

▼ 専用 Dedicated



NC ROTARY TABLE



WISE



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。

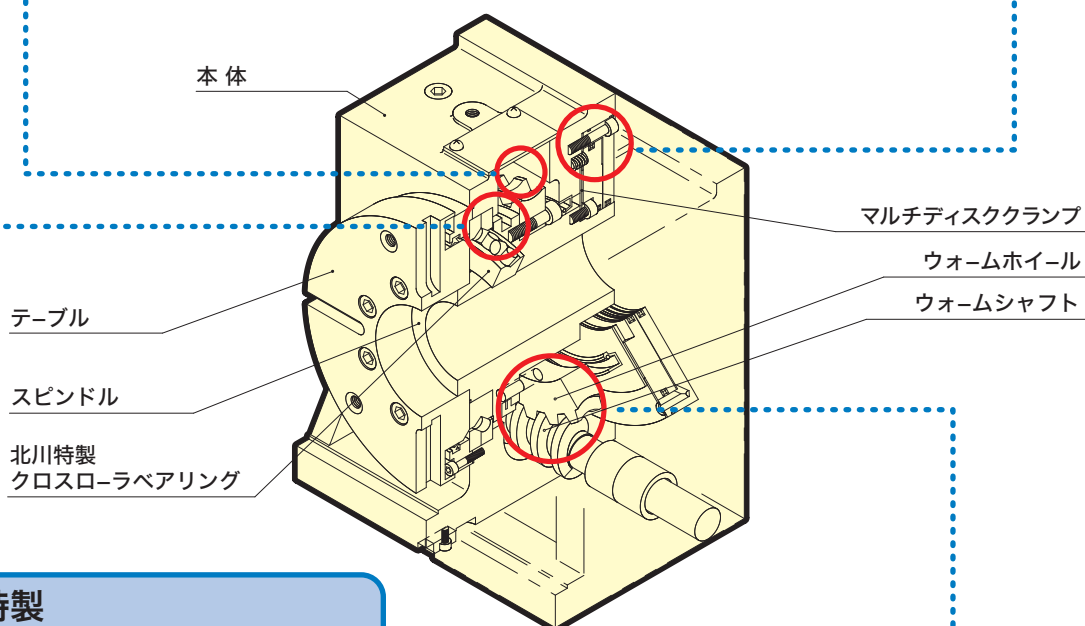
高クランプブレーキディスク方式

●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。日本特許 (PAT. 4328060) 取得

●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。



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。



超コンパクトNC円テーブル CK(R) 160

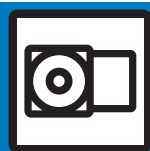
胴厚(テーブル高さ)が、同サイズNC円テーブルの中でトップクラスの薄さの99mm。省スペース機に最適です。



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





**NC ROTARY
TABLE**

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.

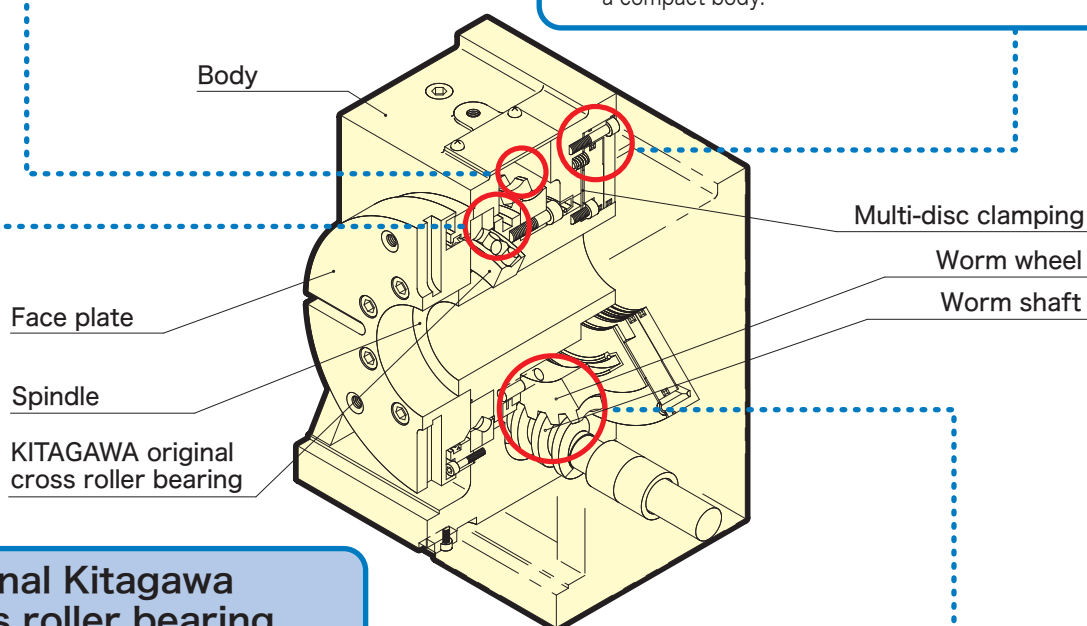
Powerful clamping brake system

●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. Patented in Japan (No. 4328060)

●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.



Ultra Compact NC Rotary Table **CK(R) 160**

The body thickness is 99mm, which is the top-class thinness among the similar size NC rotary tables. It is ideal for space-saving machines.



Two-axis Tilting NC Rotary Table **TW2180**

Blue High Performance 2-axis Tilting Type





ストロング&コンパクトNC円テーブル
Strong & Compact NC Rotary Table

MK series

MK200・MK250

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
The new standard with the performance
above its class and outstanding ease of use



MK200

仕様 Specifications

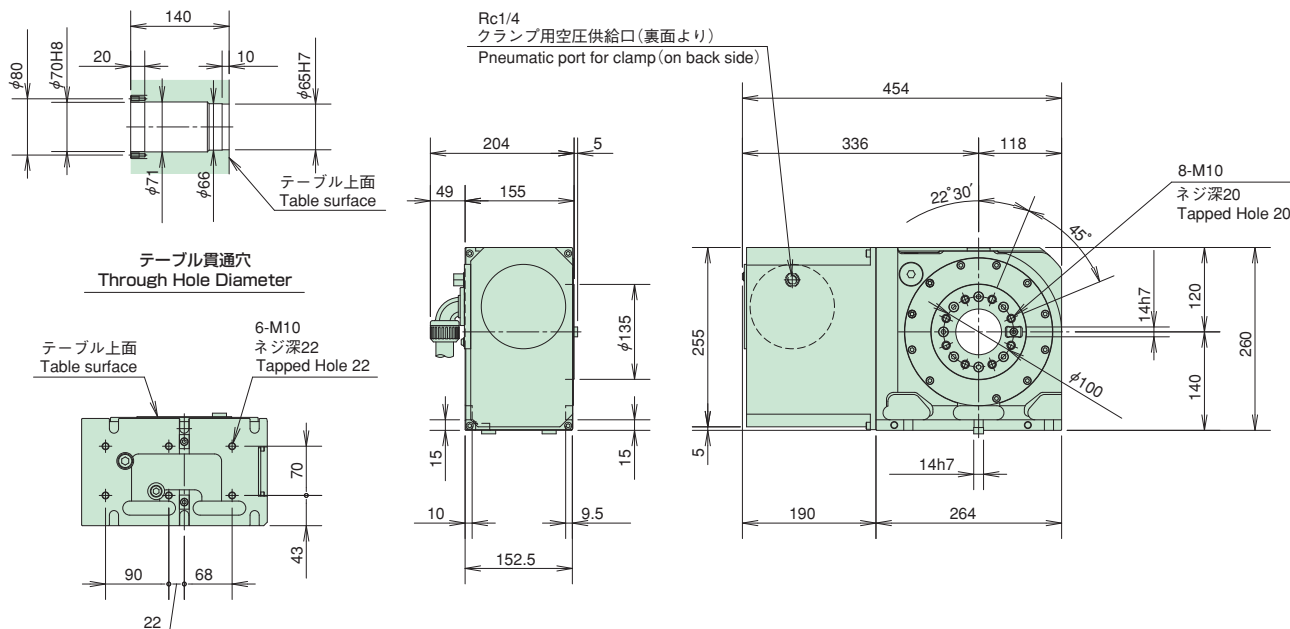
型 式 Model		MK200	MK250
右勝手 Right-handed type		○	○
左勝手 Left-handed type		○	○
テーブル直径 Table dia (mm)		φ135	φ155
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)		φ65H7	φ70H7
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)		φ70	φ70
センタハイト Centre height (mm)		140	180
クランプ方式 Clamping method		空圧 Pneumatic	空圧 Pneumatic
クランプトルク (空圧 0.5MPa時) Clamping torque (at pneumatic 0.5MPa) (N·m)		570	1000
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg·m ²)		0.00018	0.00041
サーボモータ (FANUC仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)		αiF4/5000-B	αiF4/5000-B
減速比 Gear ratio		1/90	1/90
テーブル最高回転速度 Max. rotation speed	FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) FANUC specification(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3	33.3
	M信号仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) M signal specification(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3	33.3
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg·m ²)		1.00	1.95
割出精度 Indexing accuracy (sec)		20	20
再現精度 Repeatability (sec)		4	4
製品質量 Mass of product (kg)		60	95
手動テールストック (オプション・P29参照) Manual tail stock (as an option-P29 reference)		MR200LN	MR250LN
テールスピンドル (オプション・P31参照) Tail spindle (as an option-P31 reference)		MSRC140/MSR142A	MSR181A
ロータリジョイント (最高使用圧力 7MPa) Rotary joint (Maximum operating pressure 7MPa)		空油圧6ポート+マルチパーパスホール Hydraulic/Pneumatic 6-port + Multi-purpose hole	空油圧6ポート+マルチパーパスホール Hydraulic/Pneumatic 6-port + Multi-purpose hole
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	横置き (kg) Horizontal installation	200	250
	立置き (kg) Vertical installation	100	125
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN)	17	21
	FXL (N·m)	1100	1600
	FXL (N·m)	570	1000
許容切削トルク Allowable cutting torque	T (N·m)	270	480

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記全ての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等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. マルチパーパスホールはφ12.5の貫通穴で、クーラント用、着座確認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。

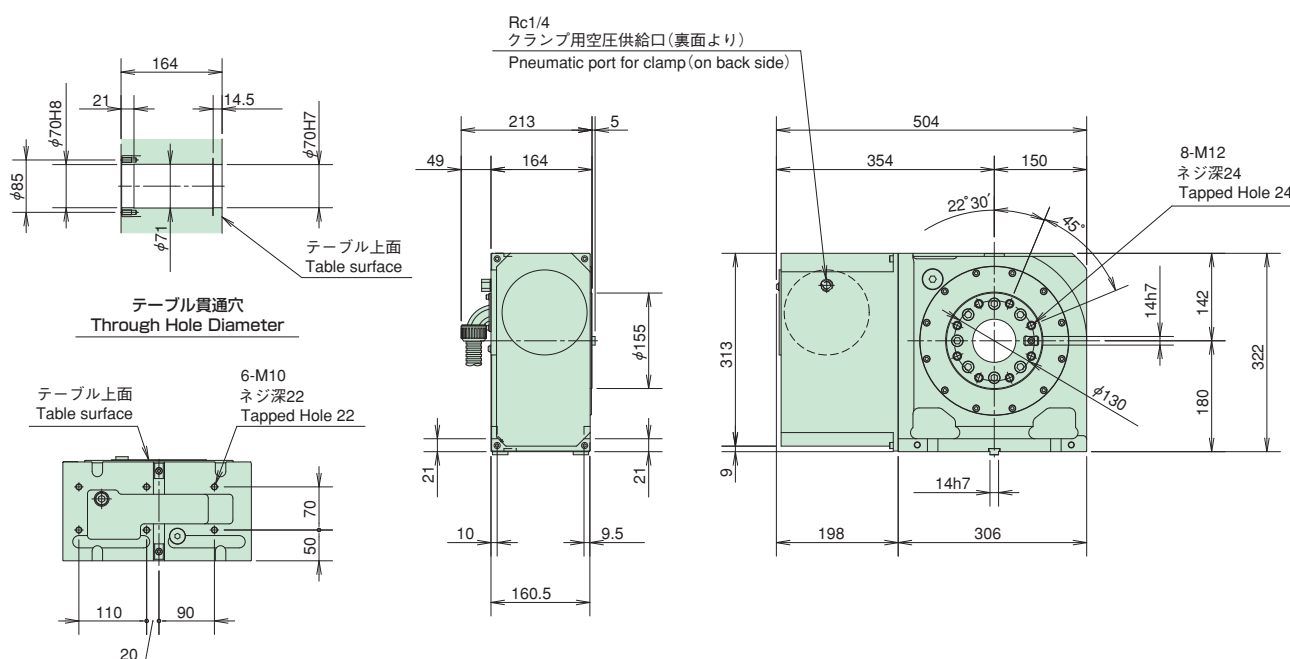
Note) 1. The switches for pressure checking are built into all of the above NC rotary tables. 2. The solenoid valve for the table clamp is built into all of the above NC rotary tables. 3. Neither cable nor hose between NC rotary table and machine tool is included. 4. The outlet port part of rotary joint is fixed to the jig side. 5. The multi-purpose hole is a φ12.5 through hole that can be freely used for coolants or seating confirmation sensor wiring ducts, etc. 6. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec.

■寸法図 Dimensions

MK200



MK250





超コンパクトNC円テーブル
Ultra Compact NC Rotary table

CK(R) series CK160・CKR160
CK200・CKR200

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

Ultra compact body
Smallest-footprint NC Rotary Table



CK160

仕様 Specifications

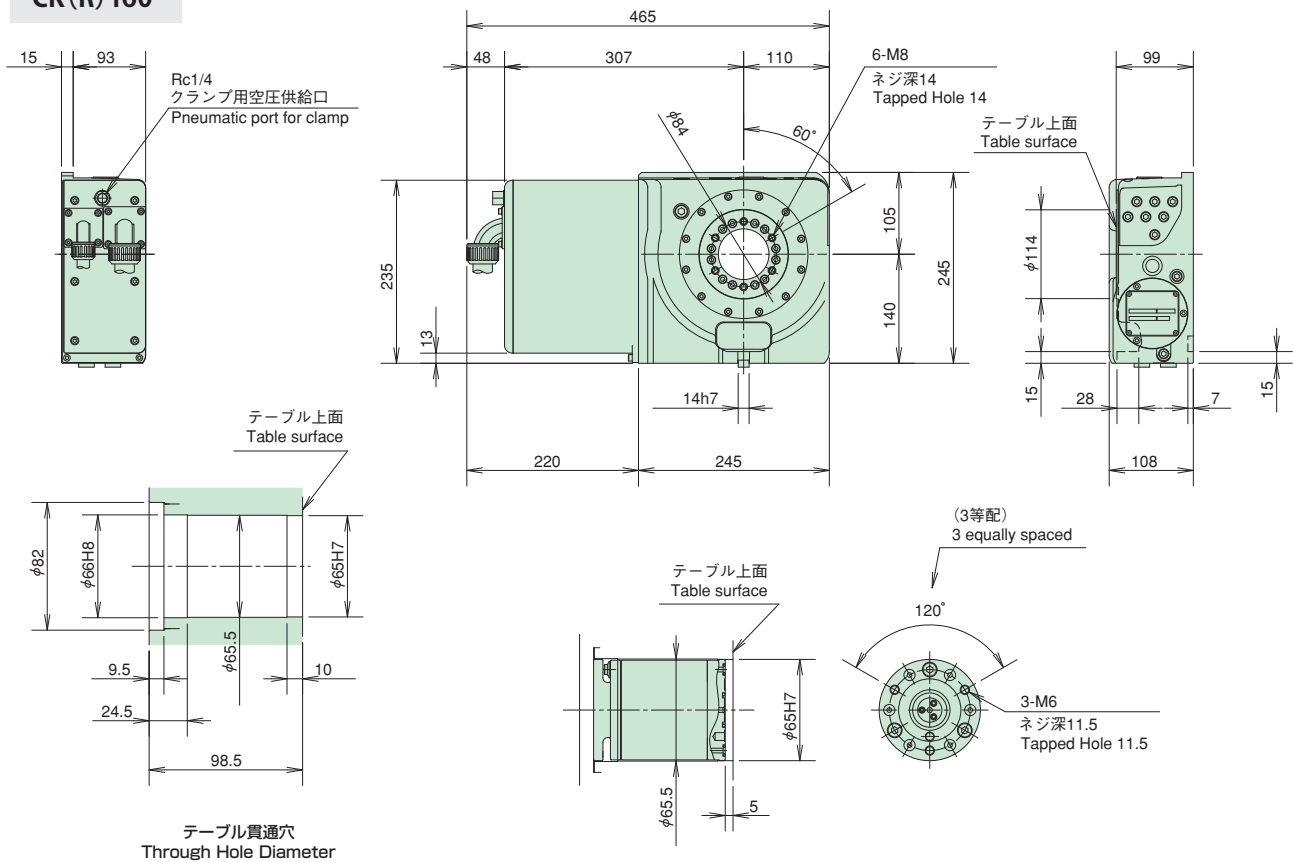
型 式 Model		CK160	CKR160	CK200	CKR200
右勝手 Right-handed type		○	○	○	○
左勝手 Left-handed type		○	○	○	○
テーブル直径 Table dia (mm)		φ114	φ114	φ130	φ130
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)		φ65H7	φ65H7	φ65H7	φ65H7
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)		φ65	-	φ65	-
センタハイト Centre height (mm)		140	140	150	150
クランプ方式 Clamping method		空圧 Pneumatic	空圧 Pneumatic	空圧 Pneumatic	空圧 Pneumatic
クランプトルク (空圧 0.5MPa時) Clamping torque (at pneumatic 0.5MPa) (N・m)		340	340	400	400
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia (kg・m ²)		0.00009	0.00009	0.00014	0.00014
サーボモータ (FANUC仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)		αiF2/5000-B	αiF2/5000-B	αiF2/5000-B	αiF2/5000-B
減速比 Gear ratio		1/72	1/72	1/120	1/120
テーブル最高回転速度 Max. rotation speed	FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) FANUC specification(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	41.6	41.6	25	25
	M信号仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) M signal specification(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	41.6	41.6	25	25
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia (kg・m ²)		0.51	0.51	1.00	1.00
割出精度 Indexing accuracy (sec)		20	20	20	20
再現精度 Repeatability (sec)		4	4	4	4
製品質量 Mass of product (kg)		40	42	47	49
手動テールストック (オプション・P29参照) Manual tail stock (as an option-P29 reference)		MR160LN	MR160LN	MR120LN04	MR120LN04
テールスピンドル (オプション・P31参照) 注)5 Tail spindle (as an option-P31 reference) Note)5		MSRC140/TSRC140 MSR142A/TSR142A	MSRC140/TSRC140 MSR142A/TSR142A	MSRC150 TSRC150	MSRC150 TSRC150
ロータリジョイント (オプション・P32参照) Rotary joint (Option-P32 reference)		-	油圧/空圧7ポート Hydraulic/Pneumatic 7-port	-	油圧/空圧8ポート Hydraulic/Pneumatic 8-port
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	横置き (kg) Horizontal installation 	160			
	立置き (kg) Vertical installation 	80			
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN) 	10			
	FXL (N・m) 	600			
	FXL (N・m) 	340		400	
許容切削トルク Allowable cutting torque	T (N・m) 	220			

