



トルクモーター ロータリーテーブル TORQUE MOTOR ROTARY TABLE



HIWIN Support



About HIWIN

HIWIN®

トルクモーター ロータリーテーブル

目次

1. 製品概要	2
2. コア技術	3
3. 1 軸シリーズ	5
3-1 RCV シリーズ - 1 軸縦型タイプ	5
3-2 RCH シリーズ - 1 軸横型タイプ	13
4. 2 軸シリーズ	19
4-1 RAS シリーズ - 2 軸片持ちタイプ	19
4-2 RAB シリーズ - 2 軸両持ちタイプ	23
5. 標準精度	27
6. 用語集	29
7. 注意事項	32
8. 型式選定表	33

1. 製品概要

トルクモーター ロータリーテーブルには、水冷式トルクモーター、高剛性・高精度ベアリング、アブソリュートエンコーダー、強力なクランプシステムを搭載。機械式ロータリーテーブルに比べ、高速・高トルク・高精度を実現し、様々な精密加工に適しています。

従来の機械式ロータリーテーブルとは異なり、ダイレクトドライブ方式を採用しています。ウォームギアやローラーカムなどの機械伝達機構がなく、ギアなどパーツの摩耗を大幅に軽減。ゼロバックラッシュを実現することで、機械精度の安定性が向上します。トルクモーター ロータリーテーブルを搭載することで、既存の加工機を 3+1 軸、4 軸、5 軸加工機にアップグレードし、ワークの着脱を削減。効率と生産性を向上させます。

トルクモーター

ゼロバックラッシュ
製品品質の安定を向上

コンパクト設計

省スペース

ストラトアンギュラ ベアリング

高剛性
加工時の低いランアウト



クローズドループ エンコーダー

高精度位置決め

高速回転

複合加工に好適
歩留まり・生産効率の向上を実現

2.コア技術

・トルクモーター



高トルク

高出力ステーターとローターの組合せは、精密加工に適します。水冷設計は熱変位の軽減のみならず、高トルクを実現します。

ゼロバックラッシュ

トルクモーターはダイレクトドライブ方式を採用しているため、減速機構は不要。ローターとステーターは非接触で、ゼロバックラッシュを実現します。ロータリーテーブルの信頼性を高め、加工精度の安定性を保つ設計です。

高速回転

減速機構がないトルクモーターは、高速回転、高加減速が可能。高速割出しや切削加工に適します。

・高精度アブソリュートエンコーダー

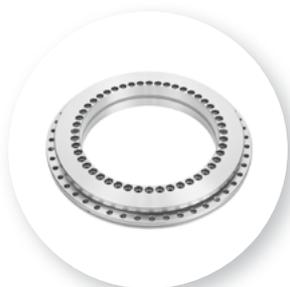


高い動的精度

アブソリュートエンコーダーはリアルタイムに位置情報をフィードバック。制御システムが、リアルタイムなロータリーテーブルの位置をモニターします。

遅延なく位置偏差やエラーを検出することで、高度な制御や位置決めが必要な加工において高い効率を発揮します。

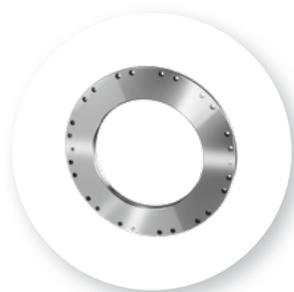
・ストラトアングュラベアリング



高剛性

当社製の専用ベアリングは、高剛性・高負荷・高精度を実現。ラジアル荷重、双方向アキシャル荷重、モーメント荷重を受けることができ、ロータリーテーブルの精度と安定性を確保します。

・クランプシステム



安全ブレーキ

当社の先進的なクランプシステムは、停電時にも不具合なく動作します。いかなるときも動作中のリスクを回避し、安全な作業環境を提供します。ディスク式、空圧式、油圧式を用意しており、運用方法に合わせてさまざまなソリューションを提供します。

・ディスク クランプシステム

回転軸に取付けたディスクに、空圧によって動作するピストンを押しつけ、ディスクとピストンの摩擦力によって強いクランプ力を発揮します。

・全周空圧クランプシステム

クランプ力が高く、クランプ後の位置偏差が小さい方式です。空圧方式であり、クランプ機構にソレノイドバルブを直結しているため、早い応答制を実現します。

・全周油圧クランプシステム

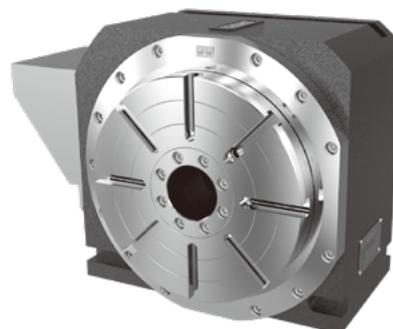
クランプ時の面盤の振れを最小限に押さえることができます。クランプ時の接触面が大きく、安定したクランプ力を発揮します。

3. 1軸シリーズ

3-1 RCV シリーズ - 1 軸縦型タイプ

特長

- ・高加速、高トルク、ゼロバックラッシュのトルクモーター内蔵
- ・高剛性ラジアルアキシアルベアリング採用
- ・高精度エンコーダーを搭載、高い位置決め精度と応答性を実現



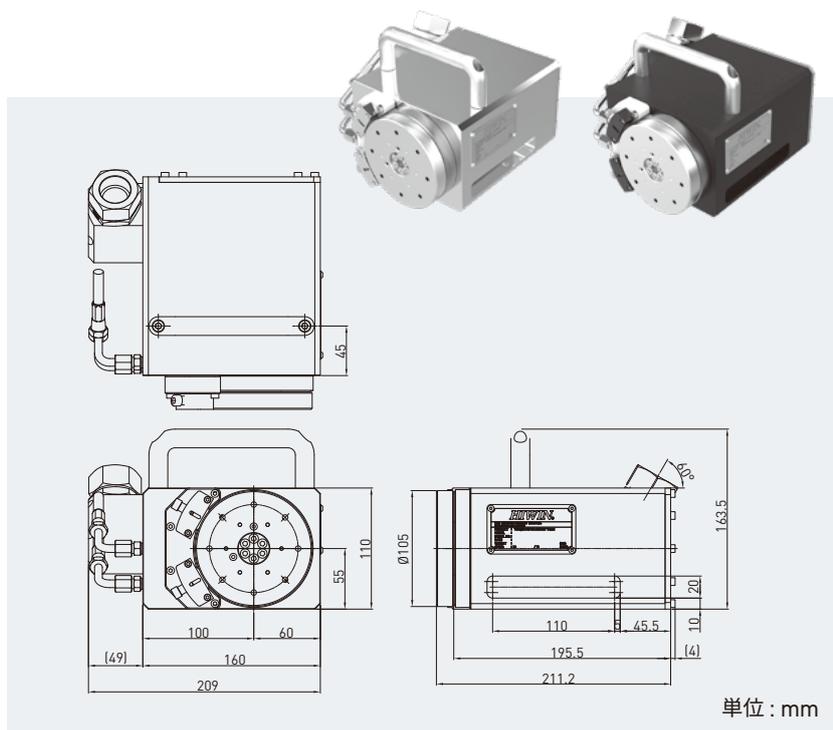
仕様 / 型式	単位	RCV-100		RCV-125		RCV-170			RCV-230	RCV-250	RCV-320	RCV-400			RCV-500
テーブル径	mm	105	100	125	125	170	170	170	230	250	320	400	-	-	500
中心高さ	mm	55	160	81	100	135	135	165	240.5	160	210	220	-	-	250
貫通孔径	mm	-	-	-	∅30x26L	∅60	∅60	∅40	∅60	∅60	∅60	∅60	∅70	∅60	-
キー溝寸法	mm	-	-	-	12H8	12H8	12H8	-	-	12H8	14H8	14H8	-	-	14H8
最高回転数 *2	min ⁻¹	200	200	200/1000 (opt.)	400	150	200	200	60	140	60	90	50	100	25
最大トルク	Nm	20.9	83.1	33.8	59.4	188	203	160	390	280	640	810	1360	1160	2400
最大電流	A	6.8	27	13.5	27	12	24.3	51	48.6	24.3	40.5	40.5	40.5	38.1	81
位置決め精度	arc-sec	± 5	± 5	± 5	± 5	± 15	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5
繰返し精度	arc-sec	4	4	4	4	8	4	4	4	4	4	4	4	4	4
クランプ方式	-	-	-	電磁式	空圧式 (6bar)			-	空圧式 (6bar)					カービック カップリング (55bar)	空圧式 (6bar)
クランプ トルク	Nm	-	-	9	100	300	300	-	-	600	900	900	2400	7200	2400
冷却能力	W	-	1276	-	927	-	1002	1148	1666	1272	2558	3287	4630	3860	8262
重量	kg	12	160	20	50	60	95	120	250	150	200	320	320	250	500
許容荷重	kg	10	20	20	20	50	70	50	150	160	200	250	-	-	800
冷却方式	-	自然放冷	水冷	自然放冷	水冷	自然放冷	水冷								

*1: すべての型式の仕様は標準仕様です。仕様変更についてはお問合せください。

*2: 回転速度は電源電圧によって変動する場合があります。

RCV-100

仕様 / 型式	単位	RCV-100
IP保護等級	-	IP68
テーブル径	mm	105
回転中心高さ	mm	55
最高回転数	min ⁻¹	200
最大トルク	Nm	20.9
最大電流	A	6.8
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
重量	kg	12
許容荷重	kg	10
冷却方式	-	自然放冷

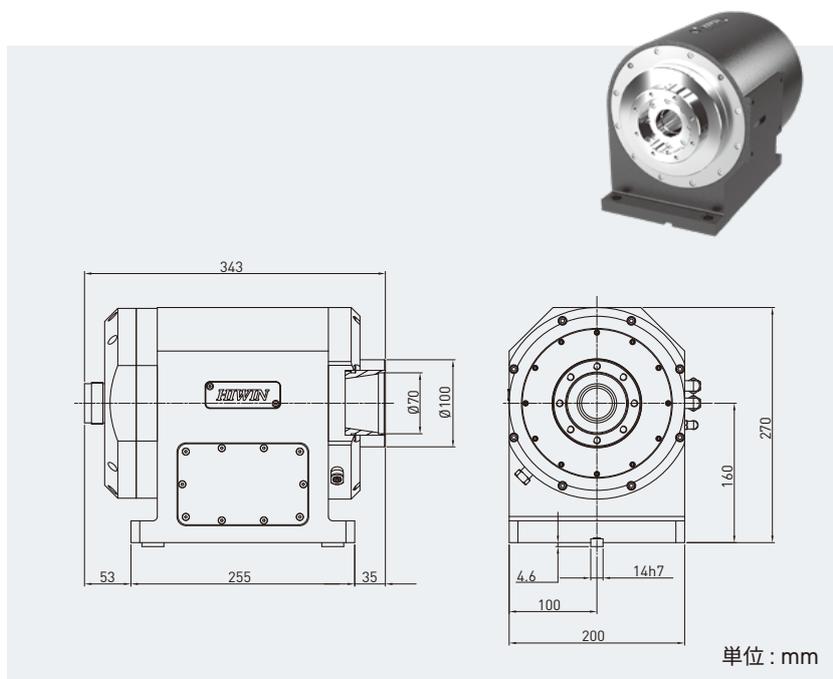


適用
アプリケーション

ワイヤー放電加工機、洗浄機、
水中超音波検査装置

RCV-100

仕様 / 型式	単位	RCV-100
テーブル径	mm	100
振れ (軸方向)	mm	0.005
振れ (径方向)	mm	0.005
回転中心高さ	mm	160
最高回転数	min ⁻¹	200
最大トルク	Nm	83.1
最大電流	A	27
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
冷却能力	W	1276
重量	kg	160
許容荷重	kg	20
冷却方式	-	水冷
シャンク	-	BT50

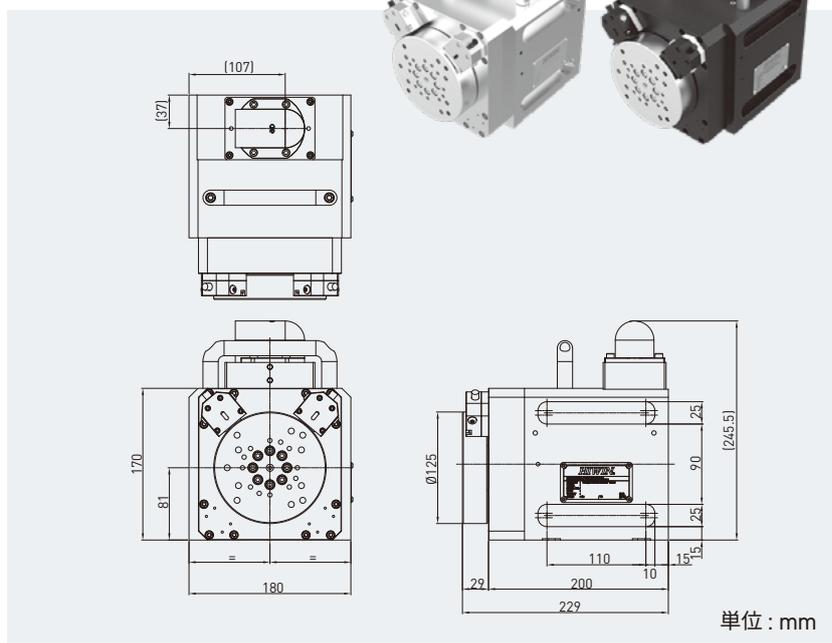


適用
アプリケーション

工具研削盤、歯切り盤、医療用部品加工機

RCV-125

仕様 / 型式	単位	RCV-125
IP 保護等級	-	IP68
テーブル径	mm	125
回転中心高さ	mm	81
最高回転数	min ⁻¹	200/1000(opt.)
最大トルク	Nm	33.8
最大電流	A	13.5
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ力	Nm	9
重量	kg	20
許容荷重	kg	20
冷却方式	-	自然放冷

