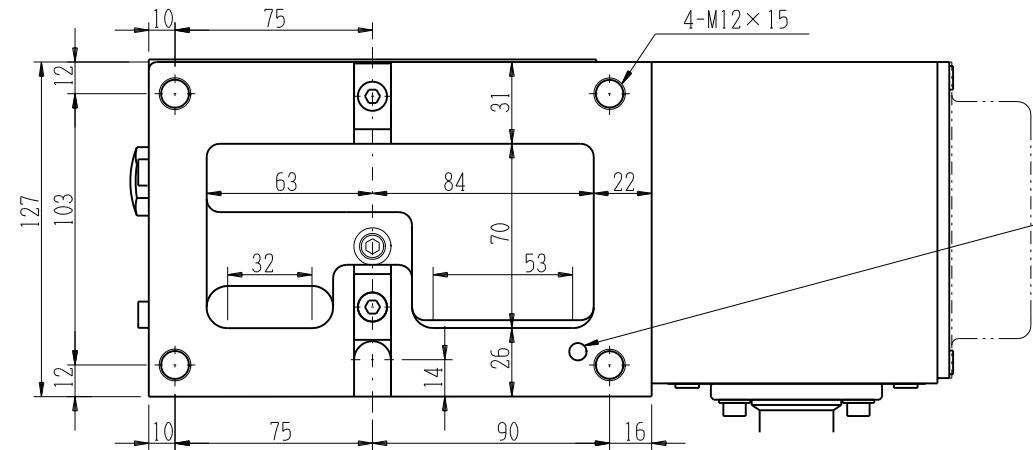
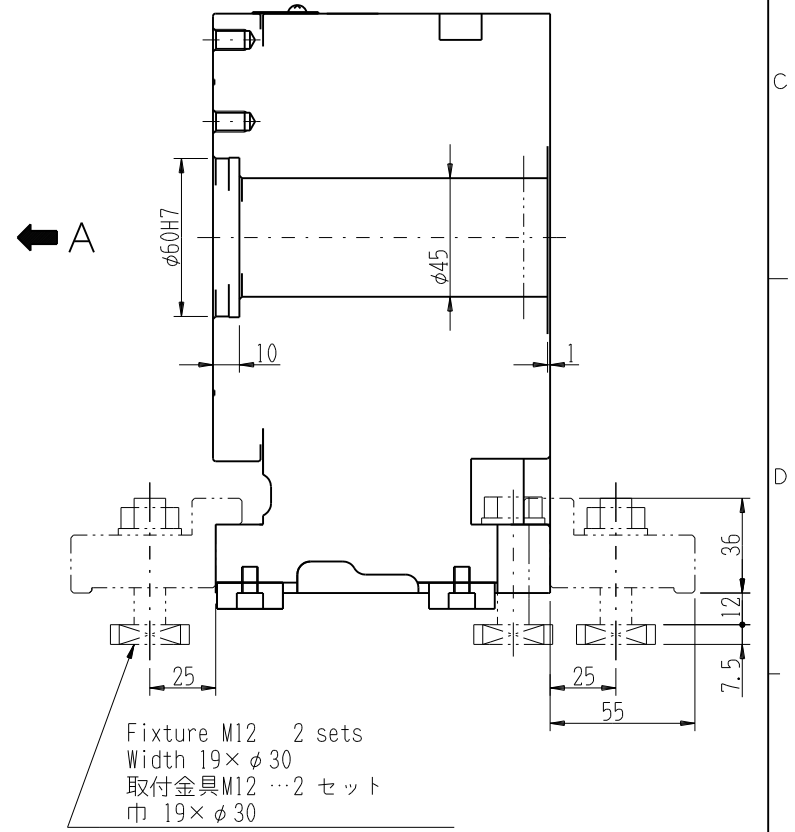
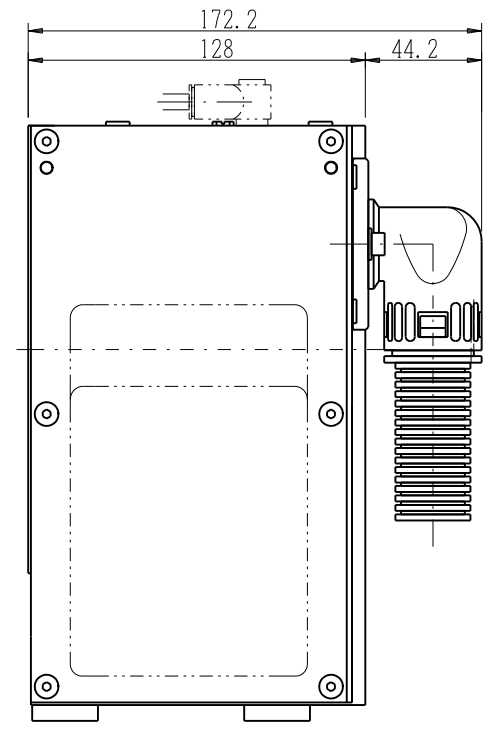
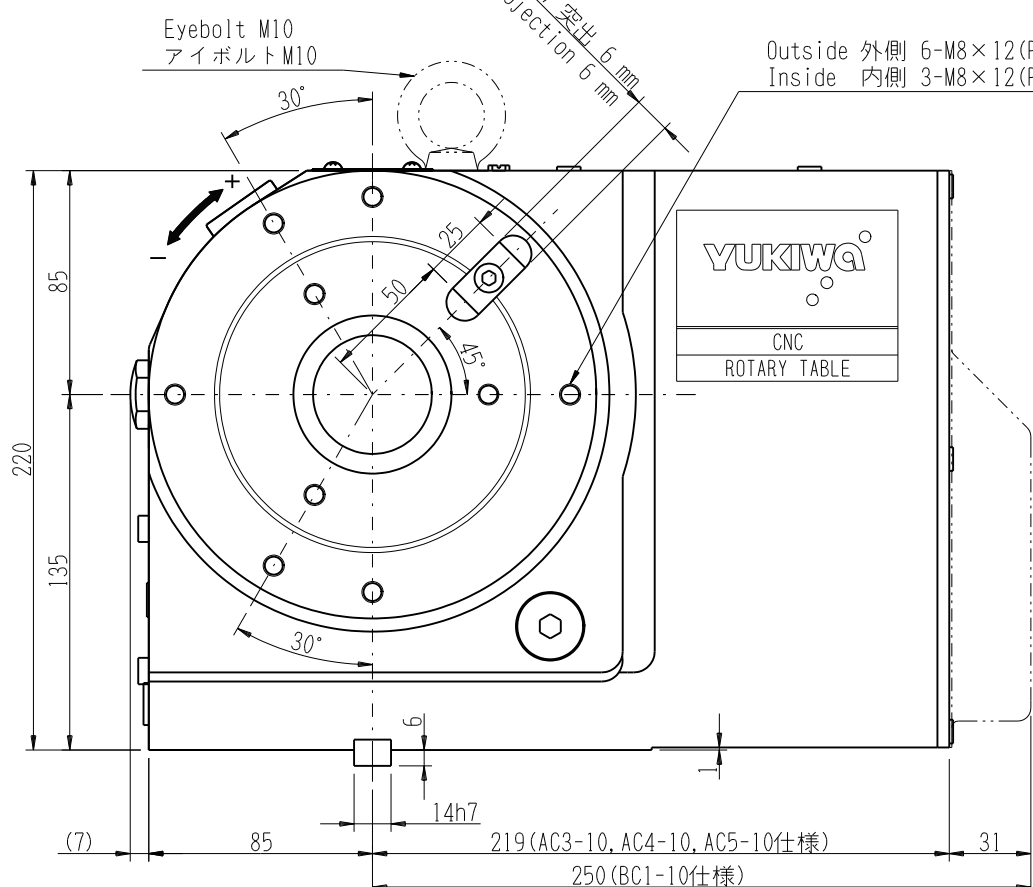
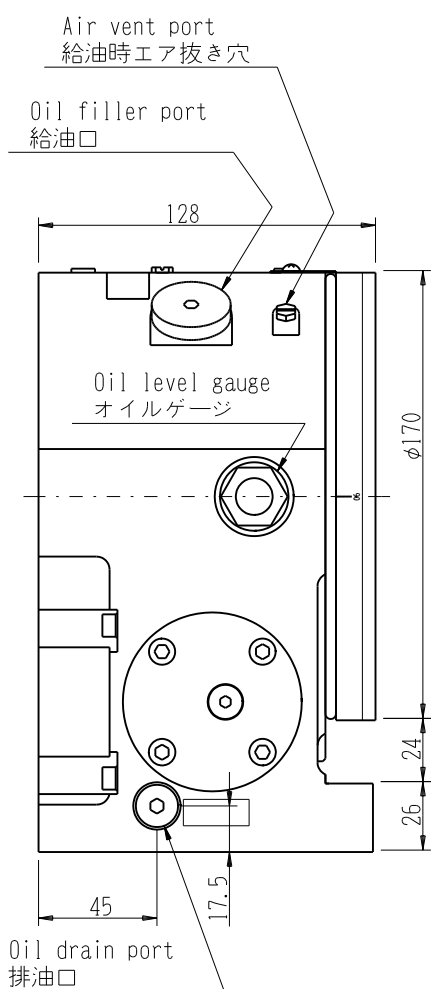
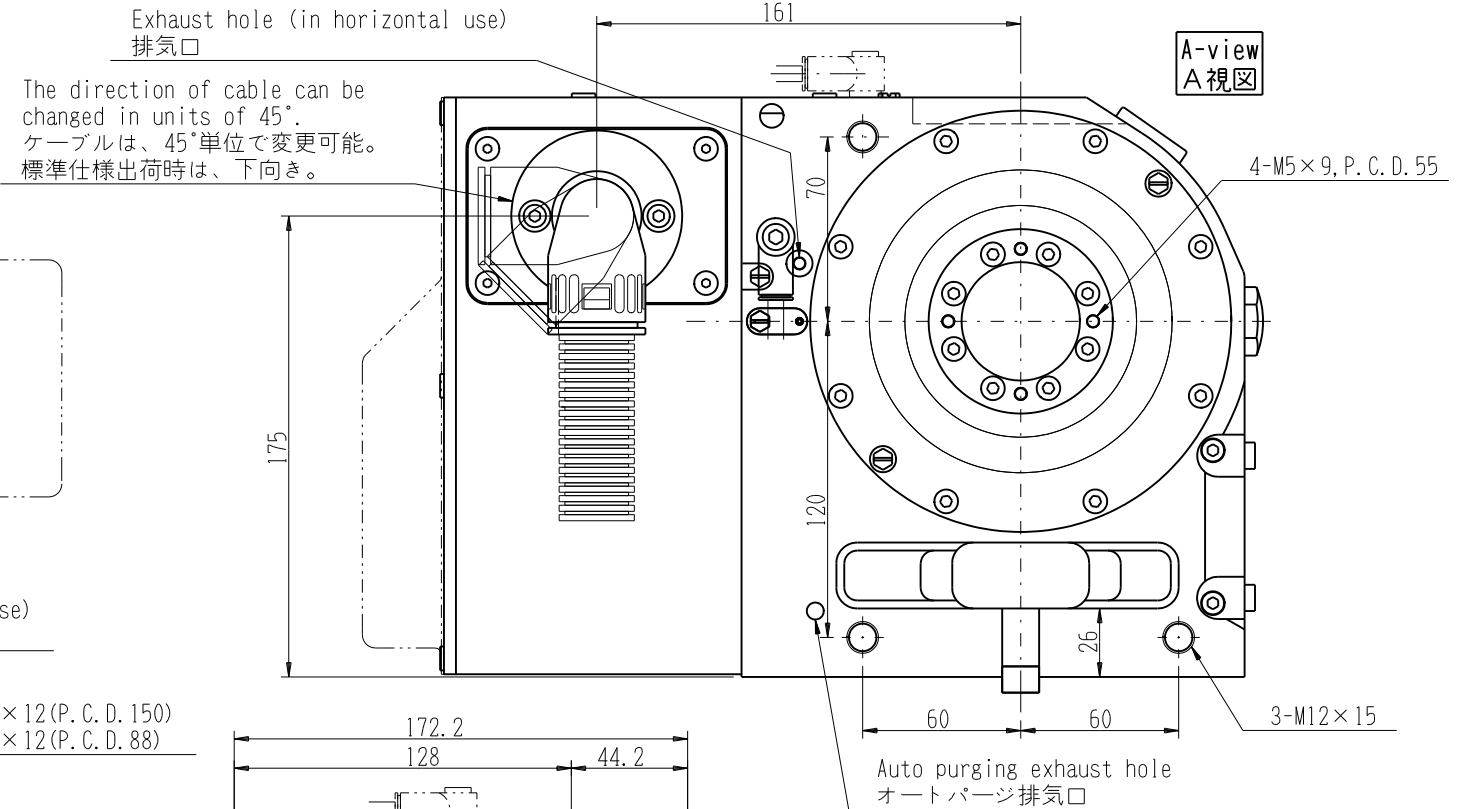
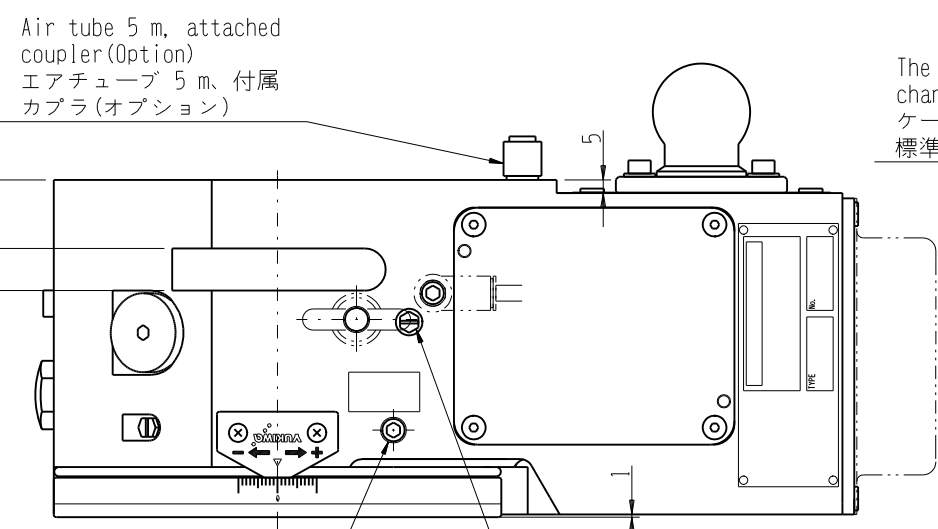


