK160(R) | 140 | MSRC140 | 40 | 400 | 19.5 | — | | | |
| MK200, GT200 | 140 | MSRC140/MSR142A | 40 | 400/450 | 19.5/21 | TSR142H | 40 | 600 | 21 |
| MK250, GT250 | 180 | MSR181A | 70 | 600 | 47 | TSR181H | 70 | 1000 | 47 |
| MK350, GT320 | 225 | TSR181A45 | 70 | 60 | 56 | TSR181H45 | 70 | 1000 | 56 |
| TMX160 | 120 | TSR121A | 40 | 310 | 18 | — | | | |
| TMX200 | 140 | TSR142A | 40 | 450 | 21 | TSR142H | 40 | 600 | 21 |
| TMX250 | 180 | TSR181A | 70 | 600 | 47 | TSR181H | 70 | 1000 | 47 |
| TRX320 | 225 | TSR181A45 | 70 | 600 | 56 | TSR181H45 | 70 | 1000 | 56 |
| TR400 | 255 | — | | | | 受注生産 | | | |
| TR500 | 310 | — | | | | 受注生産 | | | |

※空圧は0.5MPa、油圧は3.5MPa投入時の値です。
 ※MSRC140は薄型タイプです。
 ※クランプ機構無し仕様もあります。営業担当にお問い合わせください。
 ※各製品の詳細はNC円テーブルシリーズカタログをご参照下さい。

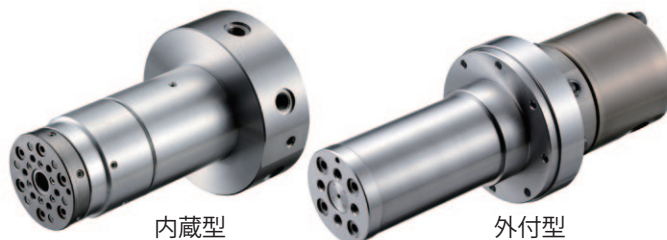


NC ROTARY TABLE

NC円テーブルオプション

ロータリジョイント

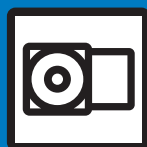
- ・ テーブルに取付けたジグに
空圧・油圧を供給
- ・ 内蔵型ロータリジョイントは
ブロックの飛び出しが抑えられます
- ・ 外付型ロータリジョイントは
ポート数が内蔵型に比べ多く取れます



■適用機種と仕様

| NC円テーブル | | ロータリジョイント ポート数 | 定格投入圧力 (MPa) | | | |
|---------|-----|-------------------|--------------|-----|-----|-----|
| 型式 | サイズ | | 内蔵型 | | 外付型 | |
| | | | 油圧 | 空圧 | 油圧 | 空圧 |
| MK | 200 | 4 | 7 | 0.7 | 25 | 1 |
| | | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 6 | 25 | 1 | 25 | 1 |
| | | 注2) 6+1 | 7 | 0.7 | — | — |
| | 250 | 4 | 7 | 0.7 | 25 | 1 |
| | | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 6 | 25 | 1 | 25 | 1 |
| | | 注2) 6+1 | 7 | 0.7 | — | — |
| | 350 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 注2) 6+1 | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 8 | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 注2) 10+1 | 25 | 1 | — | — |
| | | 注2) 12+1 | 7 | 1 | — | — |
| | | 注2) 16+1 | 7 | 0.7 | — | — |
| CKR | 160 | 注1) 7 | 7 | 0.7 | — | — |
| GT | 200 | 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 6 | — | — | 7 | 0.7 |
| | 250 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| | 320 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| TMX | 160 | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 6 | — | — | 7 | 0.7 |
| | 200 | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | | 6 | — | — | 7 | 0.7 |
| | 250 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| TRX | 320 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| TUX | 200 | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | 250 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| | 320 | 8 | 7 | 0.7 | — | — |
| TT/TW | 101 | 3 | 3 | 0.7 | — | — |
| | 140 | 4 | 7 | 0.7 | — | — |
| | 150 | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | 182 | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | 200 | 注1) 4(+1) | 7 | 0.7 | — | — |
| | 251 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| | 321 | 6 | 7 | 0.7 | — | — |
| RK | 201 | 8 | 7 | 0.7 | — | — |
| RKT | 180 | 注1) 5(+1) | 7 | 0.7 | — | — |

注1) (+1) は空圧専用です。
 注2) MKシリーズの +1 ポートはマルチパースホールです。φ12.5のマルチパースホールです。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) RSM100、TC、TBX160へは取付できません。TBX200サイズ以上、TR400サイズ以上及びTPシリーズのテーブルは別途ご相談ください。
 注4) MKシリーズのマルチパー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5) 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6) ここに記載しているものはごく一例です。その他の機種、仕様につきましては営業担当にお問い合わせいただくか、NC円テーブル総合カタログをご参照ください。



NC ROTARY TABLE

NC円テーブルオプション

ロータリチャック

- ・専用エアチャック
- ・シリンダ内蔵でバックモータタイプにも取付られます



仕様表

| 型 式 | プランジャストローク (mm) | ジョーストローク(直径で) (mm) | ツメ1個の把握力 空圧力0.6MPa | 最高使用空圧力 (MPa) | 適用ソフトジョー | 把握径 (mm) | | 許容最高回転速度 (min ⁻¹) | 回転トルク (N・m) | 製品質量 (kg) (標準ソフトジョー付) |
|-------|-----------------|--------------------|--------------------|---------------|----------|----------|-----|-------------------------------|-------------|-----------------------|
| | | | | | | 最 大 | 最 小 | | | |
| 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

NC円テーブル専用ストレートインロー前取付タイプ

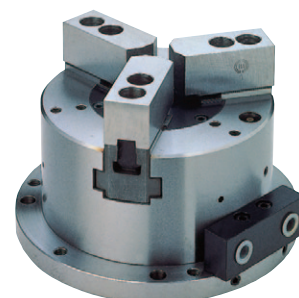
- 注 1. ①の硬爪の内爪と外爪各1セットが標準付属です。ソフトジョーは使えません。
2. ②のSC-4F-112は、一体型硬爪の内爪と外爪および一体型ソフトジョー各1セットが標準付属です。
3. SC-4F-112でソフトジョーをご使用になる場合は、仕様を下げてください。
4. JN-Tは分割型内外兼用硬爪および分割型ソフトジョー各1セットが標準付属です。
5. ③のSC-N、JN-TNは、CE対応品となりハンドルのみ異なります。



ワークグリッパ

[ASシリーズ]

- ・AS04~AS10
- ・エアシリンダ内蔵
ステーションナリチャック
- ・ASの他、2爪のATシリーズ、プルロックタイプのPLSシリーズ、内径プルロックのPUES06、パワーウイングタイプのPWS06などもありますので弊社のチャックシリーズカタログをご覧ください。