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記全ての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等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ジグ側ポート部はジグ側固定となります。5. CKR160/200のロータリジョイントはブロックレス構造です。6. 取付ピッチが機械によって異なる為、P31のテールスピンドル寸法図にてピッチを参照下さい。7. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。

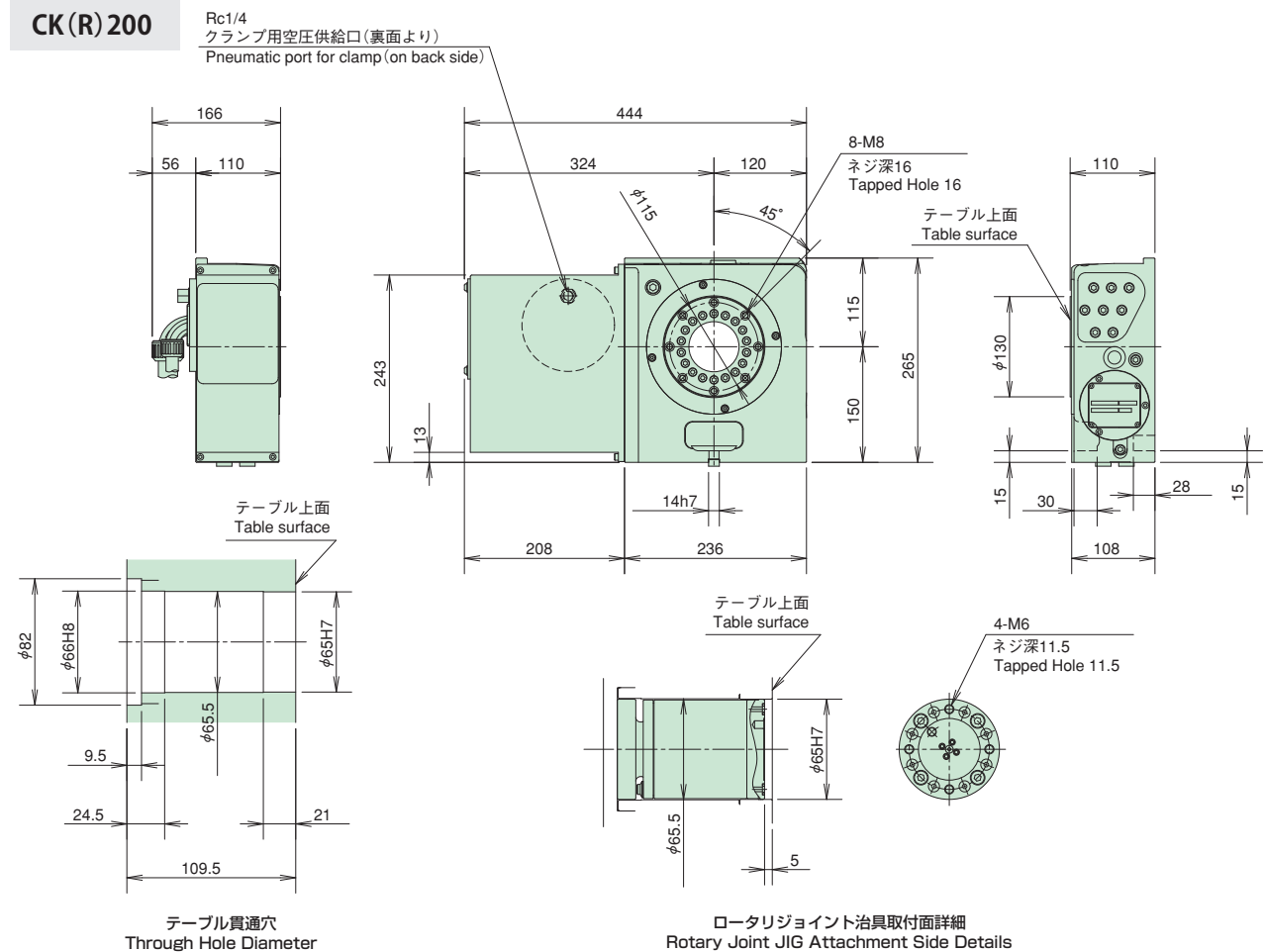
Note) 1. The switches for pressure checking are built into all of the above NC rotary tables. 2. The solenoid valve for the table clamp is built into all of the above NC rotary tables. 3. Neither cable nor hose between NC rotary table and machine tool is included. 4. The outlet port part of rotary joint is fixed to the jig side. 5. Rotary joints of CKR160/200 have blockless structure. 6. Because a mounting bolt pitch distance varies with the machines, refer to the bolt pitch distance of the tale spindle dimension diagram on P31. 7. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec.

■寸法図 Dimensions

CK(R) 160



CK(R) 200





NC傾斜円テーブル NC Tilting Rotary Table

TT101・TT140・TT150

コンパクト設計の5軸加工対応傾斜タイプ Compact 5-axis NC rotary table

※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。
※In specification with the foreign trade control ordinance, permission of the ministry of economy, trade and industry is required when exporting twin axis products overseas.



TT150

仕様 Specifications

型 式 Model			TT101	TT140	TT150
傾斜角度 Tilting angle range			− 20° ～ + 120°	− 110° ～ + 110°	− 20° ～ + 110°
テーブル直径 Table dia (mm)			φ 110	φ 140	φ 150
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)			φ 50H7	φ 60H7	φ 60H7
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)			φ 32	φ 32	φ 40
垂直時センタハイト Centre height (mm)			140	200	150
クランプ方式 Clamping method			空圧 Pneumatic	空圧 Pneumatic	空圧 Pneumatic
クランプトルク (空圧 0.5MPa時) Clamping torque(N・m)(In pneumatic 0.5MPa) (N・m)		回転軸 Rotating axis	180	280	350
		傾斜軸 Tilting axis	300	500	550
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia(kg・m ²)		回転軸 Rotating axis	0.000082	0.00027	0.00024
		傾斜軸 Tilting axis	0.000081	0.00029	0.00013
サーボモータ (FANUC 仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)		回転軸 Rotating axis	α iF1/5000-B	α iF2/5000-B	α iF2/5000-B
		傾斜軸 Tilting axis	α iF2/5000-B		
減速比 Gear ratio		回転軸 Rotating axis	1/72	1/72	1/72
		傾斜軸 Tilting axis	1/120	1/180	1/180
テーブル最高回転速度 Max. rotation speed	FANUC 仕様 FANUC specification	回転軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Rotating axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	41.6	41.6	41.6
		傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Tilting axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	25	16.6	16.6
	M信号仕様 M signal specification	回転軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Rotating axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	41.6	41.6	41.6
		傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Tilting axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	25	16.6	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
割出精度 Indexing accuracy (sec)		回転軸 Rotating axis	30	30	30
		傾斜軸 Tilting axis	60	60	60
再現精度 Repeatability (sec)			4	4	4
製品質量 Mass of product (kg)			73	158	141
ロータリジョイント (オプション・P32参照) Rotary joint (Option-P32 reference)			RJ32-10T05 油圧 / 空圧 3 ポート Hydraulic/Pneumatic 3-port	RJ32TT140 油圧 / 空圧 4 ポート Hydraulic/Pneumatic 4-port	RJ40FTT150 油圧 / 空圧 4 ポート + 空圧専用 1 ポート Hydraulic/Pneumatic 4-port + Exclusive pneumatic 1-port
許容積載質量 Allowable mass of workpiece		水平時 (kg) at horizontal	35	50	50
		傾斜時 (kg) at tilted	20	30	30
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)		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 Allowable cutting torque		T (N・m)	160	190	190
傾斜可搬モーメント Moment of tilting weight capacity		W×L (kgf・m)	7	11	11

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記全ての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等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。

Note) 1. The switches for pressure checking are built into all of the above NC rotary tables. 2. The solenoid valve for the table clamp is built into all of the above NC rotary tables. 3. Neither cable nor hose between NC rotary table and machine tool is included. 4. The outlet port of rotary joint is fixed to the jig side for TT101 and to the table side for TT140 and TT150. 5. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec.



NC傾斜円テーブル NC Tilting Rotary Table TT182・TT200

安定感抜群の5軸加工対応傾斜タイプ High stable standard 5-axis NC rotary table

※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。
※In specification with the foreign trade control ordinance, permission of the ministry of economy, trade and industry is required when exporting twin axis products overseas.



TT200

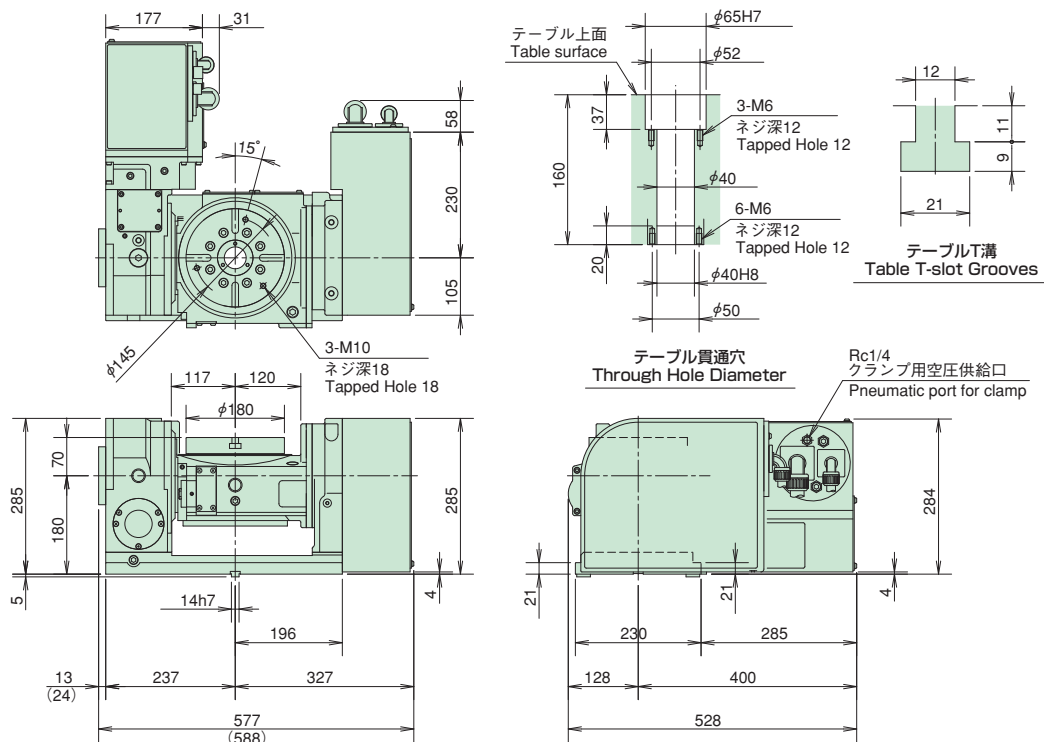
仕様 Specifications

型 式 Model		TT182	TT200
傾斜角度 Tilting angle range		-35° ~ +110°	-35° ~ +110°
テーブル直径 Table dia (mm)		φ 180	φ 200
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)		φ 65H7	φ 65H7
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)		φ 40	φ 40
垂直時センタハイト Centre height (mm)		180	180
クランプ方式 Clamping method		空油圧/油圧 Air-Hydraulic/Hydraulic	空油圧/油圧 Air-Hydraulic/Hydraulic
クランプトルク (空圧 0.5MPa/油圧 3.5MPa時) Clamping torque(at pneumatic 0.5MPa/hydraulic 3.5MPa) (N·m)	回転軸 Rotating axis	450	600
	傾斜軸 Tilting axis	800	1200
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia(kg·m ²)	回転軸 Rotating axis	0.00024	0.00020
	傾斜軸 Tilting axis	0.00014	0.00012
サーボモータ (FANUC 仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)	回転軸 Rotating axis	α iF2/5000-B	α iF2/5000-B
	傾斜軸 Tilting axis		
減速比 Gear ratio	回転軸 Rotating axis	1/90	1/90
	傾斜軸 Tilting axis	1/180	1/180
テーブル最高回転速度 Max. rotation speed	FANUC 仕様 for FANUC specification	回転軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Rotating axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3
		傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Tilting axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	16.6
	M信号仕様 for M signal specification	回転軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Rotating axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3
		傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Tilting axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	16.6
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia(kg·m ²)		0.25	0.3
割出精度 Indexing accuracy (sec)	回転軸 Rotating axis	20	20
	傾斜軸 Tilting axis	60	60
再現精度 Repeatability (sec)		4	4
製品質量 Mass of product TT/TW (kg)		163	170
ロータリジョイント (オプション・P32参照) Rotary joint (Option-P32 reference)		RJ40FTT182 油圧/空圧4ポート+空圧専用1ポート Hydraulic/Pneumatic 4-port + Exclusive pneumatic 1-port	RJ40FTT200 油圧/空圧4ポート+空圧専用1ポート Hydraulic/Pneumatic 4-port + Exclusive pneumatic 1-port
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	水平時 (kg) at horizontal	60	60
	傾斜時 (kg) at tilted	40	40
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN)	5	5
	F×L (N·m)	800	1200
	F×L (N·m)	450	600
許容切削トルク Allowable cutting torque	T (N·m)	250	250
傾斜可搬モーメント Moment of tilting weight capacity	W×L (kgf·m)	12	12

注) 1. 圧力確認用スイッチは上記全ての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. 油圧クランプ仕様は、ソレノイドバルブを内蔵していません。従って、お客様にてご準備ください。4. NC円テーブルと工作機械等の間のケーブル及びホースは付属しておりません。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。
Note) 1. The switches for pressure checking are built into all of the above NC rotary tables. 2. The air-hydraulic clamp specification has a built-in solenoid valve for table clamping. 3. The hydraulic clamp specification does not have a built-in solenoid valve. Therefore please it by the customer. 4. Neither cable nor hose between NC rotary table and machine tool is included. 5. The outlet port of rotary joint is fixed to the table side. 6. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec.

