


**NC ROTARY  
TABLE**
**ストロング&コンパクトNC円テーブル**  
 高刚性&緊湊型 数控回转分度盘

**MK 系列**
**MK200・MK250**
**キタガワのコンパクトNC円テーブルがパワフルで更に使いやすく！**  
**北川的緊湊型数控回转分度盘，实现了高性能和便利性！**

- 性能向上、強クランプトルク  
性能向上，强有力的锁紧力矩
  - 取付性向上、コンパクトな実効厚みと改善された切粉掃け  
安装性向上，实效厚度的紧凑机体，有效改善切屑的清扫。
  - 用途に合わせて選べるロータリジョイント  
根据用途可选择传动螺杆（油路分配器）。
- \*CE対応品 CE标准对应


**MK200**
**仕様 規格表**

型 式 / 型 号		MK200	MK250
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)		φ 135	φ 155
テーブル基準穴径 分度盘标准孔径 (mm)		φ 65H7	φ 70H7
スピンドル穴径 分度盘贯通孔 (mm)		φ 70	φ 70
センタハイト 中心高度 (mm)		140	180
クランプ方式 锁紧方式		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时) (N·m)		570	1000
モータ換算イナーシャ 马达轴换算惯性矩(kg·m <sup>2</sup> )		0.000095	0.00041
サーボモータ (FANUC仕様の場合) 伺服马达 (发那科规格)		α iF4/5000-B	α iF4/5000-B
減速比 减速比		1/90	1/90
最高回転速度 最高旋转速度 (min <sup>-1</sup> )		33.3	33.3
許容ワークイナーシャ 容许工件惯性矩 (kg·m <sup>2</sup> )		1.00	1.95
割出精度 分割精度 (sec)		20	20
再現精度 重复精度 (sec)		4	4
製品質量 产品重量 (kg)		60	95
手動テールストック (オプション) 尾部中心顶 (选择项目)		MR200RN	MR250RN
テールスピンドル (オプション) 圆盘尾座/尾架 (选择项目)		MSRC140/MSR142A TSR142A	MSR181A TSR181A
内蔵ロータリジョイント (オプション) 内藏传动螺杆/油路分配器 (选择项目)		油圧/空圧6ポート+マルチパースホール 空压/油压 6孔+多用途孔	油圧/空圧6ポート+マルチパースホール 空压/油压 6孔+多用途孔
許容積載質量 容许负载重量	横置き (kg) 横置	200	250
	立置き (kg) 竖置	100	125
許容荷重 (テーブルクランプ時) 容许承重扭力 (锁紧状态时)	F (kN)	17	21
	F×L (N·m)	1100	1600
	F×L (N·m)	570	1000
許容切削トルク (ウォームギヤ強度) 容许切削力矩 (涡轮齿轮的强度)	T (N·m)	270	480

注) 1. 圧力確認用スイッチはNCテーブルのTC・DM・LRを除く全シリーズに内蔵しています。2. テーブルクランプ用ソレノイドバルブは内蔵しています。3. NCテーブルと工作機械との間のケーブル及びホースは付属しておりません。4. ロータリジョイント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。  
 注) 1. 压力确认用开关是分度盘除TC,DM,LR以外全系列内藏。2. 分度盘锁紧用压力开关是内藏。3. 分度盘与机床间的电缆线及气管不附属。4. 传动螺杆(油路分配器)是夹具侧固定。5. 产品重量是我司M信号规格时的重量。

