



高クランプトルクNC円テーブル
高锁紧力数控回转分度盘

GT 系列

GT200・GT250・GT320

最強クランプトルクで重切削に最適！
强劲的高锁紧力适合任何重切削

*CE対応品 CE対応品



GT200



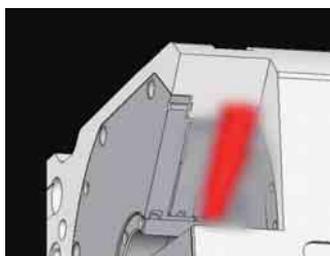
GT320

特長 特长

■ **高クランプトルク 高锁紧力**



最大限のピストン
采用最大限度的活塞径

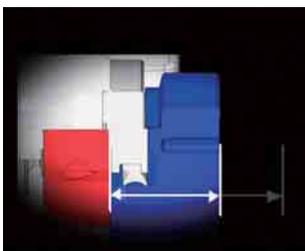


新クランプ方式(日本特許PAT5216471取得)
新型锁紧方式(特准专利申请中)

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

因采用最大限度的
活塞孔径和新的锁紧方式，
实现了强劲的高锁紧力，
显著抑制了工件的不良加工。

■ **高剛性 高刚性**



モーメント荷重低減
减少动量负荷



最適設計
设计优良



最適クランプ方式
适合的锁紧方式

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

优良设计的高刚性机身，
可以长时间保持构造和锁紧方式等的刚性，最适用于重切削。

■ **高スピード 高速度**

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

因采用高锁紧力，可以有效的提高切削速度，减少切削次数。
缩短锁紧动作时间以及加工时间、工序。

付加軸仕様 附加軸規格				M信号仕様 M信号規格			
GT 200	L	A	* **	GT 200	L	A	V **
機種 机型	テーブルサイズ 分度盘尺寸 200・250・320	モータ種類 马达种类	デザイン番号 设计编号	機種 机型	テーブルサイズ 分度盘尺寸 200・250・320	モータ種類 马达种类	デザイン番号 设计编号
		クランプ方式 锁紧方式 空圧のみ 只限空压	左右勝手 左置右置 R:右勝手 右置 L:左勝手 左置			クランプ方式 锁紧方式 空圧のみ 只限空压	左右勝手 左置右置 R:右勝手 右置 L:左勝手 左置

仕様 規格表

型 式/型 号	GT200	GT250	GT320
右勝手 马达右置	○	○	○
左勝手 马达左置	○	○	○
テーブル直径 分度盘直径 (mm)	φ200	φ250	φ320
テーブル基準穴径 分度盘的标准孔径 (mm)	φ65H7	φ100H7	φ130H7
テーブル貫通穴径 分度盘贯通孔径 (mm)	φ45	φ70	φ105
センタハイト 中心高度 (mm)	140	180	225
クランプ方式 锁紧方式	空圧 空压	空圧 空压	空圧 空压
クランプトルク (空圧 0.5MPa時) 锁紧力矩 (空压 0.5MPa時) (N·m)	820	1600	2800
モータ換算イナーシャ 马达换算惯性矩 (kg·m ²)	0.00023	0.00036	0.00039
サーボモータ (FANUC仕様の場合) 伺服马达 (发那科规格)	αiF 4/5000-B	αiF 4/5000-B	αiF 8/3000-B
減速比 减速比	1/72	1/90	1/120
テーブル最高回転速度 最高旋转速度	FANUC仕様 (min ⁻¹ /モータ3000min ⁻¹ 時) 发那科规格 (min ⁻¹ / 马达 3000min ⁻¹ 时)	41.6	33.3
	M信号仕様 M 信号规格	41.6 (3000min ⁻¹ 时)	33.3 (3000min ⁻¹ 时)
許容ワークイナーシャ 容许工件惯性矩 (kg·m ²)	1.00	1.95	4.49
割出精度 分度精度 (sec)	20	20	20
再現精度 重复精度 (sec)	4	4	4
製品質量 产品重量 (kg)	64	87	145
手動テールストック (オプション・P111参照) 尾部中心頂 (选择项目・P111参考)	MR200RN	MR250RN	MR320RN
テールスピンドル (オプション・P115参照) 注)5 圆盘尾座/尾架 (选择项目・P115参考) 注)5	MSR142A/TSR142A	MSR181A/TSR181A	TSR181A45
ロータリジョイント (オプション・P119参照) 传动螺杆/油路分配器 (选择项目・P119参考)	RJ40H20J01 油圧/空圧4ポート 油圧/空圧 4 孔	RJ70H25J01 油圧/空圧6ポート 油圧/空圧 6 孔	RJ70H32J01 油圧/空圧6ポート 油圧/空圧 6 孔
許容積載質量 容许负载重量	横置き (kg) 横向放置	200	250
	立置き (kg) 纵向放置	100	125
許容荷重 (テーブルクランプ時) 容许承重扭力 (分度盘锁紧时)	F (kN)	17	21
	F×L (N·m)	1100	1600
	F×L (N·m)	820	1600
許容切削トルク 容许切削力矩	T (N·m)	310	480