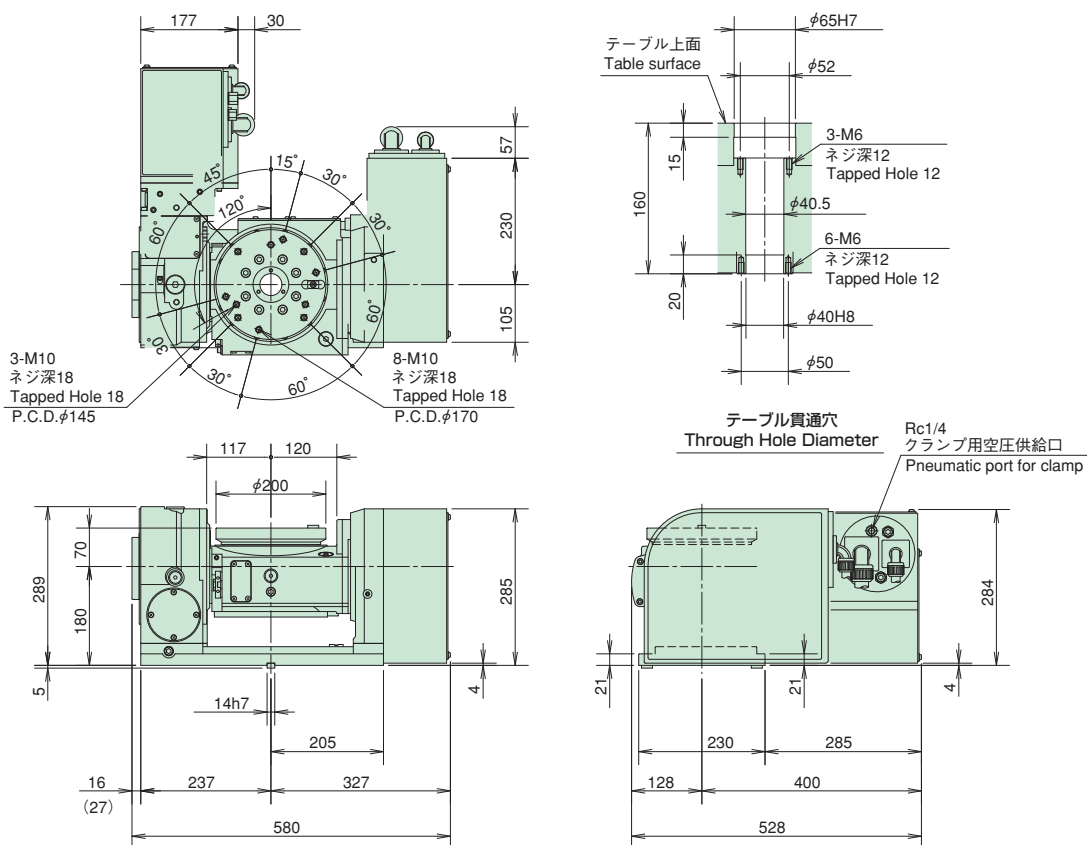
■寸法図 Dimensions

TT182



() 内寸法はロータリジョイント取付時を示す。
The dimensions in () are when the rotary joint is installed.

TT200



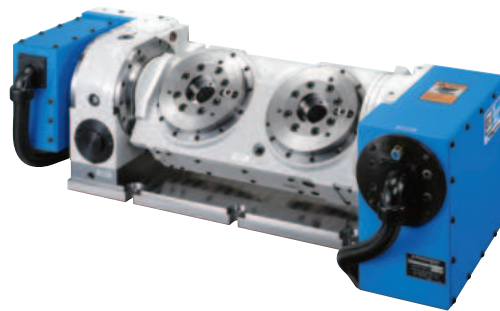
() 内寸法はロータリジョイント取付時を示す。
The dimensions in () are when the rotary joint is installed.



二連傾斜NC円テーブル Two-Spindle NC Tilting Rotary Table TW2180

高生産性2軸傾斜タイプ High performance twin spindle tilting table

※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。
※In the specifications of both two additional axes, since this product is applied to (8) of item 6 of a separate list No.1 of the Foreign Trade Control Ordinance, when exporting it overseas, the permission of the Ministry of Economy, Trade and Industry is required.



TW2180

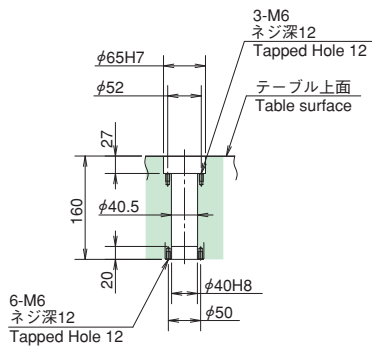
仕様 Specifications

型 式 Model			TW2180	
傾斜角度 Tilting angle range			- 110° ~ + 110°	
テーブル直径 Table dia (mm)			φ 180	
テーブル基準穴径 Centre hole dia (mm)			φ 65H7	
テーブル貫通穴径 Through hole dia (mm)			φ 40	
軸間距離 Distance between axes (mm)			250	
テーブル面垂直時センタハイト Centre height at right angle on table face (mm)			200	
クランプ方式 Clamping method	回転軸 Rotating axis		空圧 Pneumatic	
	傾斜軸 Tilting axis		空油圧 Air-Hydraulic	
クランプトルク (空圧 0.5MPa時) Clamping torque(at pneumatic 0.5MPa)(N・m)	回転軸 Rotating axis		400	
	傾斜軸 Tilting axis		800	
モータ軸換算イナーシャ Motor axis reduced inertia(kg・m ²)	回転軸 Rotating axis		0.00032	
	傾斜軸 Tilting axis		0.00034	
サーボモータ (FANUC 仕様の場合) Servomotor (for FANUC specification)			α iF2/5000-B	
減速比 Gear ratio	回転軸 Rotating axis		1/90	
	傾斜軸 Tilting axis		1/180	
テーブル最高回転速度 Max. rotation speed	FANUC 仕様 FANUC specification	回転軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Rotating axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3	
		傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Tilting axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	16.6	
	M信号仕様 M signal specification	回転軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Rotating axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	33.3	
		傾斜軸 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) Tilting axis(min ⁻¹ /at motor 3000min ⁻¹)	16.6	
許容ワークイナーシャ Allowable work inertia(kg・m ²)			0.12	
割出精度 Indexing accuracy (sec)	回転軸 Rotating axis		30	
	傾斜軸 Tilting axis		60	
再現精度 Repeatability (sec)			4	
製品質量 Mass of product (kg)			247	
内蔵ロータリジョイント (オプション・P32参照) Built-in rotary joint (Option-P32 reference)			RJ40TW2180 回転 1 軸あたり 油圧 / 空圧 2 ポート + 空圧専用 3 ポート per rotation axis Hydraulic axis / Pneumatic 2-port + Exclusive pneumatic 3-port	
許容積載質量 Allowable mass of workpiece	水平時 (kg) at horizontal		回転 1 軸あたり Rotation per axis	30
	傾斜時 (kg) at tilted		回転 1 軸あたり Rotation per axis	30
許容荷重 (テーブルクランプ時) Allowable load (When clamped to table)	F (kN)		回転 1 軸あたり Rotation per axis	5
	F×L (N・m)		回転 1 軸あたり Rotation per axis	800
	F×L (N・m)		回転 1 軸あたり Rotation per axis	400
許容切削トルク Allowable cutting torque	T (N・m)		回転 1 軸あたり Rotation per axis	250
傾斜可搬モーメント Moment of tilting weight capacity	W×L (kgf・m)		6	

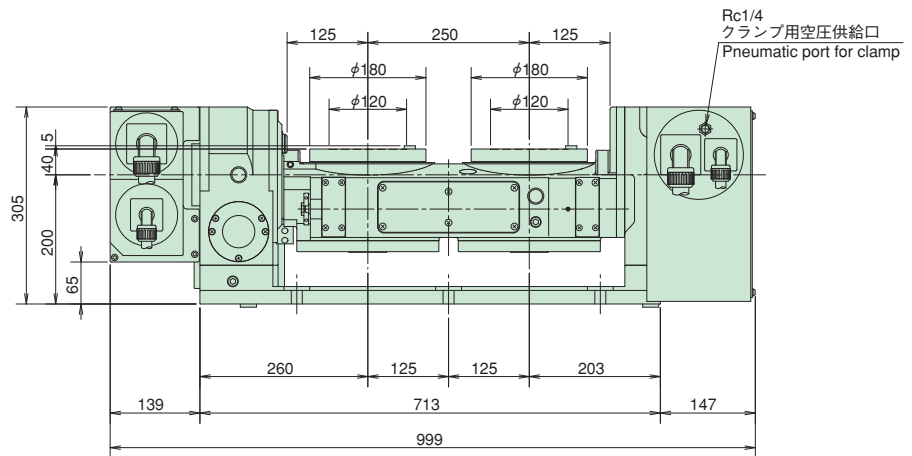
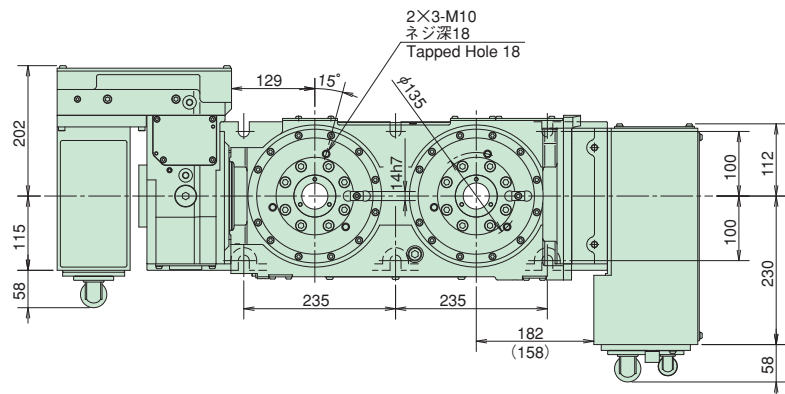
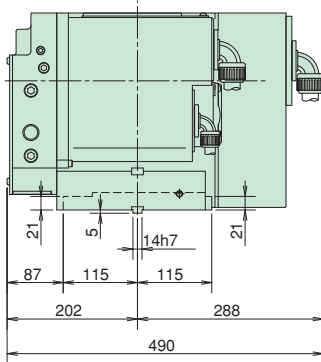
注) 1. 圧力確認用スイッチは上記全てのNC円テーブルに内蔵しています。2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブを内蔵しています。3. NC円テーブルと工作機械等との間のケーブル及びホースは付属しておりません。4. ロータリジョイントのテーブル面シグ側ポート部は円テーブル側固定となります。5. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。
Note) 1. The switches for pressure checking are built into all of the above NC rotary tables. 2. The solenoid valve for the table clamp is built into all of the above NC rotary tables. 3. Neither cable nor hose between NC rotary table and machine tool is included. 4. The outlet port of rotary joint is fixed to the table side. 5. Each product mass is determined by a Kitagawa M signal spec.

■寸法図 Dimensions

TW2180



テーブル貫通穴
Through Hole Diameter



()内はロータリジョイント取付時を示す。
The dimensions in () are when the rotary joint is installed.



NC円テーブル
NC Rotary Table

取付機械適合表

Machine
Compatibility

		α -D14SiB5/ α -D21SiB5			α -D14MiB5/ α -D21MiB5			α -D14LiB5/ α -D21LiB5		
										
円テーブル型式 Type	配置 Setting	標準仕様 Standard	ハイコラム High column	高性能仕様(ADV) Advanced	標準仕様 Standard	ハイコラム High column	高性能仕様(ADV) Advanced	標準仕様 Standard	ハイコラム High column	高性能仕様(ADV) Advanced
MK200L	左置 Left	○ P14	○	○	○ P17	○	○	○ P23	○	○
MK250L	左置 Left	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CK160L	左置 Left	○ P15	○	○	○ P18	○	○	○ P24	○	○
CK200L	左置 Left	○ P15	○	○	○ P18	○	○	○ P24	○	○
THX160	左置 Left	○	○	○	○	○	○	○	○	○
THX200	左置 Left	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TMX160	右置 Right	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TMX200	右置 Right	△1	△1	△1	△1	△1	△1	△1	△1	△1
TMX250	右置 Right	△1	△1	△1	△1	△1	△1	△1	△1	△1
GT200L	左置 Left	○	○	○	○	○	○	○	○	○
GT250L	左置 Left	○	○	○	○	○	○	○	○	○
RK200LA	左置 Left	△1	△1	△1	○	○	○	○	○	○
RKT180	右置 Right	—	—	—	△1	△1	△1	△1	△1	△1
TT101	右置 Right	○ P16	○	○	△1	○ P19 (HC:100)	○	△1	○ P25 (HC:100)	○
TT140	右置 Right	△1	○ P16 (HC:200)	△1	△1	○ P20 (HC:200)	△1	△1	○ P26 (HC:200)	△1
	正面 Front	△2	△2	△2	○ P20	○	○	○ P26	○	○
TT150	右置 Right	△1	○ (HC:200)	○	△1	○ (HC:200)	△1	△1	○ (HC:200)	△1
TT182	右置 Right	—	—	—	△1	○ P21 (HC:200)	△1	△1	○ P27 (HC:200)	△1
TT200	右置 Right	—	—	—	△1	○ P21 (HC:200)	△1	△1	○ P27 (HC:200)	△1
TW2180	正面 Front	—	—	—	△1,2	△2 P22 (HC:200)	△2	△1	○ P28 (HC:200)	○

○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
△は条件付で搭載可能なもの
△1: Y軸ストローク制限が必要
△2: X軸ストローク制限が必要
—は搭載できないもの

○: It can be mounted without restrictions. The page number is the location of the mounting drawing.
△: It can be mounted conditionally.
△1: Y-axis stroke limit is required.
△2: X-axis stroke limit is required.
—: It cannot be mounted.



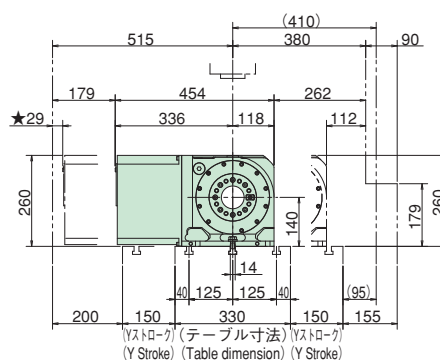
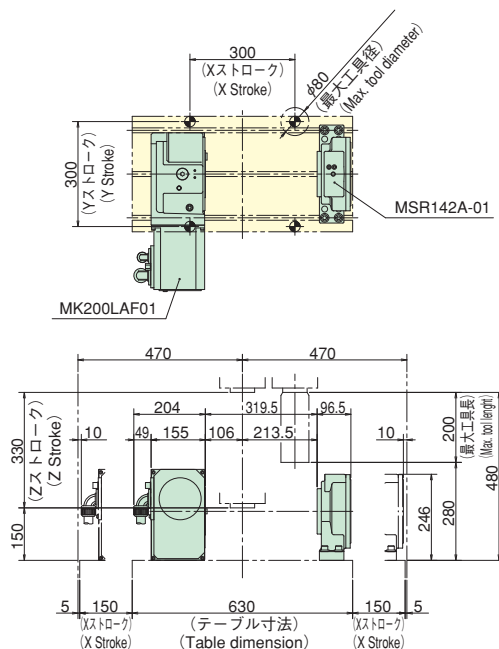
NC ROTARY
TABLE

ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14SiB5/ α -D21SiB5



MK200LAF01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



- 注) 1. ★印部の寸法はワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)を考慮して
おりません。ご使用になられる場合は、別途規制が必要ですのでご注意ください。
2. 図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量につ
いては別途ご確認ください。
3. 括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
4. サブプレート追加でMSRC140も搭載可能です。

- Note) 1. The dimensions marked with ★ do not take into account the stroke for improving
accessibility to the workpiece (maximum 100mm). If it is used, please be aware that
it may require additional stroke limit.
2. The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately
when the Z-axis metal cover is used.
3. Bracket dimensions are for advanced version.
4. MSRC140 can be mounted by adding a sub-plate.



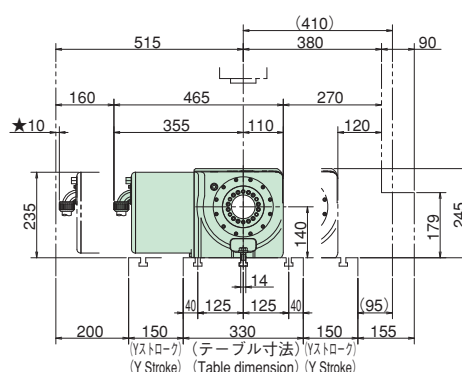
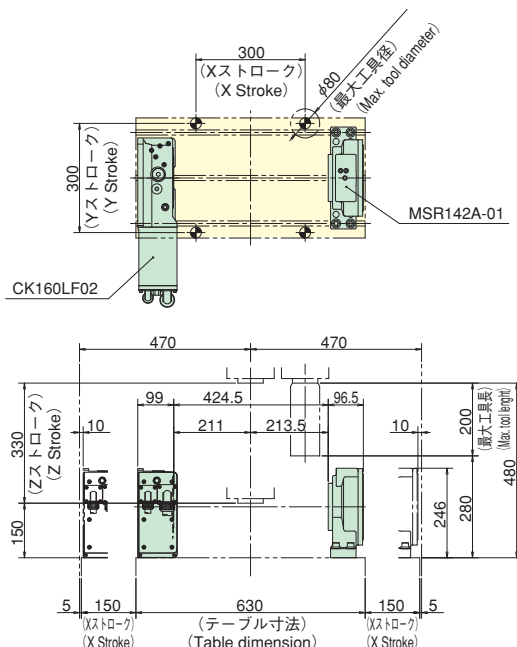
ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL

α -D14SiB5/ α -D21SiB5



CK160LF02

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.