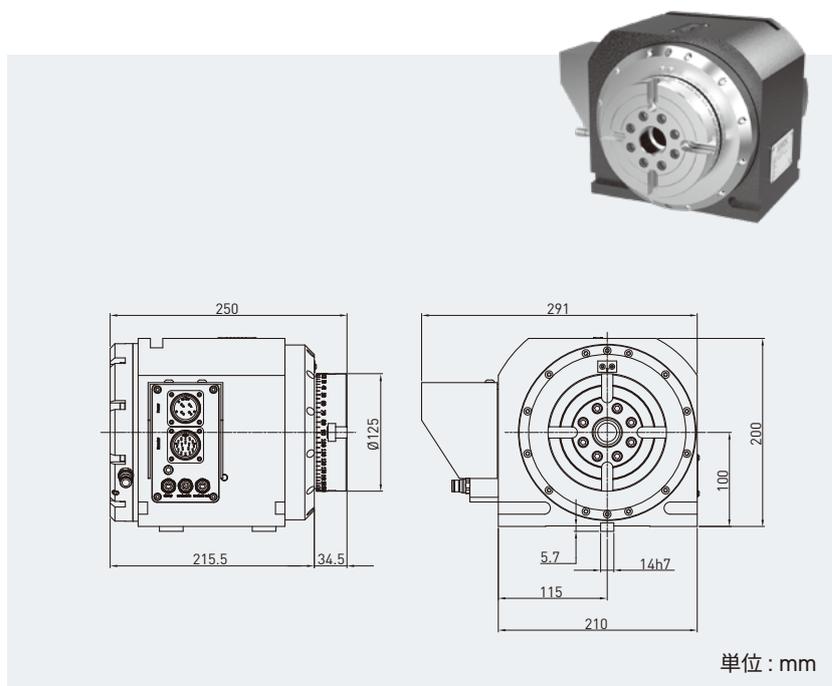


適用
アプリケーション

ワイヤー放電加工機、洗浄機、
水中超音波検査装置

RCV-125

仕様 / 型式	単位	RCV-125
テーブル系	mm	125
回転中心高さ	mm	100
中空穴径	mm	∅ 30 × 26L
キー溝	mm	12H8
最高回転数	min ⁻¹	400
最大トルク	Nm	59.4
最大電流	A	27
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	100
冷却能力	W	927
重量	kg	50
許容荷重	kg	20
冷却方式	-	水冷

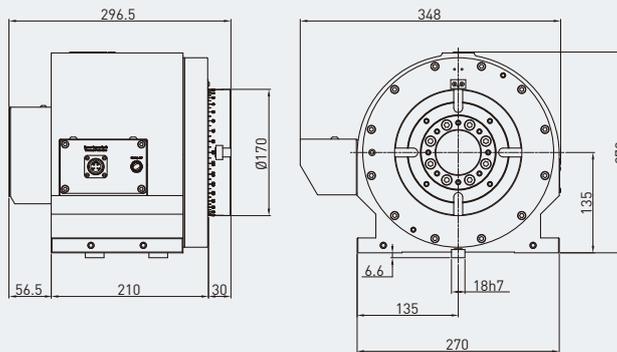


適用
アプリケーション

金型加工、金属加工、工具加工、電子部品加工

RCV-170

仕様 / 型式	単位	RCV-170
テーブル径	mm	170
回転中心高さ	mm	135
中空穴径	mm	∅ 60
キー溝	mm	12H8
最高回転数	min ⁻¹	150
最大トルク	Nm	188
最大電流	A	12
位置決め精度	arc-sec	± 15
繰返し精度	arc-sec	8
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	300
重量	kg	60
許容荷重	kg	50
冷却方式	-	自然放冷



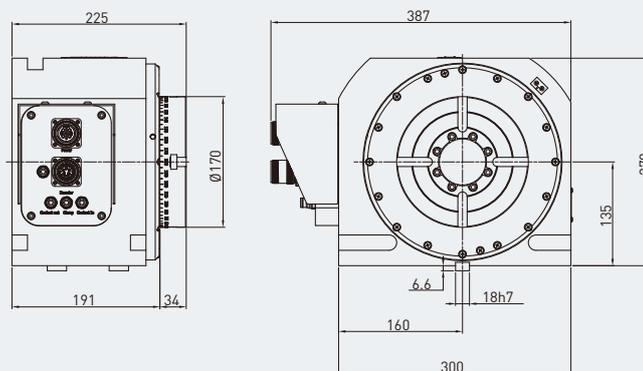
単位 : mm

適用
アプリケーション

金型加工、金属加工、工具加工、電子部品加工

RCV-170

仕様 / 型式	単位	RCV-170
テーブル径	mm	170
回転中心高さ	mm	135
中空穴径	mm	∅ 60
キー溝	mm	12H8
最高回転数	min ⁻¹	200
最大トルク	Nm	203
最大電流	A	24.3
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	300
冷却能力	W	1002
重量	kg	95
許容荷重	kg	70
冷却方式	-	水冷



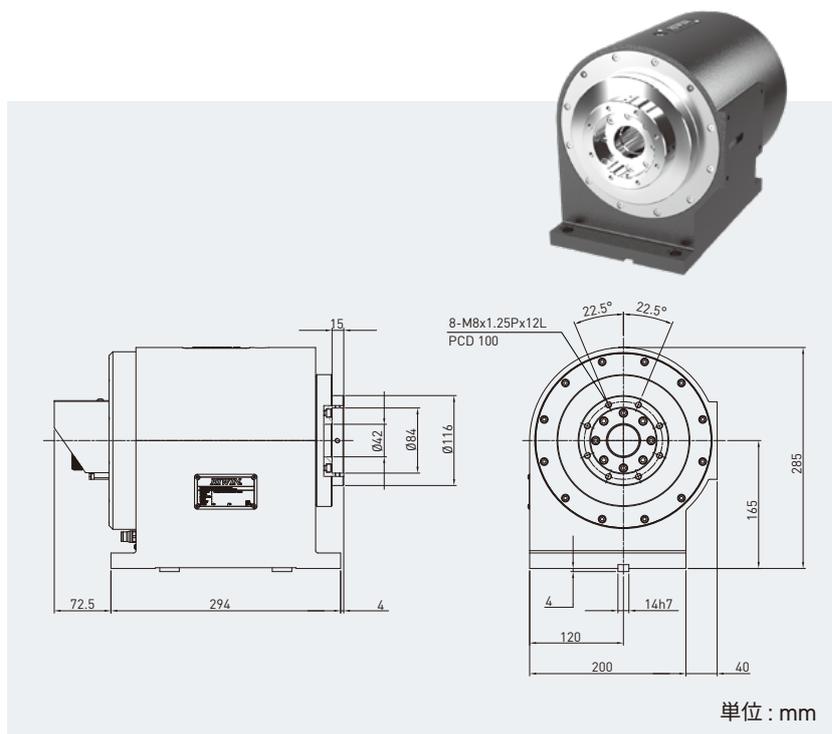
単位 : mm

適用
アプリケーション

金型加工、金属加工、工具加工、電子部品加工

RCV-170

仕様 / 型式	単位	RCV-170
テーブル径	mm	170
振れ (軸方向)	mm	0.005
振れ (径方向)	mm	0.005
回転中心高さ	mm	165
中空穴径	mm	∅ 40
最高回転数	min ⁻¹	200
最大トルク	Nm	160
最大電流	A	51
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
水冷能力	W	1148
重量	kg	120
許容荷重	kg	50
冷却方式	-	水冷

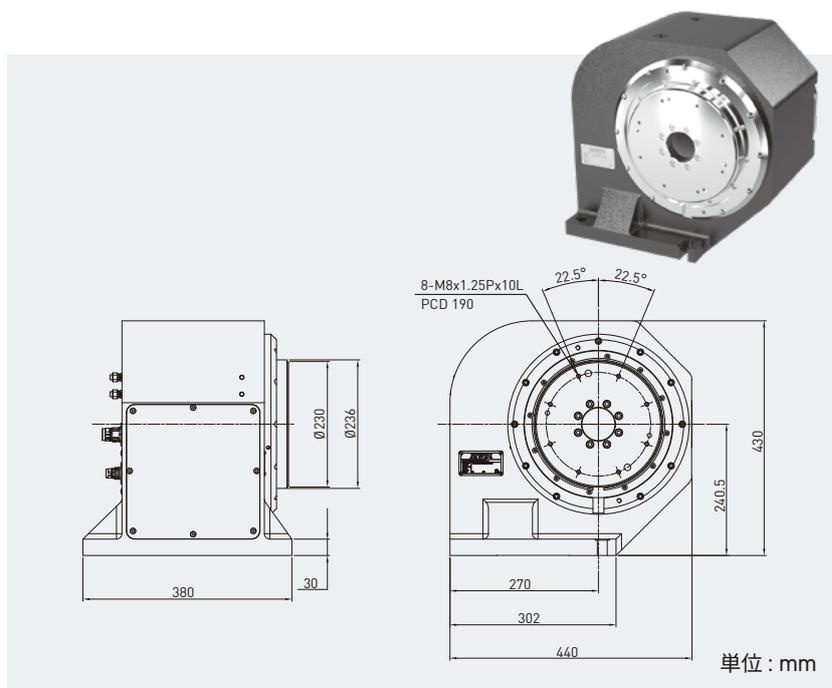


適用
アプリケーション

工具研削盤、歯切り盤、医療用部品加工機

RCV-230

仕様 / 型式	単位	RCV-230
テーブル径	mm	230
振れ (軸方向)	mm	0.005
振れ (径方向)	mm	0.005
回転中心高さ	mm	240.5
中空穴径	mm	∅ 60
最高回転数	min ⁻¹	60
最大トルク	Nm	390
最大電流	A	48.6
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
冷却能力	W	1666
重量	kg	250
許容荷重	kg	150
冷却方式	-	水冷

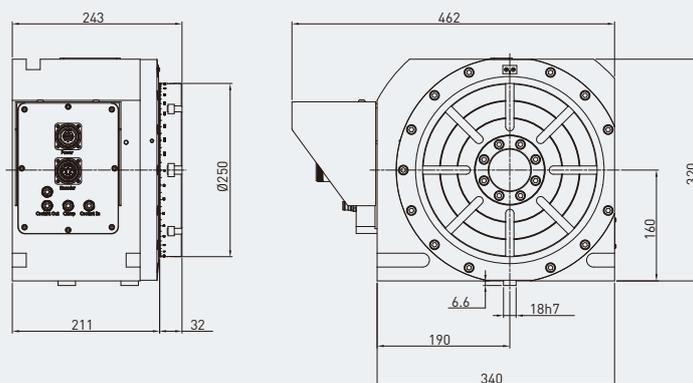
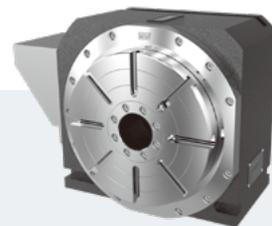


適用
アプリケーション

工具研削盤、歯切り盤、医療用部品加工機

RCV-250

仕様 / 型式	単位	RCV-250
テーブル径	mm	250
回転中心高さ	mm	160
中空穴径	mm	∅ 60
キー溝	mm	12H8
最高回転数	min ⁻¹	140
最大トルク	Nm	280
最大電流	A	24.3
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	600
冷却能力	W	1272
重量	kg	150
許容荷重	kg	160
冷却方式	-	水冷



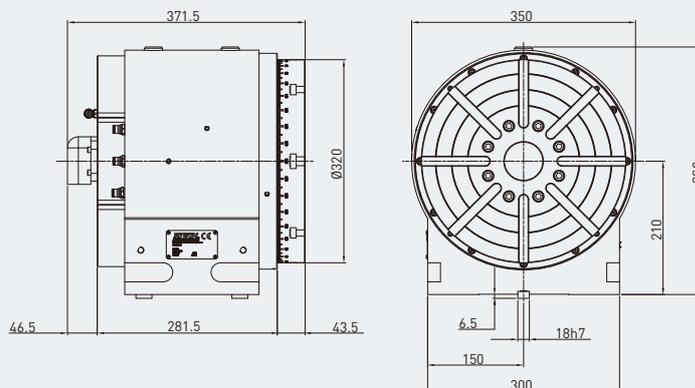
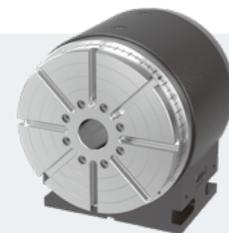
単位 : mm

適用
アプリケーション

金型加工、金属加工、工具加工、電子部品加工

RCV-320

仕様 / 型式	単位	RCV-320
テーブル径	mm	320
回転中心高さ	mm	210
中空穴径	mm	∅ 60
キー溝	mm	14H8
最高回転数	min ⁻¹	60
最大トルク	Nm	640
最大電流	A	40.5
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	900
冷却能力	W	2558
重量	kg	200
許容荷重	kg	200
冷却方式	-	水冷



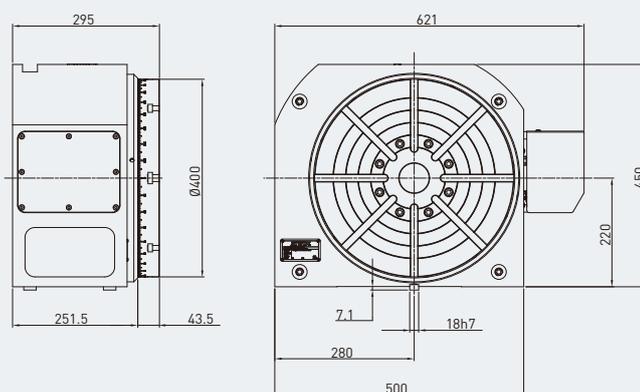
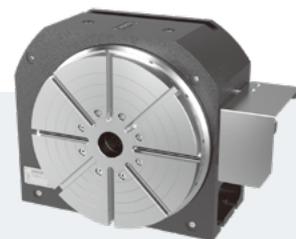
単位 : mm

適用
アプリケーション

金型加工、金属加工、工具加工、電子部品加工

RCV-400

仕様 / 型式	単位	RCV-400
テーブル径	mm	400
回転中心高さ	mm	220
中空穴径	mm	∅ 60
キー溝	mm	14H8
最高回転数	min ⁻¹	90
最大トルク	Nm	810
最大電流	A	40.5
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	900
冷却能力	W	3287
重量	kg	320
許容荷重	kg	250
冷却方式	-	水冷