付加軸仕様 附加軸規格

**MK 200 L A \* \*\***

機種  
机型

テーブルサイズ  
分度盘尺寸  
200・250

デザイン番号  
设计编号  
モータ種類 马达种类

クランプ方式 锁紧方式  
空圧のみ 只限空压

左右勝手 左置右置马达  
R: 右勝手 右置  
L: 左勝手 左置

M信号仕様 M信号規格

**MK 200 R A V \* \*\***

機種  
机型

テーブルサイズ  
分度盘尺寸  
200・250

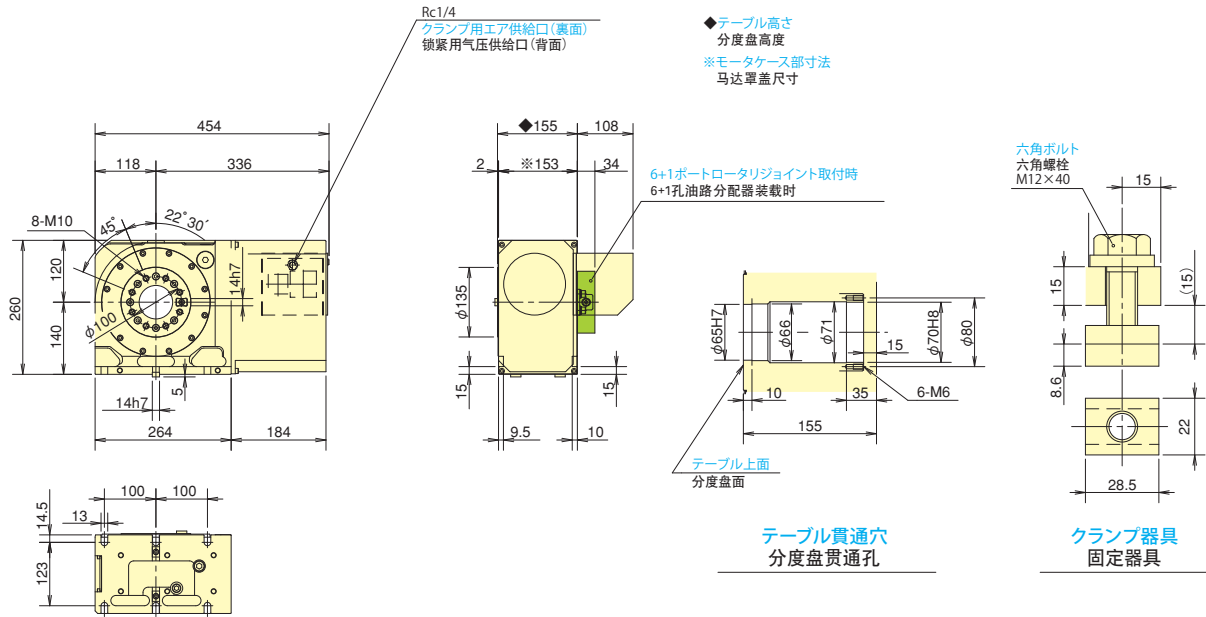
デザイン番号  
设计编号  
Quinte仕様  
Quinte規格