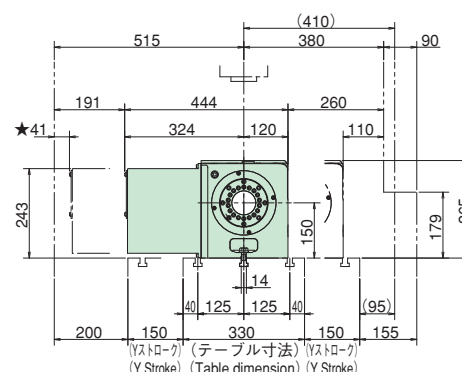
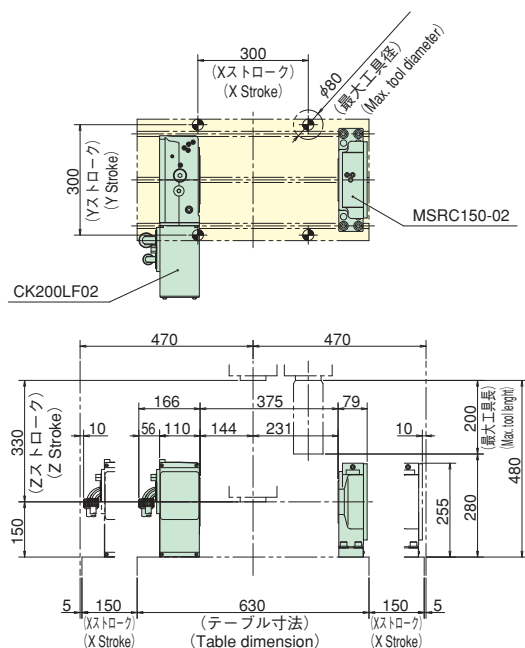


- 注) 1.★印部の寸法はワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)を考慮して
おりません。ご使用になられる場合は、別途規制が必要です。ご注意ください。
2.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量につ
いては別途ご確認ください。
3.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
4.サブプレート追加でMSRC140も搭載可能です。
5.CKR160LF02も搭載可能です。

- Note) 1.The dimensions marked with ★ do not take into account the stroke for improving
accessibility to the workpiece (maximum 100mm). If it is used, please be aware that
it may require additional stroke limit.
2.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately
when the Z-axis metal cover is used.
3.Bracket dimensions are for advanced version.
4.MSRC140 can be mounted by adding a sub-plate.
5.CKR160LF02 can also be installed.

CK200LF02

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



- 注) 1.★印部の寸法はワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)を考慮して
おりません。ご使用になられる場合は、別途規制が必要です。ご注意ください。
2.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量につ
いては別途ご確認ください。
3.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
4.CKR200LF01も搭載可能です。

- Note) 1.The dimensions marked with ★ do not take into account the stroke for improving
accessibility to the workpiece (maximum 100mm). If it is used, please be aware that
it may require additional stroke limit.
2.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately
when the Z-axis metal cover is used.
3.Bracket dimensions are for advanced version.
4.CKR200LF01 can also be installed.

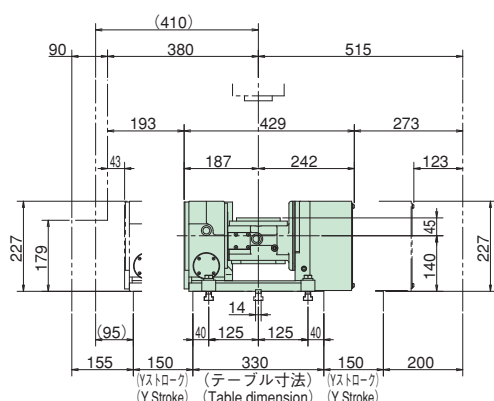


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14SiB5/ α -D21SiB5

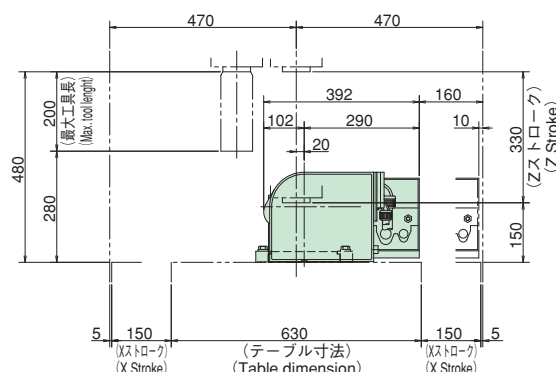
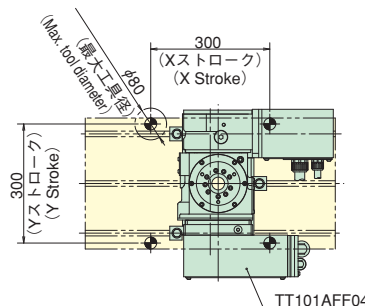


TT 101AFF04

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



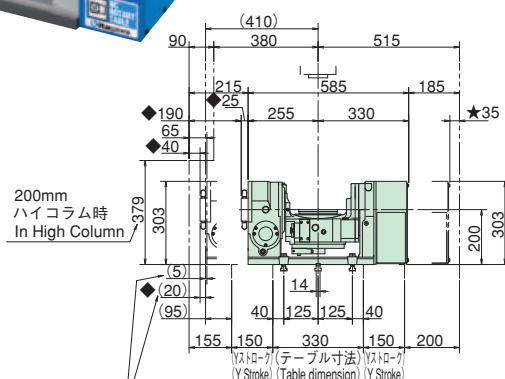
注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。



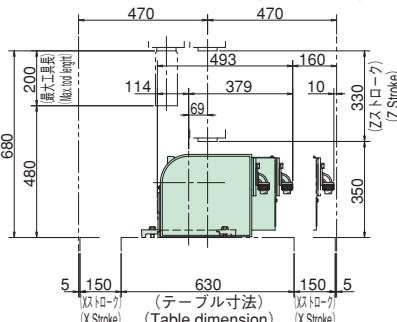
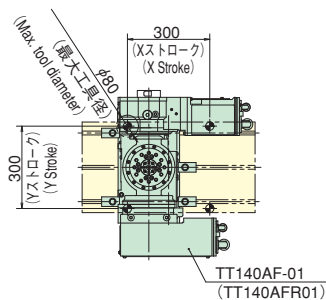
Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.

TT 140AF-01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



アドバンス仕様の時はY軸をフルストロークまで移動するとストローク制限が必要となります。
For the advanced version, Y-axis stroke limit is required.



注) 1.★印部の寸法はワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)を考慮していません。ご使用になられる場合は、別途規制が必要ですのでご注意ください。
2.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
3.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
4.◆印部の寸法はロータリジョイント取付時を示しています。

Note) 1.The dimensions marked with ★ do not take into account the stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) . If it is used, please be aware that it may require additional stroke limit.
2.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
3.Bracket dimensions are for advanced version.
4.The dimensions marked with ◆ are when the rotary joint is installed.

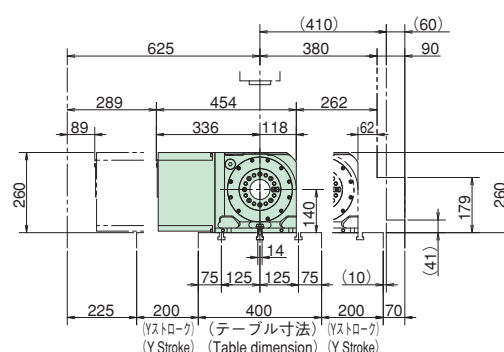
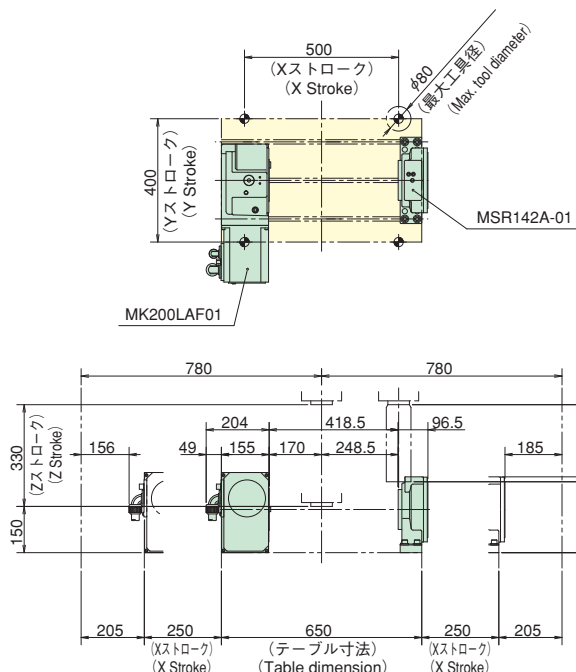


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14MiB5/ α -D21MiB5



MK200LAF01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.サブプレート追加でMSRC140も搭載可能です。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.MSRC140 can be mounted by adding a sub-plate.

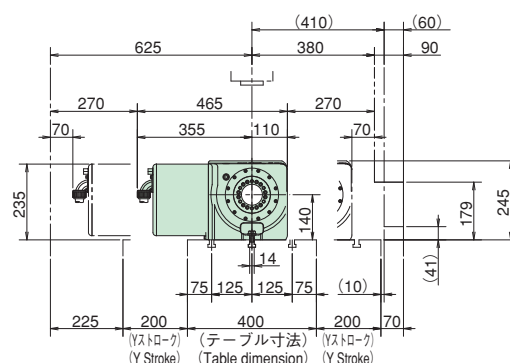
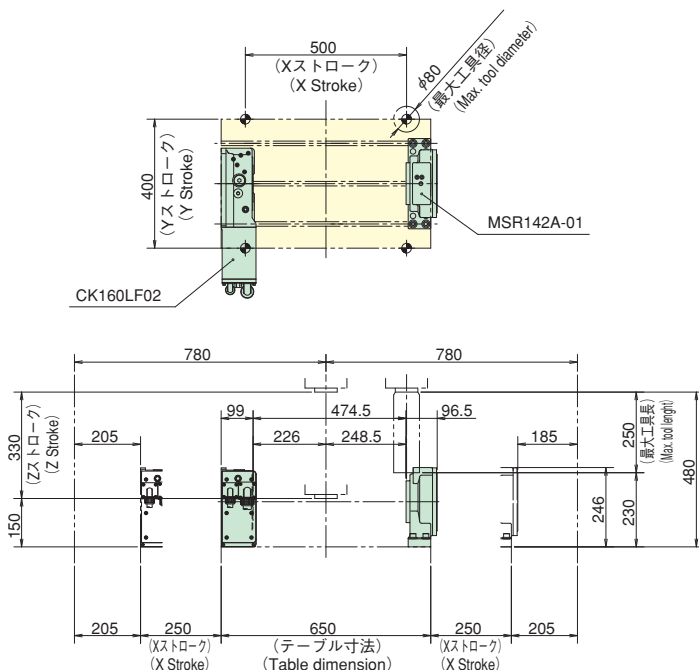


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14MiB5/ α -D21MiB5



CK160LF02

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.

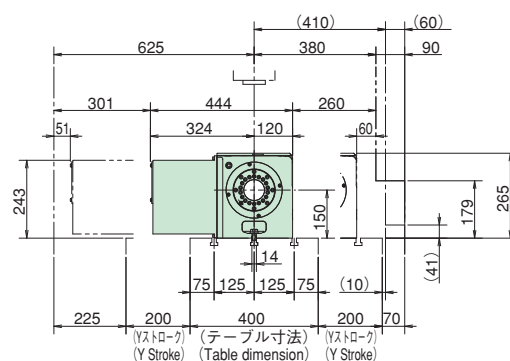
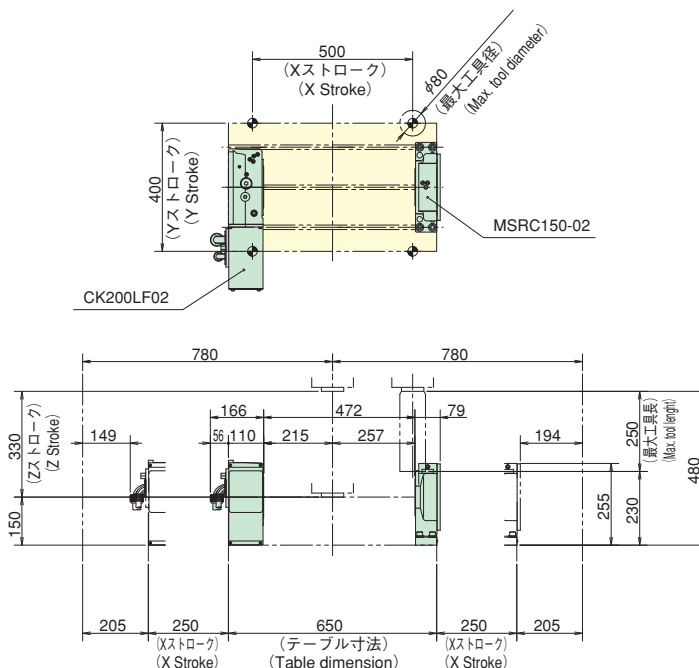


- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.サブプレート追加でMSRC140も搭載可能です。
4.CKR160LF02も搭載可能です。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.MSRC140 can be mounted by adding a sub-plate.
4.CKR160LF02 can also be installed.

CK200LF02

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.CKR200LF01も搭載可能です。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.CKR200LF01 can also be installed.

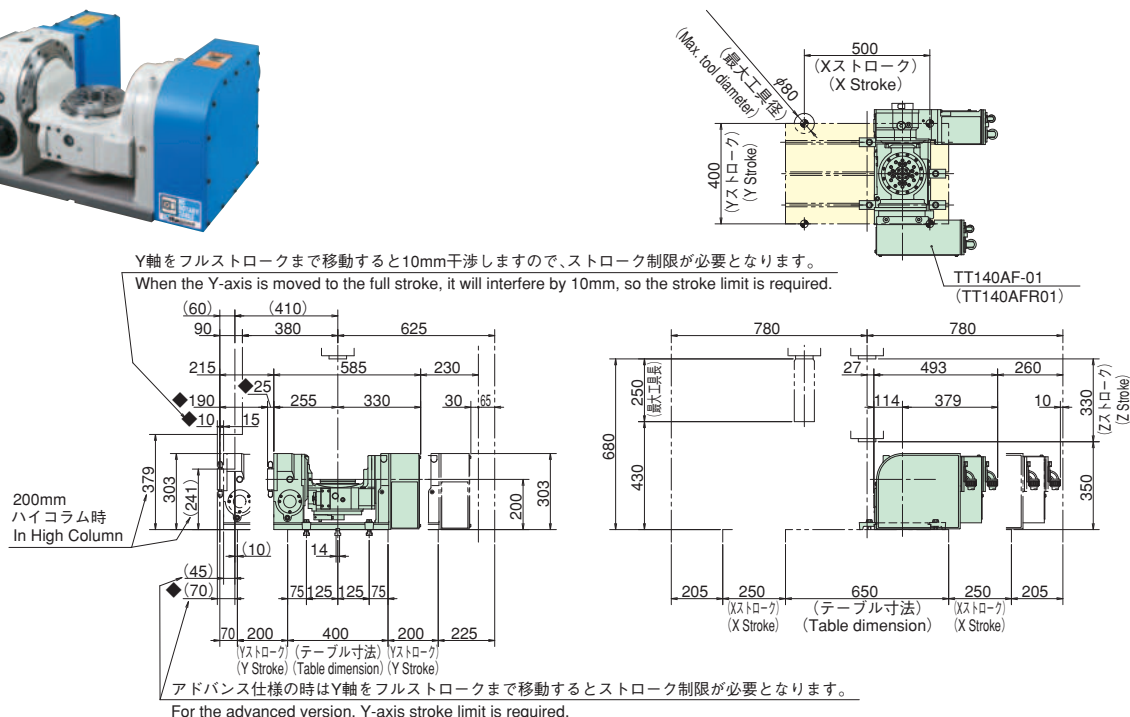


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14MiB5/ α -D21MiB5



TT140AF-01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.