0.5以上 6以下	±0.05
6 30以下	±0.1
30 120以下	±0.15
120 400以下	±0.2
400 1000以下	±0.3

指示のない削り・
穴加工部分の寸法
に別寸法許容差



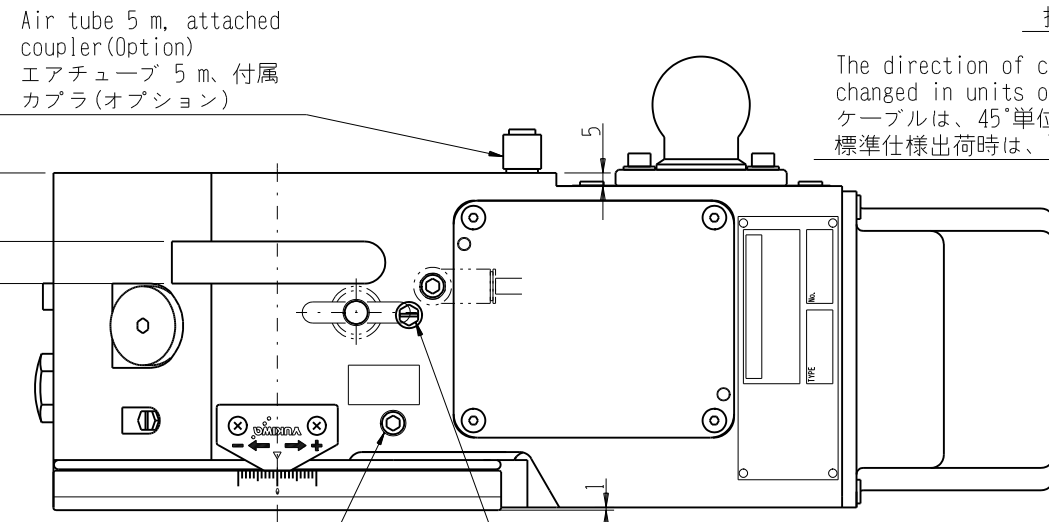
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less. クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