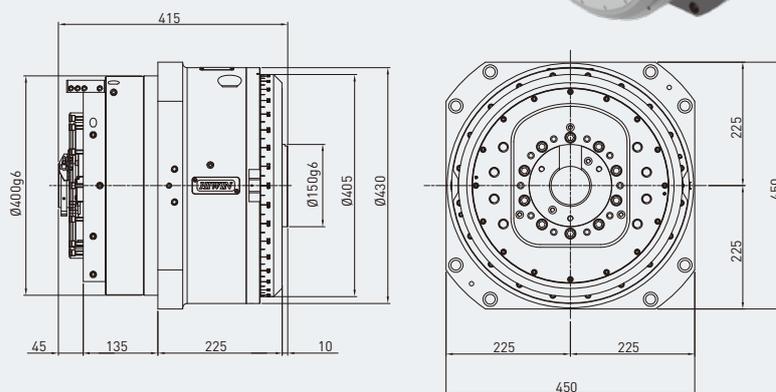
単位: mm

適用
アプリケーション

金型加工、金属加工、工具加工、電子部品加工

RCV-400

仕様 / 型式	単位	RCV-400
中空穴径	mm	∅ 70
最高回転数	min ⁻¹	50
最大トルク	Nm	1360
最大電流	A	40.5
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	2400
冷却能力	W	4630
重量	kg	320
冷却方式	-	水冷



単位: mm

* 本モデルは複合旋盤のスピンドルと組合せて使用可能です。スピンドルは別途ご用意ください。

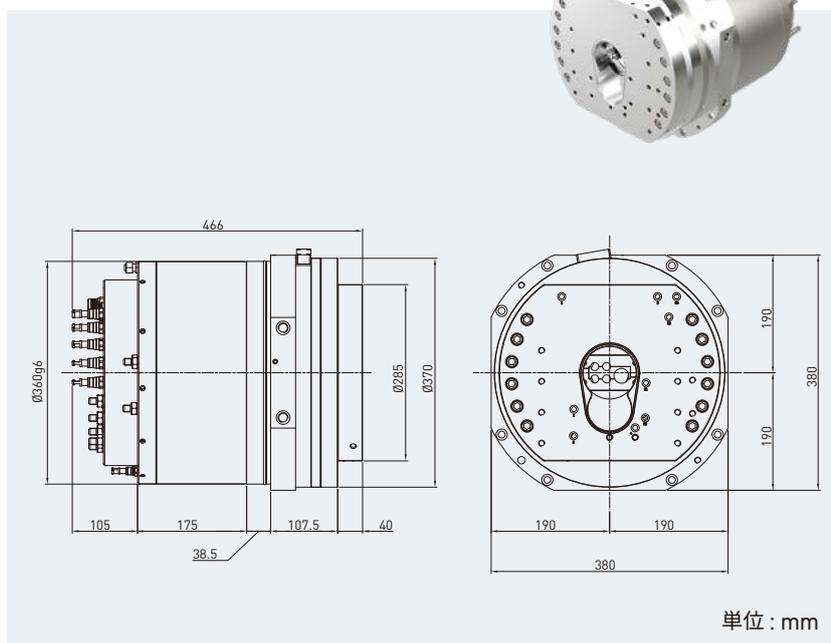
適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、軽金属加工

RCV-400

仕様 / 型式	単位	RCV-400
中空穴径	mm	∅ 60
最高回転数	min ⁻¹	100
最大トルク	Nm	1160
最大電流	A	38.1
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	カービック カップリング (55bar)
クランプトルク	Nm	7200
最大変位量	度	5
水冷能力	W	3860
重量	kg	250
水冷方式	-	水冷

*本モデルは複合旋盤のスピンドルと組合せて使用可能です。スピンドルは別途ご用意ください。



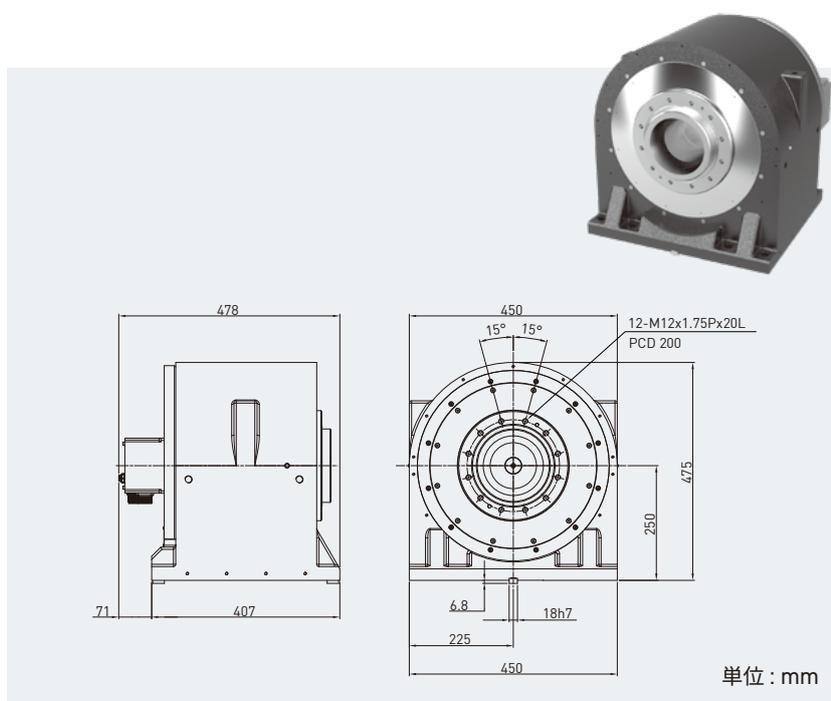
単位 : mm

適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、軽金属加工、
トラニオン・ユニット

RCV-500

仕様 / 型式	単位	RCV-500
テーブル径	mm	500
回転中心高さ	mm	250
キー溝	mm	14H8
最高回転数	min ⁻¹	25
最大トルク	Nm	2400
最大電流	A	81
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	2400
冷却能力	W	8262
重量	kg	500
許容荷重	kg	800
冷却方式	-	水冷



単位 : mm

適用
アプリケーション

金型加工、金属加工、工具加工、電子部品加工

3-2 RCH シリーズ - 1 軸横型タイプ

特長

- ・高加速、高トルク、ゼロバックラッシュのトルクモーター内蔵
- ・高い動的性能を備えた位置決めテーブル
- ・優れた振れ精度
- ・切削、旋削、研削加工の統合



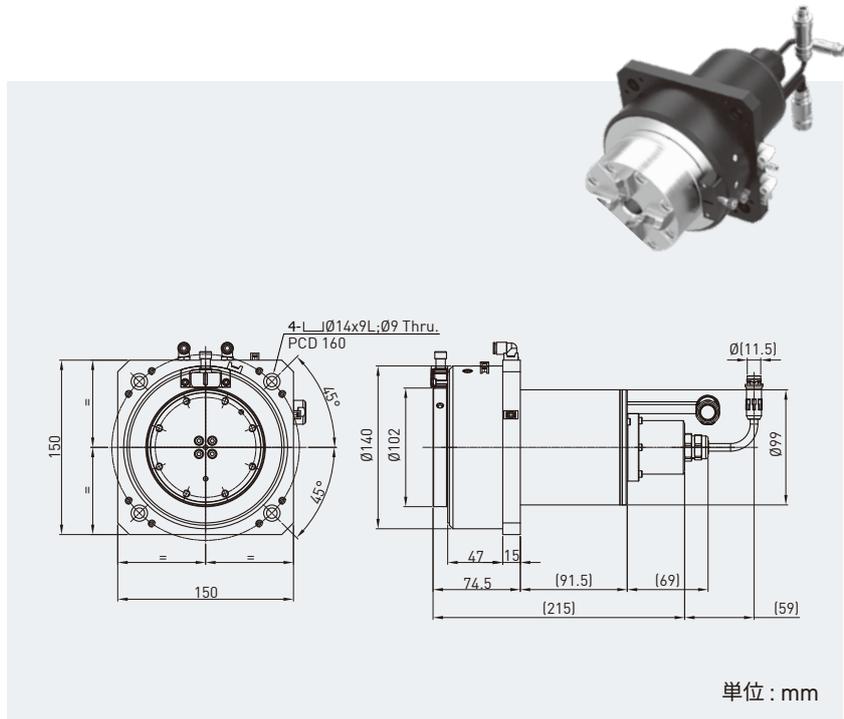
仕様 / 型式	単位	RCH-100		RCH-200	RCH-250		RCH-320	RCH-400	RCH-600	RCH-800	RCH-1000
テーブル径	mm	102	100	200	250	325	320	400	600	800	1000
最高回転数 *2	min ⁻¹	200	120	250	60	50	120	115	100	80	80
最大トルク	Nm	20.9	329.4	280	1140	80.7	1360	910	2400	3600	3900
最大電流	A	6.8	24	24.3	56	12	81	40.5	81	162	108.5
位置決め精度	arc-sec	± 15	± 20	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5
繰返し精度	arc-sec	10	5	4	4	4	4	4	4	4	4
クランプ方式	-	-	-	空圧式 (6bar)	-	-	-	油圧式 (70bar)			
クランプトルク	Nm	-	-	600	-	-	-	2000	3200	4200	4200
冷却能力	W	-	-	1272	-	-	4630	3483	7600	9990	9987
重量	kg	10	90	130	110	90	150	190	430	750	1150
許容荷重	kg	30	40	100	250	100	80	500	850	1800	1800
冷却方法	-	自然放冷		水冷	自然放冷		水冷	水冷			

*1: 全ての型式の仕様は標準仕様です。仕様変更についてはお問合せください。

*2: 回転速度は電源電圧によって変動する場合があります。

RCH-100

仕様 / 型式	単位	RCH-100
最大電極重量	kg	35
最高回転数	min ⁻¹	200
最大トルク	Nm	20.9
最大電流	A	6.8
最大中心洗淨圧	bar	20
位置決め精度	arc-sec	± 15
繰返し精度	arc-sec	10
重量	kg	10
冷却方式	-	自然放冷

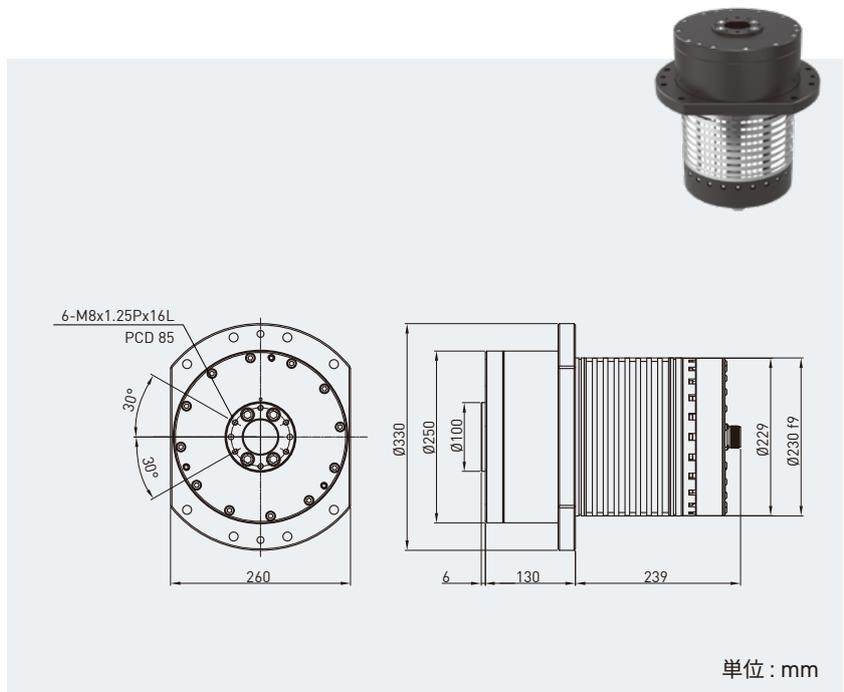


適用
アプリケーション

金型放電加工、型堀り放電加工

RCH-100

仕様 / 型式	単位	RCH-100
テーブル径	mm	100
振れ (軸方向)	mm	0.01
振れ (径方向)	mm	0.01
最高回転数	min ⁻¹	120
最大トルク	Nm	329.4
最大電流	A	24
位置決め精度	arc-sec	± 20
繰返し精度	arc-sec	5
重量	kg	90
許容荷重	kg	40
冷却方式	-	自然放冷

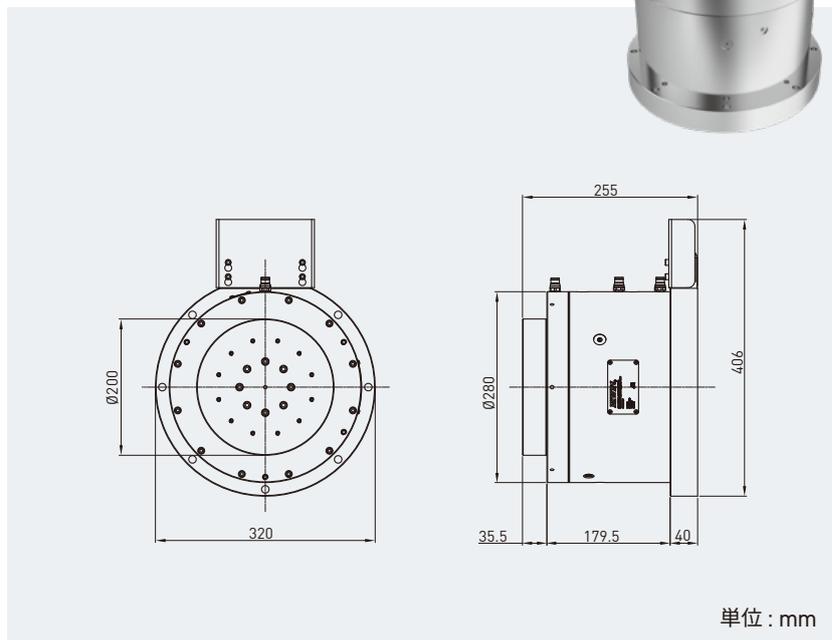


適用
アプリケーション

工具研削、歯車面取り、トラニオン・ユニット

RCH-200

仕様 / 型式	単位	RCH-200
テーブル径	mm	200
最高回転数	min ⁻¹	250
最大トルク	Nm	280
最大電流	A	24.3
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)
クランプトルク	Nm	600
冷却能力	W	1272
重量	kg	130
許容荷重	kg	100
冷却方式	-	水冷