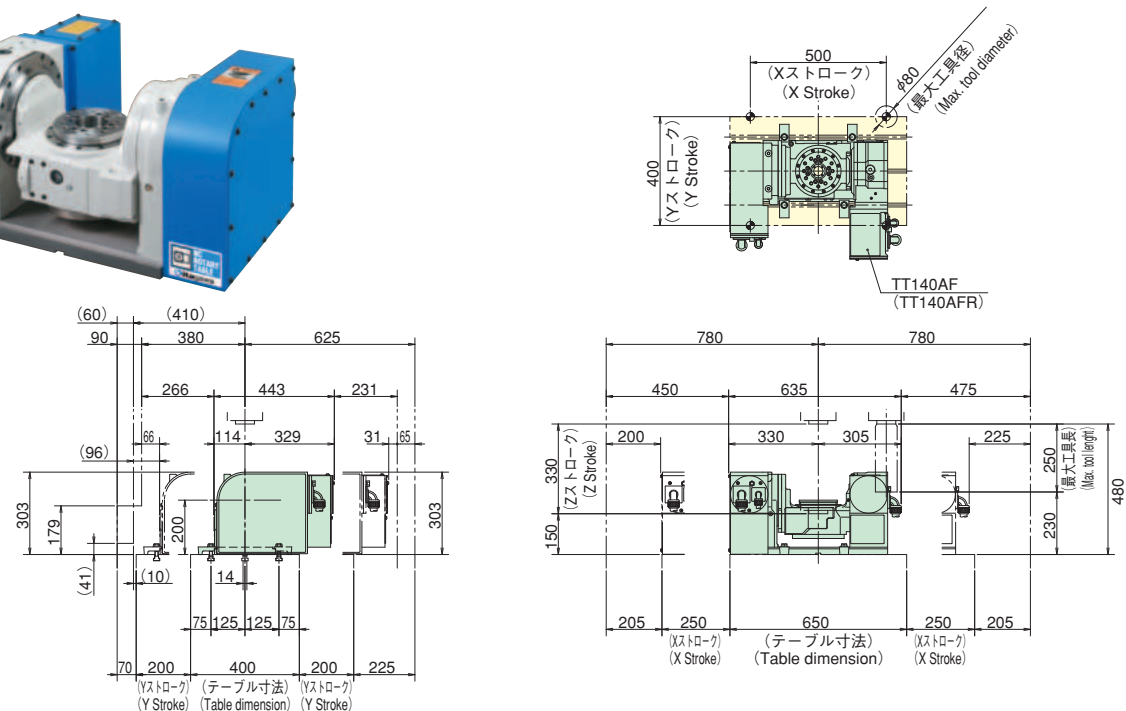


- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.◆印部の寸法はロータリジョイント取付時を示しています。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.The dimensions marked with ◆ are when the rotary joint is installed.

TT140AF

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.

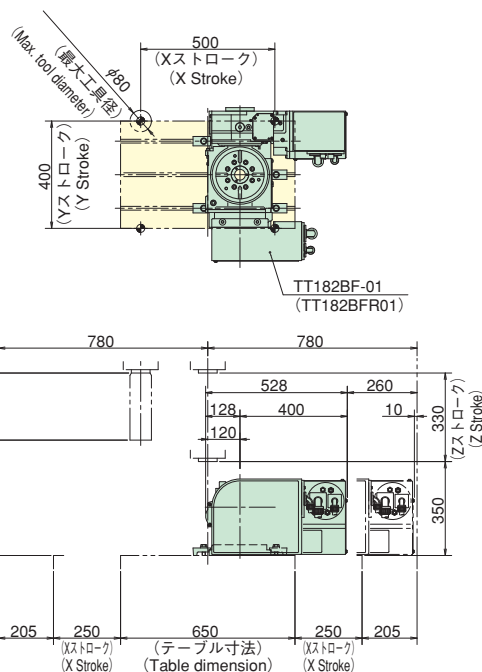
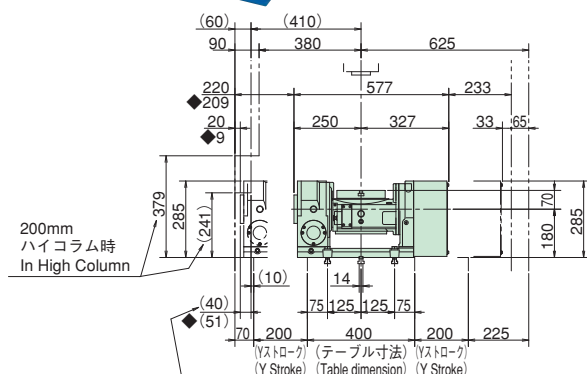


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14MiB5/ α -D21MiB5



TT182BF-01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



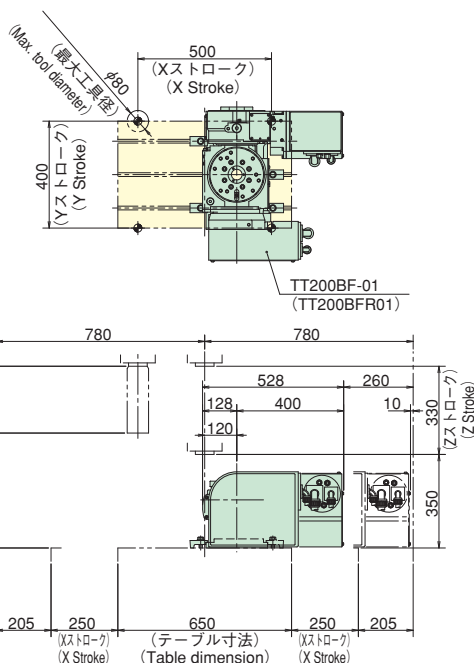
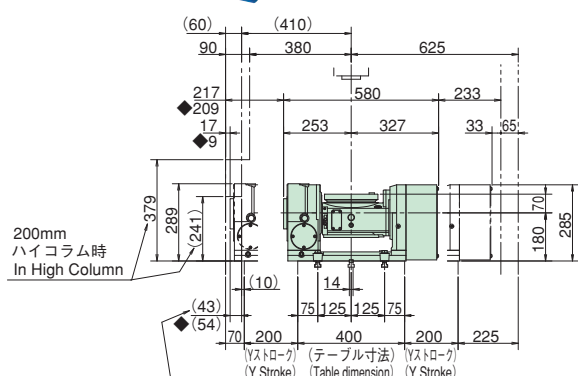
アドバンス仕様の際はY軸をフルストロークまで移動するとストローク制限が必要となります。
For the advanced version, Y-axis stroke limit is required.

- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.◆印部の寸法はロータリジョイント取付時を示しています。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.The dimensions marked with ◆ are when the rotary joint is installed.

TT200BF-01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



アドバンス仕様の際はY軸をフルストロークまで移動するとストローク制限が必要となります。
For the advanced version, Y-axis stroke limit is required.

- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.◆印部の寸法はロータリジョイント取付時を示しています。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.The dimensions marked with ◆ are when the rotary joint is installed.

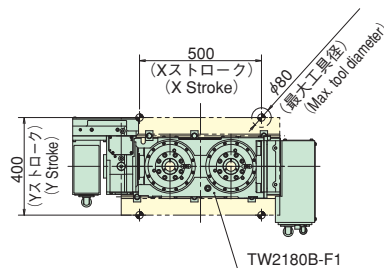
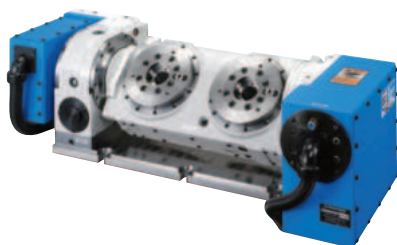


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14MiB5/ α -D21MiB5



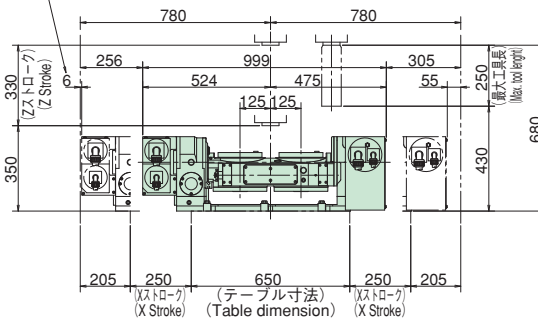
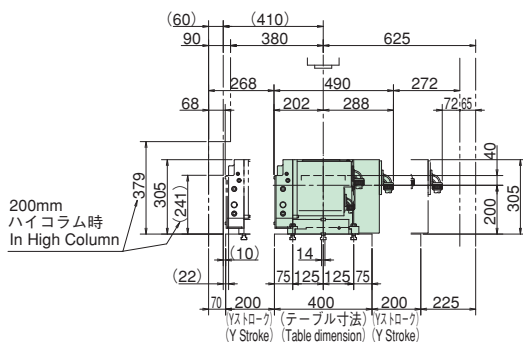
TW2180B-F1

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



TW2180B-F1

X軸をフルストロークまで移動させると隙間が6mmになるのでストローク制限が必要となります。
When the X-axis is moved to the full stroke, the gap will become 6mm, so the stroke limit is required.



- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.TW2180BRF1も搭載可能です。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.TW2180BRF1 can also be installed.

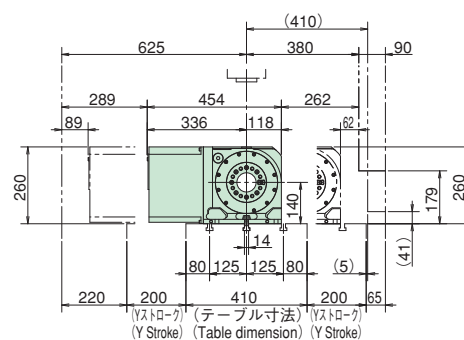
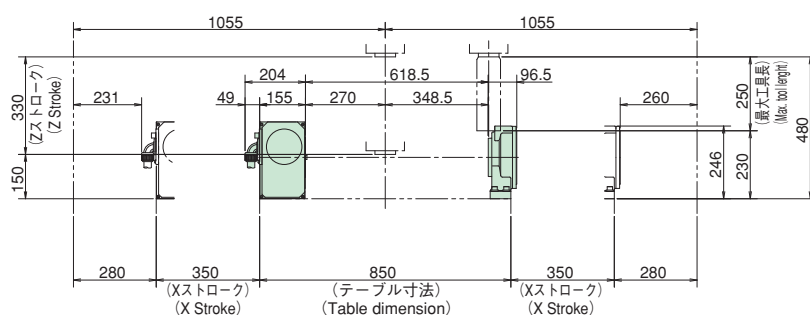
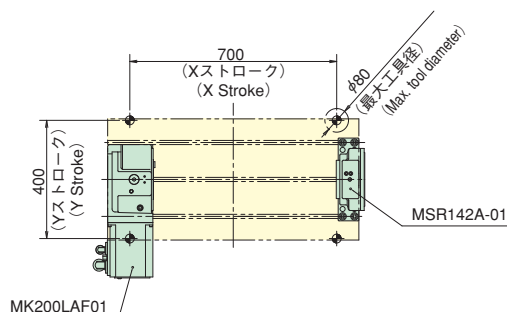


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14LiB5/ α -D21LiB5



MK200LAF01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.サブプレート追加でMSRC140も搭載可能です。

Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.MSRC140 can be mounted by adding a sub-plate.

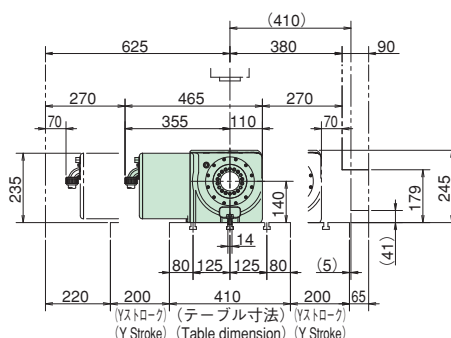
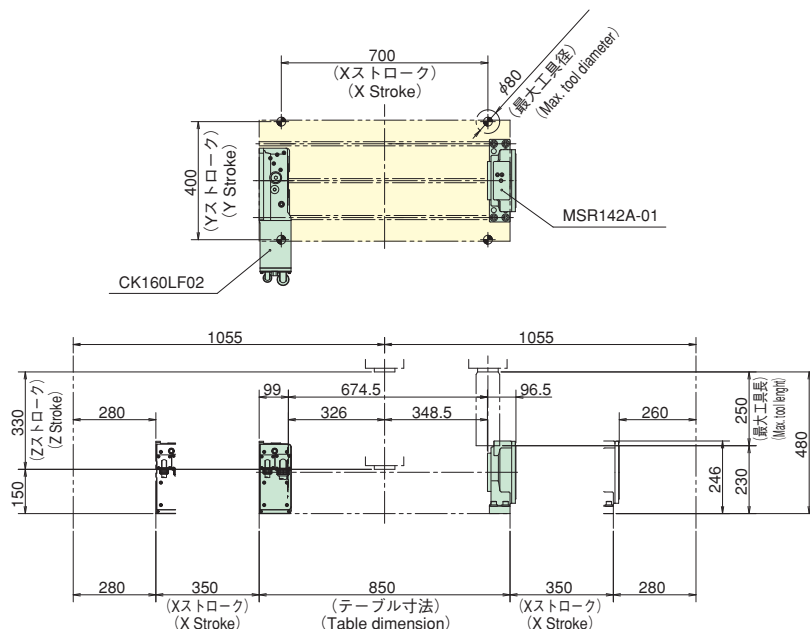


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14LiB5/ α -D21LiB5



CK160LF02

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.

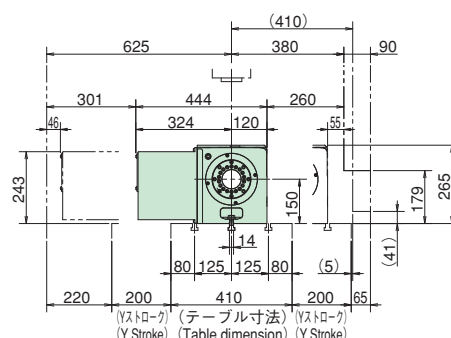
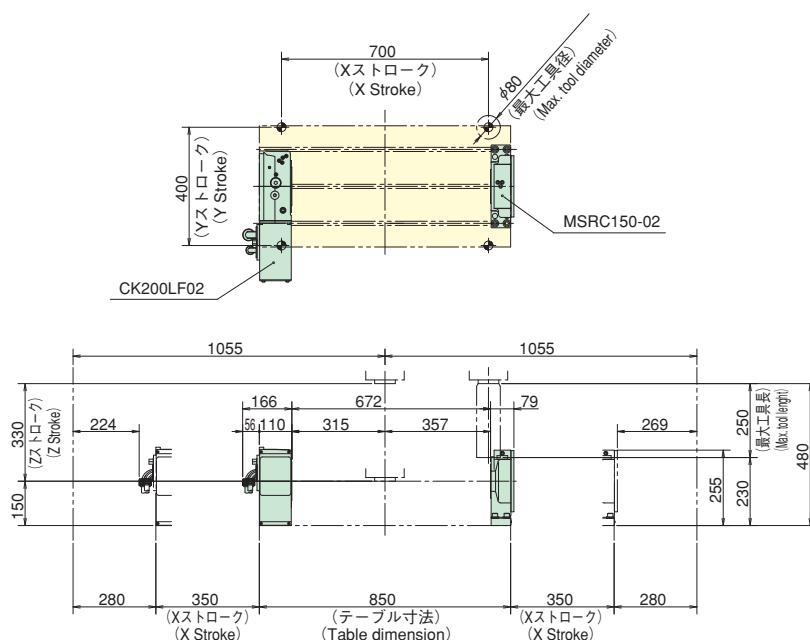


- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.サブプレート追加でMSRC140も搭載可能です。
4.CKR160LF02も搭載可能です。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.MSRC140 can be mounted by adding a sub-plate.
4.CKR160LF02 can also be installed.

CK200LF02

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.CKR200LF01も搭載可能です。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.CKR200LF01 can also be installed.

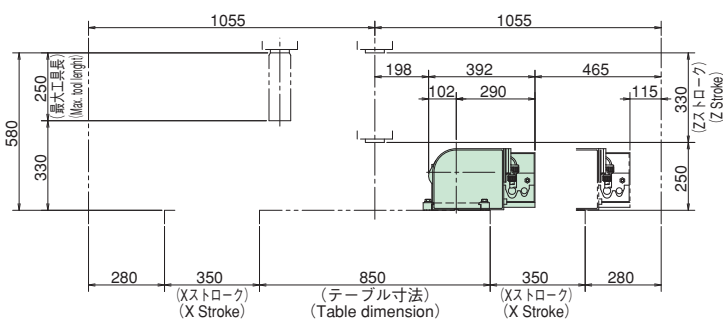
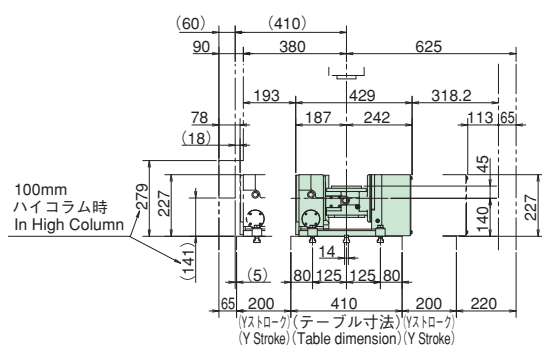
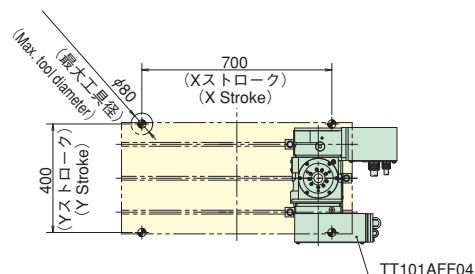


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14LiB5/ α -D21LiB5



TT101AFF04

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。

Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.