※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。

チャック組合せ表

■推奨組合せ仕様

下記の組み合わせは一部です。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。

| チャック種類 型式 | スクロールチャック | パワーチャック | ワークグリッパ | ロータリチャック |
|-----------------------------------|-----------------------------------|----------------------|---------|----------------|
| CK160 | ①JN06-101 ②JN06T102 ③JN06TN | | | NRC06 |
| CKR160 | | | AS06 | |
| TMX160 | ①JN06-101 ②JN06T102 ③JN06TN | N-06 BR06 | AS06 | NRC06 |
| RK201 | ①JN07-101 ②JN07T102 ③JN07TN | | AS06 | NRC06 |
| MK200 GT200 TMX200 | ①JN07-101 ②JN07T102 ③JN07TN | N-06 BR06 | AS06 | NRC06 |
| MK250 GT250 TMX250 | ①JN09-101 ②JN09T102 ③JN09TN | N-10 BR10 | AS08 | NRC06 NRC08 |
| GT320 TRX320 | ①JN12-101 ②JN12T102 ③JN12TN | N-12 BR12 | AS10 | NRC10 |
| MK350 | ①JN09-101 ②JN12T102 ③JN12TN | N-12 N-15 BR12 | AS10 | NRC10 |
| TR400 | ①SC-14-103 | N-15 | | |
| TR500 | ①SC-14-103 | N-15 | | |
| TT101 TT140 TT150 RKT180 | ①SC-4-105 ②SC-4F-112 ③SC-4N | | AS04 | NRC04 |
| TT182 TT200 | ①JN06-101 ②JN06T102 ③JN06TN | | AS04 | NRC06 |
| TT251 | ①JN09-101 ②JN09T102 ③JN09TN | | AS08 | NRC06 |
| TT321 | ①JN12-101 ②JN12T102 ③JN12TN | | AS10 | NRC10 |

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。



スケール付高精度仕様

付加軸仕様でのロータリスケール取付で 割出精度を高精度に

市販のロータリスケールをNC円テーブルへ取付けることにより、フルクローズドループ制御への対応が可能となります。テーブルの回転角度を直接検出することで、より高精度な割出が行えます。

■ 取付可 (○) 不可 (×) 一覧表

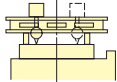
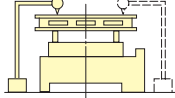
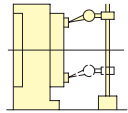
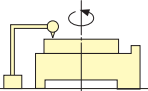
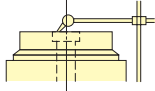
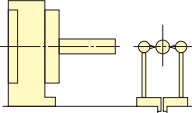
| NC円テーブル型式 | | ロータリエンコーダ (ハイデンハイン) | MPスケール (三菱重工業) |
|-----------------------------|-----|------------------------|-------------------|
| CK(R) 160、RK201 | | × | × |
| MK200、250、350、GT200、250、320 | | ○ | ○ |
| TMX160、200、250 | | ○ | ○ |
| TRX320 | | ○ | ○ |
| TR400、500 | | ○ | ○ |
| TT101 | 回転軸 | × | × |
| | 傾斜軸 | ※ | ※ |
| TT150 | 回転軸 | ※ | × |
| | 傾斜軸 | ○ | ○ |
| TT140、182、251、321 | 回転軸 | ○ | ※ |
| | 傾斜軸 | ○ | ○ |
| TT200 | 回転軸 | × | × |
| | 傾斜軸 | ○ | ○ |
| RKT180 | 回転軸 | × | × |
| | 傾斜軸 | × | × |

注) 1. 精度についてはお問い合わせください。

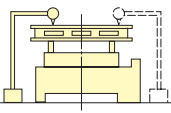
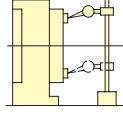
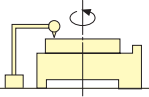
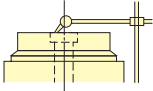
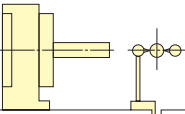
2. ※印部の取付可否についてはお問い合わせください。

3. ロータリスケールを取付けることによって寸法、仕様が変わることがありますのでお問い合わせください。

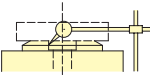
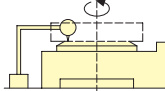
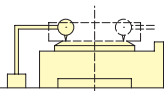
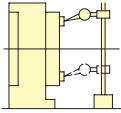
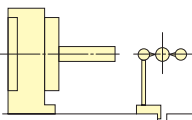
■ MK・GT シリーズ (単位: mm)

| 番号 | 検査事項 | 許容値 | | | |
|----|----------------------------|------------------|---|---|---|
| 1 | テーブル上面の真直度 | 全長について 0.020 | 1 | 2 | 3 |
| 2 | テーブル上面とベース下面との平行度 | 150mm について 0.020 |  |  |  |
| 3 | テーブル上面と立置き取付面との直角度 | 全長について 0.020 | 4 | 5 | 6・7 |
| 4 | テーブル回転中における上面の振れ | 0.020 |  |  |  |
| 5 | テーブル基準穴の振れ | 0.010 | | | |
| 6 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心との平行度 | 150mm について 0.020 | | | |
| 7 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心の片寄り | 0.030 | | | |

■ CK シリーズ (単位: mm)

| 番号 | 検査事項 | 許容値 | | | |
|----|----------------------------|------------------|---|---|---|
| 1 | テーブル上面とベース下面との平行度 | 150mm について 0.020 | 1 | 2 | 3 |
| 2 | テーブル上面と立置き取付面との直角度 | 150mm について 0.020 |  |  |  |
| 3 | テーブル回転中における上面の振れ | 0.020 | 4 | 5・6 | |
| 4 | テーブル基準穴の振れ | 0.010 |  |  | |
| 5 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心との平行度 | 150mm について 0.020 | | | |
| 6 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心の片寄り | 0.030 | | | |

■ RK 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 | 1 | 2 | 3 |
| 2 | テーブル回転中における上面の振れ | 0.020 |  |  |  |
| 3 | テーブル上面とベース下面との平行度 | 0.020 | 4 | 5・6 | |
| 4 | テーブル上面と立置き取付面との直角度 | 全長について 0.020 |  |  | |
| 5 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心との平行度 | 200mm について 0.020 | | | |
| 6 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心の片寄り | 0.030 | | | |



精度規格

■ TMX・TRX・TR シリーズ (単位: mm)

| 番号 | 検査事項 | 許容値 | | | |
|----|----------------------------|------------------|---|---|-----|
| 1 | テーブル上面の真直度 | 300mm について 0.010 | 1 | 2 | 3 |
| 2 | テーブル上面とベース下面との平行度 | 300mm について 0.020 | | | |
| 3 | テーブル上面と立置き取付面との直角度 | 300mm について 0.020 | | | |
| 4 | テーブル回転中における上面の振れ | 0.010 | 4 | 5 | 6・7 |
| 5 | テーブル基準穴の振れ | 0.010 | | | |
| 6 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心との平行度 | 300mm について 0.020 | | | |
| 7 | テーブル回転中心とベースガイドブロック中心の片寄り | 0.020 | | | |

■ TT・RKT シリーズ (単位: mm)

| 番号 | 検査事項 | 許容値 | | | |
|----|-------------------------|--------------|---|---|---|
| 1 | テーブル上面の真直度 | 全長について 0.010 | 1 | 2 | 3 |
| 2 | テーブル上面とベース下面との傾斜軸方向の平行度 | 全長について 0.020 | | | |
| 3 | テーブル回転中における上面の振れ | 0.015 | | | |
| 4 | テーブル基準穴の振れ | 0.010 | 4 | 5 | 6 |
| 5 | 傾斜軸中心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中心線との直角度 | 全長について 0.020 | | | |