- JNC170R-AC3-10
- JNC170R-AC4-10
- JNC170R-AC5-10
- JNC170R-BC1-10

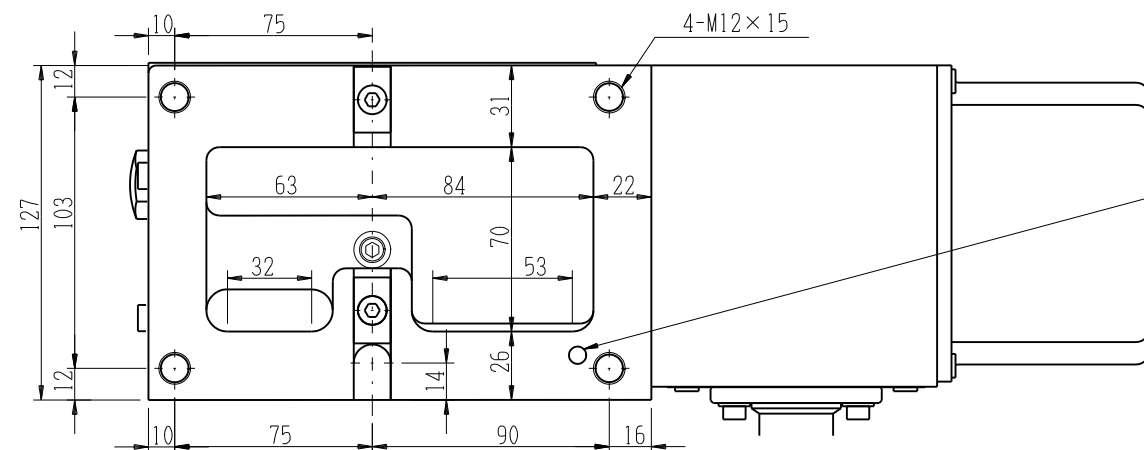
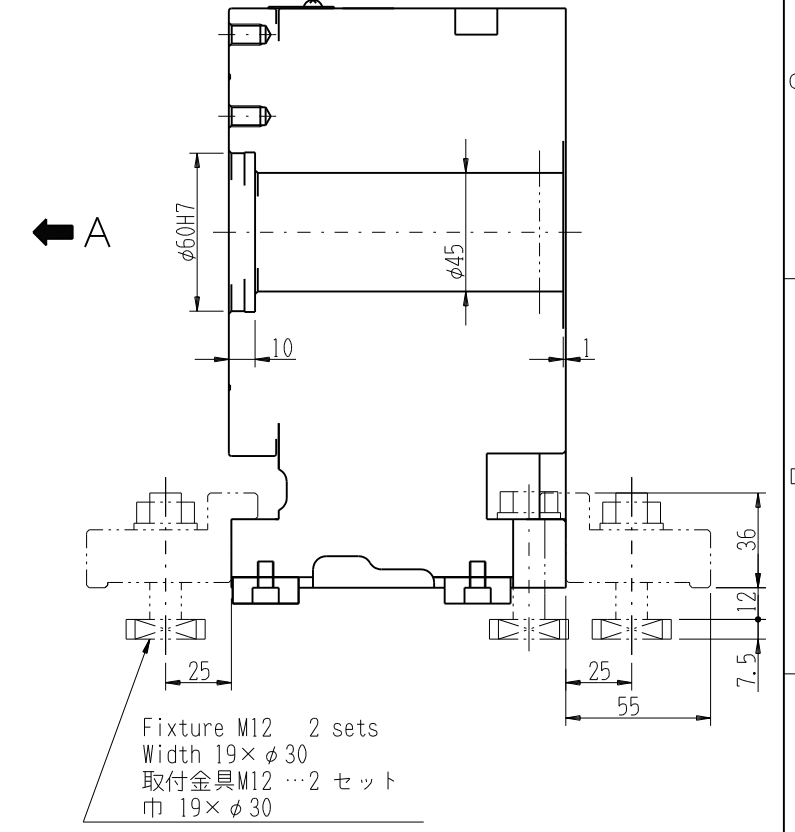
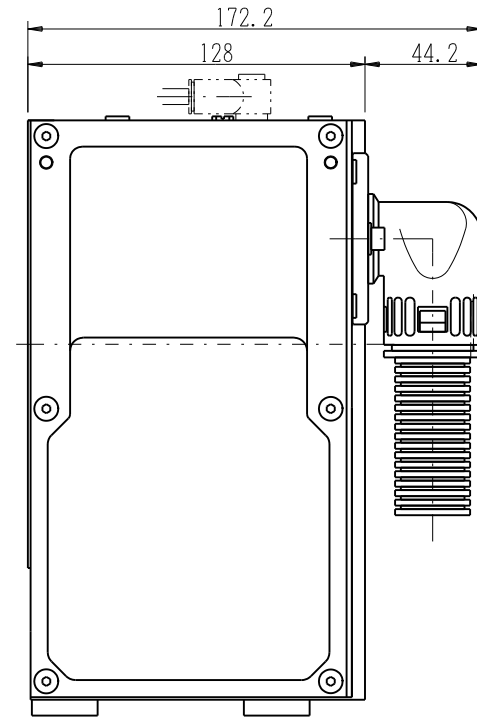
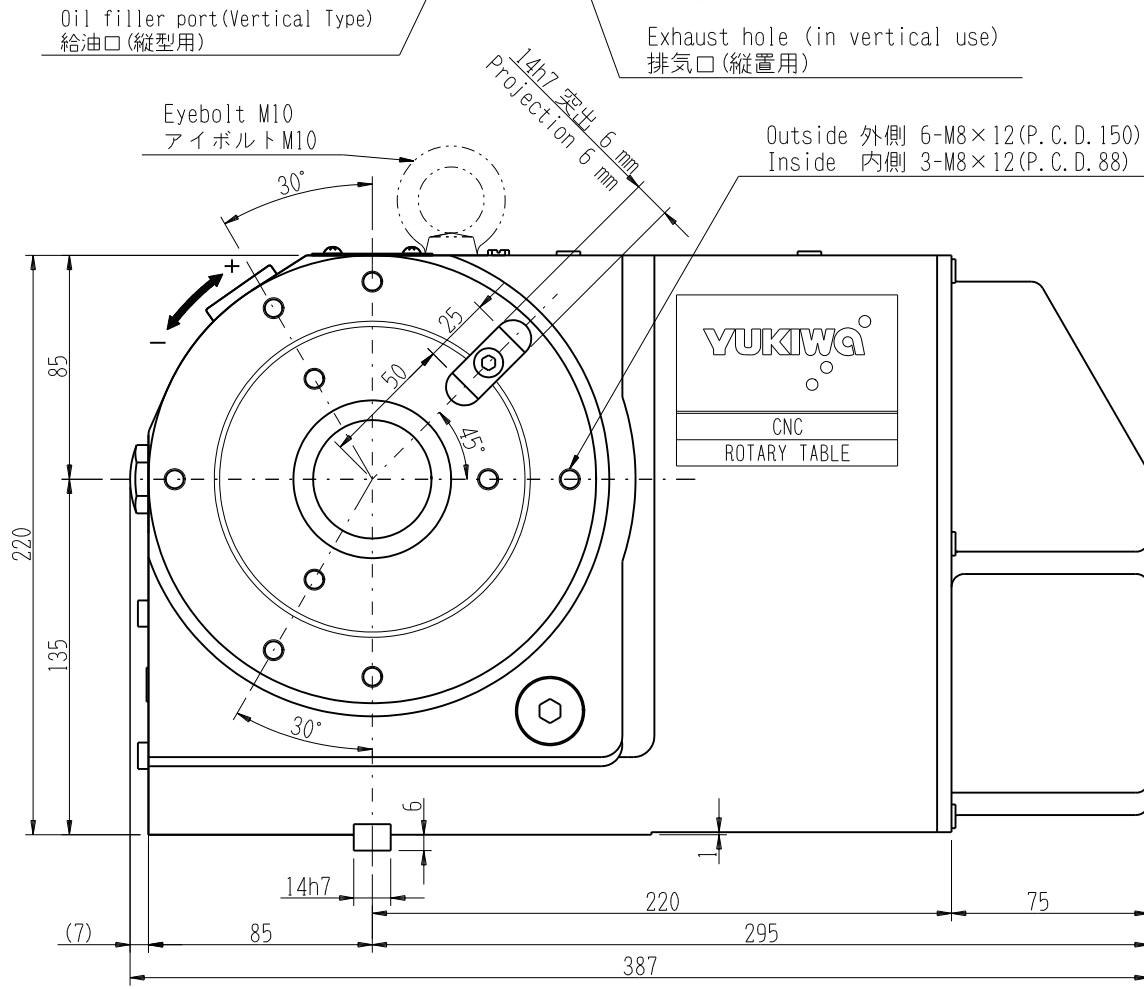
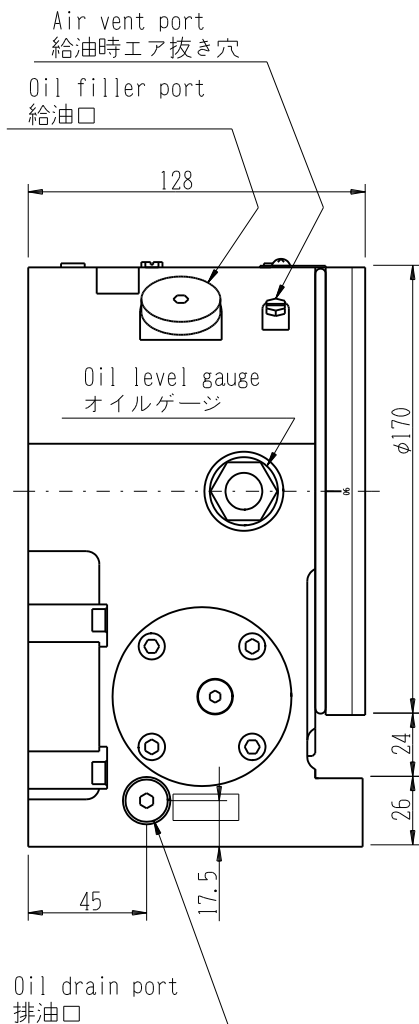
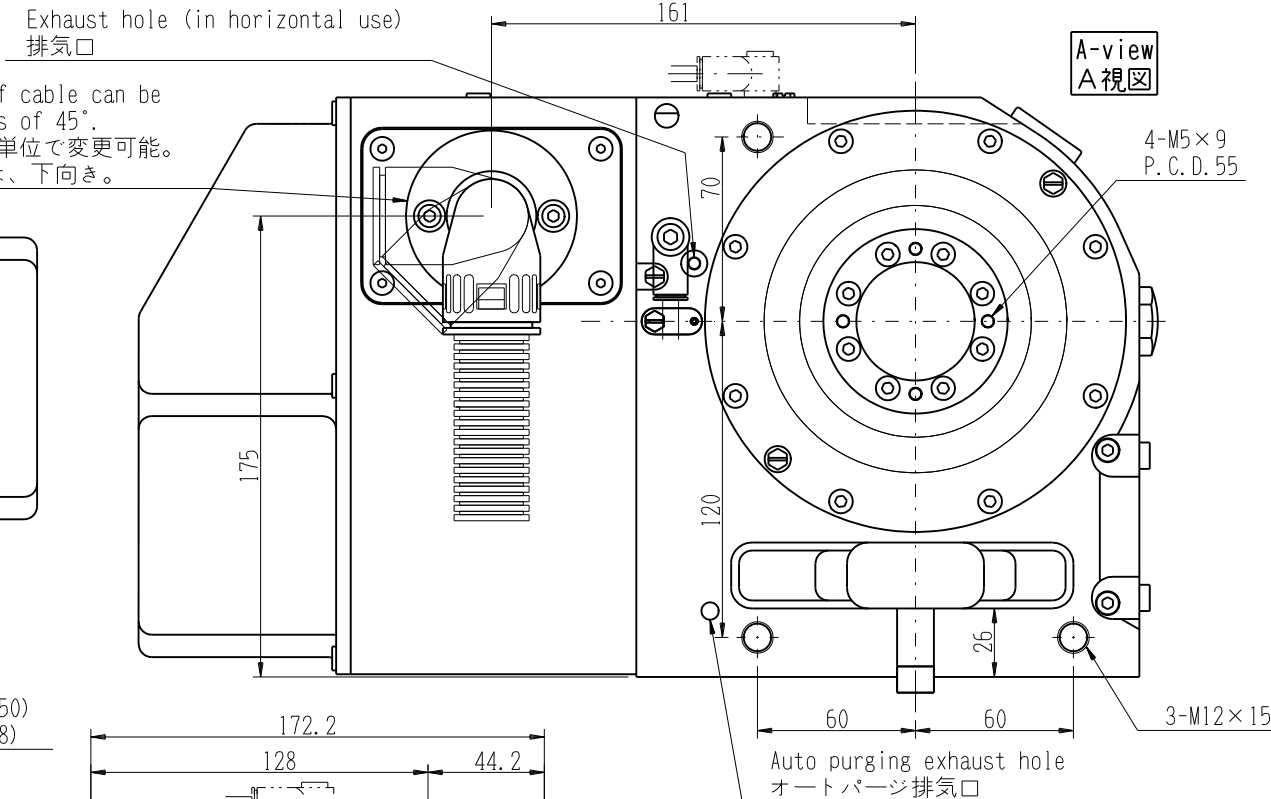
REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
						20.8.31 小林	CNC ROTARY TABLE JNC170R WITH CONTROLLER AC3-10, AC4-10, AC5-10 BC1-10	OUTSIDE DRAWING 外觀図		1/3
YUKIWA SEIKO INC.							JNC170R-D01-K9		DWG. No. (図番)	