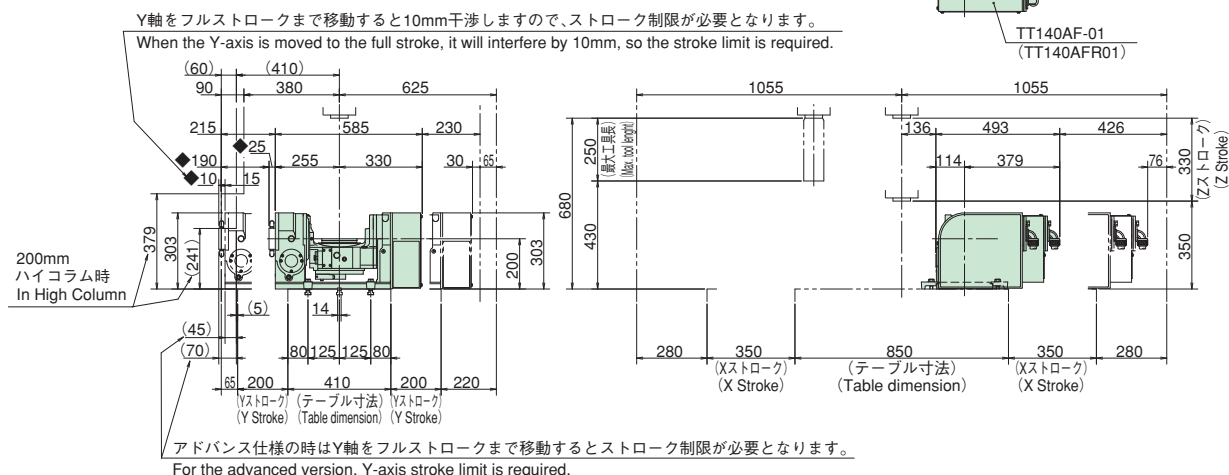


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14LiB5/ α -D21LiB5



TT140AF-01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.

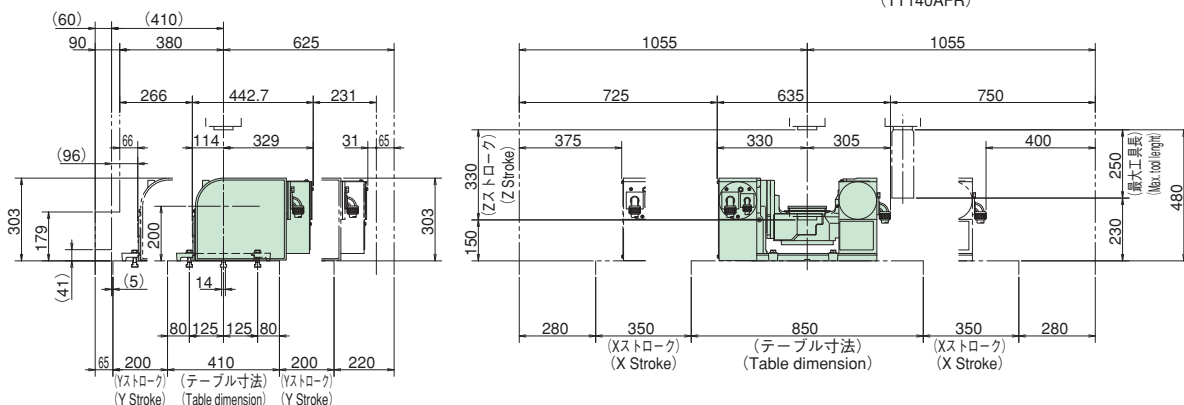


注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.◆印部の寸法はロータリジョイント取付時を示しています。

Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.The dimensions marked with ◆ are when the rotary joint is installed.

TT140AF

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。

Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.

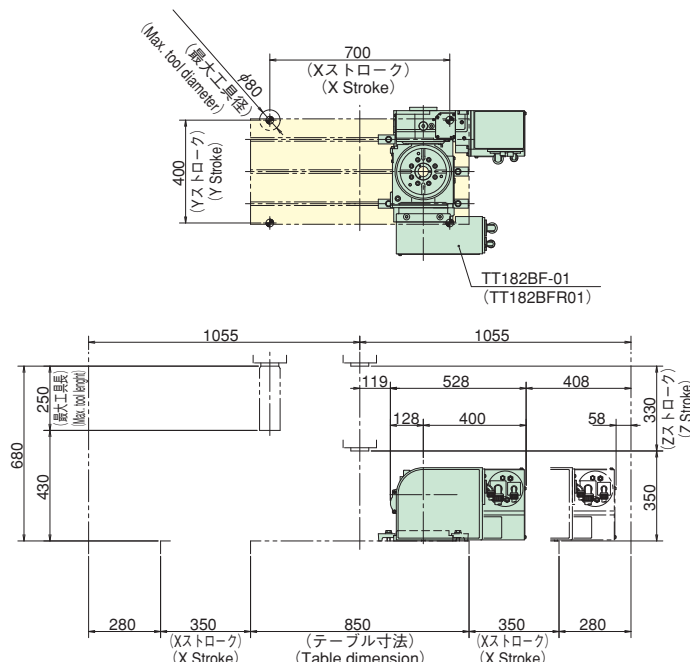
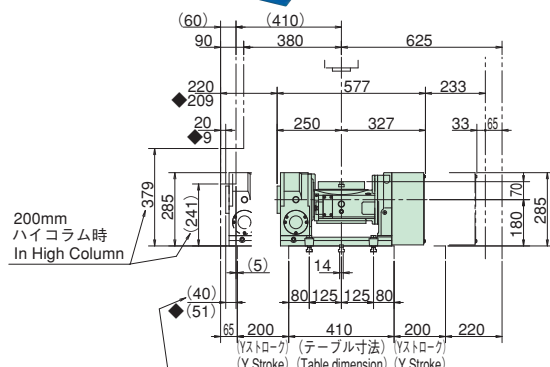


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α-D14LiB5/α-D21LiB5



TT 182BF-01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.

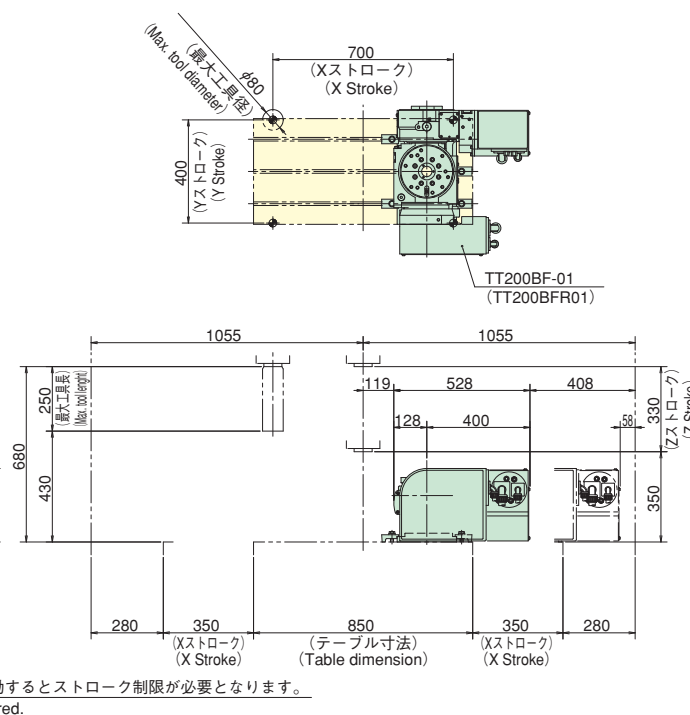
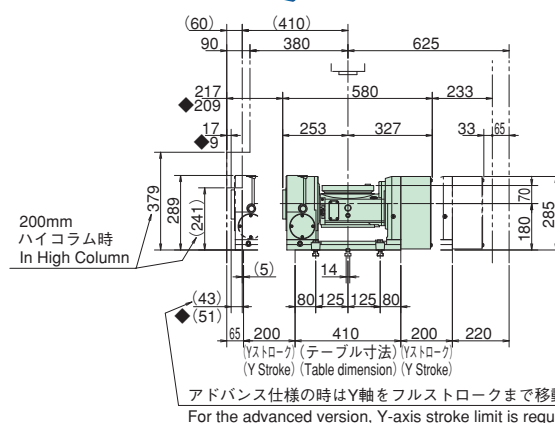


- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.◆印部の寸法はロータリジョイント取付時を示しています。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.The dimensions marked with ◆ are when the rotary joint is installed.

TT 200BF-01

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



- 注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.◆印部の寸法はロータリジョイント取付時を示しています。

- Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.The dimensions marked with ◆ are when the rotary joint is installed.

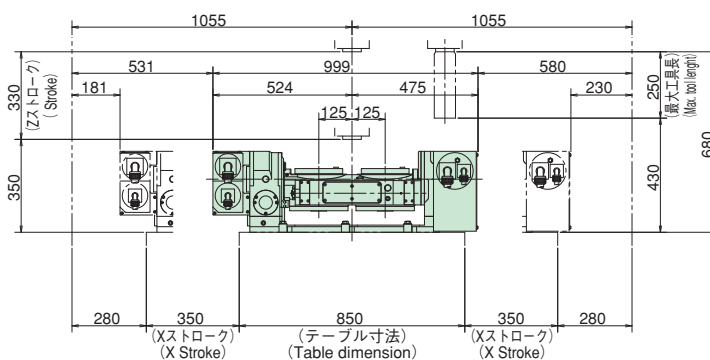
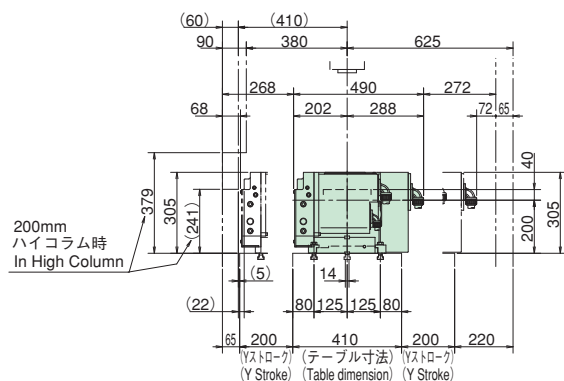
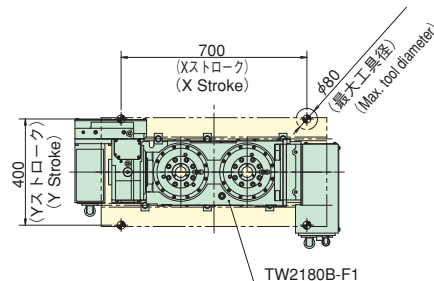


ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α -D14LiB5/ α -D21LiB5



TW2180B-F1

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.



注) 1.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
2.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。
3.TW2180BRF1も搭載可能です。

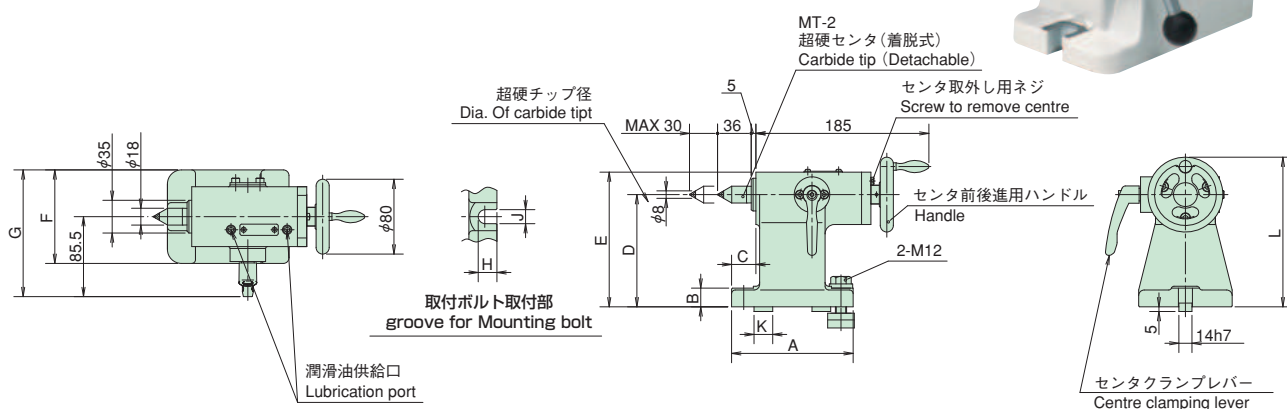
Note) 1.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
2.Bracket dimensions are for advanced version.
3.TW2180BRF1 can also be installed.



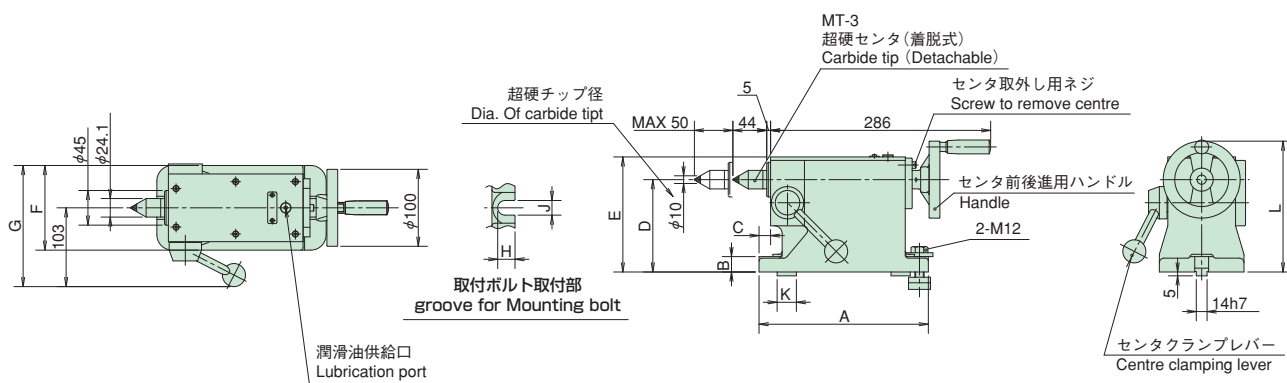
センタ交換が容易なクイル式採用
Easily exchangeable quill-type centre

手動テールストック Manual Tailstock

MR120LN, MR160LN 寸法図 Dimensions



■MR200LN 寸法図 Dimensions



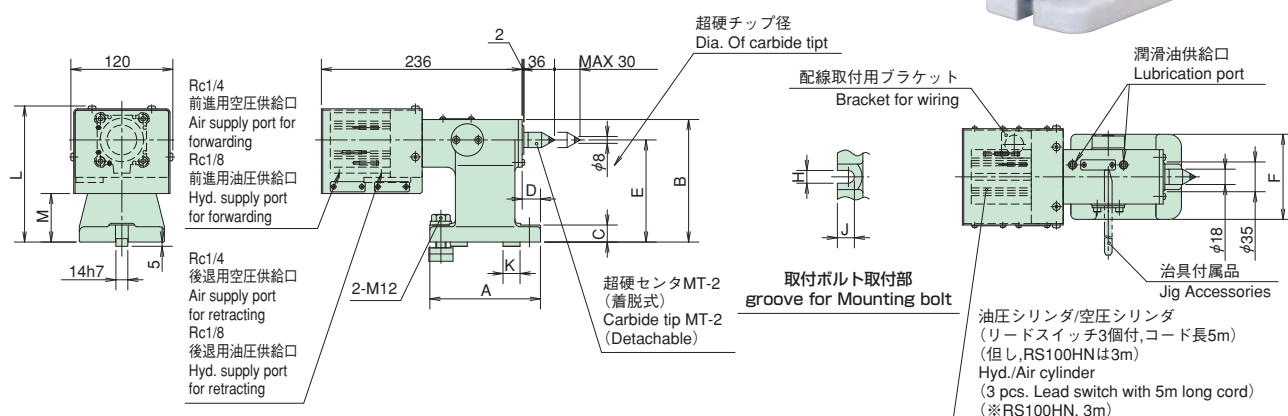
■寸法表 Dimensions

型式 Model	寸法 Dimensions	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	製品質量 Mass of product (kg)
MR120LN04		130	50	26	150	174	100	135.5	20.5	15	20	190	12
MR160LN01		140	25	31	140	164	120	145.5	24.5	19	25	180	10
MR200LN01		230	25	20	140	169.5	120	163	24.5	19	25	190	16