WISE

パワーバイス 商品特長

バイス

KITAGAWAのパワーバイスシリーズは、独自のトグルジョイント機構により強力な締付力とわずか0.015mmのワーク浮上りを実現しました。

ジグ取付けが簡単

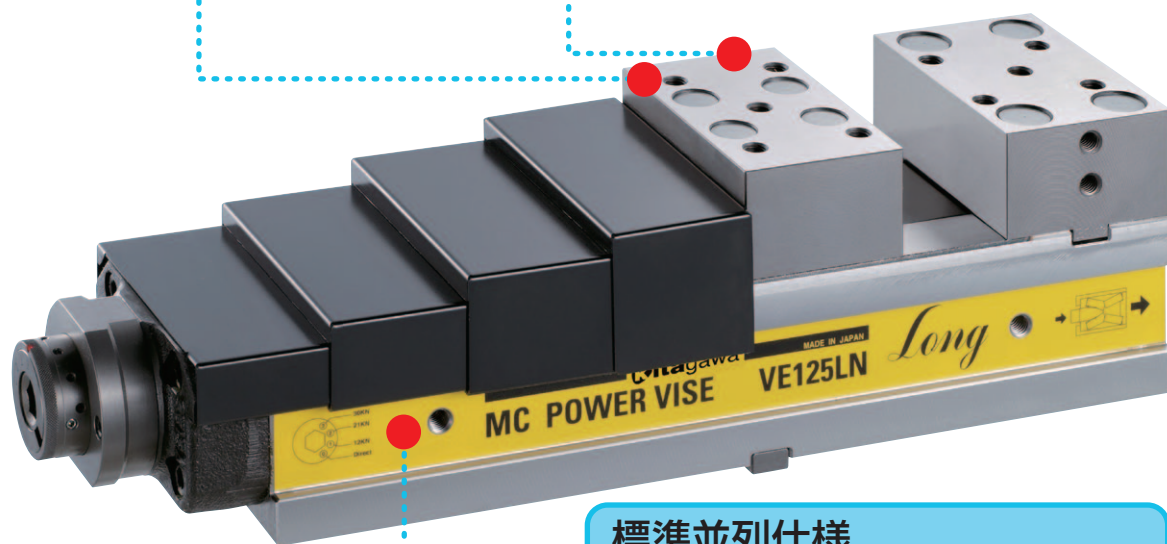
両口金それぞれの上面にタップ穴を設けました。ジグ取付がより簡単になり、多彩な加工が可能です。

大きい把握範囲

大きい口開きで、口金を開いても取付機械のカバーに干渉しません。他社に比べ、口金開きに対する全長寸法が小さいコンパクト設計です。

ワーク浮上り0.015mmを実現

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に抑えます。

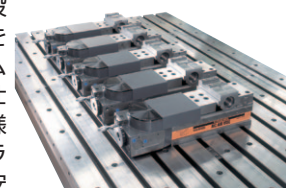


トグルジョイント機構で安定した締付力

メンテナンスフリーのトグルジョイント(メカ式増力)機構を内蔵し、大きな締付力を実現。プリセット方式で、締付力調整が簡単です。また、増力なしの手動締付けもできる使い勝手の良さ。安定した締付力で正確・確実な位置決めが可能です。

標準並列仕様

扱いやすいコンパクト設計と寸法公差0.01mmを実現した高精度システムで、標準品は全て並列仕様が可能。多数並列仕様で、長尺物も確実にクランプでき、加工精度も安定します。



パワーバイス VE-Nシリーズ

超低床スチールバイス
超低床・スチールボデー・高い口金を採用し、パワーバイスのベストセラーです。



パワーバイス VE-LN・LWNシリーズ

超低床ロングスチールバイス
超低床・スチールボデー・高い口金を採用。クラス最大の口金開きで金型加工に最適です。



パワーバイス VQX-Nシリーズ

MCパワーバイス
横型・立型M/C、NCフライス専用タイプ。



パワーバイス VC-Nシリーズ

小型M/C用ピッタリバイス
機械の加工範囲を最大限にとれ、標準付属のアルミジョー成形により異形ワークにも対応できます。



**VISE**

パワーバイス 仕様比較一覧表

バイス

(単位: mm)

| 型 式 | 口金幅 | 口金高さ | 口金開き | 総高さ | ワーク取付高さ | 全幅 | 全長 | 最大締付力 (kN) | 質量 (kg) |
|--|------|------|------|-----|---------|-----|-------|------------|---------|
| VC103N  | 100 | 40 | 128 | 105 | 65 | 109 | 355.5 | 20 | 16 |
| VC104N  | 100 | 40 | 204 | 105 | 65 | 112 | 431.5 | 20 | 19 |
| VE100N  | 100 | 40 | 128 | 115 | 75 | 109 | 355 | 25 | 19 |
| VQX100N  | 99.5 | 35 | 128 | 120 | 85 | 107 | 351.5 | 30 | 19 |

(単位: mm)

| 型 式 | 口金幅 | 口金高さ | 口金開き | 総高さ | ワーク取付高さ | 全幅 | 全長 | 最大締付力 (kN) | 質量 (kg) |
|---|-------|------|------|-------|---------|-----|-------|------------|---------|
| VE125N  | 125 | 50 | 204 | 135 | 85 | 135 | 455 | 30 | 35 |
| VE125LN  | 125 | 50 | 256 | 135 | 85 | 138 | 510 | 30 | 38 |
| VE125LWN  | 125 | 50 | 405 | 135 | 85 | 144 | 680 | 30 | 48 |
| VQX125N  | 124.5 | 40 | 205 | 139.5 | 100 | 135 | 451.5 | 40 | 35 |

(単位: mm)

| 型 式 | 口金幅 | 口金高さ | 口金開き | 総高さ | ワーク取付高さ | 全幅 | 全長 | 最大締付力 (kN) | 質量 (kg) |
|--|-----|------|------|-----|---------|-----|-----|------------|---------|
| VE160N  | 160 | 60 | 274 | 160 | 100 | 170 | 555 | 45 | 62 |
| VE160LN  | 160 | 60 | 354 | 160 | 100 | 173 | 635 | 45 | 69 |

(単位: mm)

| 型 式 | 口金幅 | 口金高さ | 口金開き | 総高さ | ワーク取付高さ | 全幅 | 全長 | 最大締付力 (kN) | 質量 (kg) |
|---|-----|------|---------|-----|---------|-----|-----|------------|---------|
| VE200N  | 200 | 70 | 303 | 180 | 110 | 214 | 605 | 45 | 95 |
| VE200LN  | 200 | 70 | 405 | 180 | 110 | 217 | 710 | 45 | 108 |
| VE200LWN  | 200 | 70 | 195~605 | 180 | 110 | 217 | 913 | 45 | 133 |
| VQX200N  | 200 | 55 | 300 | 190 | 135 | 211 | 605 | 70 | 100 |

**VISE**

パワーバイス 取付機械適合表

OKUMA

バイス

| 機軸型式 バイス型式 | | ACE CENTER | | | GENOS | |
|-------------------|-----|----------------------|------------|------------|---------|--------|
| | | MB-46VA/VB (VAE/VBE) | MB-56VA/VB | MB-66VA/VB | M460-VE | M560-V |
| | | | | | | |
| VC-N | 103 | △ | △ | △ | △ | △ |
| | 104 | △ | △ | △ | △ | △ |
| VE-N | 100 | △ | △ | △ | △ | △ |
| | 125 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 160 | △ | ○P42 | ○ | △ | ○P44 |
| | 200 | — | △ | ○ | — | △ |
| VE-LN | 125 | ○P42 | ○ | ○ | ○P43 | ○ |
| | 160 | — | △ | ○ | — | △ |
| | 200 | — | — | ○ | — | — |
| VE-LWN | 125 | — | — | ○P43 | — | — |
| | 200 | — | — | — | — | — |
| VQX-N | 100 | △ | △ | △ | △ | △ |
| | 125 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | 160 | △ | ○ | ○ | △ | ○ |
| | 200 | — | △ | ○ | — | △ |