0.5 以上 6 以下	±0.05
6 以上 30 以下	±0.1
30 以上 120 以下	±0.15
120 以上 400 以下	±0.2
400 以上 1000 以下	±0.3

指示のない削り・穴加工部分の寸法に別寸を許容差



The direction of cable can be changed in units of 45°.
ケーブルは、45°単位で変更可能。
標準仕様出荷時は、下向き。

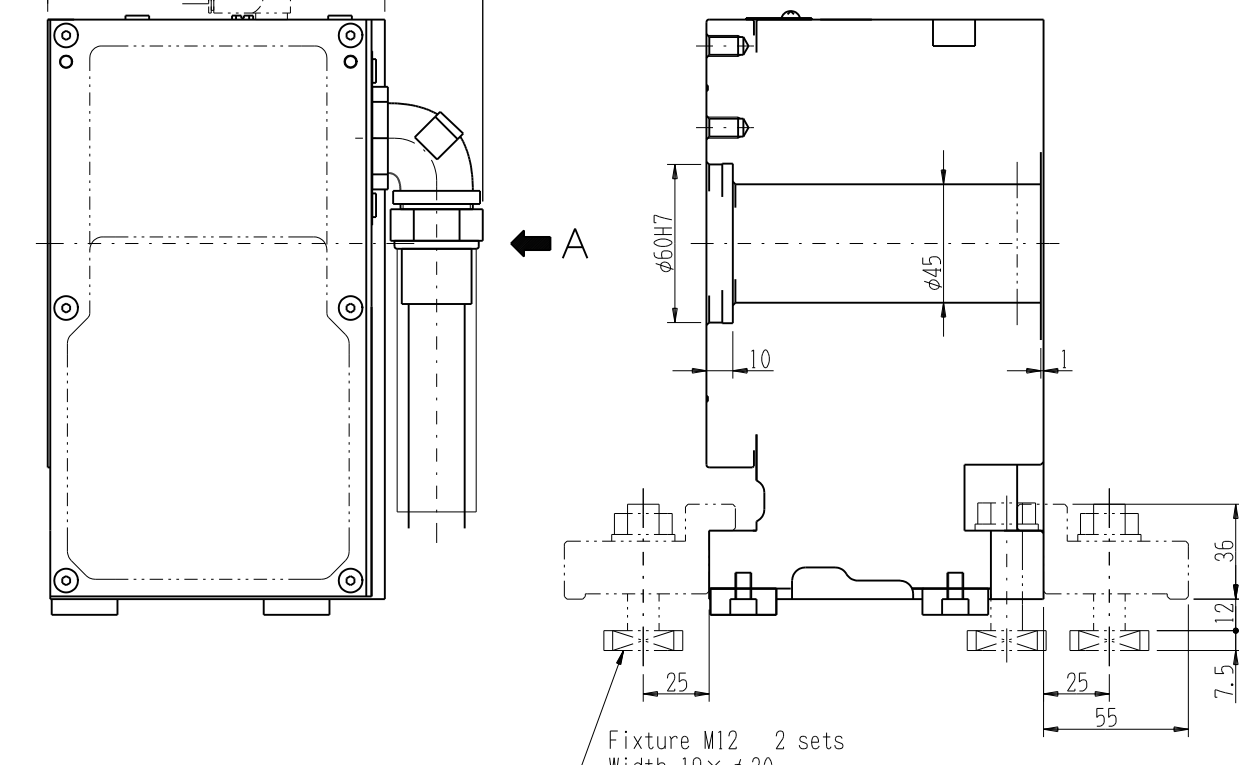
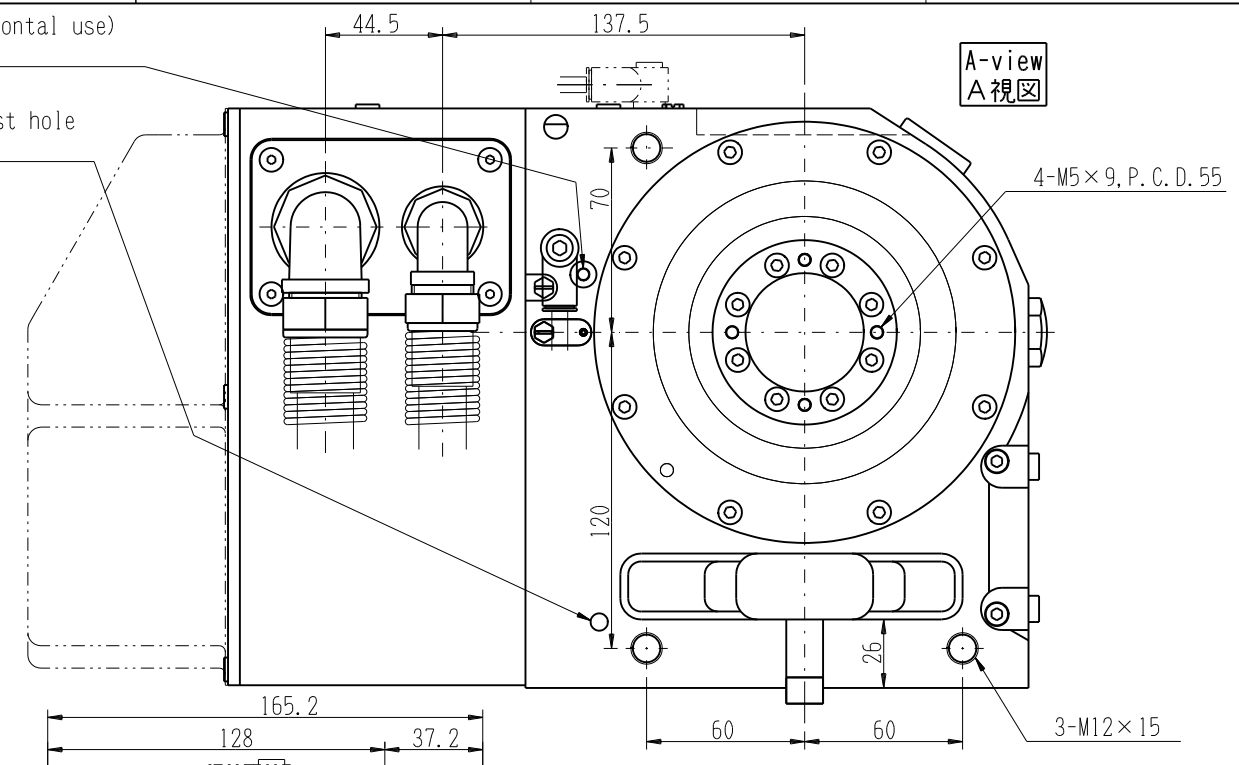
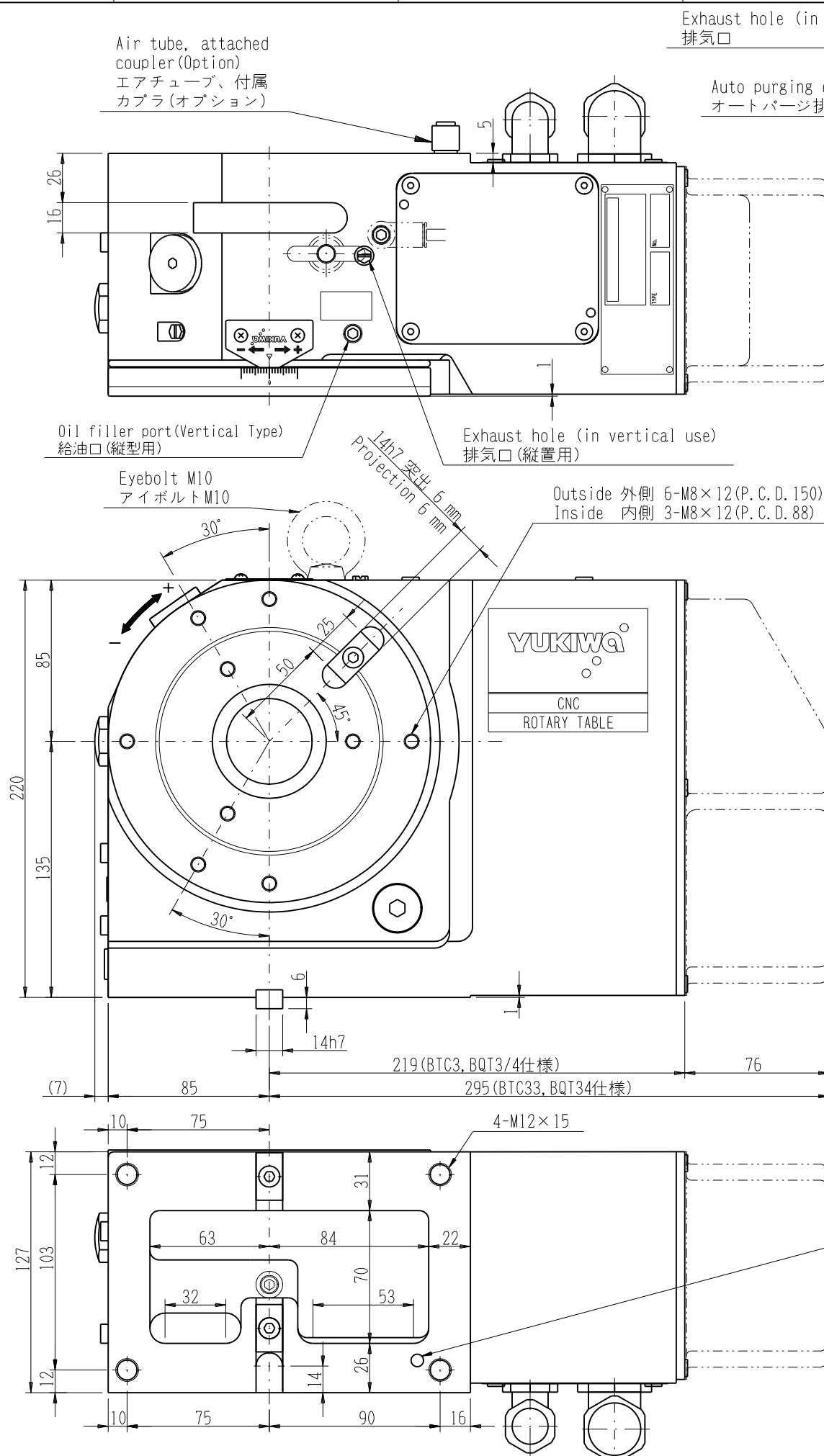
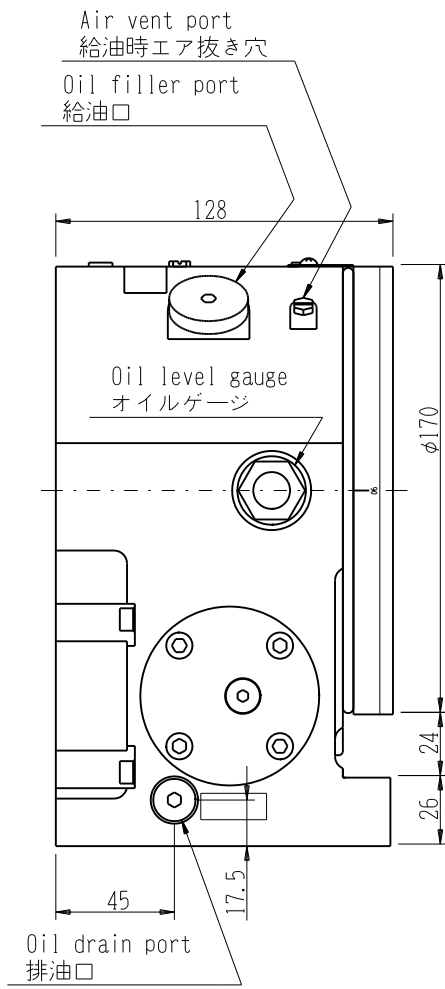