クランプ方式 锁紧方式  
空圧のみ 只限空压

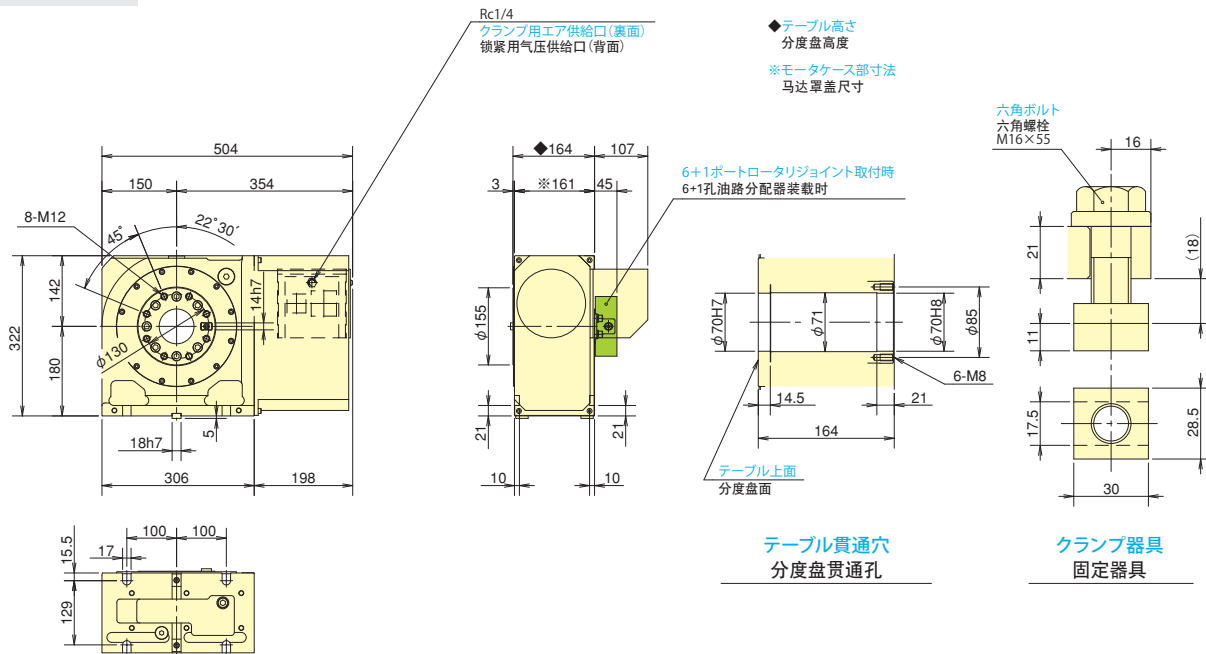
左右勝手 左置右置马达  
R: 右勝手 右置  
L: 左勝手 左置

■寸法図【付加軸仕様】 尺寸图【附加轴规格】

**MK200R(L)**

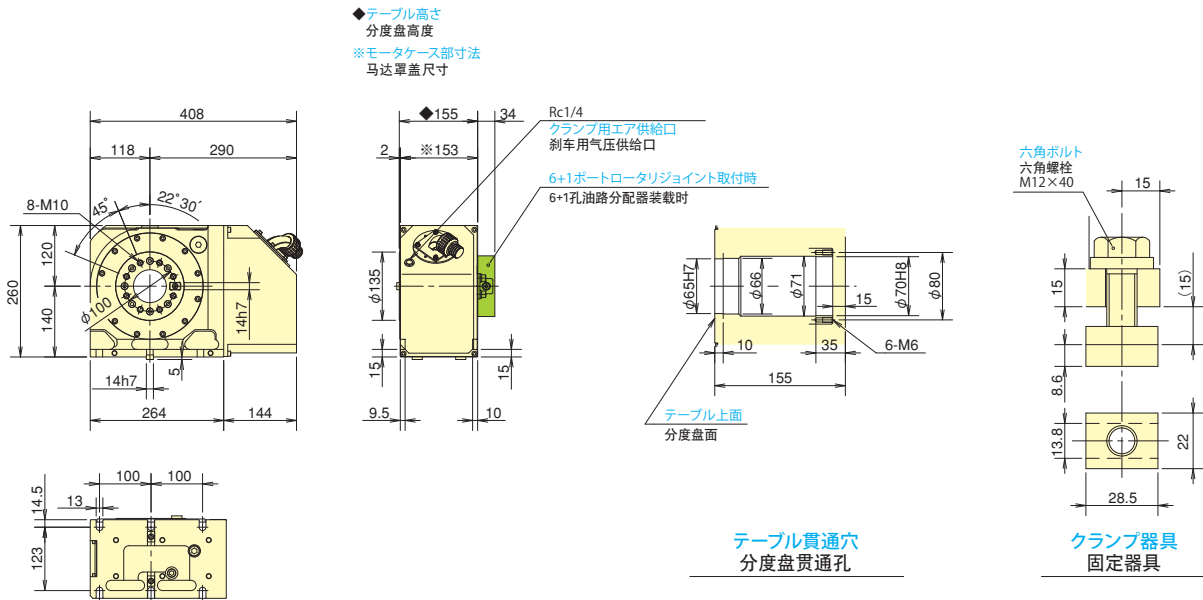


**MK250R(L)**

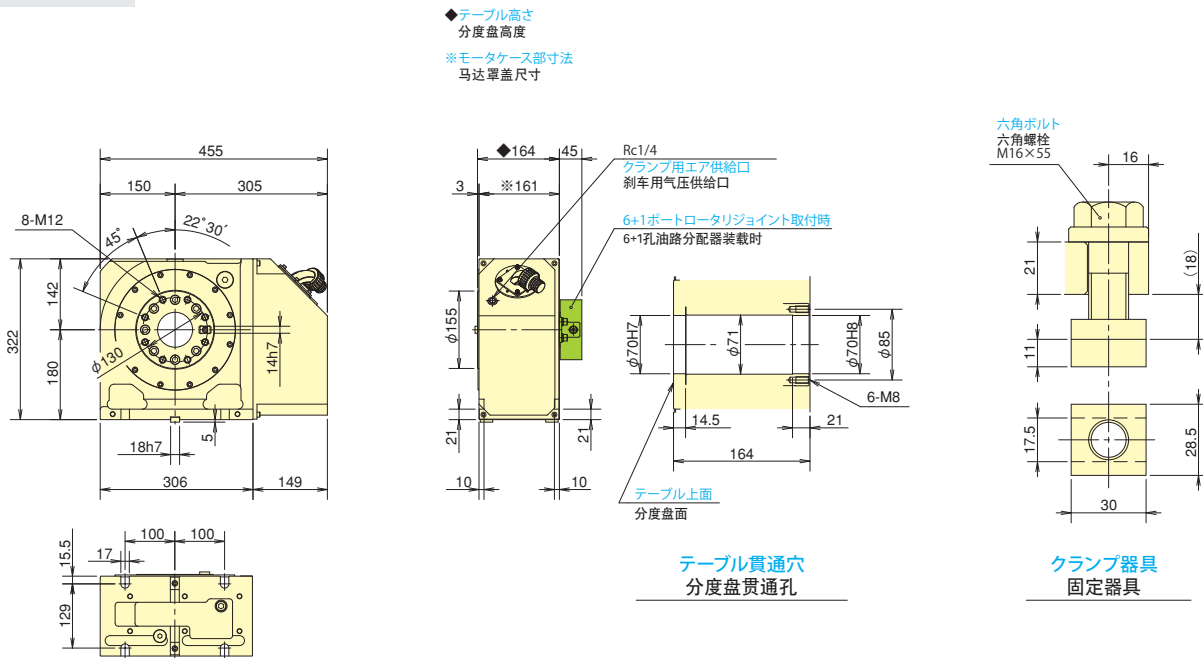


■寸法図【M信号仕様】 尺寸图【M信号规格】

## MK200R(L)



## MK250R(L)





**NC ROTARY TABLE**

**ストロング&コンパクトNC円テーブル**

高刚性&紧凑型 数控回转分度盘

**MK** 系列

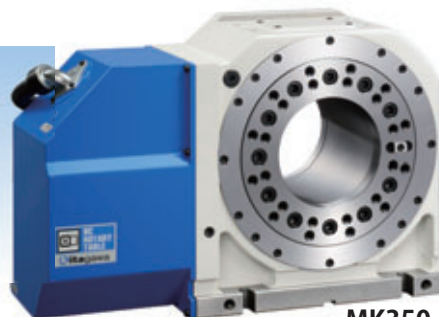
**MK350**

MK

## クラス最高の強クランプトルクと豊富なオプション 系列最高的超强锁紧力矩和丰富的附件选项

- 強クランプトルクと高い許容切削トルク、選べる減速比とサーボモータ  
高強鎖緊力矩和高切削力矩，伺服馬達加速比可選擇。
- 切粉はけ改善と脱着の容易化  
切削粉末堆積改善及脫落容易化。
- 豊富な選択肢のロータリジョイントと3種類のフェイスプレート  
豐富選項的傳動螺桿（油路分配器）和3種類的面板