注)1 ○は搭載可能、ページ番号は搭載図掲載ページ、△はガイド・クランプ変更で搭載可能の場合を示します。

注)2 上記以外はキタガワVISE SERIESカタログにてご確認ください。

注)3 掲載図は、全て参考図です。詳細・特殊仕様は別途お問い合わせください。

注)4 ハンドルがカバーに干渉する場合はラatchetハンドル等オプションの購入をご検討ください。

注)5 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、最終的にはお客様にて実機のデータでご確認ください。

**VISE**

パワーバイス 取付機械適合表

バイス



| 機械型式 | | MILLAC シリーズ | | | | | | |
|----------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| | | MILLAC44VⅡ | MILLAC468VⅡ | MILLAC561VⅡ | MILLAC611VⅡ | MILLAC761VⅡ | MILLAC952VⅡ | MILLAC1052VⅡ |
| バイス型式 | | | | | | | | |
| kitagawa | VC-N | 103 | △ | △ | △ | △ | △ | △ |
| | | 104 | △ | △ | △ | △ | △ | △ |
| | VE-N | 100 | △ | △ | △ | △ | △ | △ |
| | | 125 | ○ | ○P45 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | △ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | — | — | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | VE-LN | 125 | ○P44 | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | — | — | ○P45 | ○P46 | ○ | ○ |
| | | 200 | — | — | ○ | ○ | ○P46 | ○P47 |
| | VE-LWN | 125 | — | — | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | — | — | — | — | △ | ○P47 |
| | VQX-N | 100 | △ | △ | △ | △ | △ | △ |
| | | 125 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | △ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | — | — | ○ | ○ | ○ | ○ |

注)1 ○は搭載可能、ページ番号は搭載図掲載ページ、△はガイド・クランプ変更で搭載可能な場合を示します。

注)2 上記以外はキタガワVISE SERIESカタログにてご確認ください。

注)3 掲載図は、全て参考図です。詳細・特殊仕様は別途お問い合わせください。

注)4 ハンドルがカバーに干渉する場合はラチェットハンドル等オプションの購入をご検討ください。

注)5 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、最終的にはお客様にて実機のデータでご確認ください。



VISE

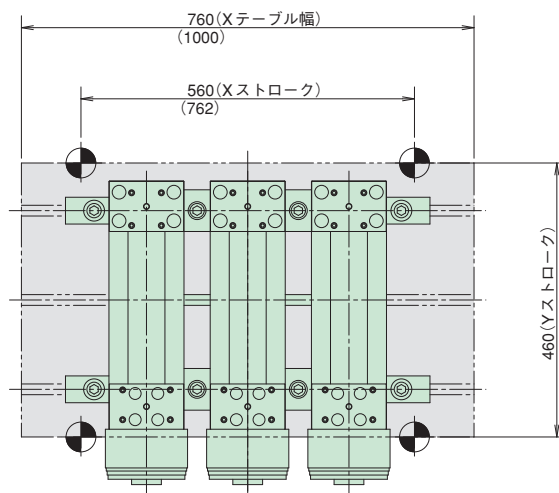
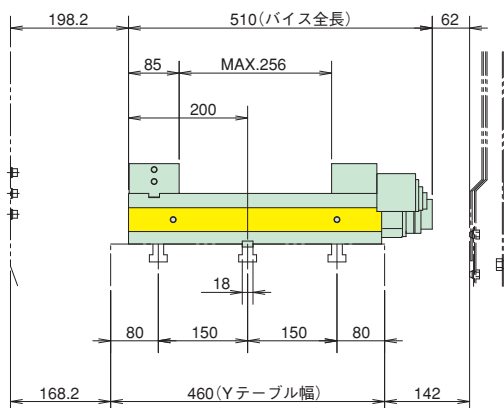
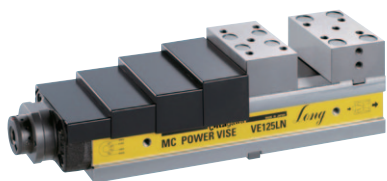
オークマ立形マシニングセンタ

ACE CENTER MB-46VA/VB (VAE/VBE)

VE125LN



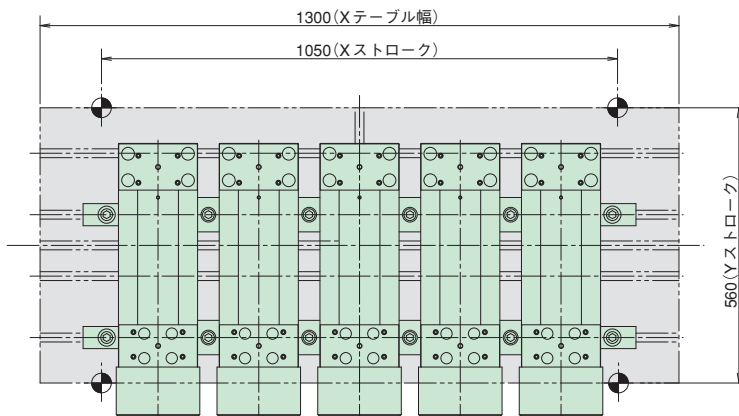
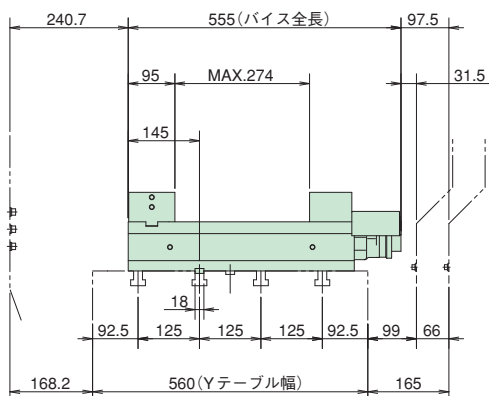
バイス



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。
 ※括弧寸法はVAE、VBEの時の寸法を示しています。

ACE CENTER MB-56VA/VB

VE160N



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



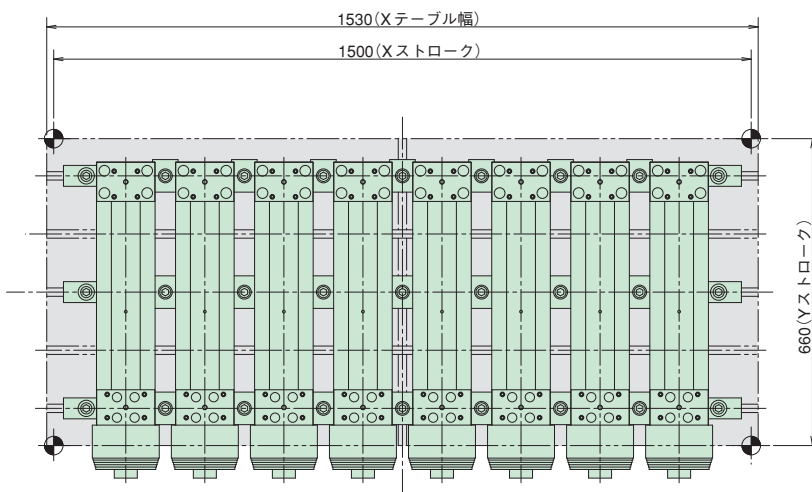
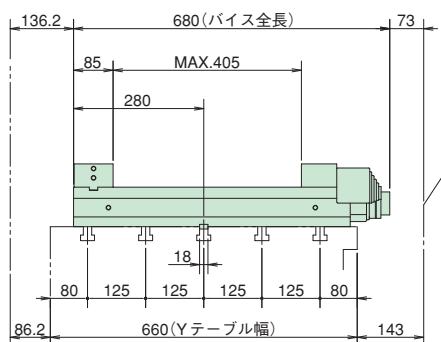
VISE