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した 0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

- JNC170R-AC3-30
- JNC170R-AC4-30
- JNC170R-AC5-30
- JNC170R-BC1-30
- JNCH170R-AC3-30
- JNCH170R-AC4-30
- JNCH170R-AC5-30
- JNCH170R-BC1-30

REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
						20.8.31 小林	CNC ROTARY TABLE JNC(H)170R WITH CONTROLLER AC3-30, AC4-30, AC5-30 BC1-30	OUTSIDE DRAWING 外觀図	JNC170R-D02-K10	1/3
YUKIWA SEIKO INC.										

指示のない削り・穴加工部分の寸法に対する寸法許容差	0.5以上 6以下	±0.05
区分	6を越え 30以下	±0.1
	30を越え 120以下	±0.15
	120を越え 400以下	±0.2
	400を越え 1000以下	±0.3

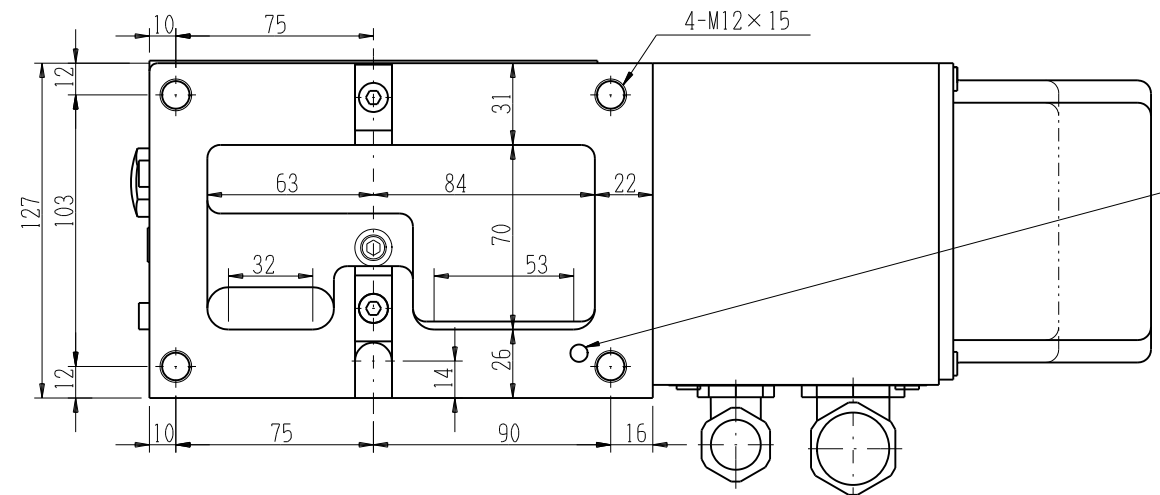
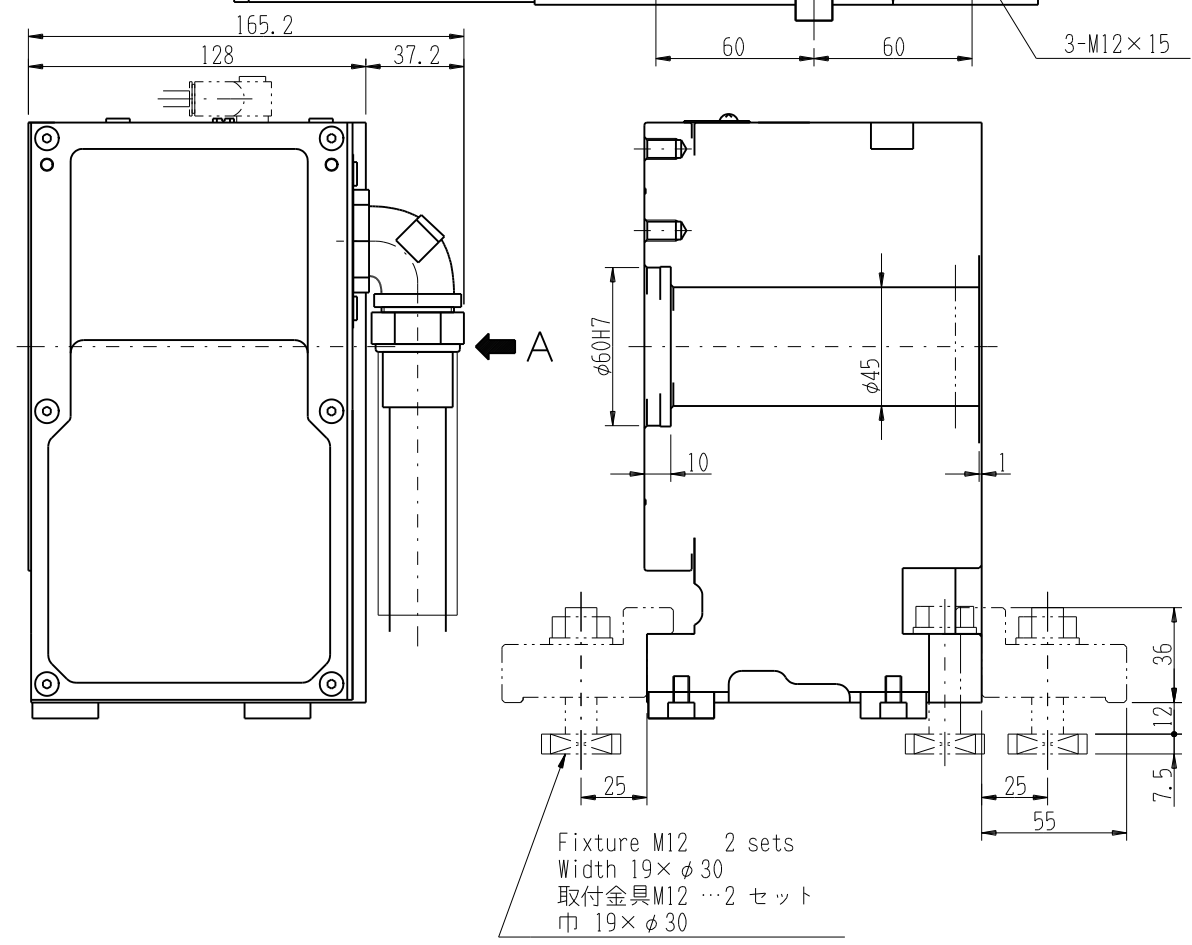
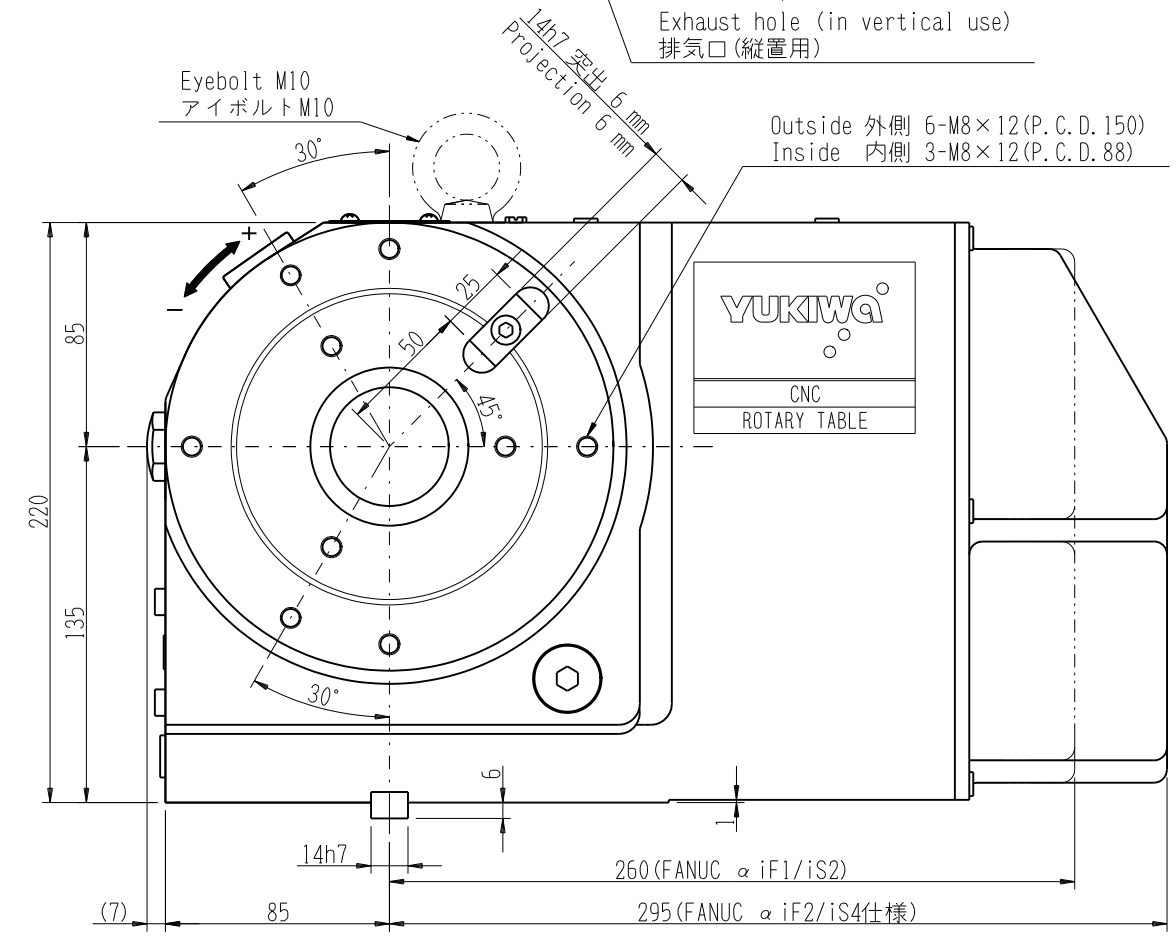
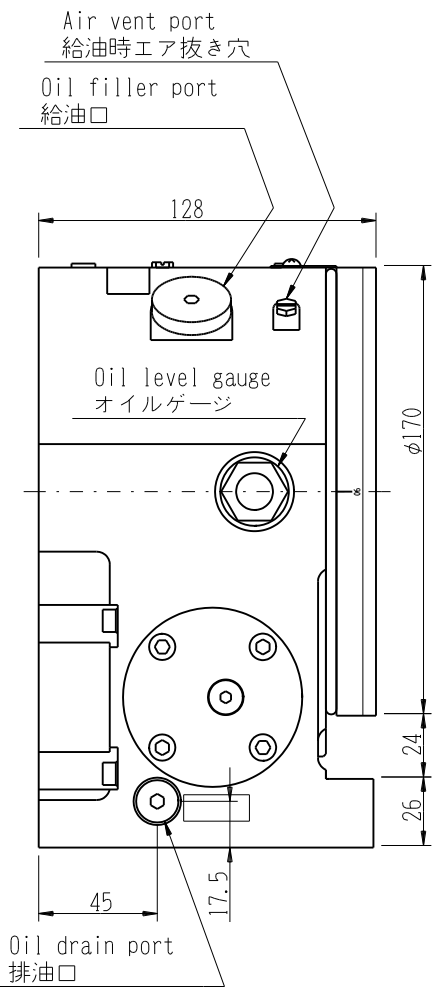