\*CE対応品 CE标准对应



MK350

### 仕様 规格表

型式/型号	MK350			
右勝手 马达右置	MK350M		MK350R	
左勝手 马达左置	MK350H		MK350L	
テーブル直径 分度盘直径 (mm)	φ 275			
オプション面板 面板选项	φ 350 タップ仕様, φ 350T 溝仕様, φ 400T 溝仕様 φ 350 螺栓规格, φ 350T 槽规格, φ 400T 槽规格			
テーブル基準穴径 分度盘标准孔径 (mm)	φ 160H7			
スピンドル穴径 分度盘贯通孔 (mm)	φ 160			
センタハイト 中心高度 (mm)	225			
クランプ方式 锁紧方式	油圧 油压			
クランプトルク (空圧 0.5MPa時)	6000			
锁紧力矩 (空圧 0.5MPa時) (N·m)	6000			
北川専用コントローラ (QUINTE) 仕様 本公司専用制御器 (Quinte) 规格				
減速比 減速比	1/90		1/120	
モータ軸換算イナーシャ 马达轴换算惯性矩(kg·m <sup>2</sup> )	0.0018		0.00082	
最高回転速度 最高旋转速度 (min <sup>-1</sup> )	22.2 (2000 min <sup>-1</sup> 時)		16.6 (2000 min <sup>-1</sup> 時)	
製品質量 产品重量 (kg)	200		185	
付加軸仕様 附加轴规格				
減速比 減速比	1/90		1/120	
モータ軸換算イナーシャ 马达轴换算惯性矩(kg·m <sup>2</sup> )	0.0017	0.0018	0.00081	0.0014
サーボモータ (FANUC仕様の場合) 伺服马达 (发那科规格)	α iF 8/4000-B	α iF 12/4000-B	α iF 8/4000-B	α iF 12/4000-B
最高回転速度 最高旋转速度 (min <sup>-1</sup> )	33.3 (3000 min <sup>-1</sup> 時)		25.0 (3000 min <sup>-1</sup> 時)	
製品質量 产品重量 (kg)	185	200	185	220
共通仕様 相同规格				
手動テールストック (オプション) 尾部中心頂 (选择項目)	MR320RN			
テールスピンドル (オプション) 圆盘尾座/尾架 (选择項目)	TSR181A (H) 45			
内蔵ロータリジョイント (オプション) 内藏传动螺桿/油路分配器 (选择項目)	油圧/空圧 16ポート+マルチバypassホール 空圧/油圧 16孔+多用途孔			
許容ワークイナーシャ 容许工件惯性矩 (kg·m <sup>2</sup> )	7.66			
割出精度 分割精度 (sec)	20			
再現精度 重复精度 (sec)	4			
許容積載質量 容许负载重量	横置き (kg) 横置		500	
	立置き (kg) 竖置		250	
許容荷重 容许承重扭力	F (kN)		38	
	F×L (N·m)		2700	
	F×L (N·m)		6000	
許容切削トルク (ウオームギヤ強度) 容许切削力矩 (涡轮齿轮的强度)	T (N·m)		1400	

注)1. 圧力確認用スイッチはNCテーブルのTC・DM・LRを除く全シリーズに内蔵しています。2. 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のでお客様にてご準備ください。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はジグ側固定となります。

注)1. 圧力確認用開閉は分度盤除TC.DM.LR以外全系列内蔵。2. 油圧鎖緊規格は電磁閥没有内蔵, 請客戶自行準備。3. 分度盤与机床间的電綫及气管不附屬。4. 傳動螺桿 油路分配器是夾具側固定。

付加軸仕様 附加轴规格

MK 350 L H \* \*\*

機種 机型  
 テーブルサイズ 分度盘尺寸  
 デザイン番号 设计编号  
 モーター種類 马达种类  
 クランプ方式 锁紧方式  
 H: 油压 油压  
 左右勝手, 減速比  
 左置右置马达, 減速比  
 R: 右勝手 右置, 1/120  
 L: 左勝手 左置, 1/120  
 M: 右勝手 右置, 1/90  
 H: 左勝手 左置, 1/90