オークマ立形マシニングセンタ

バイス

ACE CENTER MB-66VA/VB

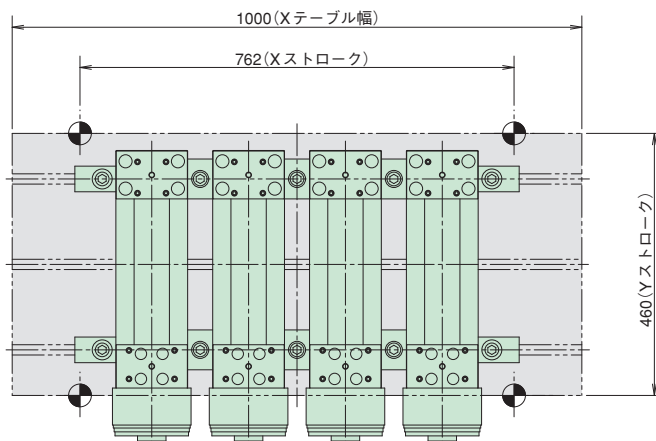
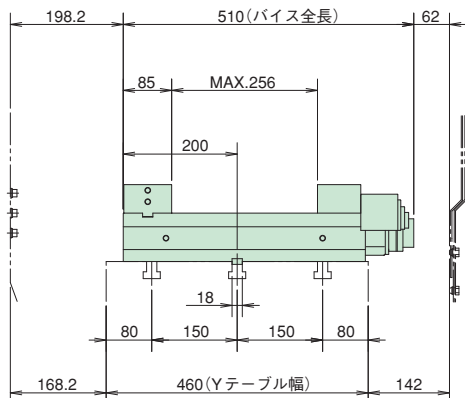
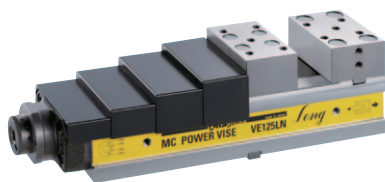
■ VE125LWN



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

GENOS M460-VE

■ 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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



VISE

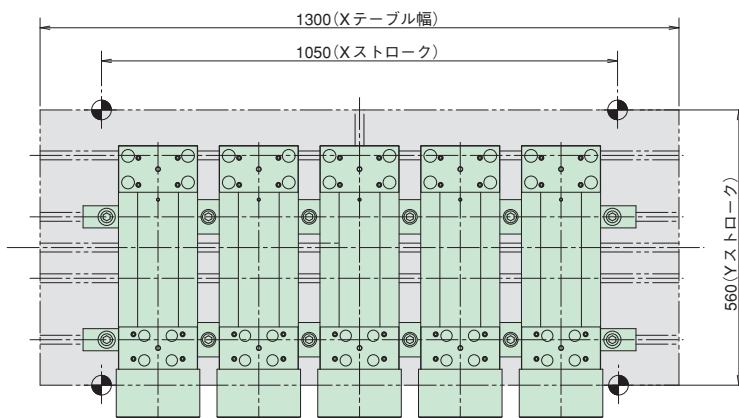
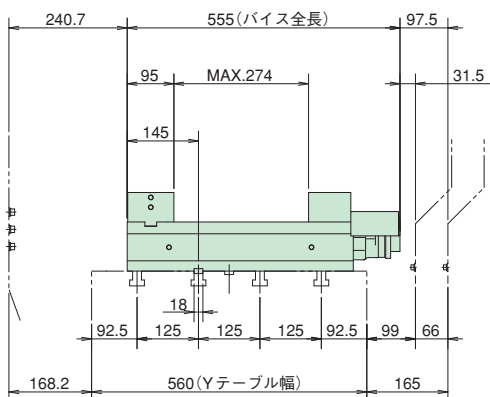
オークマ立形マシニングセンタ

GENOS M560-V

■ VE160N



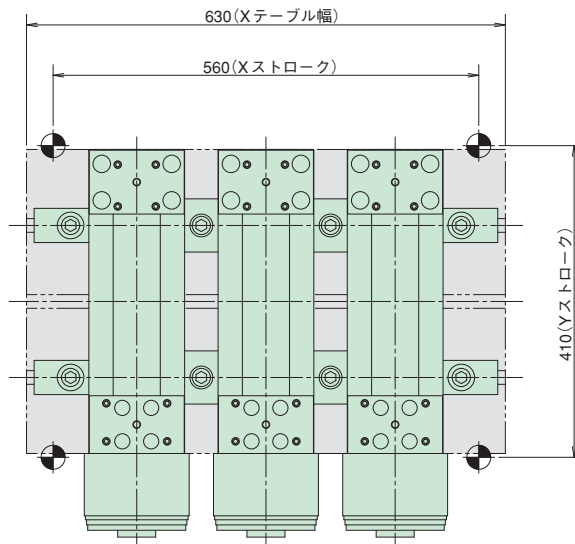
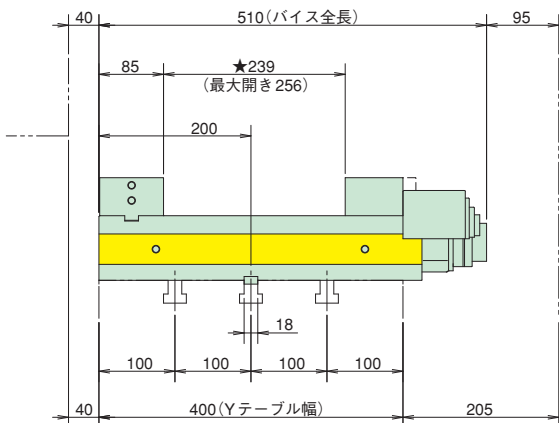
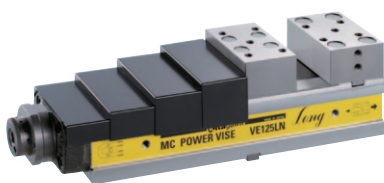
バイス



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

MILLAC シリーズ MILLAC44VII

■ 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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。
 ※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。



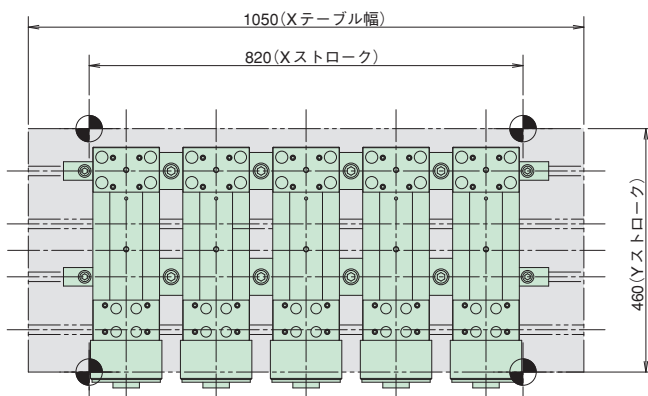
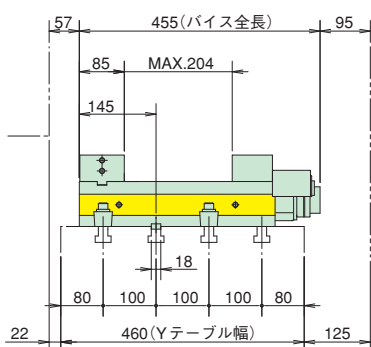
WISE