注) 1. 压力確認用スイッチはNCテーブルのTC・DM・LRを除く全シリーズに内蔵しています。 2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブは内蔵しています。 3. NCテーブルと工作機械との間のケーブル及びホースは付属しておりません。 4. ロータリジョイントのテーブル面ジグ側ポート部は円テーブル側固定となります。 5. 取付ピッチが機械によって異なる為、P115のテールスピンドル寸法図にてピッチを参照下さい。 6. 製品質量は弊社M信号仕様時の質量です。

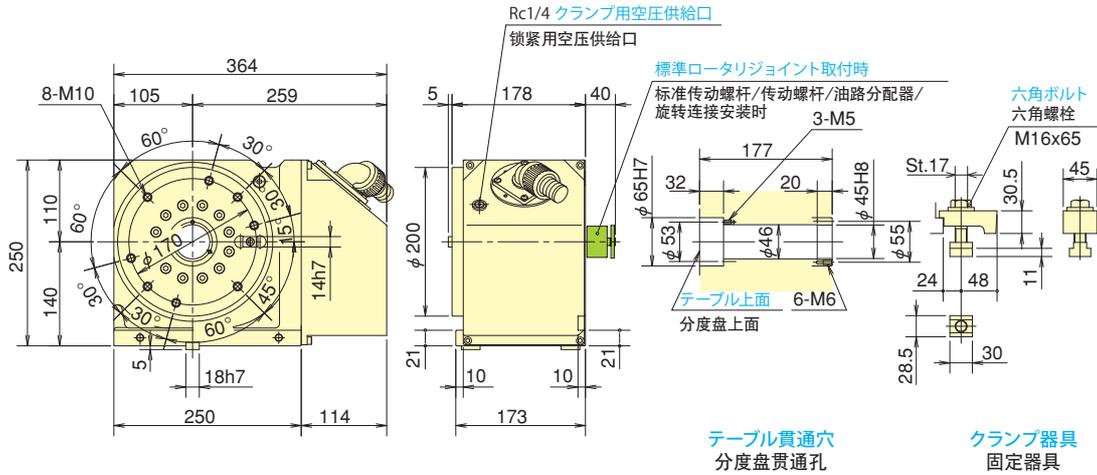
注) 1. 压力確認用の開閉除 TC/DM/LR 以外全系列内蔵。 2. 回転分度盤鎖緊用電磁閥内蔵 3. 回転分度盤和工作機械之间的电缆和软管不附带 4. 传动螺杆 / 油路分配器的盘面治具侧面的油空压孔 MR250,320 在分度盘侧固定 5. 安装 T 型槽 / 间距根据机床而异, 请参照 115 页回转尾座的 T 型块尺寸 6. 制品质量是装载我公司 M 信号控制器规格的质量。