M信号仕様 M信号规格

MK 350 L H V \*\*

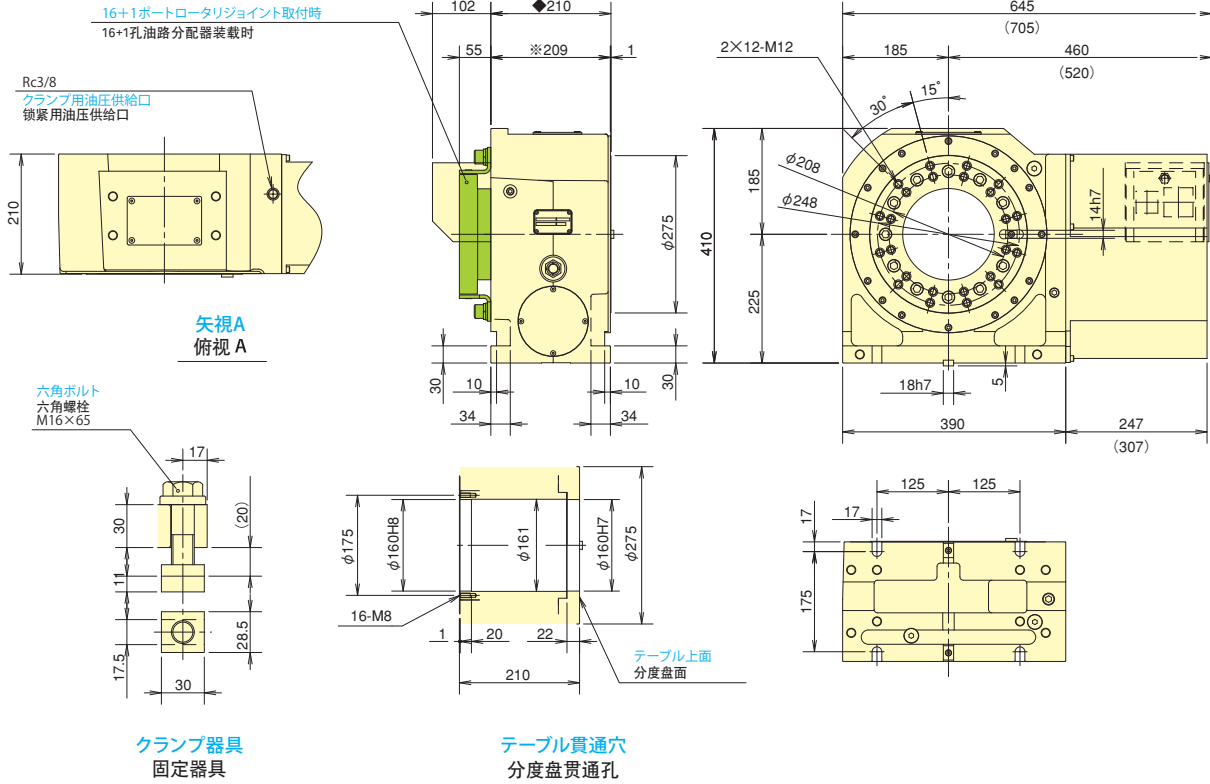
機種 机型  
 テーブルサイズ 分度盘尺寸  
 デザイン番号 设计编号  
 Quinte仕様 Quinte规格  
 クランプ方式 锁紧方式  
 H: 油压 油压  
 左右勝手, 減速比  
 左置右置马达, 減速比  
 R: 右勝手 右置, 1/120  
 L: 左勝手 左置, 1/120  
 M: 右勝手 右置, 1/90  
 H: 左勝手 左置, 1/90

■寸法図【付加軸仕様】 尺寸图【附加轴规格】

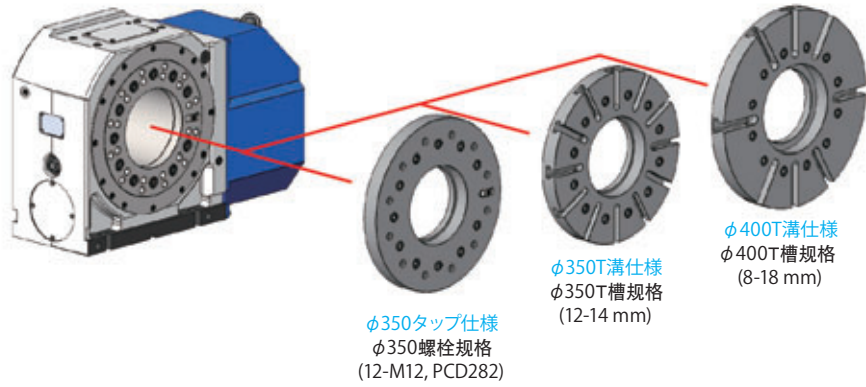
MK350R(L)

0寸法は、モーターα12・減速比1/120 仕様時を示す  
 (1)尺寸是指伺服马达α12・減速比1/120, 规格时的参数值。

◆テーブル高さ 分度盘高度  
 ※モーターケース部寸法 马达罩盖尺寸



オプション面板  
面板选项



■寸法図【M信号仕様】尺寸图【M信号规格】

MK350R(L)