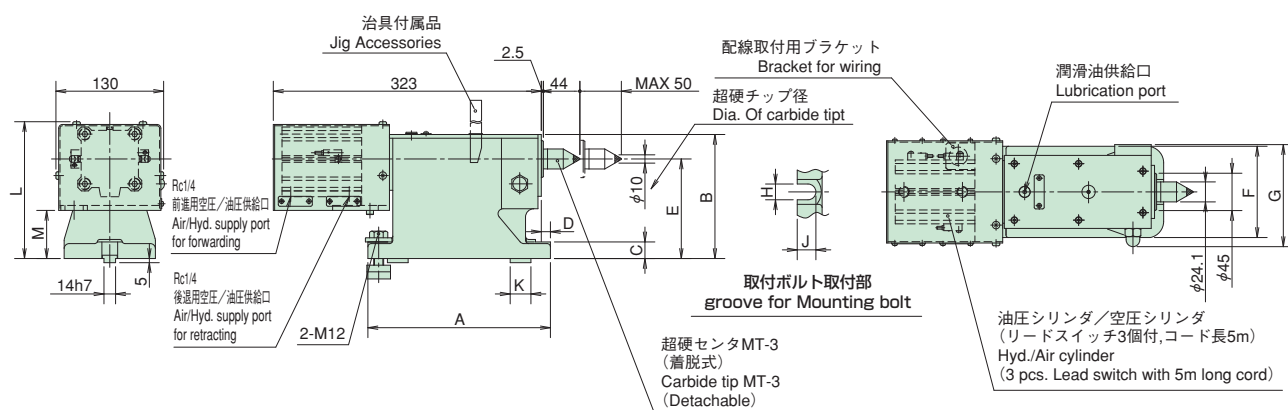
位置確認付シリンダ採用
Stroke confirmation on cylinder

空圧・油圧テールストック Pneumatic / Hydraulic Tailstock

MR120AN, MR160A(H)N 寸法図 Dimensions

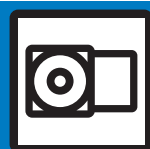


MR200A(H)N 寸法図 Dimensions



寸法表 Dimensions

型式 Model	寸法 Dimensions	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	センタ推力[空圧] Centre thrust[Pneumatic] (kN)	センタ推力[油圧] Centre thrust[Hydraulic] (kN)	製品質量 Mass of product (kg)
MR120AN05		130	174	50	21.5	150	100	—	15	20	20	190	87	0.98	—	15
MR160AN01 / MR160HN01		140	164	25	26.5	140	120	—	19	24.5	25	180	77	0.98	1.71	12
MR200AN01 / MR200HN01		230	169.5	25	16	140	120	126	19	24.5	25	185	78	1.55	2.80	20



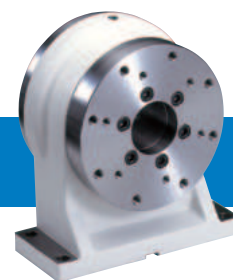
NC ROTARY
TABLE

NC円テーブル
NC Rotary Table

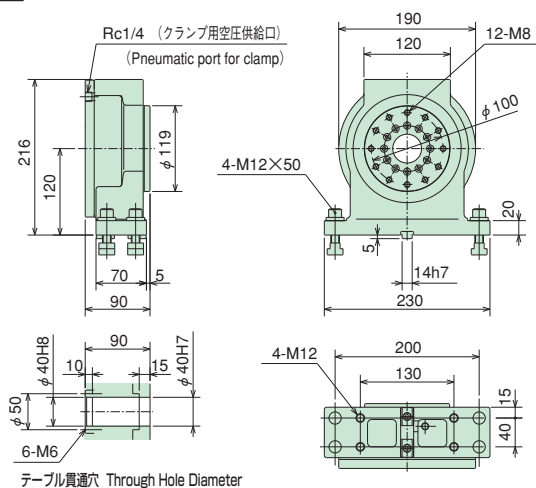
オプション Option

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

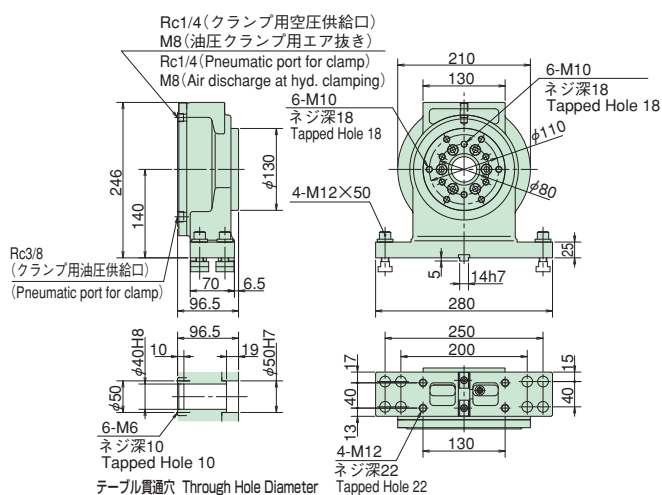


■TSR121A-01



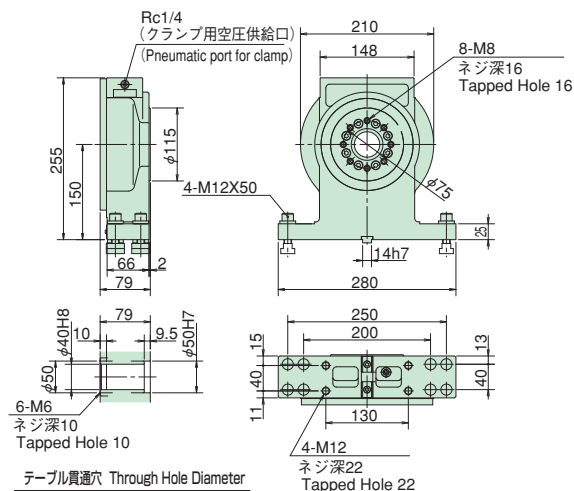
型 式	センタハイト Centre height (mm)	貫通穴径 Spindle hole (mm)	クランプトルク Clamping torque (N・m) 空圧 Pneumatic 0.5MPa	製品質量 Mass of product (kg)
TSR121A-01	120	$\phi 40$	450	18

■MSR142A-01 / 142H-01



型 式	センタハイト Centre height (mm)	貫通穴径 Spindle hole (mm)	クランプトルク Clamping torque (N・m) 空圧 Pneumatic 0.5MPa 油圧 Hydraulic 3.5MPa	製品質量 Mass of product (kg)
MSR142A-01	140	$\phi 40$	450	21
MSR142H-01	140	$\phi 40$	600	21

■MSRC150-02



型 式	センタハイト Centre height (mm)	貫通穴径 Spindle hole (mm)	クランプトルク Clamping torque (N・m) 空圧 Pneumatic 0.5MPa 油圧 Hydraulic 3.5MPa	製品質量 Mass of product (kg)
MSRC150-02	150	$\phi 40$	400	20.5

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

NC円テーブル NC Rotary Table		ポート数 Number of ports		定格投入圧力 Rated input pressure (MPa)		
型式 Model	サイズ Size	内蔵型 Built-in type	外付型 External type	油圧 Hydraulic		空圧 Pneumatic
				内蔵型 Built-in type	外付型 External type	
CKR	160	7	—	7	—	0.7
	200	8	—	8	—	
MK	200	4	4	7	25	
		4(+1)	—	7	—	
		6	6	25	25	
		6+1	—	7	—	
	250	4	4	7	25	
		4(+1)	—	7	—	
		6	6	25	25	
		6+1	—	7	—	
TT/TW	101	3	—	3	—	
	140	4	—	7	—	
	150	4(+1)	—	7	—	
	182	4(+1)	—	7	—	
	200	4(+1)	—	7	—	
	251	6	—	7	—	
	321	6	—	7	—	
RK	200	8	—	7	—	
RKT	180	5(+1)	—	7	—	

注1) (+1)ポートは空圧専用です。

注2) MK200、250の内蔵型6+1ポートの+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) MKタイプのマルチパーパスホール以外の全てのロータリジョイントのポートはクーラント用としては使用できません。

Note 1) (+1) port is exclusive for pneumatic pressure

Note 2) +1 port of MK200 or MK250 built-in 6+1 is the φ12.5 multi-purpose hole. 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 inquiries.

Note 3) Either port of rotary joint other than MK type's multi-purpose hole can not be used for coolant.

NC ROTARY
TABLENC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) 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、仕様を下げてお使いください。

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			NRC06
	②JN06T102			
	③JN06TN			
CKR160			AS06	
CK200	①JN07-101			NRC06
	②JN07T102			
	③JN07TN			
CKR200			AS06	
MK200	①JN07-101	N-06	AS06	NRC06
	②JN07T102	BR06		
	③JN07TN			
MK250	①JN09-101	N-10	AS08	NRC06
	②JN09T102	BR10		NRC08
	③JN09TN			
TT101	①SC-4-105		AS04	NRC04
TT140	②SC-4F-112			
TT150	③SC-4N			
TT182	①JN06-101		AS04	NRC06
TT200	②JN06T102			
	③JN06TN			

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	1
2	テーブル上面の真直度 (中高不可)	全長について 0.020	2
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	3
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	4
5	テーブル上面の振れ	0.020	5
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	6・7
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	1
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	2
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	3
4	テーブル上面の振れ	0.020	4
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	5・6
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	

■ 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	テーブル上面の振れ	0.020	2
3	テーブル上面と横置き用取付基準面との平行度	0.020	3
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	4
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	5・6
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	

THX・TMX 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	テーブル上面の真直度 (中高不可)	300mm について 0.010	2
3	テーブル上面と横置き用取付基準面との平行度	300mm について 0.020	3
4	テーブル上面と立置き用取付基準面との直角度	300mm について 0.020	4
5	テーブル上面の振れ	0.010	5
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	300mm について 0.020	6・7
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	0.020	

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	1
2	テーブル上面の振れ	0.015	2
3	テーブル上面の真直度 (中高不可)	全長について 0.010	3
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	4
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	5
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	6
7	回転軸とガイドブロックとの平行度	300mm について 0.020	7

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	1
2	テーブル上面の振れ	0.015	2
3	テーブル上面の真直度 (中高不可)	全長について 0.010	3
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	4
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	5
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	6
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	7・10
8	センタハイトの相互差	0.020	8
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	9
10	テーブル上面の出入りの平均高さの相互差	0.020	10
11	主軸中心間距離	250mm について 0.020	11
12	テーブルの基準 (溝) の位相差	0.020	12



NC Rotary Table

Accuracy specifications

■ MK • GT series (Unit : mm)

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

■ CK series (Unit : mm)

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

■ RK series (Unit : mm)

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

■ THX・TMX series (Unit : mm)

No.	Inspection Item	Allowance	
1	Concentricity of Centre Hole	0.010	1
2	Flatness of Table Face (Centre Slightly Lower)	0.010 at 300	2
3	Parallelism between Table Face and Reference Plane for Horizontal installation	0.020 at 300	3
4	Perpendicularity between Table Face and Reference Plane for Vertical installation	0.020 at 300	4
5	Run-out of Table Face	0.010	5
6	Parallelism between Rotary Axis and Guide Blocks of Reference Plane for Vertical installation	0.020 at 300	6・7
7	Deviation between Rotary Axis and Guide Block Centre of Reference Plane for Vertical installation	0.020	

■ TT・RKT series (Unit : mm)

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

■ TW2180 series (Unit : mm)

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

**WISE**

パワーバイス 商品特長

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。

ワーク浮上り0.015mmを実現

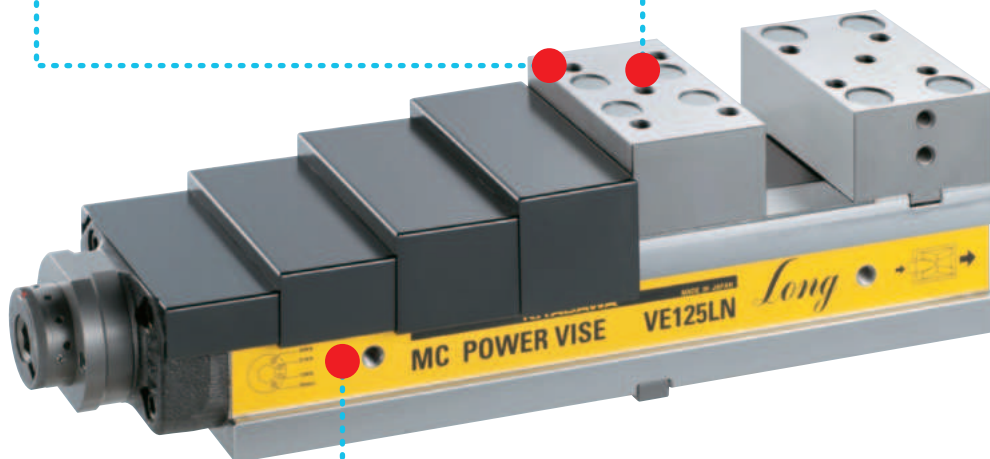
締付け時に引込み効果のあるバインディングビーム方式（ワーク浮上り防止機構）を採用。
ワーク浮上りを0.015mmに抑えます。

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。

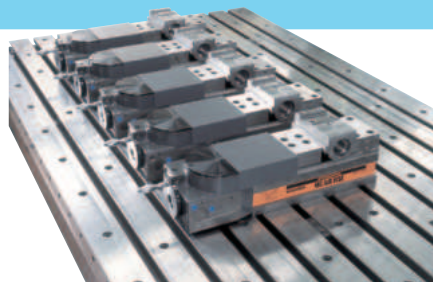


トグルジョイント機構で安定した締付力

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。



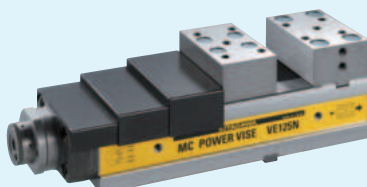
パワーバイス VC-Nシリーズ

小型M/C用ピットリバイス
小型M/Cにジャストフィット！
青いボディのピットリバイス



パワーバイス VE-Nシリーズ

超低床スチールバイス
ワイドに空間活用！
黄色いボディの超低床スチールバイス



パワーバイス VE-LNシリーズ

超低床ロングスチールバイス
好評VE-Nシリーズが口金大開き！
黄色いボディの超低床スチールバイス





VISE

Power Vise Features

Kitagawa's Power Vise series provides strong clamping force by unique toggle joint mechanism with jaw lift kept within 0.015 mm.

Jaw lift Reduced to 0.015 mm or less !

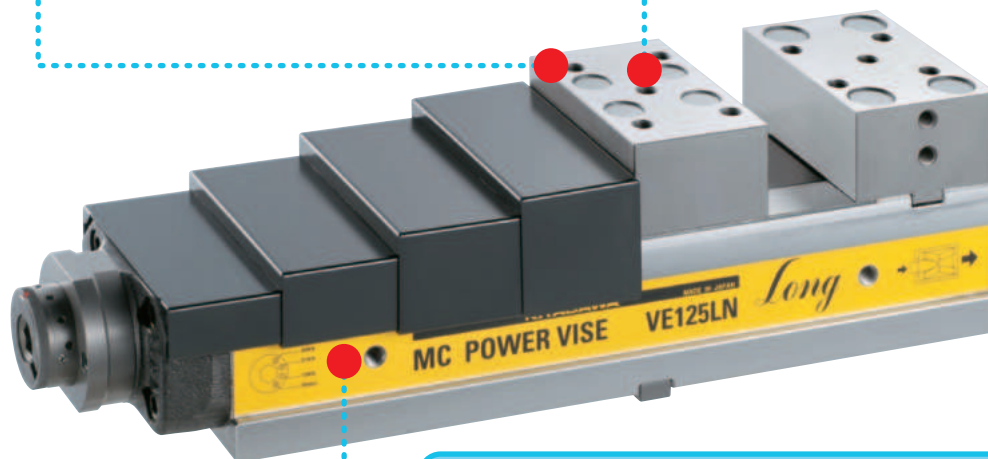
A binding beam method (Jaw lift prevention mechanism) which has a pull-in effect in clamping has been adopted. This mechanism has reduced work lift-up to 0.015 mm or less.

Easy Jig Mounting !

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

Wide clamping range

Jaws can be open widely without interfering to the machine cover. Kitagawa's power vises are rather compact compared to the other manufacturer's vise of similar jaw opening.

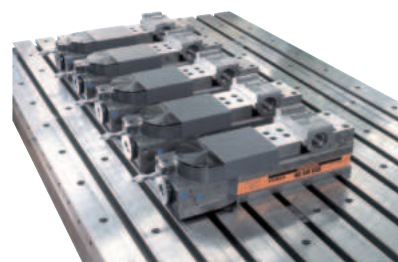


Toggle joint mechanism exerts stable tightening force

Toggle joint (mechanical amplifier) mechanism with minimum maintenance is built in to provide large tightening force. The tightening force is easily adjusted by presetting. Manual tightening without amplifying is also possible for convenience. Stable tightening force provides accurate and sure positioning.

Standard parallel specification

Easy-to-handle compact design; a highly accurate system with dimensional tolerance of 0.01 mm. Any standard pieces can be used in parallel. Multi-parallel setting allows secure clamping of long pieces, and provides stable and precise processing.



Power Vise VC-N Series

Vises for Small-Size Machines

Blue body vise just fit to small-size machines !