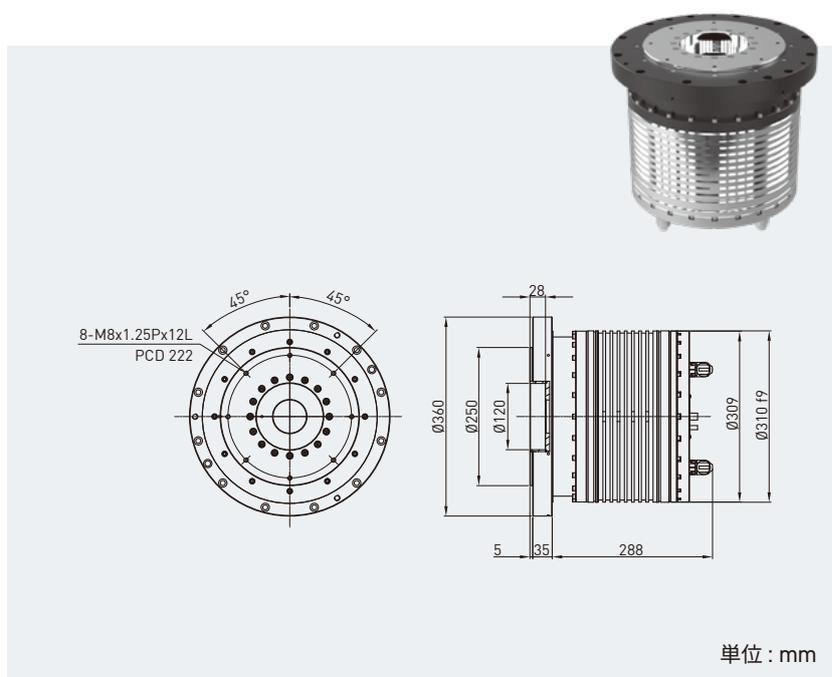


適用
アプリケーション

自動車部品加工、複合加工機、金型加工、
外観検査、CMP、電子部品加工、
トラニオン・ユニット

RCH-250

仕様 / 型式	単位	RCH-250
テーブル径	mm	250
振れ (軸方向)	mm	0.01
振れ (径方向)	mm	0.01
最高回転数	min ⁻¹	60
最大トルク	Nm	1140
最大電流	A	56
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
重量	kg	110
許容荷重	kg	250
冷却方式	-	自然放冷

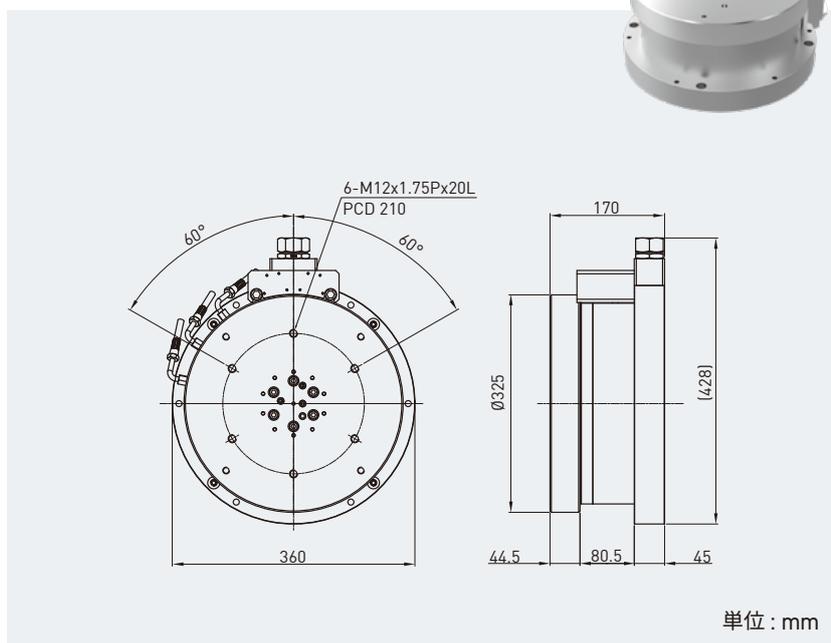


適用
アプリケーション

工具研削、歯車面取り、トラニオン・ユニット

RCH-250

仕様 / 型式	単位	RCH-250
IP 保護等級	-	IP68
最高回転数	min ⁻¹	50
最大トルク	Nm	80.7
最大電流	A	12
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
重量	kg	90
許容荷重	kg	100
冷却方式	-	自然放冷

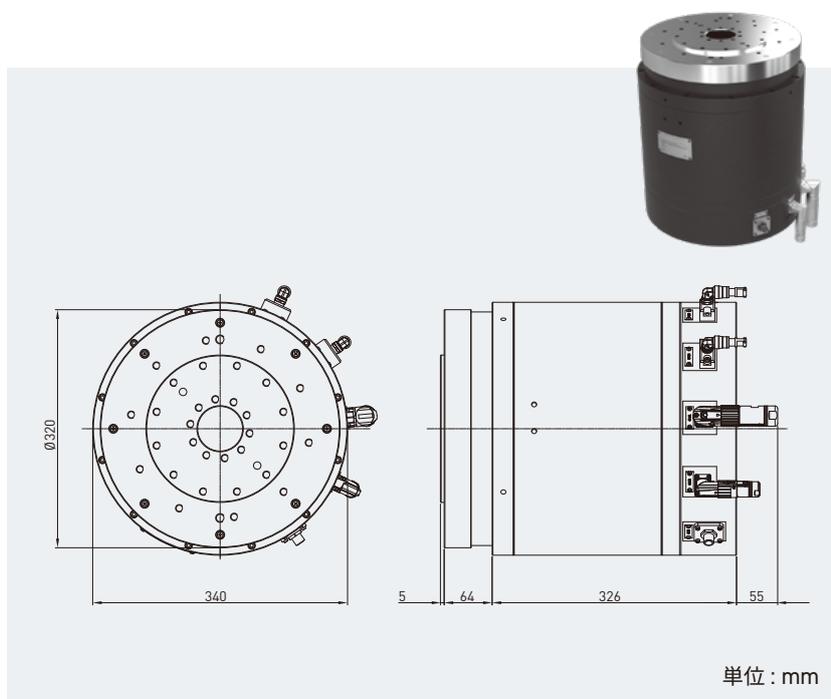


適用
アプリケーション

金型放電加工、型堀り放電加工、
洗浄機、水中超音波検査機

RCH-320

仕様 / 型式	単位	RCH-320
テーブル径	mm	320
最高回転数	min ⁻¹	120
最大トルク	Nm	1360
最大電流	A	81
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
冷却能力	W	4630
重量	kg	150
許容荷重	kg	80
冷却方式	-	水冷

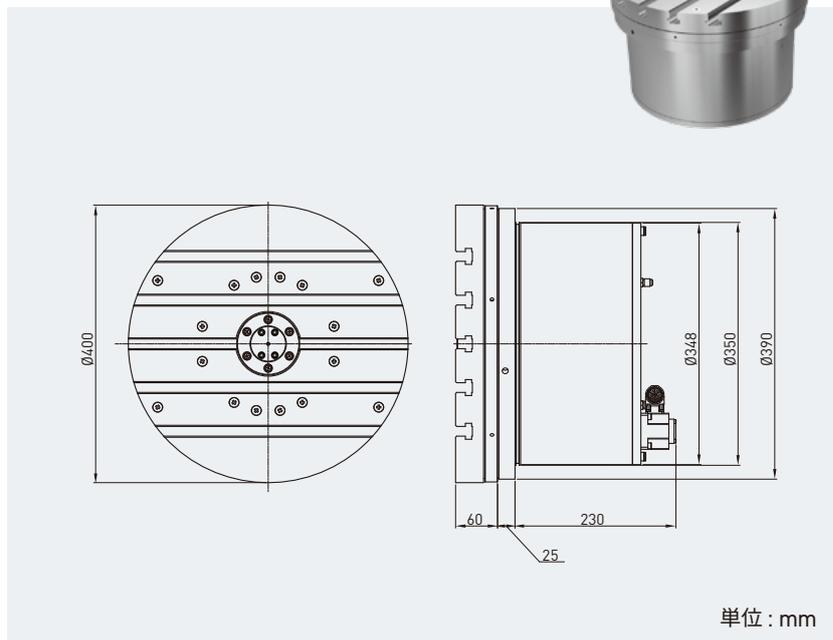


適用
アプリケーション

自動化設備

RCH-400

仕様 / 型式	単位	RCH-400
テーブル径	mm	400
最高回転数	min ⁻¹	115
最大トルク	Nm	910
最大電流	A	40.5
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	油圧式 (70bar)
クランプトルク	Nm	2000
冷却能力	W	3483
重量	kg	190
許容荷重	kg	500
冷却方式	-	水冷



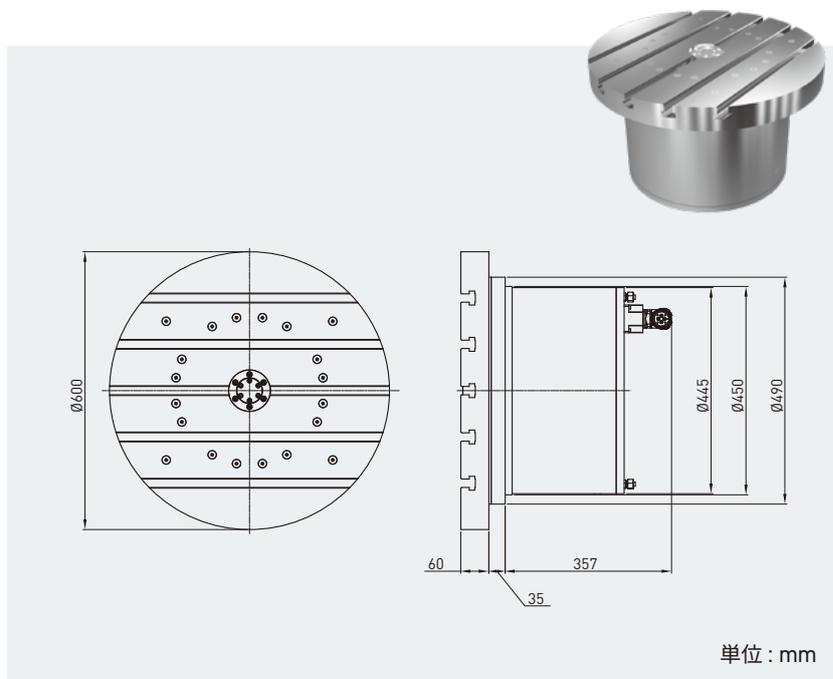
単位 : mm

適用
アプリケーション

自動車部品加工、複合加工機、金型加工、
CMP、電子部品加工、トラオン・ユニット

RCH-600

仕様 / 型式	単位	RCH-600
テーブル径	mm	600
最高回転数	min ⁻¹	100
最大トルク	Nm	2400
最大電流	A	81
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	油圧式 (70bar)
クランプトルク	Nm	3200
冷却能力	W	7600
重量	kg	430
許容荷重	kg	850
冷却方式	-	水冷



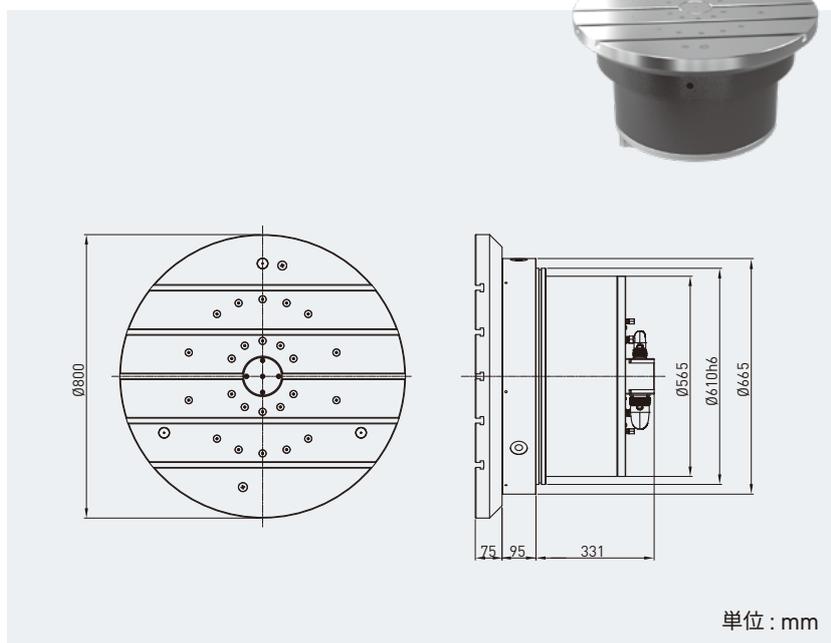
単位 : mm

適用
アプリケーション

自動車部品加工、複合加工機、金型加工、
CMP、電子部品加工、トラニオンユニット

RCH-800

仕様 / 型式	単位	RCH-800
テーブル径	mm	800
最高回転数	min ⁻¹	80
最大トルク	Nm	3600
最大電流	A	162
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	油圧式 (70bar)
クランプトルク	Nm	4200
冷却能力	W	9990
重量	kg	750
許容荷重	kg	1800
冷却方式	-	水冷

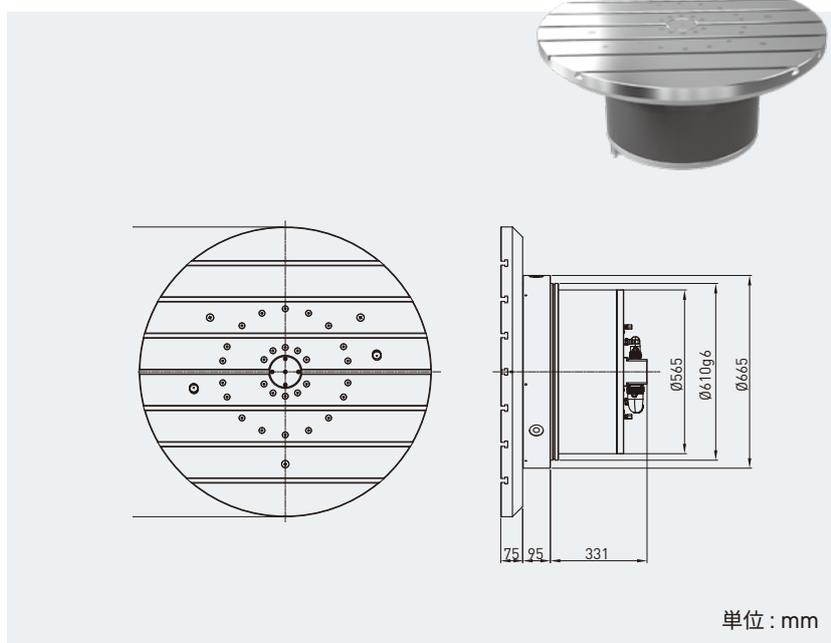


適用
アプリケーション

自動車部品加工、航空機部品加工、金型加工

RCH-1000

仕様 / 型式	単位	RCH-1000
テーブル径	mm	1000
最高回転数	min ⁻¹	80
最大トルク	Nm	3900
最大電流	A	108.5
位置決め精度	arc-sec	± 5
繰返し精度	arc-sec	4
クランプ方式	-	油圧式 (70bar)
クランプトルク	Nm	4200
冷却能力	W	9987
重量	kg	1150
許容荷重	kg	1800
冷却方式	-	水冷