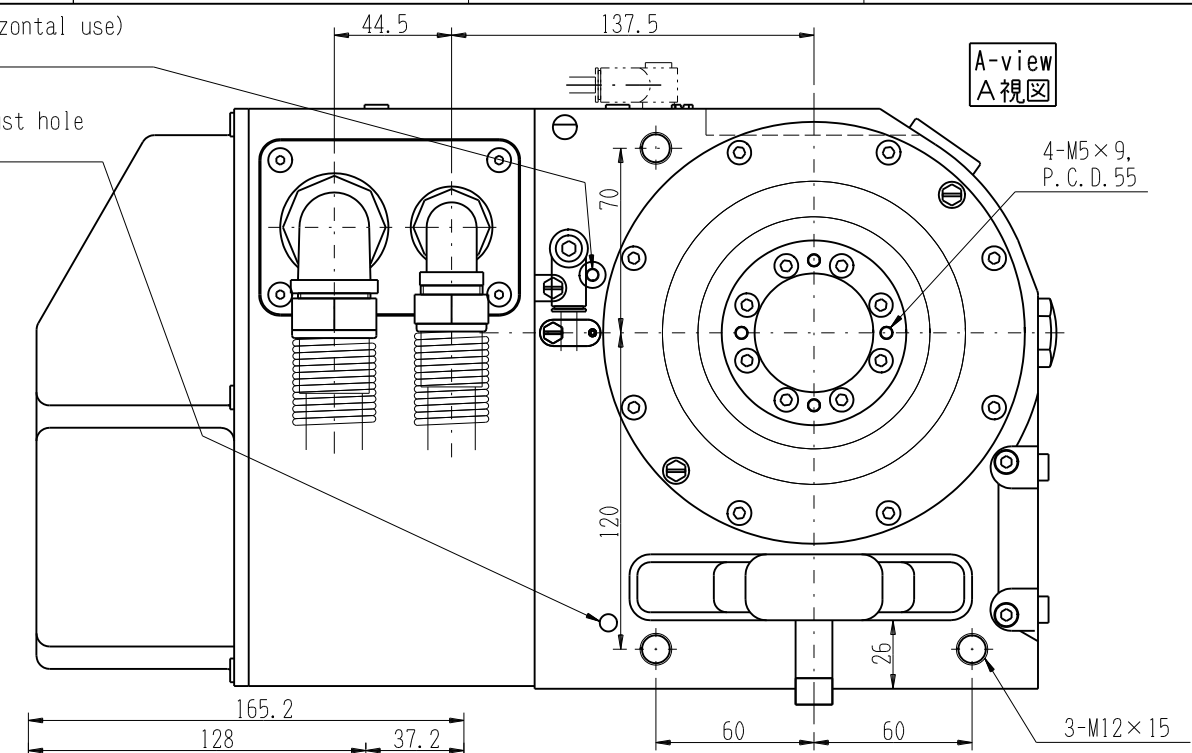
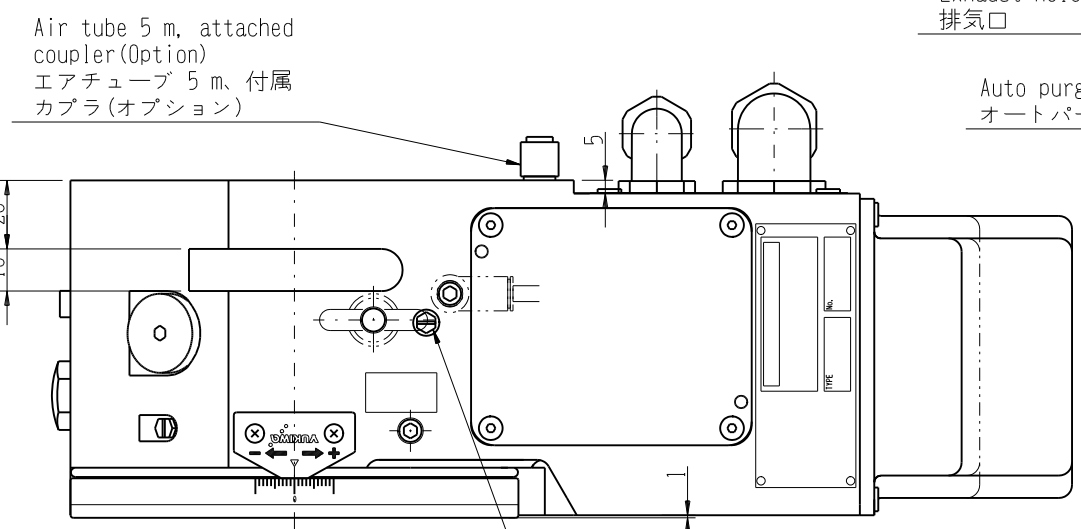


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

JNC170R-BTC3/33
JNC170R-BQT3/4/34
JNCH170R-BTC33
JNCH170R-BQT34

REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理) APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図) 20.8.31 小林	PRODUCT NAME (製品名) CNC ROTARY TABLE JNC(H)170R; BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION. (BTC3/33, BQT3/4/34)	PART NAME (部品名) OUTSIDE DRAWING 外観図	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度) 1/3
			YUKIWA SEIKO INC.				DWG. No. (図番) JNC170R-D03-K9		

指示がない限り、穴加工部分の寸法に別章の寸法許容差	区分	許容差
0.5以上 6以下	±0.05	
6を越え 30以下	±0.1	
30を越え 120以下	±0.15	
120を越え 400以下	±0.2	
400を越え 1000以下	±0.3	