Power Vise VE-N Series

Lowest profile Type Steel Vises

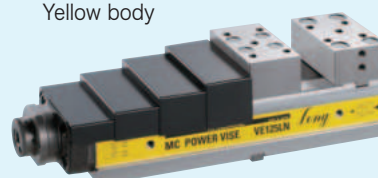
Wide Space machining created Low-Height Steel Vises with the Yellow Body



Power Vise VE-LN Series

Lowest profile Type Long Steel Vises

Large jaw opening is offered by the reliable VE-N series ! Low height steel vises with the Yellow body

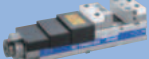


**VISE**パワーバイス
Power Vise

仕様比較一覧表

Specification Comparison

(単位 Unit : mm)

型 式 Model	口金幅 Jaw width	口金高さ Jaw height	口金開き Jaw stroke	総高さ Total height	ワーク取付面高さ Work mounting face height	全幅 Full width	全長 Full length	最大締付力 Max. clamping force (kN)	質量 Mass (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
VM100N 	99.5	35	137	120	85	101	351.5	30	19

(単位 Unit : mm)

型 式 Model	口金幅 Jaw width	口金高さ Jaw height	口金開き Jaw stroke	総高さ Total height	ワーク取付面高さ Work mounting face height	全幅 Full width	全長 Full length	最大締付力 Max. clamping force (kN)	質量 Mass (kg)
VE125N 	125	50	204	135	85	135	455	30	35
VE125N-15 	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	140	100	135	451.5	40	35
VQX125N-15 	124.5	40	205	140	100	135	451.5	40	35
VM125N 	124.5	40	214	140	100	126	451.5	40	34
VQA125N 	124.5	40	195	140	100	150	616	40	45

(単位 Unit : mm)

型 式 Model	口金幅 Jaw width	口金高さ Jaw height	口金開き Jaw stroke	総高さ Total height	ワーク取付面高さ Work mounting face height	全幅 Full width	全長 Full length	最大締付力 Max. clamping force (kN)	質量 Mass (kg)
VE160N 	160	60	274	160	100	170	555	45	62
VE160LN 	160	60	354	160	100	173	635	45	69
VQX160N 	159.5	45	275	165	120	170	553.5	60	62

(単位 Unit : mm)

型 式 Model	口金幅 Jaw width	口金高さ Jaw height	口金開き Jaw stroke	総高さ Total height	ワーク取付面高さ Work mounting face height	全幅 Full width	全長 Full length	最大締付力 Max. clamping force (kN)	質量 Mass (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



パワーバイス
Power Vise

取付機械適合表

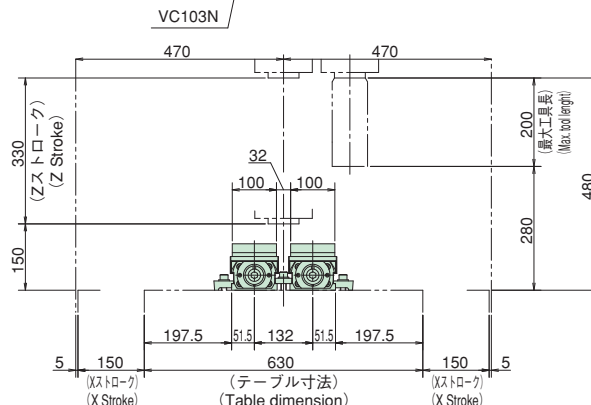
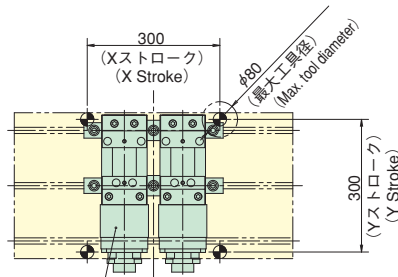
Machine
Compatibility

機械型式 Machine type バイス型式 Vise type	α -D14SiB5/ α -D21SiB5	α -D14MiB5/ α -D21MiB5	α -D14LiB5/ α -D21LiB5
			
VC103N	○ P43	○	○
VC104N	△	○ P44	○ P45
VE100N	○	○	○
VE125N	○ P43	○	○
VE125LN	△	○ P44	○ P45
VE160N	△	△	△

○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
△はガイドブロック位置を変更することで搭載可能となるもの
○: It can be mounted without restrictions. The page number is the location of the mounting drawing.
△: It can be mounted by changing guide block position.

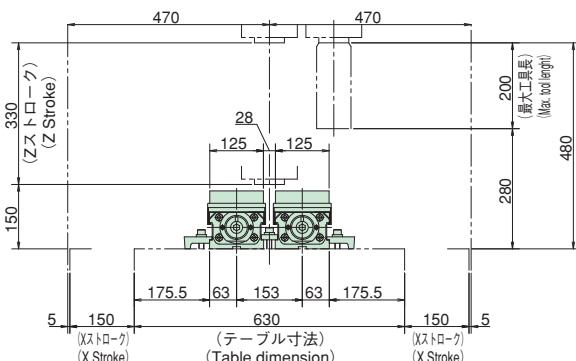
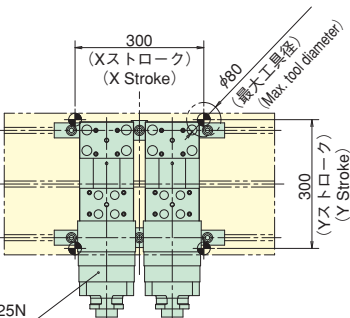


※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.

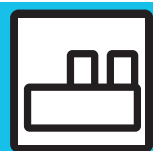


- Note) 1.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.
2.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.
3.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
4.Brace dimensions are for advanced version.

※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



- Note) 1. 18/14 clamp ASSY is required because the table slot width is 14mm.
2. This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.
3. If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.
4. The dimensions marked with ★ do not take into account the stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) . If it is used, please be aware that it may require additional stroke limit.
5. The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
6. Bracket dimensions are for advanced version.

**WISE**

ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL

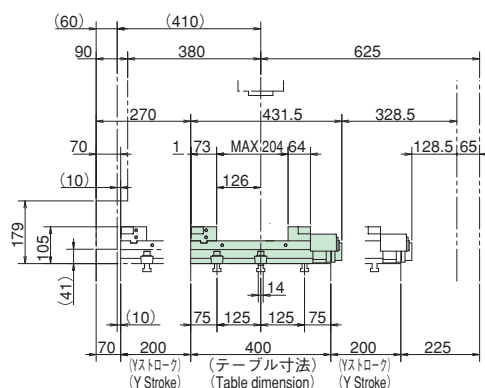
α -D14MiB5/ α -D21MiB5



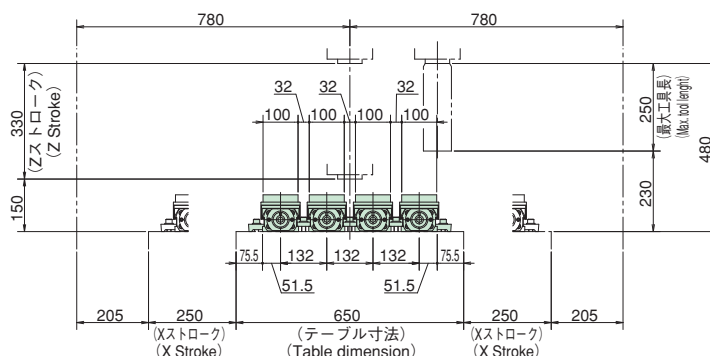
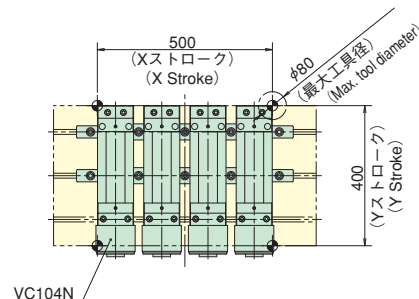
VC104N

※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。

※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



- 注) 1.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。
2.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。
3.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
4.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。

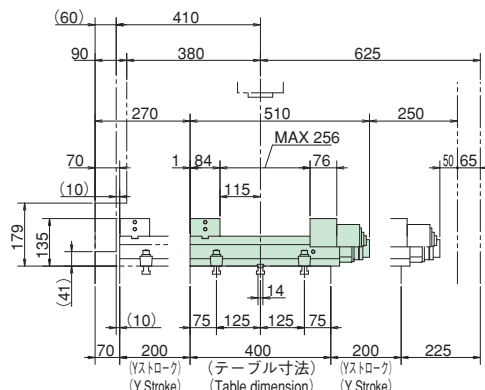


- Note) 1.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.
2.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.
3.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
4.Bracket dimensions are for advanced version.

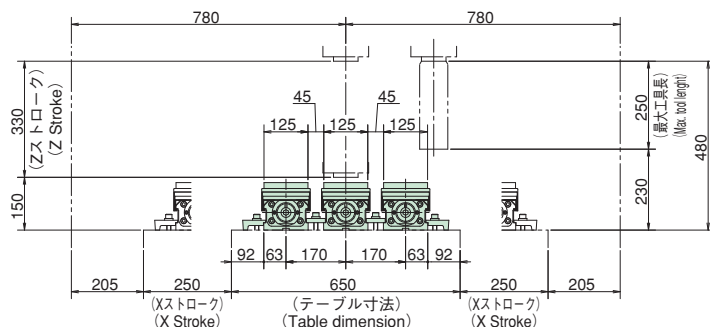
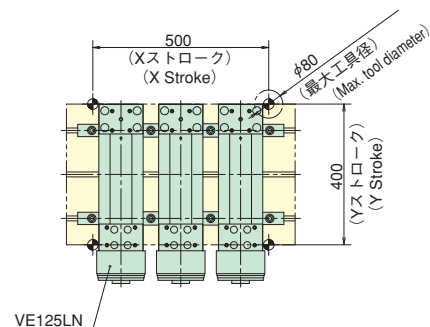
VE125LN

※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。

※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



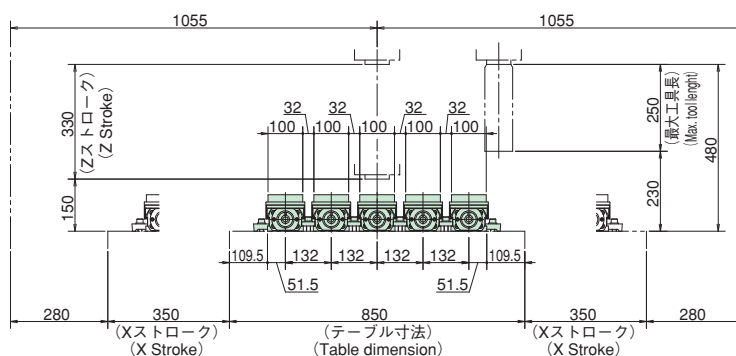
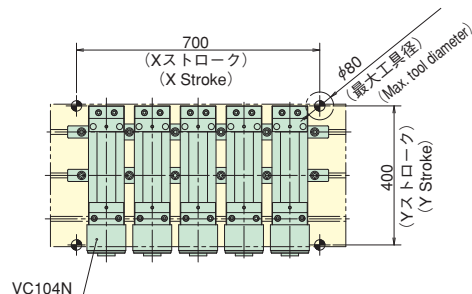
- 注) 1.テーブル溝幅が14mmのため18 / 14クランプASSYが必要です。
2.本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。
3.ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。
4.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。
5.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。



- Note) 1.18/14 clamp ASSY is required because the table slot width is 14mm.
2.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.
3.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.
4.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
5.Bracket dimensions are for advanced version.

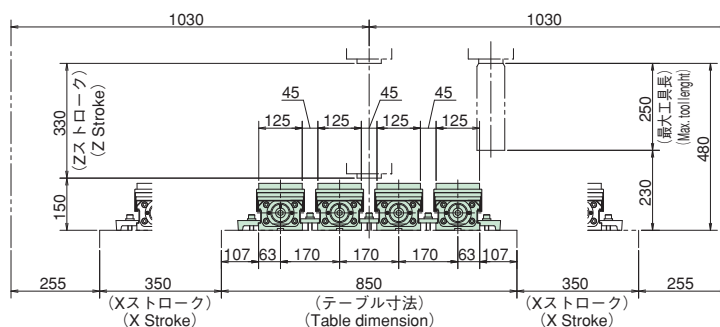
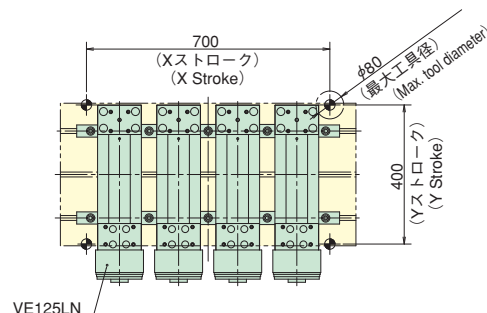


※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.

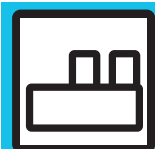


- Note) 1.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.
2.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.
3.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
4.Braacket dimensions are for advanced version.

※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



- Note) 1. 18/14 clamp ASSY is required because the table slot width is 14mm.
2. This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.
3. If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.
4. The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.
5. Bracket dimensions are for advanced version.

**VISE**パワーバイス
Power Vise

オプション Option

標準付属品 Standard Accessories

- クランプ器具ASSY Clamp device assembly
(クランプ器具、Tナット、ボルト、ワッシャー)
(clamp device, T-nut(s), bolt(s), washer(s))



- ハンドル Handle

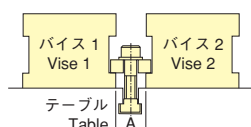
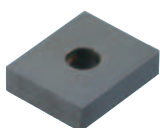


- Cキャップ C-caps
(ボルトキャップ)
(Bolt caps)



オプション Option

- 並列クランプ器具
■ Parallel clamping parts

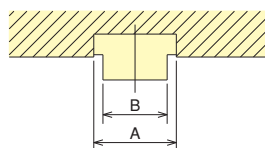
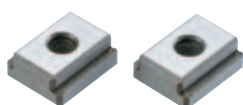


■ 寸法表 Size Table

(単位 Unit : mm)

型式 Model	寸法 Size	A (2台のボデー間隔) A (Space between two bodies)	
		最短 Shortest	長手方向使用時 While using in longitudinal direction.
VC104N・VE100N		29	37
VE125N・VE125LN		27	44

- 段付ガイドブロック
Stepped guide blocks



■ 寸法表 Size Table

(単位 Unit : mm)

型式 Model	寸法 Size	A	B
VC104N・VE100N		14	10・12・16・18
VE125N・VE125LN		18	10・12・14・16・20・22

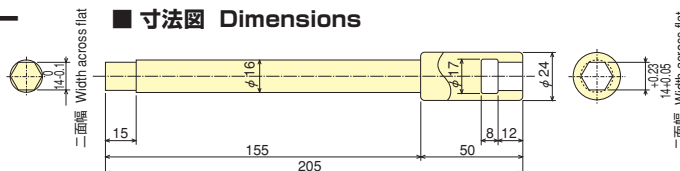
- ラチェットハンドル
Ratchet handle Extension bar



- エキステンションバー
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 jaws The soft jaws matched to the 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。

※Material: Steel S45C *Available in a set of 2 pieces
(for the fixed side and moving side)

※旧型用ソフトジョーは寸法が異なります。

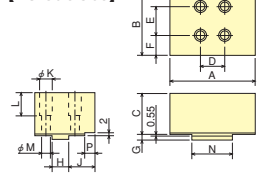
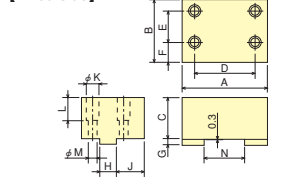
※The dimensions of the old-type soft jaws differ.

※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。

※When the soft jaws are used, parallel accuracy is not guaranteed

【移動側】
[Movable side]【固定側】
[Fixed side]

VC-N, VE-N, VE-LN用 for VC-N, VE-N and VE-LN

【移動側】
[Movable side]【固定側】
[Fixed side]

■ 寸法表 Size Table [移動側 Movable side]

(単位 Unit : mm)

型式 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P
100N, VC-N	100	74	60	37	35	24.5	6.5	18	33	17.5	34.5	11	51.5	10
125N, 125LN	125	89	70	38	44	29	6.5	18	42	20	37.5	13	59.5	13
160N	160	102	85	56	50	34	8.5	24	47	23	45.5	15	80.5	16

■ 寸法表 Size Table [固定側 Fixed side]

(単位 Unit : mm)

型式 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N
100N, VC-N	100	83	60	76	44	24.5	6	18	37.5	17.5	34.5	11	55
125N, 125LN	125	97	70	92	48	31	6	18	46	23	40.5	15	63
160N	160	110	85	122	54	36	8	24	51	26	47.5	17	84



Global Network

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 Gyor, 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
 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
<http://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



VERSPANINGSTECHNIEK



REINIGINGSTECHNIEK



STRAAL-EN OPPERVAKTETECHNIEK

Leering Hengelo
 Barnsteenstraat 1
 7554 TC Hengelo [Ov.]

T+31 (0)74 255 82 82
info@leering.nl
www.leering.nl