適用
アプリケーション

自動車部品加工、航空機部品加工、金型加工

4. 2軸シリーズ

4-1 RAS シリーズ - 2 軸片持ちタイプ

特長

- ・ 高加速、高トルク、ゼロバックラッシュのトルクモーター内蔵
- ・ 加工エリアの小さな 5 軸マシニングセンター向けのコンパクトな片持ち傾斜軸タイプ
- ・ 3+2 軸、4+1 軸位置決め加工、5 軸同期加工など幅広い用途に



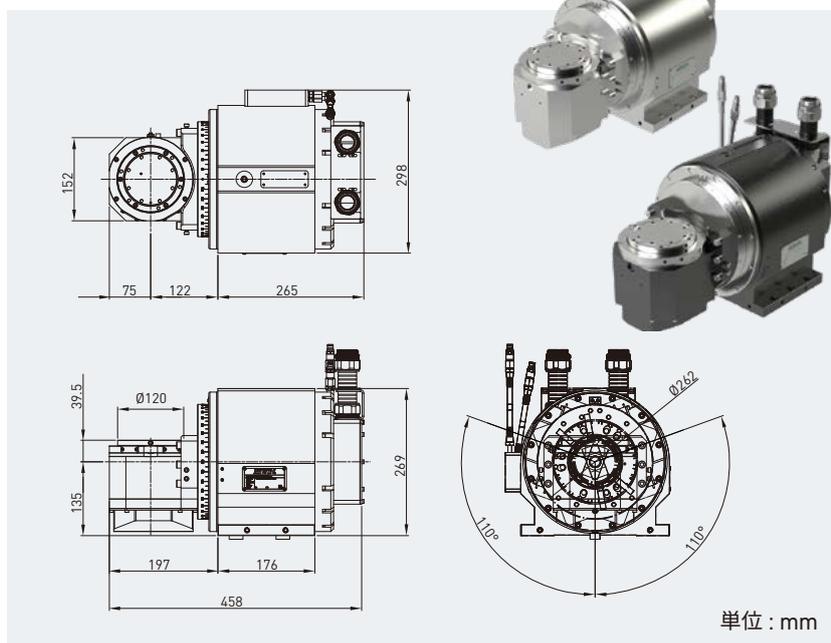
仕様 / 型式	単位	RAS-125		RAS-125		RAS-170		RAS-400		RAS-650	
テーブル径	mm	120		125		170		400		650	
傾斜軸 中心高さ	mm	135		135		260		180		300	
テーブル高さ	mm	174.5		210		260		180		250	
キー溝寸法	mm	-		-		14H8		12H8		14H8	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ± 110°	回転軸	傾斜軸 ± 120°	回転軸	傾斜軸 ± 120°	回転軸	傾斜軸 ± 120°	回転軸	傾斜軸 ± 120°
最高回転数 *2	min ⁻¹	100	100	100	100	200	100	150	100	100	60
最大トルク	Nm	10	188	16.9	188	66.5	390	203	640	1100	3600
最大電流	A	16	12	13.5	12	22.3	48.6	24.3	40.5	81	162
位置決め精度	arc-sec	± 8	± 8	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5
繰返し精度	arc-sec	6	6	4	4	4	4	4	4	4	4
クランプ方式	-	電磁式				空圧式 (6bar)					
クランプ トルク	Nm	4.5	35	50	300	342	840	840	1680	2400	4200
冷却能力	W	-		-		609	1666	1002	2558	4077	9900
重量	kg	90		85		250		650		1300	
許容荷重	kg	25		10		30		200		300	
冷却方法	-	自然放冷					水冷				

*1: 全ての型式の仕様は標準仕様です。仕様変更についてはお問合せください。

*2: 回転速度は電源電圧によって変動する場合があります。

RAS-125

仕様 / 型式	単位	RAS-125	
IP 保護等級	-	IP68	
テーブル径	mm	120	
傾斜軸 中心高さ	mm	135	
テーブル高さ	mm	174.5	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ± 110°
最高回転数	min ⁻¹	100	100
最大トルク	Nm	10	188
最大電流	A	16	12
位置決め精度	arc-sec	± 8	± 8
繰返し精度	arc-sec	6	6
クランプ方式	-	電磁式	
クランプトルク	Nm	4.5	35
重量	kg	90	
許容荷重	kg	25	
冷却方式	-	自然放冷	



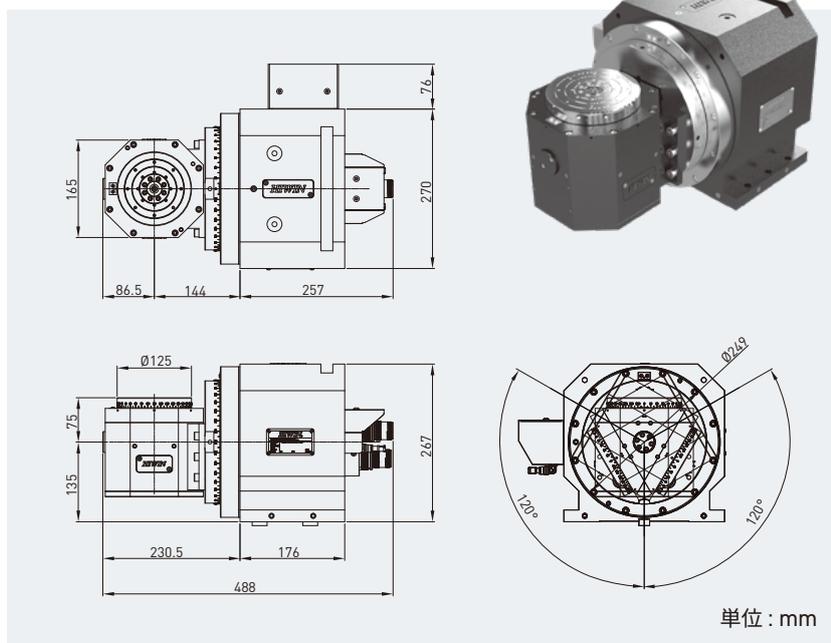
単位 : mm

適応
アプリケーション

形彫り放電加工機、洗浄機、水中音波検査機

RAS-125

仕様 / 型式	単位	RAS-125	
テーブル高さ	mm	125	
傾斜軸中心 高さ	mm	135	
テーブル高さ	mm	210	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ± 120°
最高回転数	min ⁻¹	100	100
最大トルク	Nm	16.9	188
最大電流	A	13.5	12
位置決め精度	arc-sec	± 5	± 5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	50	300
重量	kg	85	
許容荷重	kg	10	
冷却方式	-	自然放冷	



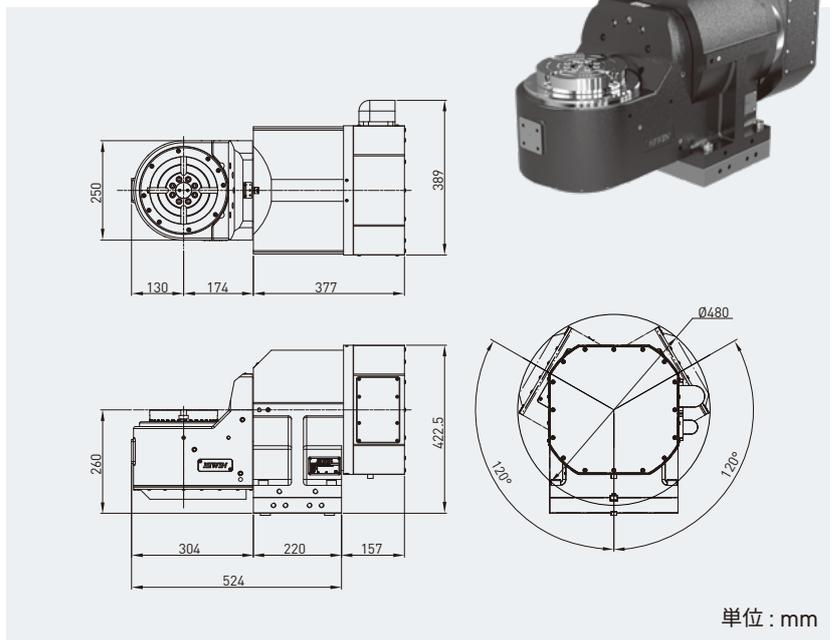
単位 : mm

適応
アプリケーション

医療機器部品加工、レーザー加工、金型加工
宝石加工、精密工具加工

RAS-170

仕様 / 型式	単位	RAS-170	
テーブル径	mm	170	
傾斜軸中心高さ	mm	260	
テーブル高さ	mm	260	
キー溝寸法	mm	14H8	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ±120°
最高回転数	min ⁻¹	200	100
最大トルク	Nm	66.5	390
最大電流	A	22.3	48.6
位置決め精度	arc-sec	±5	±5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	342	840
冷却能力	W	609	1666
重量	kg	250	
許容荷重	kg	30	
冷却方式	-	水冷	



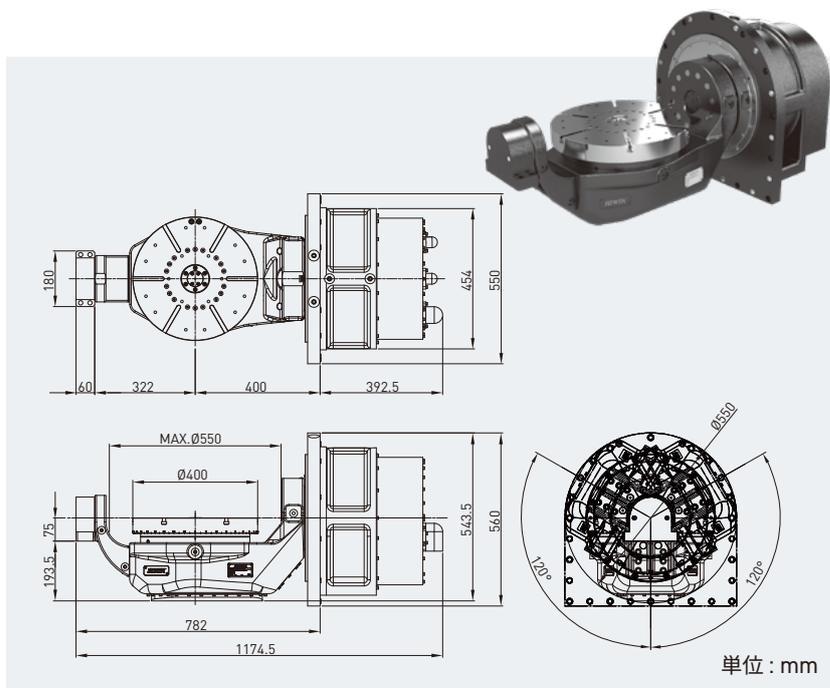
単位 : mm

適用
アプリケーション

自動車部品加工、医療機器部品加工、
金型加工、精密工具加工

RAS-400

仕様 / 型式	単位	RAS-400	
テーブル径	mm	400	
傾斜軸中心高さ	mm	180	
テーブル高さ	mm	180	
キー溝寸法	mm	12H8	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ±120°
最高回転数	min ⁻¹	150	100
最大トルク	Nm	203	640
最大電流	A	24.3	40.5
位置決め精度	arc-sec	±5	±5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	840	1680
冷却能力	W	1002	2558
重量	kg	650	
許容重量	kg	200	
冷却方式	-	水冷	



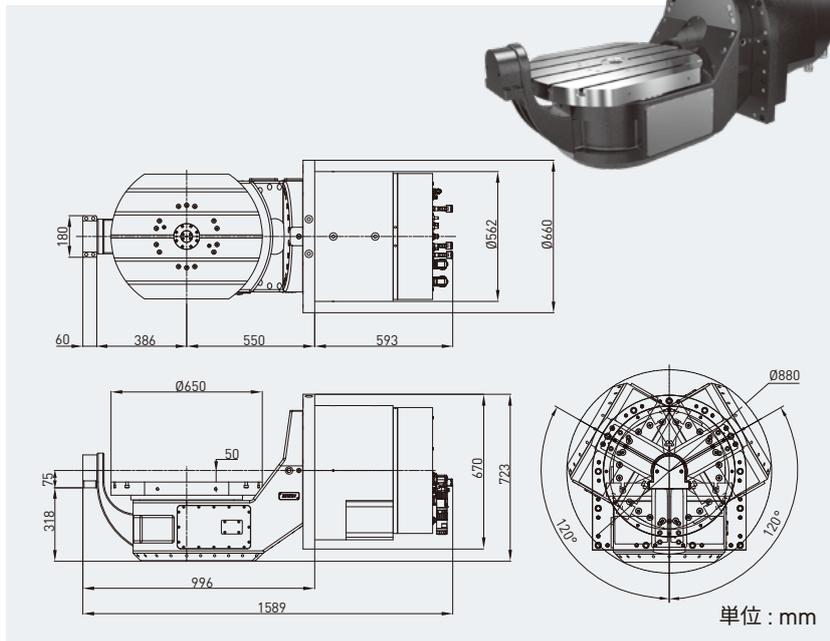
単位 : mm

適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、航空機部品加工

RAS-650

仕様 / 型式	単位	RAS-650	
テーブル径	mm	650	
傾斜軸 中心高さ	mm	300	
テーブル高さ	mm	250	
キー溝高さ	mm	14H8	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ± 120°
最高回転数	min ⁻¹	100	60
最大トルク	Nm	1100	3600
最大電流	A	81	162
位置決め精度	arc-sec	± 5	± 5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	2400	4200
冷却能力	W	4077	9900
重量	kg	1300	
許容荷重	kg	300	
冷却方式	-	水冷	