オークマ立形マシニングセンタ

バイス

MILLAC シリーズ MILLAC468VⅡ

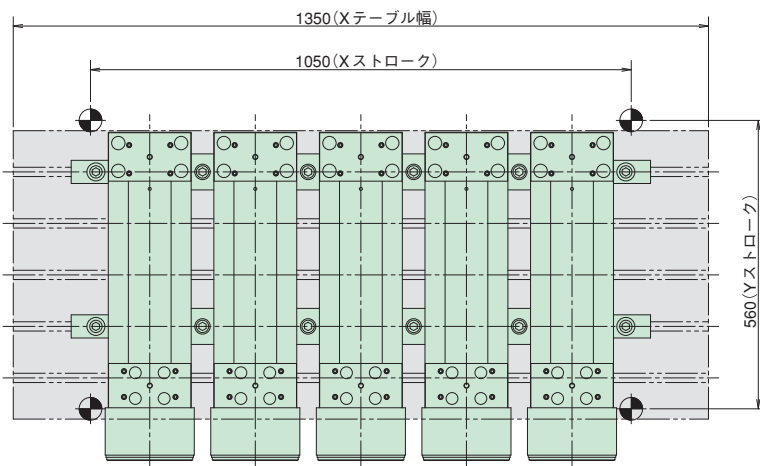
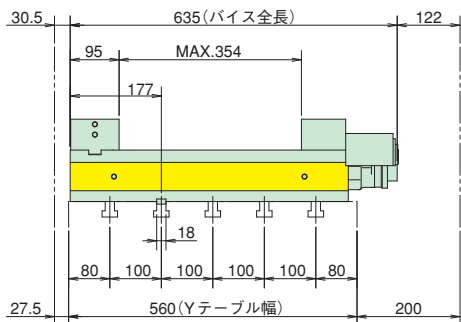
VE125N



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

MILLAC シリーズ MILLAC561VⅡ

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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



VISE

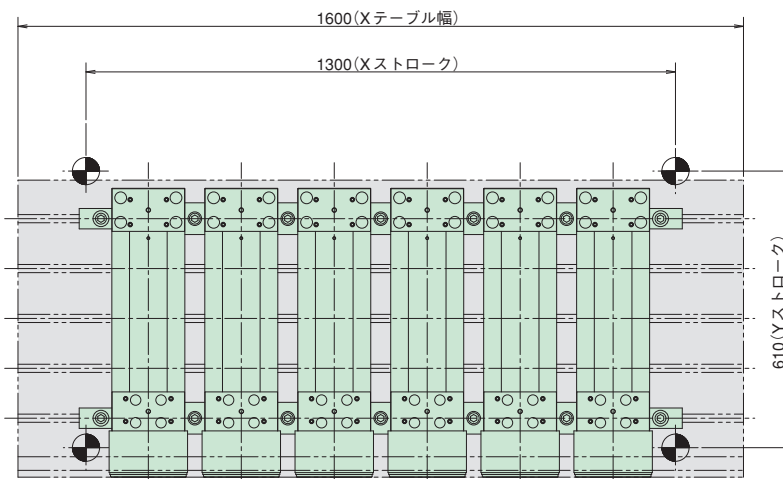
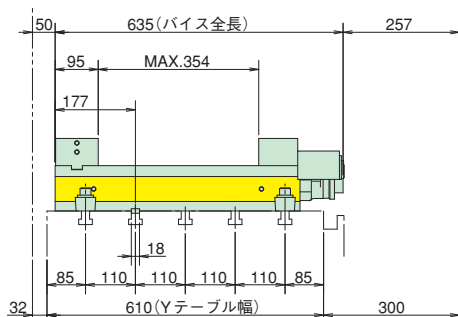
オークマ立形マシニングセンタ

MILLAC シリーズ MILLAC611VⅡ

■ VE160LN



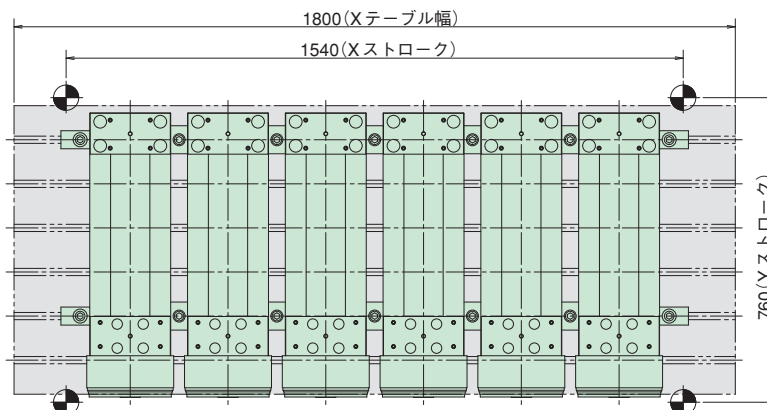
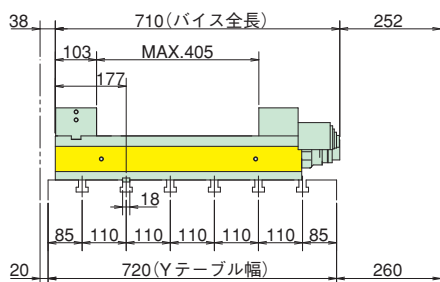
バイス



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

MILLAC シリーズ MILLAC761VⅡ

■ VE200LN



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



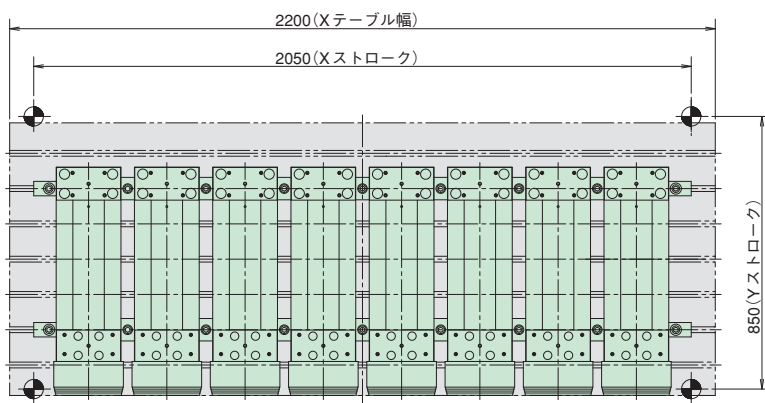
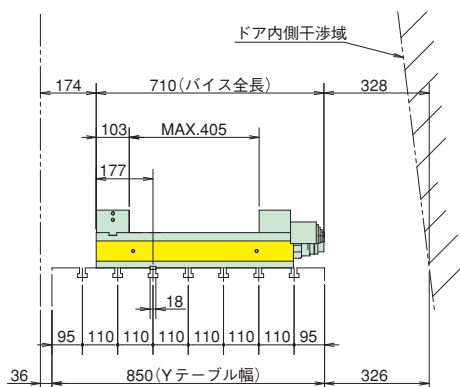
VISE