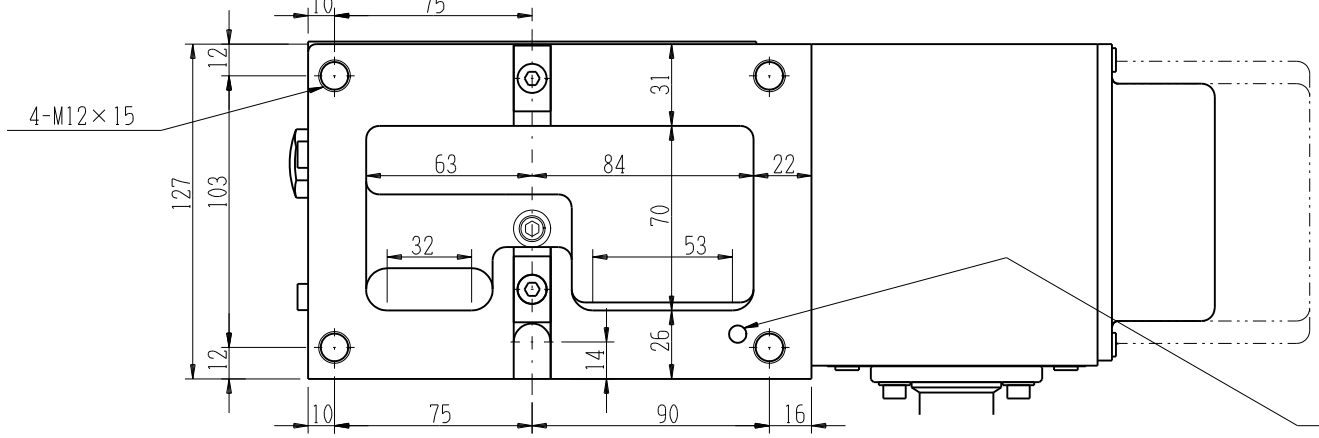
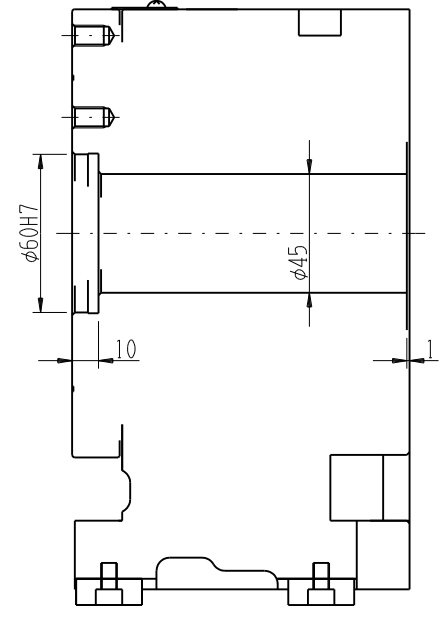
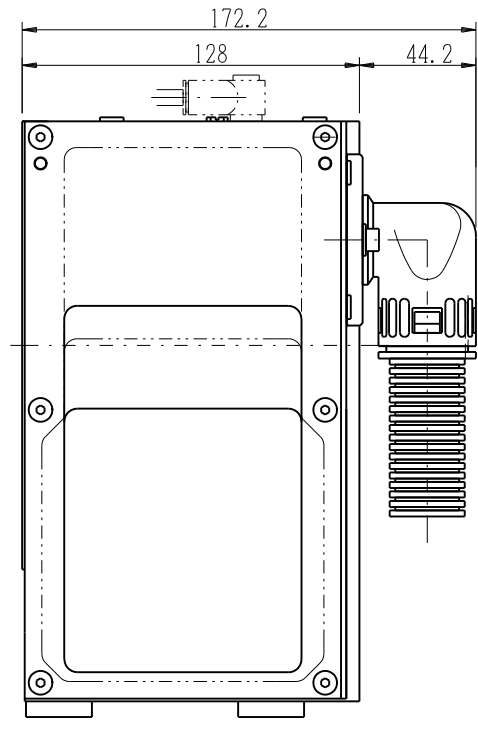
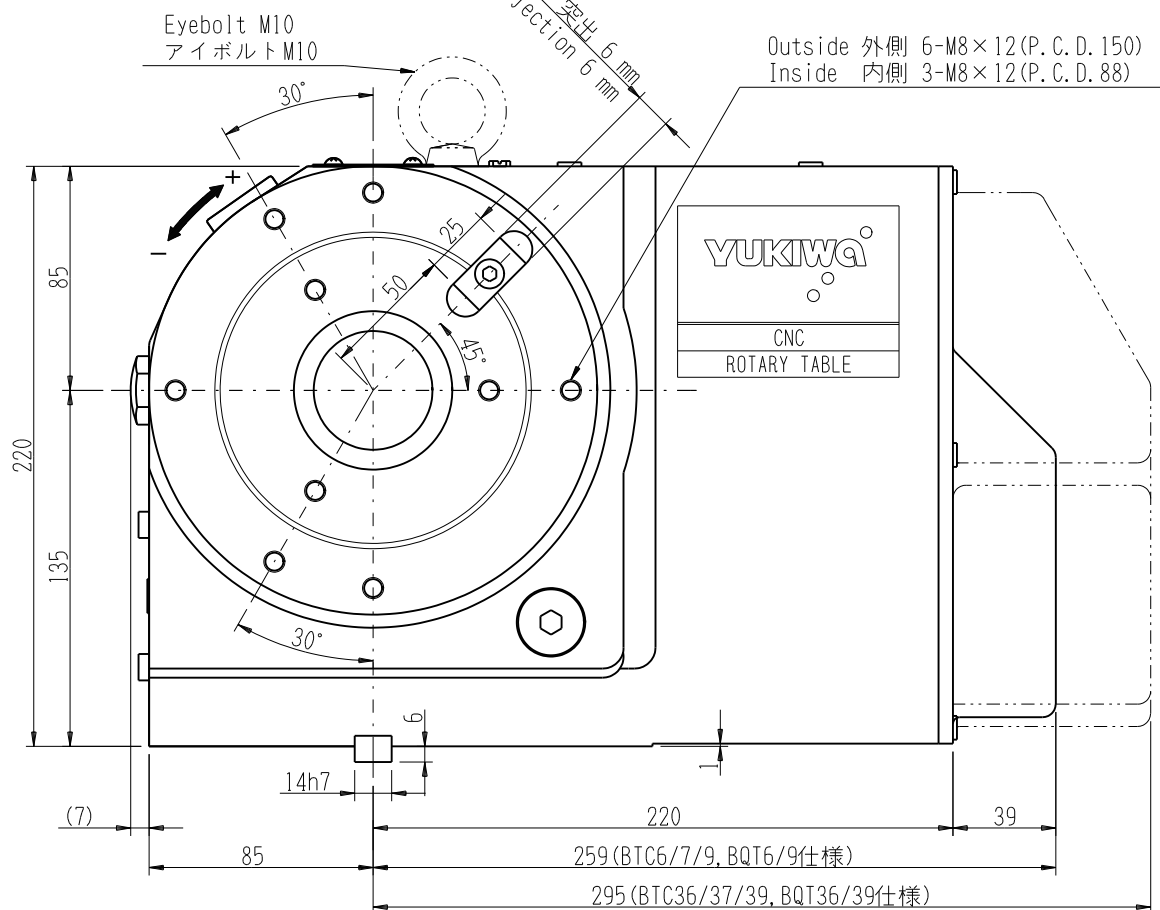
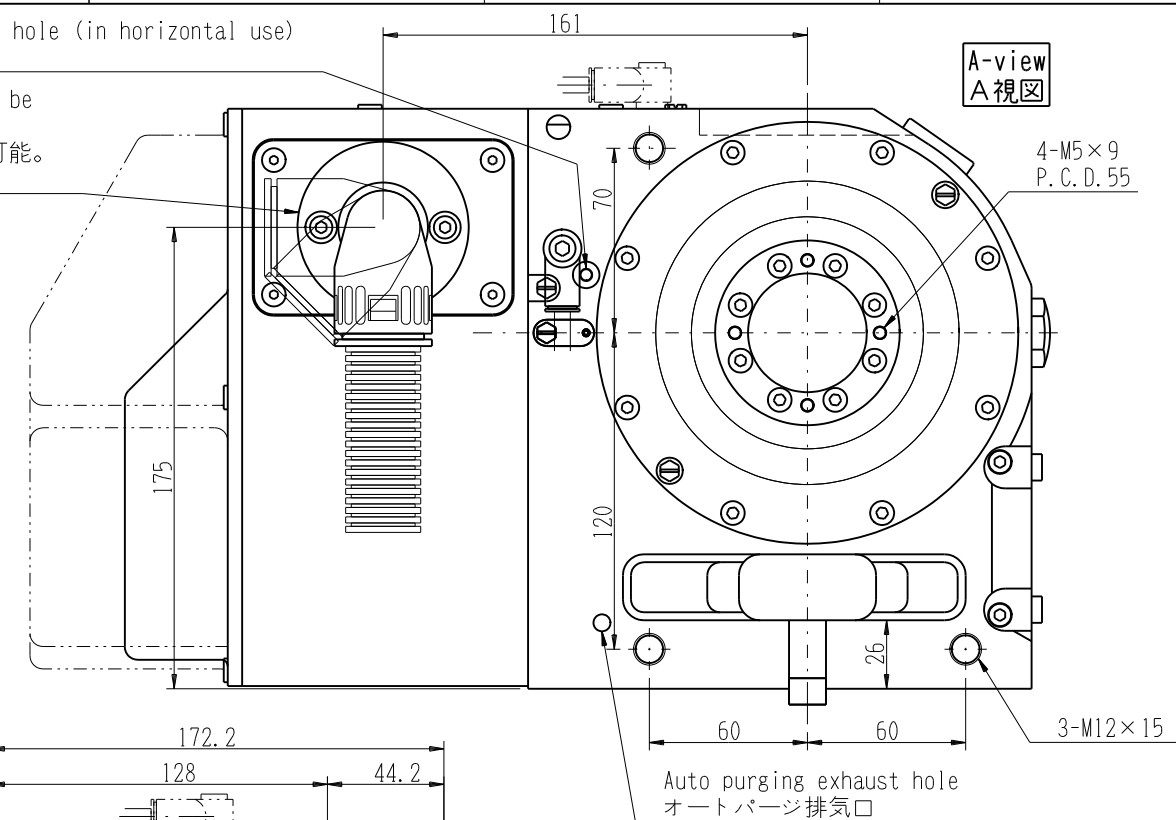
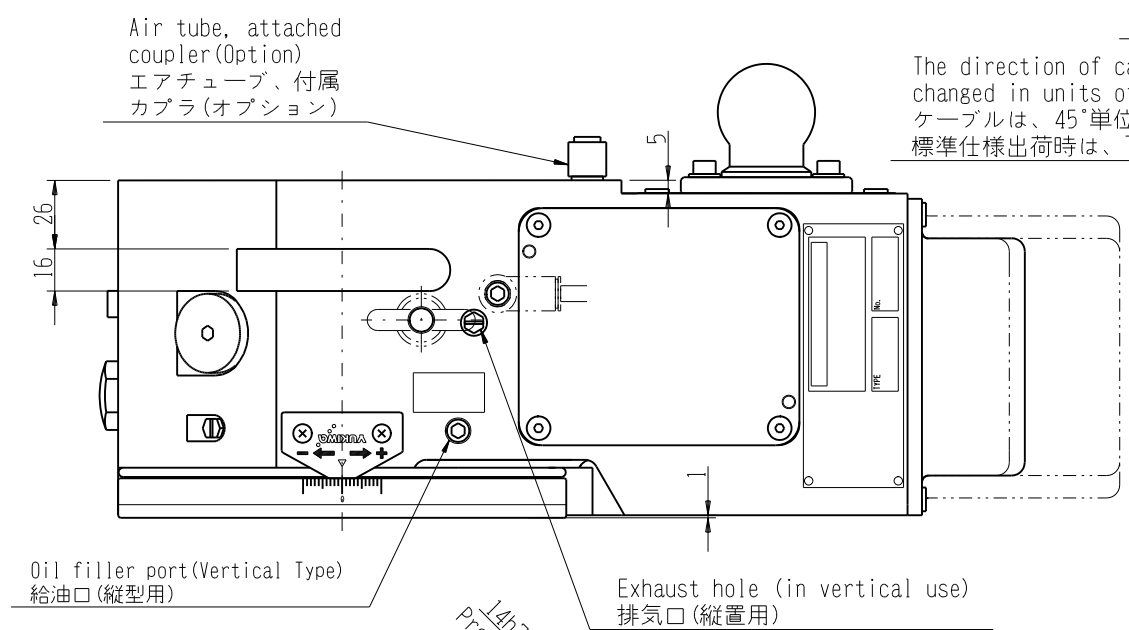
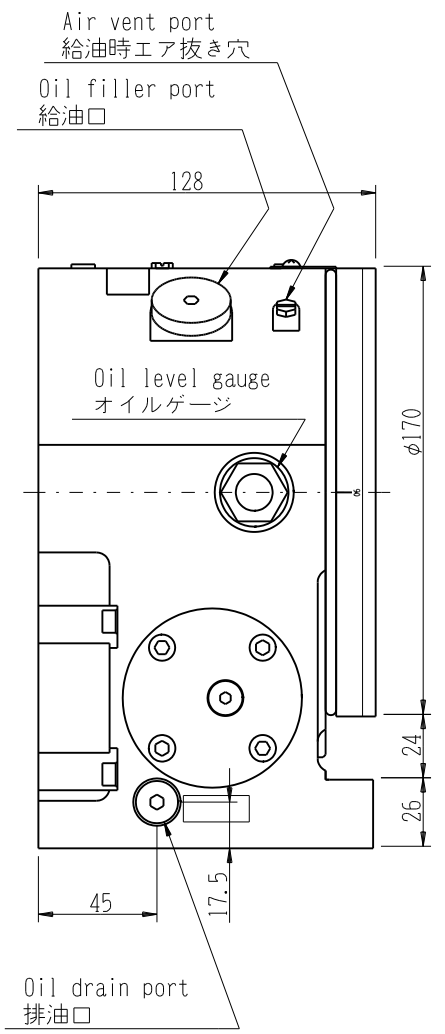