適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、航空機部品加工

4-2 RAB シリーズ - 2 軸両持ちタイプ

特長

- 高加速、高トルク、ゼロバックラッシュのトルクモーター内蔵
- 剛性が高く、対称な機械設計
- 高い位置決め精度、高精度な 5 軸同期加工に対応
- 高トルククランプシステム内蔵
- 正確な停止位置と傾斜角設定が可能
- 3+2 軸、4+1 軸位置決め加工、5 軸同期加工など幅広い用途に



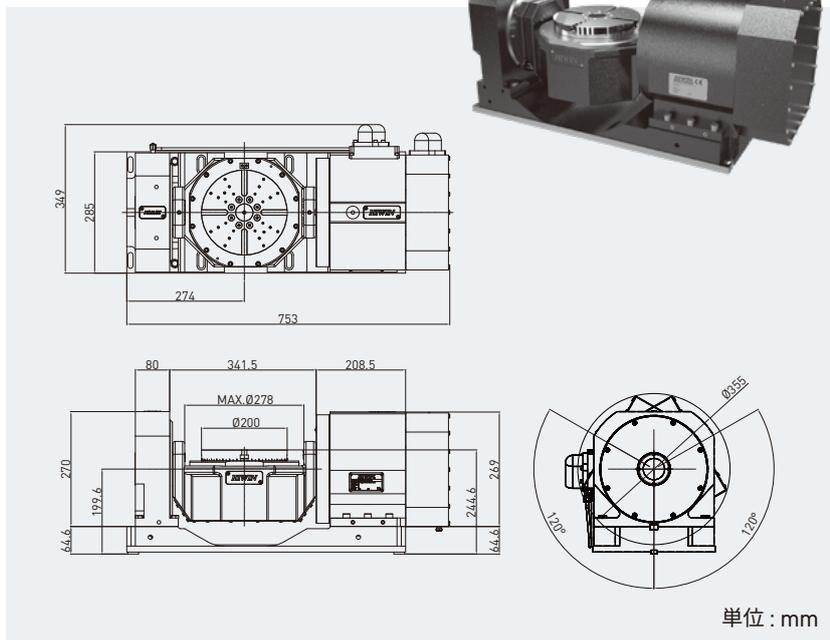
仕様 / 型式	単位	RAB-200		RAB-400		RAB-500		RAB-630		RAB-800	
テーブル径	mm	200		400		500		630		800	
傾斜軸 中心高さ	mm	195		180		250		325		325	
テーブル高さ	mm	240		180		190		265		225	
キー溝寸法	mm	12H8		12H8		14H8		14H8		14H8	
傾斜軸 駆動方式	-	1 軸駆動		1 軸駆動		1 軸駆動		2 軸駆動		2 軸駆動	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ± 120°	回転軸	傾斜軸 ± 120°	回転軸	傾斜軸 ± 120°	回転軸	傾斜軸 ± 120°	回転軸	傾斜軸 ± 120°
最高回転数 *2	min ⁻¹	400	150	150	100	100	60	100	60	90	60
最大トルク	Nm	81	280	203	640	1100	2400	1100	2400*2	3900	3900*2
最大電流	A	12	12	24.3	40.5	81	81	81	81*2	108.5	108.5*2
位置決め精度	arc-sec	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5	± 5
繰返し精度	arc-sec	4	4	6	6	4	4	4	4	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)									
クランプ トルク	Nm	300	500	840	1380	2400	4800	2400	4800	4200	8400
冷却能力	W	-		1002	2558	4077	7600	4077	15200	9900	19800
重量	kg	180		650		1050		1190		2200	
許容荷重	kg	50		200		600		850		1200	
冷却方法	-	自然放冷				水冷					

*1: 全ての型式の仕様は標準仕様です。仕様変更についてはお問合せください。

*2: 回転速度は電源電圧によって変動する場合があります。

RAB-200

仕様 / 型式	単位	RAB-200	
テーブル径	mm	200	
傾斜軸 中心高さ	mm	195	
テーブル高さ	mm	240	
キー溝寸法	mm	12H8	
傾斜軸 駆動方式	-	1軸駆動	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ±120°
最高回転数	min ⁻¹	400	150
最大トルク	Nm	81	280
最大電流	A	12	12
位置決め精度	arc-sec	±5	±5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	300	500
重量	kg	180	
許容荷重	kg	50	
冷却方式	-	自然放冷	

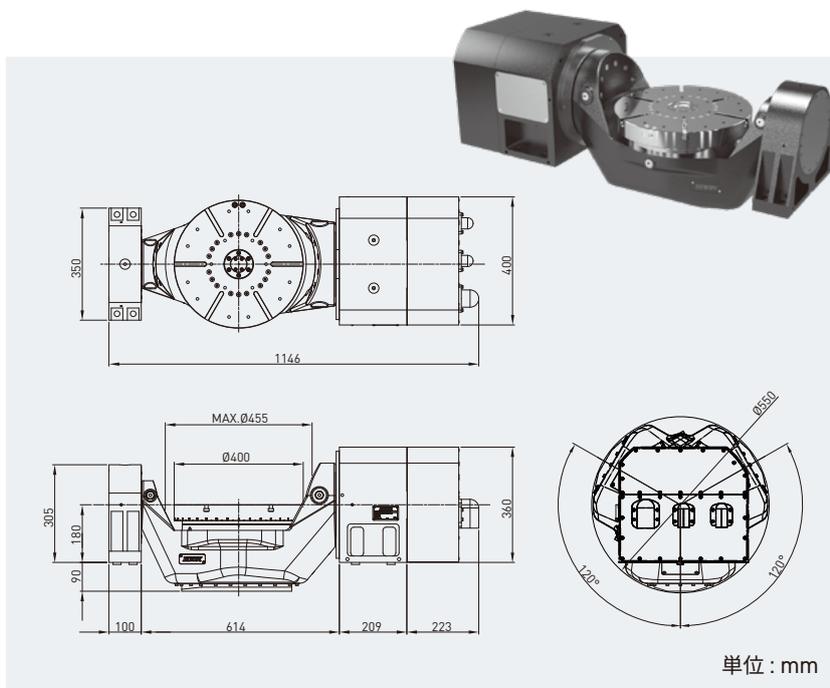


適用
アプリケーション

自動車部品加工、金属加工、電子部品加工、
自動車部品加工、光学部品加工、
医療機器部品加工

RAB-400

仕様 / 型式	単位	RAB-400	
テーブル径	mm	400	
傾斜軸 中心高さ	mm	180	
テーブル高さ	mm	180	
キー溝寸法	mm	12H8	
傾斜軸 駆動方式	-	1軸駆動	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ±120°
最高回転数	min ⁻¹	150	100
最大トルク	Nm	203	640
最大電流	A	24.3	40.5
位置決め精度	arc-sec	±5	±5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	840	1380
水冷能力	W	1002	2558
重量	kg	650	
許容荷重	kg	200	
水冷方式	-	水冷	

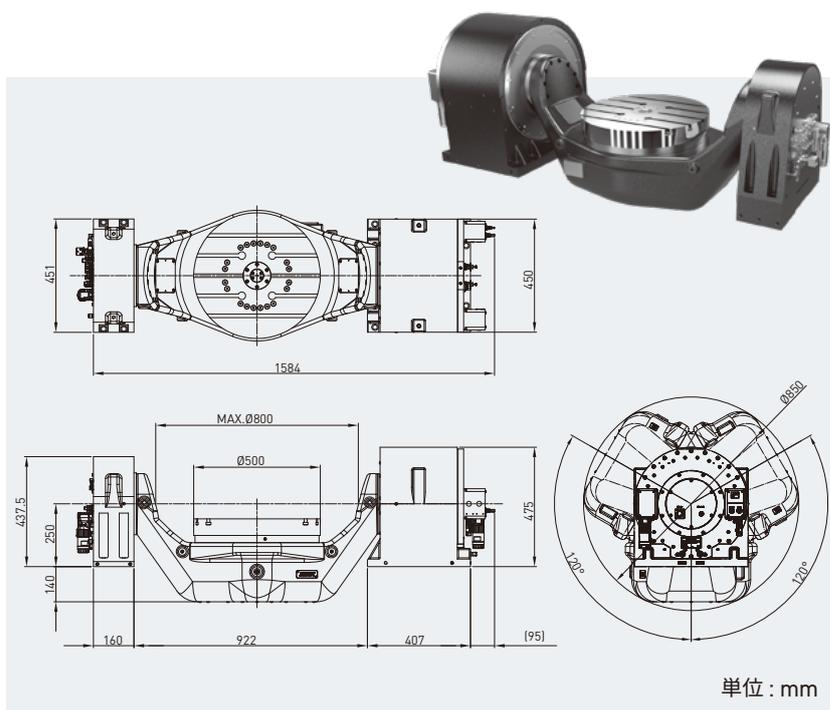


適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、航空機部品加工

RAB-500

仕様 / 型式	単位	RAB-500	
テーブル径	mm	500	
傾斜軸 中心高さ	mm	250	
テーブル高さ	mm	190	
キー溝寸法	mm	14H8	
傾斜軸 駆動方式	-	1軸駆動	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ±120°
最高回転数	min ⁻¹	100	60
最大トルク	Nm	1100	2400
最大電流	A	81	81
位置決め精度	arc-sec	±5	±5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	2400	4800
冷却能力	W	4077	7600
重量	kg	1050	
許容荷重	kg	600	
冷却方式	-	水冷	

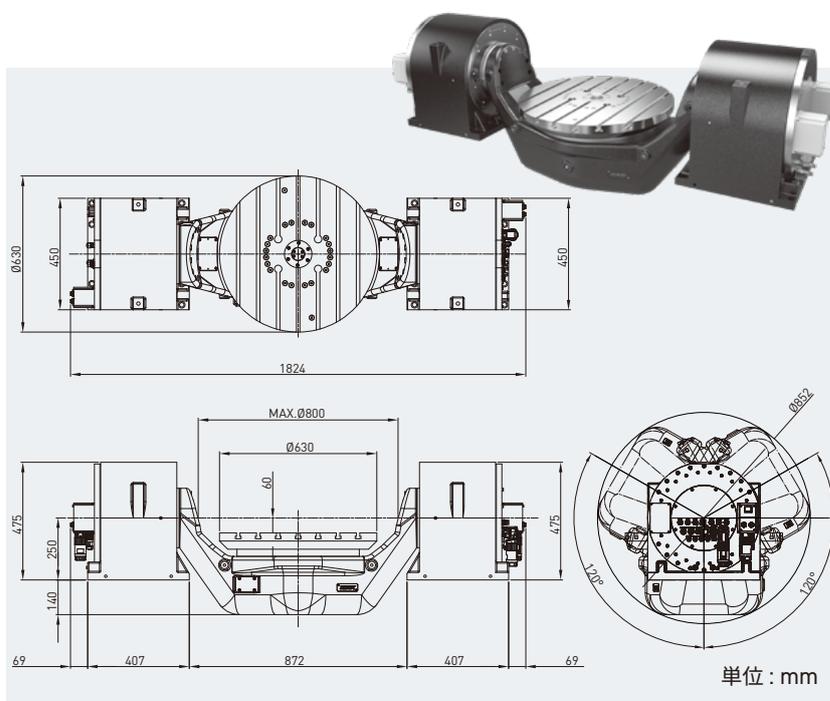


適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、航空機部品加工

RAB-630

仕様 / 型式	単位	RAB-630	
テーブル径	mm	630	
傾斜軸 中心高さ	mm	325	
テーブル高さ	mm	265	
キー溝寸法	mm	14H8	
傾斜軸 駆動方式	-	2軸駆動	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ±120°
最高回転数	min ⁻¹	100	60
最大トルク	Nm	1100	2400*2
最大電流	A	81	81*2
位置決め精度	arc-sec	±5	±5
繰返し精度	arc-sec	4	4
水冷能力	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	2400	4800
冷却能力	W	4077	15200
重量	kg	1190	
許容荷重	kg	850	
冷却方式	-	水冷	

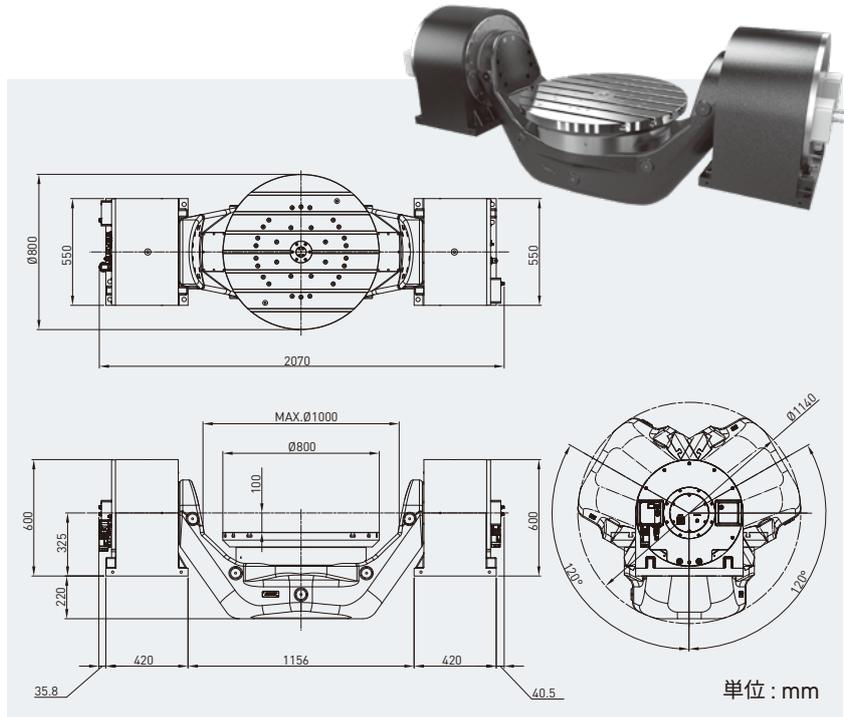


適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、航空機部品加工

RAB-800

仕様 / モデル	単位	RAB-800	
テーブル径	mm	800	
傾斜軸 中心高さ	mm	325	
テーブル高さ	mm	225	
キー溝寸法	mm	14H8	
傾斜軸 駆動方式	-	1軸駆動	
軸	-	回転軸	傾斜軸 ±120°
最高回転数	min ⁻¹	90	60
最大トルク	Nm	3900	3900*2
最大電流	A	108.5	108.5*2
位置決め精度	arc-sec	±5	±5
繰返し精度	arc-sec	4	4
クランプ方式	-	空圧式 (6bar)	
クランプトルク	Nm	4200	8400
冷却能力	W	9900	19800
重量	kg	2200	
許容荷重	kg	1200	
冷却方式	-	水冷	