オークマ立形マシニングセンタ

バイス

MILLAC シリーズ MILLAC852VⅡ

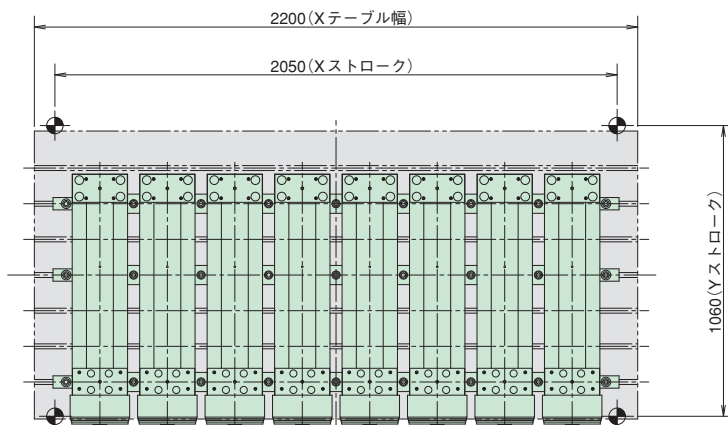
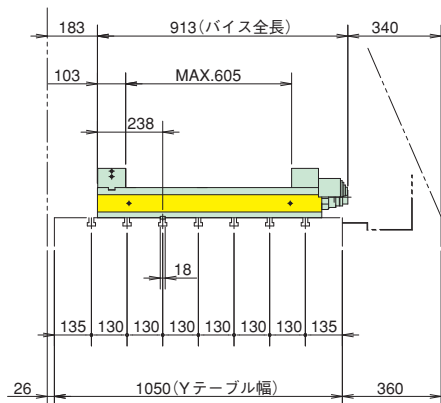
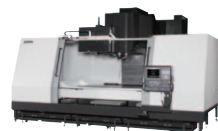
■ VE200LN



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

MILLAC シリーズ MILLAC1052VⅡ

■ VE200LWN



※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。
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



VISE

パワーバイス バイスオプション

標準付属品

■ 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)



■ ハンドル



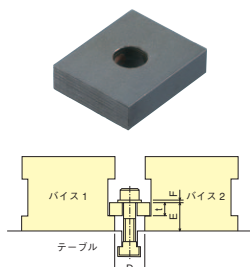
■ Cキャップ

(ボルトキャップ)



オプション

■ 並列クランプ器具



■ 寸法表

(単位: mm)

| 型式 | D | | | | E | | F |
|--|---------------|----|---------------|---------------|------------------|---------------|-----|
| | Type A t=16mm | | Type B t=16mm | Type C t=19mm | Type A, B t=16mm | Type C t=19mm | |
| | 狭い | 広い | | | | | |
| VC103N・VC104N・VE100N VQX100N・VM100N | 29 | 37 | - | - | 31 | - | 2.5 |
| VE125N・VE125LN・VE125LWN | - | - | - | 44 | - | 40 | 3 |
| VE160N・VE160LN・VE200LWN | - | - | 27 | 44 | 37 | 40 | 3 |
| VE200N・VE200LN・VQX125N VQX160N・VQX200N・VM125N | - | - | 25 | 42 | 37 | 40 | 3 |

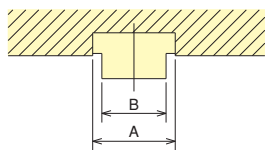
注1) 座金は標準付属のものも使用できます。

注2) 標準付属のボルトは短いため使用できませんので、お客様にてボルトをご準備ください。その際にテーブル溝に底付きしないようボルト長を選定してください。

注3) Type B、Type C は取付方向が決まっています。短辺をバイス間に使用してください。

注4) 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。

■ 段付ガイドブロック



■ 寸法表

| 型式 | サイズ | A | B |
|---|-----|----|-------------------|
| VC103N・VC104N・VE100N VQX100N・VM100N | | 14 | 10・12・16・18 |
| VE125N・VE160N・VE200N・VE125LN VE160LN・VE200LN・VQX125N VQX160N・VQX200N・VE125N-15 VQX125N-15・VM125N・MH125N-4 VQA125N・VE125LWN・VE200LWN | | 18 | 10・12・14・16・20・22 |

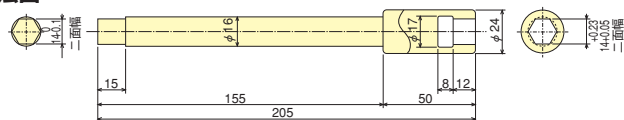
■ ラチェットハンドル



■ エキステンションバー



■ 寸法図



■ 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。

※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。

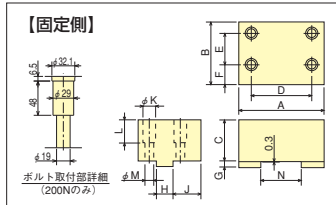
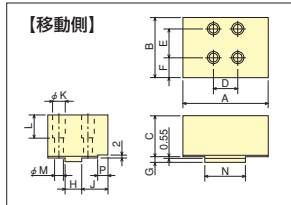


【移動側】



【固定側】

VE-N, VE-LN, VE-LWN用



■ 寸法表 [移動側]

(単位: mm)

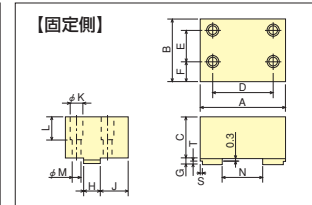
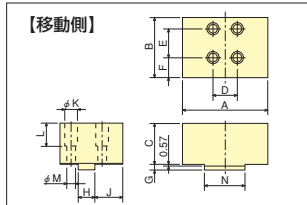
| 型式 | A | B | C | D | E | F | G | H | J | K | L | M | N | P |
|------|-----|-----|-----|----|----|------|-----|----|----|------|------|----|------|----|
| 100N | 100 | 74 | 60 | 37 | 35 | 24.5 | 6.5 | 18 | 33 | 17.5 | 34.5 | 11 | 51.5 | 10 |
| 125N | 125 | 89 | 70 | 38 | 44 | 29.0 | 6.5 | 18 | 42 | 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]

(単位: mm)

| 型式 | 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 |

VQX-N用



■ 寸法表 [移動側]

(単位: mm)

| 型式 | A | B | C | D | E | F | G | H | J | K | L | M | N |
|------|-------|-----|----|----|----|------|-----|----|------|------|------|----|------|
| 100N | 99.5 | 74 | 50 | 37 | 35 | 24.5 | 6.5 | 18 | 33.0 | 17.5 | 29.5 | 11 | 51.5 |
| 125N | 124.5 | 87 | 60 | 35 | 42 | 29.0 | 8.0 | 24 | 38.0 | 20.0 | 38.0 | 13 | 59.5 |
| 160N | 159.5 | 102 | 60 | 56 | 50 | 34.0 | 9.0 | 28 | 45.0 | 23.0 | 35.5 | 15 | 80.5 |
| 200N | 200.0 | 117 | 75 | 62 | 59 | 39.0 | 9.0 | 28 | 54.5 | 26.0 | 42.5 | 17 | 95.0 |

■ 寸法表 [固定側]