*モータの仕様により外形寸法が変わる可能性があります。

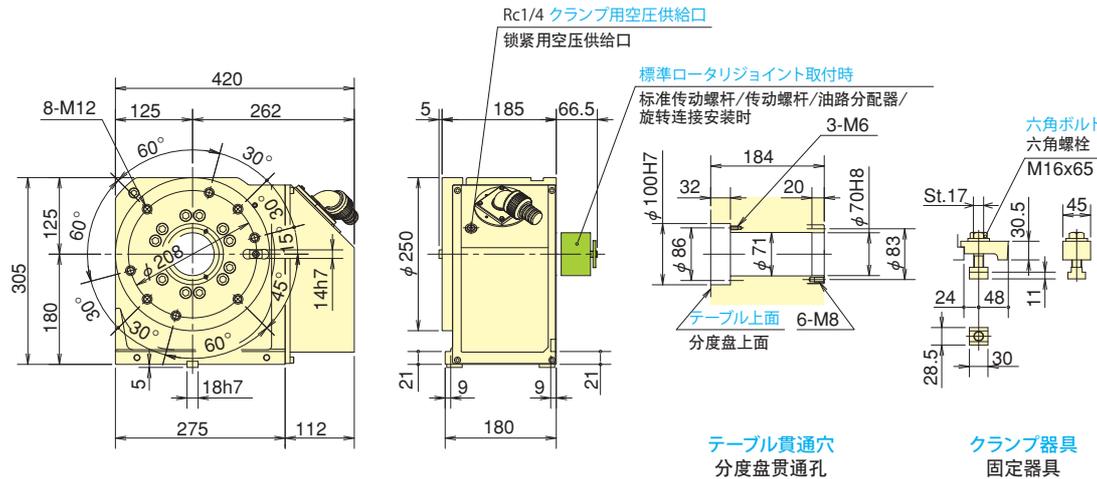
*根据伺服马达规格的改变,外形尺寸有可能也会变化。

■寸法図【M信号仕様】 尺寸图【M信号规格】

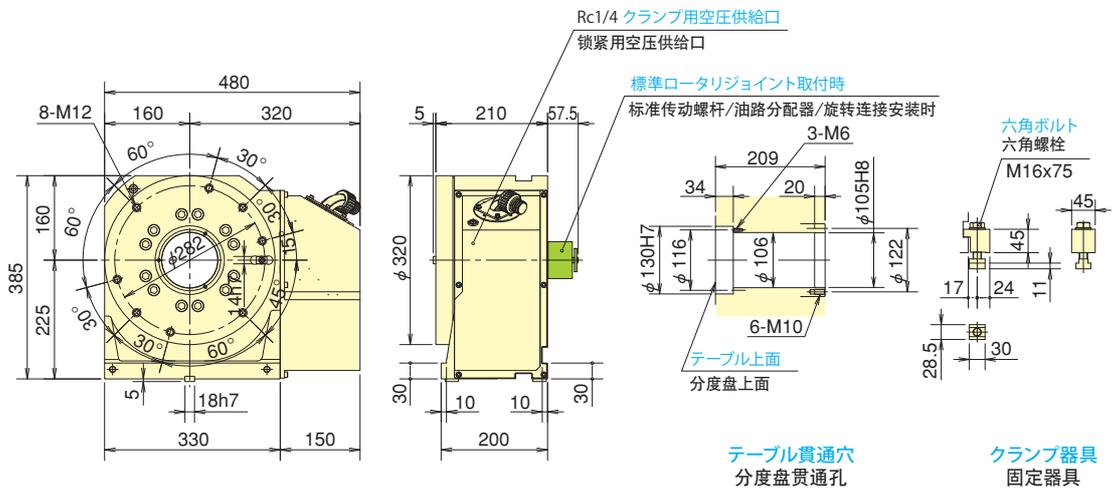
GT200R (L)



GT250R (L)



GT320R (L)



※Rは右勝手仕様、Lは左勝手仕様です。
 ※R是右置马达规格，L是左置马达规格。