適用
アプリケーション

自動車部品加工、金型加工、航空機部品加工

5. 標準精度

・RCV シリーズ - 1 軸縦型タイプ

項目	テーブル振れ 径方向	テーブル振れ 軸方向	テーブル平面度	テーブル垂直度 取付面基準	位置決め精度	繰返し精度
RCV-125	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCV-170	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCV-250	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCV-320	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCV-400	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCV-500	≦ 0.01mm	-	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec

・RCH シリーズ - 1 軸横型タイプ

項目	テーブル振れ 径方向	テーブル振れ 軸方向	テーブル平面度	位置決め精度	繰返し精度
RCH-200	≦ 0.005 mm	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCH-320	≦ 0.005 mm	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCH-400	≦ 0.01 mm	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCH-600	≦ 0.01 mm	≦ 0.01mm	≦ 0.025mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCH-800	≦ 0.02 mm	≦ 0.01mm	≦ 0.025mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RCH-1000	≦ 0.02 mm	≦ 0.02mm	≦ 0.03mm	10 arc-sec	4 arc-sec

・RAS シリーズ - 2 軸片持ちタイプ

項目	テーブル振れ 軸方向 (傾斜軸 = 0°)	テーブル振れ 軸方向 (傾斜軸 = 90°)	テーブル平面度	平行度 傾斜軸 vs 取付面	位置決め精度	繰返し精度
RAS-125	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RAS-170	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	≦ 0.015mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RAS-400	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	≦ 0.015mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RAS-650	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	≦ 0.015mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec

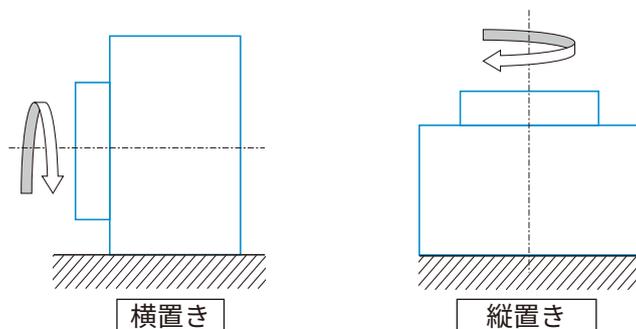
・RAB シリーズ - 2 軸両持ちタイプ

項目	テーブル振れ 軸方向 (軸方向 = 0°)	テーブル振れ 軸方向 (軸方向 = 90°)	テーブル平面度	平行度 傾斜軸 vs 取付面	位置決め精度	繰返し精度
RAB-200	≦ 0.01mm	≦ 0.01mm	≦ 0.02mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RAB-400	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	≦ 0.02mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RAB-500	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	≦ 0.025mm	≦ 0.01mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RAB-630	≦ 0.01mm	≦ 0.015mm	≦ 0.025mm	≦ 0.015mm	10 arc-sec	4 arc-sec
RAB-800	≦ 0.015mm	≦ 0.015mm	≦ 0.025mm	≦ 0.015mm	10 arc-sec	4 arc-sec

6. 用語集

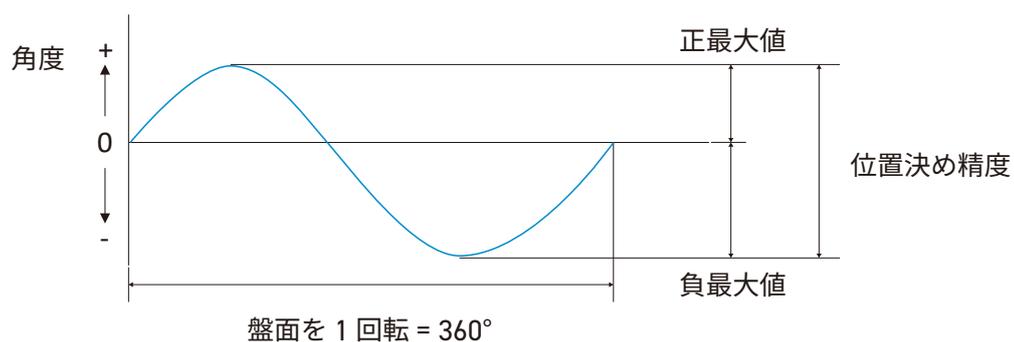
・ 横置き / 縦置き

テーブルを基準として、盤面が垂直にセットされた場合は横置きで、水平にセットされた場合は縦置きです。



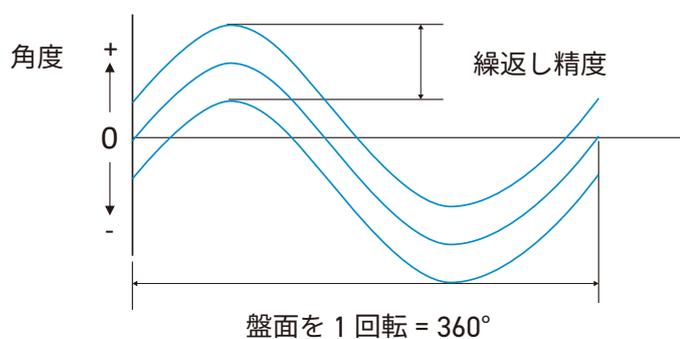
・ 位置決め精度

0°の基準点から壁面を1回転させ、目標値に対する測定値の差の最大値と最小値の差分が位置決め精度です。



・ 繰返し精度

ある角度で3回繰返し回転させ、位置決め精度の計算方法により、最大値と最小値の間の平均値が繰返し精度です。



・クランプトルク

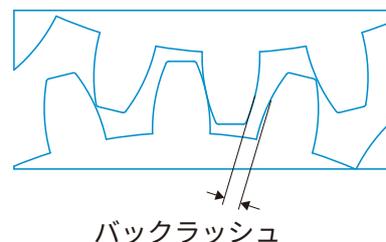
盤面をクランプする制動力です。加工反力に対して盤面を固定する力です。

・定格荷重

表示値は盤面に載せられる最大重量です。

・バックラッシュ

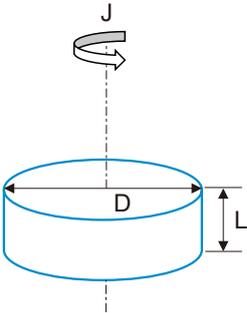
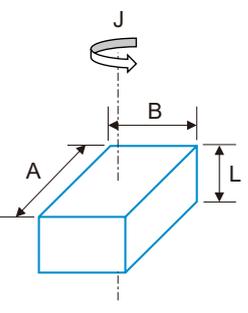
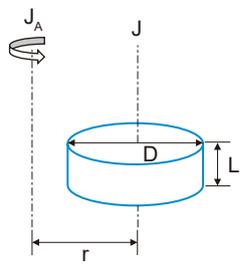
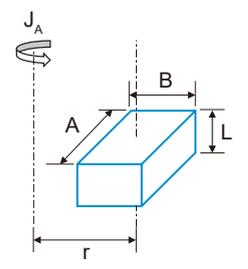
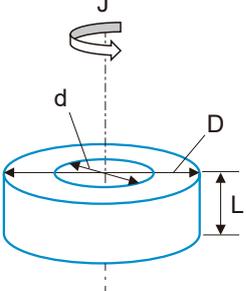
バックラッシュは2つのワークが噛合うときにできる隙間です。バックラッシュとも呼びます。例えば、歯車同士にはバックラッシュがあり、噛合いの隙間を指します。



・許容負荷イナーシャ

慣性とは、静止している物体を回転させたり、回転している物体を停止させたりする時の抵抗力です。慣性は重量と直径で示されます。テーブル状の治具やワーク重量が大きくなると、慣性も大きくなります。より大きな加減速トルクが必要になります。

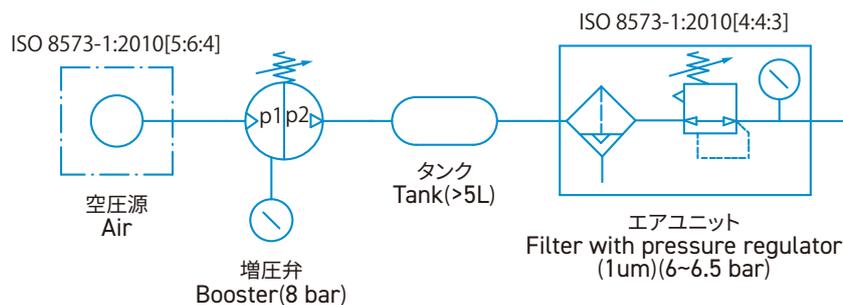
・回転体の慣性モーメント算定式

	$W = \frac{\pi D^2}{4} \times L \rho$		$W = ABL \rho$
	$J = \frac{WD^2}{8}$		$J = \frac{1}{12} W(a^2 + b^2)$
	$W = \frac{\pi D^2}{8} \times L \rho$		$W = ABL \rho$
	$J = \frac{WD^2}{8}$ $J_A = J + W \cdot r^2$		$J_A = \frac{1}{12} W(a^2 + b^2 + 12r^2)$
	$W = \left[\frac{\pi D^2}{4} \times L \rho \right] - \left[\frac{\pi d^2}{4} \times L \rho \right]$	<p>D : 直径 (mm) L : 長さ (mm) W : 重量 (kg) ρ : 密度 (kg/m³) J : 慣性モーメント (kgm²) J_A : 重心軸に通しの慣性モーメント (kgm²)</p> <p>材料密度 (ρ) 銅 : 8.94 × 10³ kg/m³ 真鍮 : 8.5 × 10³ kg/m³ 鋳鉄 : 7.35 × 10³ kg/m³ アルミニウム : 2.7 × 10³ kg/m³</p>	
	$J = \frac{1}{8} W(D^2 + d^2)$		

7. 注意事項

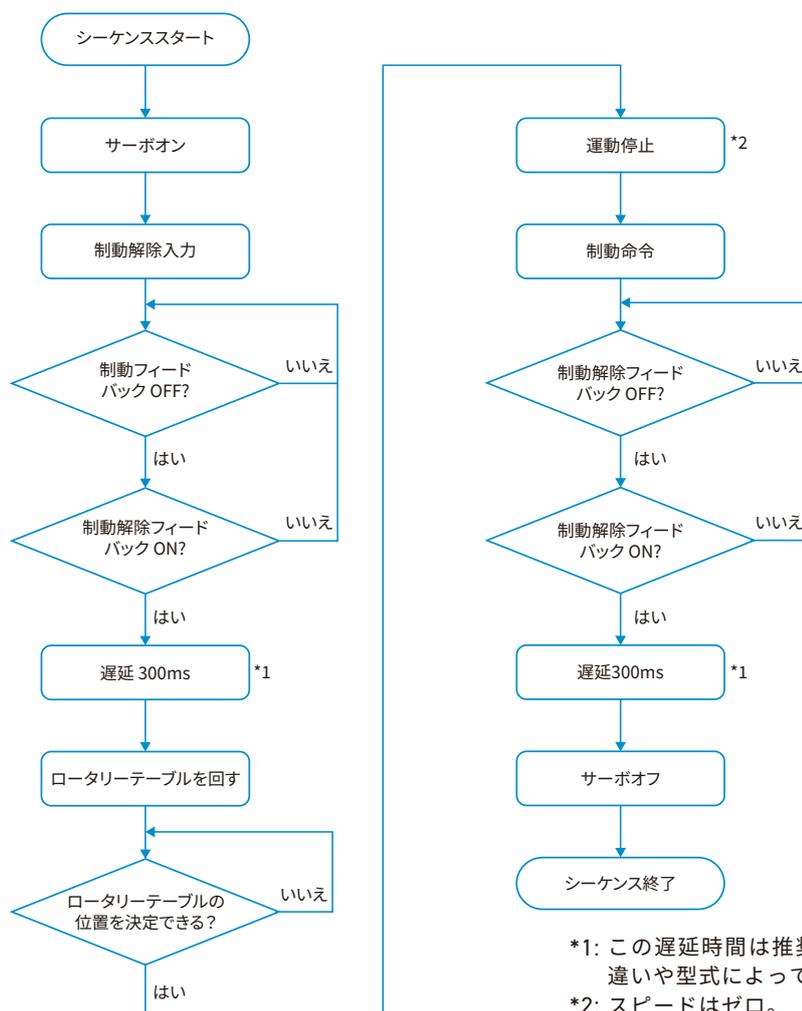
・空気圧回路の組合せとクリーン度

当社のロータリーテーブルに空圧ブレーキを使用する場合、制動システムを適正に駆動させ、十分な空圧源を供給するために、空気回路の組合せが必要です。空圧源のクリーン度は下図の ISO 規格に基づいた回路図を参照してください。ロータリーテーブル内部の電子部品の誤作動や原因となる水やミストを含まない圧縮空気を供給してください。

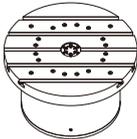
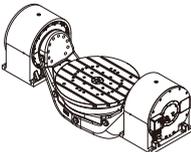
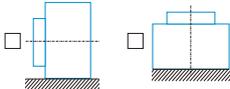
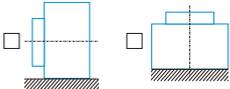