(単位: mm)

| 型式 | A | B | C | D | E | F | G | H | J | K | L | M | N | S | T |
|------|-------|-----|----|-----|----|------|---|----|------|------|------|----|-----|---|-----|
| 100N | 99.5 | 83 | 50 | 76 | 35 | 29.0 | 6 | 18 | 37.5 | 17.5 | 29.5 | 11 | 55 | 0 | 0.0 |
| 125N | 124.5 | 91 | 60 | 88 | 45 | 29.5 | 8 | 24 | 40.0 | 20.0 | 38.0 | 13 | 63 | 6 | 7.7 |
| 160N | 159.5 | 102 | 60 | 124 | 50 | 34.0 | 9 | 28 | 45.0 | 23.0 | 35.5 | 15 | 84 | - | - |
| 200N | 200.0 | 122 | 75 | 140 | 62 | 40.0 | 9 | 28 | 57.0 | 26.0 | 42.5 | 17 | 100 | - | - |



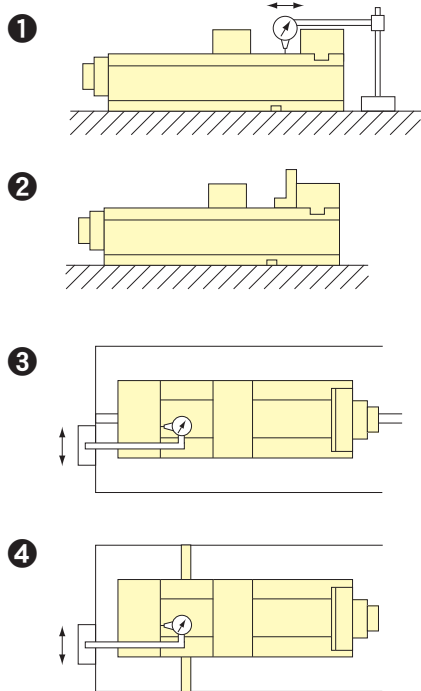
VISE

パワーバイス 精度規格・性能表

バイス

静的精度

(単位: mm)

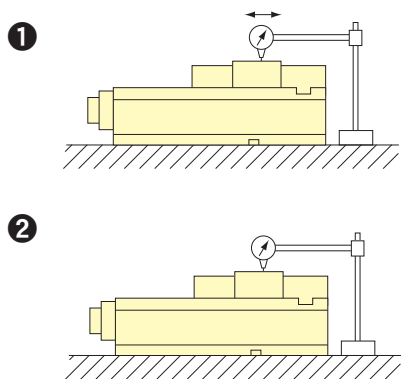


| 番号 | 検査事項 | 許容値 | TES 2201-2005 |
|----|--------------------------------|---------------------------------|------------------|
| 1 | 本体底面と口金滑り面との平行度 | 100について0.010 | 0.015 |
| 2 | 固定口金のくわえ面と口金滑り面との直角度 | 口金全高について0.010 (外開きであってはならない) | 0.030 |
| 3 | 本体底面のガイドブロックの側面と固定口金のくわえ面との直角度 | 100について0.015 | 0.015 |
| 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 | 口金全幅について0.010 | 0.015 |

※TES= (社) 日本工作機器工業会規格

動的精度 (当社テスト規格による)

(単位 Unit : mm)



| 番号 | 検査事項 | 許容値 | 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 | 100について0.015 | 0.020 |
| | | VE200LWNのみ 100について0.020 | |
| 2 | 締付けた時のテストブロック上面の浮き上がり | 0.015 | 0.030 |
| | | VE200LWNのみ 0.020 | |

※TES= (社) 日本工作機器工業会規格



WISE

5軸センタリングバイス

V75V series

 V75V13C・V75V17C

5軸マシニングセンタでの荒加工に最適
低床ボデーで広い加工範囲と良好な刃物の寄付きを提供



V75V13C



V75V17C



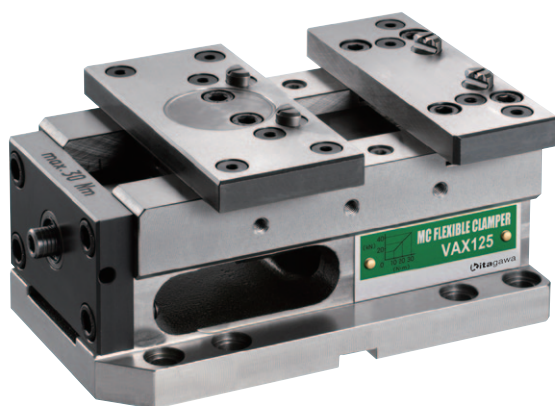
CLAMPER

5軸M/C用フレキシブルクランパ

VAX series

 VAX125・VAX125C

多彩な口金やインサートで多種多様な5軸加工に
最適な把握を選定いただけます。
傾斜円テーブルやユリカゴ仕様への搭載もお勧めです。



片側固定タイプ VAX125



両側移動タイプ VAX125C

詳細は弊社バイスカタログをご参照ください。



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

Unit 1 The Headlands, Downton, Salisbury, Wiltshire SP5 3JJ, United Kingdom
<https://www.kitagawa.global/en>

KITAGAWA EUROPE GmbH
Tel. +49 2102-123-78-00 Fax. +49 2102-123-78-69

Borsigstrasse 3, 40880, Ratingen Germany
<https://www.kitagawa.global/de>

KITAGAWA EUROPE GmbH Poland Office
Tel. +48 607-39-8855

44-240 Zory, ul. Niepodleglosci 3 Poland
<https://www.kitagawa.global/pl>

KITAGAWA EUROPE GmbH Czech Office
Tel. +420 603 856 122

Purkynova 125, 612 00 Brno, Czech Republic
<https://www.kitagawa.global/cz>

KITAGAWA EUROPE GmbH Romania Office
Tel. +40 727-770-329

Strada Heliului 15, Bucharest 1, 013991, Romania
<https://www.kitagawa.global/ro>

KITAGAWA EUROPE GmbH Hungary Office
Tel. +36 30-510-3550

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

Plot No.42, 2nd Phase Jigani Industrial Area, Jigani, Bangalore – 560105, Karnataka, India
<https://www.kitagawa.global/in>

KITAGAWA (THAILAND) CO., LTD. Bangkok Branch
Tel. +66 2-712-7479 Fax. +66 2-712-7481

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/>

Kitagawa Corporation (Shanghai)
Tel. +86 21-6295-5772 Fax. +86 21-6295-5792

Room 308 3F Building B. Far East International Plaza, No. 317 Xian Xia Road, Chang Ning, Shanghai, 200051, China
<https://www.kitagawa.com.cn>

Kitagawa Corporation (Shanghai) Guangzhou Office
Tel. +86 20-2885-5276

B07, 25/F, West Tower, Yangcheng International Trading Centre, No. 122, East Tiyu Road, Tianhe District, Guangzhou, China

DEAMARK LIMITED
Tel. +886 2-2393-1221 Fax. +886 2-2395-1231

No. 6, Lane 5, Lin Sen North Road, Taipei, Taiwan
<https://www.deamark.com.tw/>

KITAGAWA KOREA AGENT CO., LTD.
Tel. +82 2-2026-2222 Fax. +82 2-2026-2113

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 Kitagawa Global Hand Company
Kitagawa Corporation

| | | | | |
|-------------------|---|-----------|--|--|
| 本社 HEAD OFFICE | 広島県府中市元町77-1 77-1 Motomachi, Fuchu-shi, Hiroshima, 726-8610, Japan | 〒726-8610 | Tel. (0847)40-0561 Tel. +81 847-40-0561 | Fax. (0847)45-8911 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5年2月
・本カタログ記載の商品は「外国為替及び外国貿易法」の「輸出入貿易管理令」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。