・制動シーケンス

トルクモーターとブレーキの損傷を防ぐため、ブレーキシステムの制動シーケンスは、取扱説明書の制動フローチャート（下図）に従ってプログラムされている必要があります。



8. 型式選定表

貴社名 *1		業種 *1		日付	
装置規格 *1	装置	設備メーカー名：		型番：	
	コントローラー	<input type="checkbox"/> HEIDENHAIN <input type="checkbox"/> SIEMENS <input type="checkbox"/> MITSUBISHI <input type="checkbox"/> FANUC <input type="checkbox"/> その他 _____			
	制御方式	<input type="checkbox"/> Cable <input type="checkbox"/> EtherCAT <input type="checkbox"/> Pulse <input type="checkbox"/> Analog <input type="checkbox"/> その他 _____			
	駆動電圧 *3	<input type="checkbox"/> 220V	<input type="checkbox"/> 380V	<input type="checkbox"/> その他 _____	
	計画	<input type="checkbox"/> 新機種 <input type="checkbox"/> 改造： 使用しているロータリーテーブルのメーカーと型番 _____			
	加工種類	<input type="checkbox"/> M/C <input type="checkbox"/> フライス盤 <input type="checkbox"/> 旋盤 <input type="checkbox"/> 研削盤 <input type="checkbox"/> 放電加工 <input type="checkbox"/> 検査装置 <input type="checkbox"/> 自動化装置 <input type="checkbox"/> その他 _____			
用途	<input type="checkbox"/> 非同期 (インデックス) <input type="checkbox"/> 同期				
概略図					
型番 *1	<input type="checkbox"/> RCV	<input type="checkbox"/> RCH	<input type="checkbox"/> RAB	<input type="checkbox"/> RAS	
取付方式 *1			-	-	
テーブルサイズ *1	<input type="checkbox"/> 170 mm <input type="checkbox"/> 250 mm <input type="checkbox"/> Other _____ mm	<input type="checkbox"/> 200 mm <input type="checkbox"/> 400 mm <input type="checkbox"/> 600 mm <input type="checkbox"/> その他 _____ mm	<input type="checkbox"/> 200 mm <input type="checkbox"/> 500 mm <input type="checkbox"/> 630 mm <input type="checkbox"/> 800 mm <input type="checkbox"/> その他 _____ mm	<input type="checkbox"/> 170 mm <input type="checkbox"/> 650 mm <input type="checkbox"/> その他 _____ mm	
位置決め精度 / 繰返し精度 *1	<input type="checkbox"/> ± 5"/4" <input type="checkbox"/> ± 15"/8" <input type="checkbox"/> その他 _____	<input type="checkbox"/> ± 5"/4" <input type="checkbox"/> その他 _____	<input type="checkbox"/> ± 5"/4" <input type="checkbox"/> その他 _____	<input type="checkbox"/> ± 5"/4" <input type="checkbox"/> その他 _____	
ワーク諸元	材質：_____ 重さ：_____ kg サイズ：_____ mm 慣性モーメント：_____ kgm ²				
加工および運転条件 *1					
加工条件			運転条件		
<input type="checkbox"/> フライス加工 ワーク材質： _____ 主軸回転数： _____ min ⁻¹ カッター直径： _____ mm 切刃数： _____ 枚 送り速度： _____ mm/min 切込み量： _____ mm 切込み幅： _____ mm			<input type="checkbox"/> タップ加工 ねじの径： _____ mm タップ規格： _____ 主軸回転数： _____ min ⁻¹ 送り速度： _____ mm/min		運転時間： _____ 停止時間： _____ 加減速時間： _____
備考：					

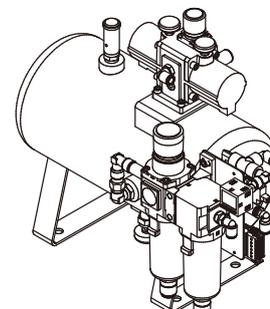
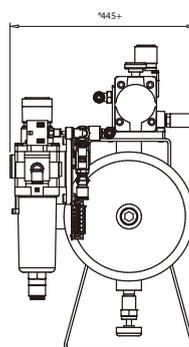
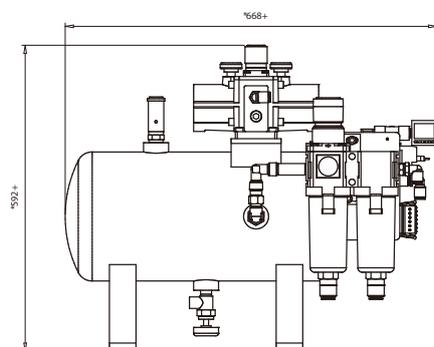
*1：必須。 *2：付属品のオプションは選定表 2 ページ目をご覧ください。 *3：駆動電圧は最高回転数に影響します。

付属品			
1. ケーブル <input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要 必要に応じて下記の項目を記入してください			
<input type="checkbox"/> ケーブル 1 本式		<input type="checkbox"/> ケーブル 2 本式 ^{*4}	
<p>A: 電力線、信号線、エンコーダー線 <input type="checkbox"/> 3m <input type="checkbox"/> 6m <input type="checkbox"/> 9m <input type="checkbox"/> 12m</p> <p>B: 保護管 (ステンレス鋼線ホース) _____m</p>		<p>C: 内部線 (テーブルからフレームまで: 保護管を含む) 電力線、信号線、エンコーダー線 <input type="checkbox"/> 1.5m <input type="checkbox"/> 2m <input type="checkbox"/> 3m <input type="checkbox"/> 4m</p> <p>D: 外部線 (フレームコントローラーまで: 保護管を含めず) 電力線、信号線、エンコーダー線 <input type="checkbox"/> なし <input type="checkbox"/> 3m <input type="checkbox"/> 6m <input type="checkbox"/> 9m <input type="checkbox"/> 12m</p> <p>フレームのコネクタ型式 <input type="checkbox"/> ミル規格 <input type="checkbox"/> HARTING</p>	
2. 心押し台 <input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要 RCV シリーズのみ、必要に応じて下記の項目を記入してください			
<input type="checkbox"/> テールスピンドル		<input type="checkbox"/> 手動式心押し台	
3. 空圧機器 <input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要 必要に応じて下記の項目を記入してください			
空圧機器	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要 (空気圧機器に必要なコネクターを装備)		
オプション	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要 (必要に応じて下記の項目を入力してください)		
増圧弁 ^{*5} (参考型番: SMC,VBA10A-02GN)	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要	左記コネクター	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要
タンク ^{*5} (参考型番: SMC,VBAT05S1-V)	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要	左記コネクター	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要
エアユニット (フィルタ) ^{*5} (Example model: SMC,AC30D-02CE-6-D)	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要	左記コネクター	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要
電磁弁 ^{*5} (参考型番: SMC,SY5120-5LZE-02-F2,5 ポート2位置) (参考型番: SMC,SY5420-5LZE-02-F2,5 ポート2位置)	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要	左記コネクター	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要
逆止弁 ^{*5} (参考型番: SMC,AKH08B-02S)	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要	/	
圧力スイッチ ^{*5} (参考型番: SMC,ISE20A-Y-01-J)	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要		
急速排気弁 ^{*5} (参考型番: SMC,AQ1510-01)	<input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 不要		

^{*4}: フレームに穴加工が必要です。 ^{*5}: 型番などは予告なしに変更する場合があります。

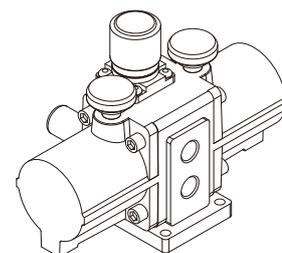
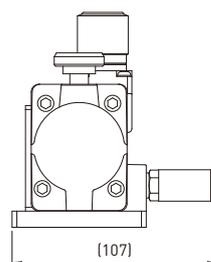
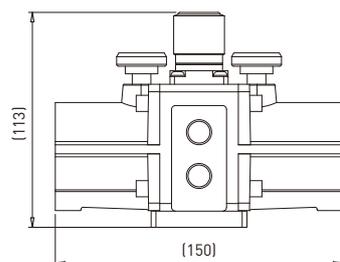
空圧機器概要図

空圧機器
(増圧弁+タンク+
フィルター)



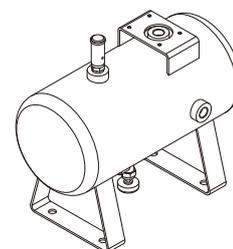
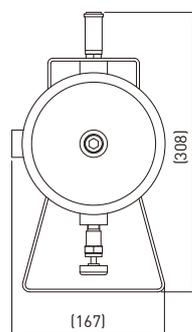
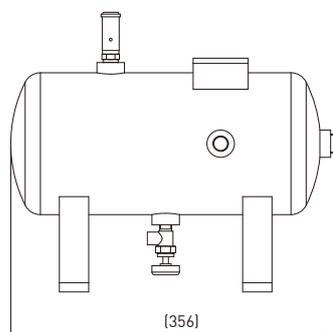
空圧源 (入力): $\phi 8\text{mm}$
空圧源 (出力): $\phi 8\text{mm}$

増圧弁



*6 空圧源 (入力): PT1/4 \times $\phi 10\text{mm}$
空圧源 (出力): PT1/4 \times $\phi 10\text{mm}$

タンク

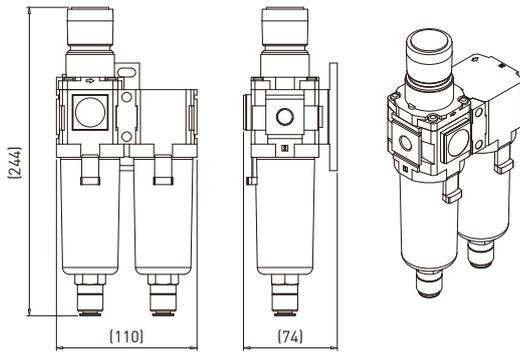


*6 空圧源 (入力): PT3/8 \times $\phi 8\text{mm}$
空圧源 (出力): PT3/8 \times $\phi 8\text{mm}$

*6: 対応するコネクタは選定表 2 ページ目をご覧ください。

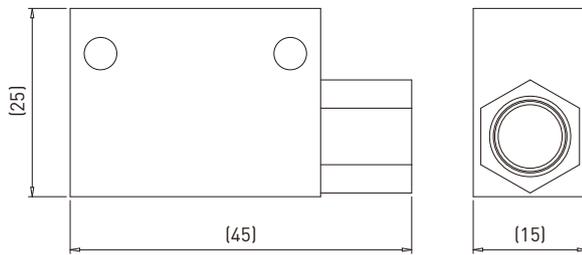
空圧機器概要図

エアユニット
(フィルター)



*6 空圧源 (入力): PT1/4 × φ 8mm
空圧源 (出力): PT1/4 × φ 8mm

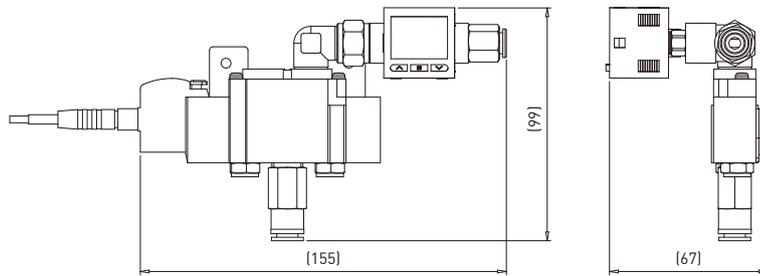
急速排気弁



*6 空圧源 (入力): PT1/4 × φ 8mm
空圧源 (出力): PT1/4 × φ 8mm

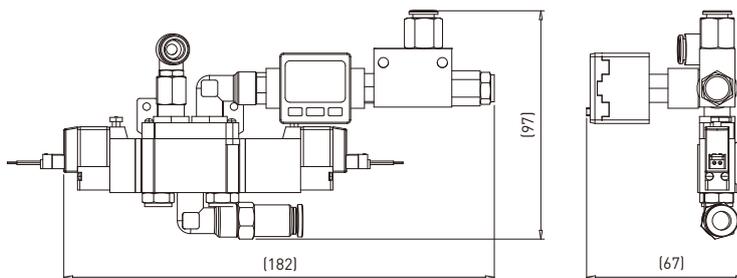
電磁弁セット (電磁弁 + 逆止弁 + 圧力スイッチ)

5ポート、2位置



*6 空圧源 (入力): φ 8mm
空圧源 (出力): φ 8mm

5ポート、3位置



*6 空圧源 (入力): φ 8mm
空圧源 (出力): φ 8mm

*6: 対応するコネクタは選定表 2 ページ目をご覧ください。

トルクモーター ロータリーテーブル 技術情報

発行日：2026年2月 初版

-
- HIWINはHIWIN Technologies Corp.、HIWIN Mikrosystem Corp.、ハイウィン株式会社の登録商標です。ご自身の権利を保護するため、模倣品を購入することは避けてください。
 - 実際の製品は、製品改良等に対応するため、このカタログの仕様や写真と異なる場合があります。
 - HIWINの登録特許一覧表サイト：http://www.hiwin.tw/Products/Products_patents.aspx
 - HIWINは「貿易法」および関連規則の下で制限された技術や製品を販売・輸出しません。制限されたHIWIN製品を輸出する際には、関連する法律に従って、所管当局によって承認を受けます。また、核・生物・化学兵器やミサイルの製造または開発に使用することは禁じます。



グローバルセールス & サービスの拠点

ハイウィン株式会社 〒 651-2242 兵庫県神戸市西区井吹台東町 7-4-4
神戸本社 / ロボット技術センター Tel: 078-997-8827 Fax: 078-997-2622
www.hiwin.co.jp info@hiwin.co.jp

名古屋支店
Tel : 052-587-1137
Fax : 052-587-1350

東京支店 / 東京ロボット技術センター
Tel : 042-358-4501
Fax : 042-358-4519

東北営業所
Tel : 022-380-7846
Fax : 022-380-7848

長野営業所
Tel : 0268-78-3300
Fax : 0268-78-3301

静岡営業所
Tel : 054-687-0081
Fax : 054-687-0083

北陸営業所
Tel : 076-293-1256
Fax : 076-293-1258

広島営業所
Tel : 082-500-6403
Fax : 082-530-3331

福岡営業所
Tel : 092-287-9371
Fax : 092-287-9373

熊本営業所
Tel : 096-241-2283
Fax : 096-241-2291

HIWIN Germany
www.hiwin.de

HIWIN USA
www.hiwin.com

HIWIN Italy
www.hiwin.it

HIWIN Switzerland
www.hiwin.ch

HIWIN Czech
www.hiwin.cz

HIWIN France
www.hiwin.fr

HIWIN Singapore
www.hiwin.sg

HIWIN Korea
www.hiwin.kr

HIWIN China
www.hiwin.cn

HIWIN Bulgaria
www.hiwin.bg

HIWIN TECHNOLOGIES CORP.
台湾408208台中市精密機械園区精科路7号
Tel: +886-4-23594510
Fax: +886-4-23594420
www.hiwin.tw
www.hiwin-support.com
business@hiwin.tw