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した 0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図) 20.8.31 小林	PRODUCT NAME (製品名) CNC ROTARY TABLE JNC(H) 170R-AX ADDITIONAL AXIS SPECIFICATION. (FANUC α iF1/iF2/iS2/iS4)	PART NAME (部品名) OUTSIDE DRAWING 外観図	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度) 1/3
YUKIWA SEIKO INC.							JNC170R-AX FANUC α iF1/iF2/iS2/iS4 JNCH170R-AX FANUC α iF2/iS2/iS4		DWG. No. (図番) JNC170R-D04-K9	

区分	0.5 以上 6 以下	±0.05
許容差	6 を超え 30 以下	±0.1
	30 を超え 120 以下	±0.15
	120 を超え 400 以下	±0.2
	400 を超え 1000 以下	±0.3

指示がない限り、穴加工部分の寸法に別記の寸法許容差



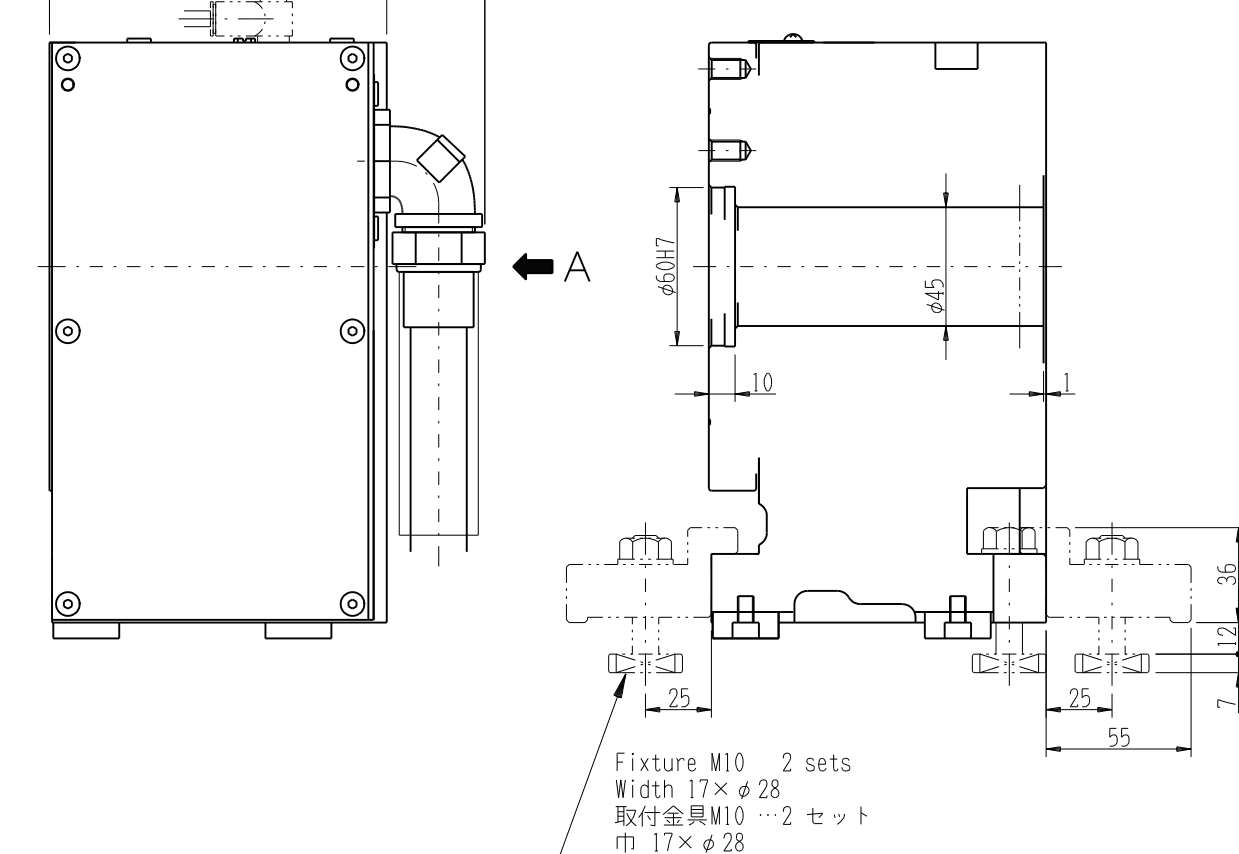
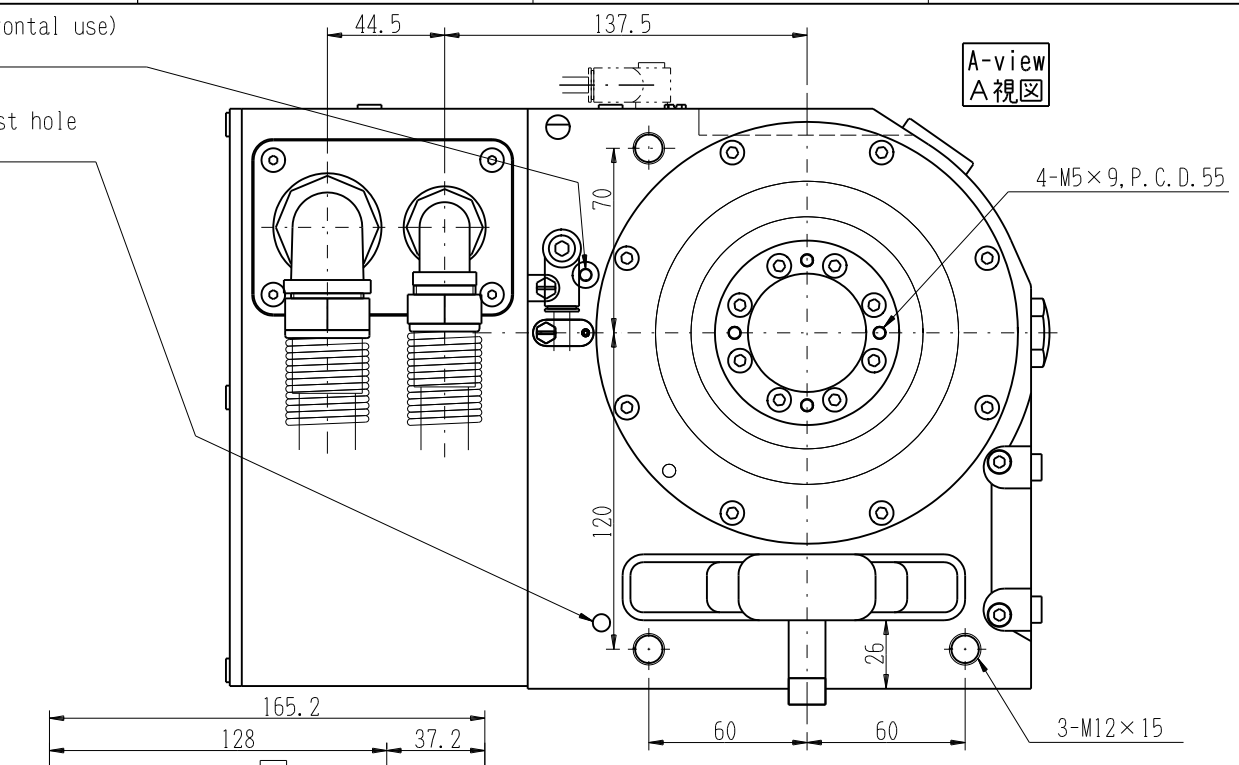
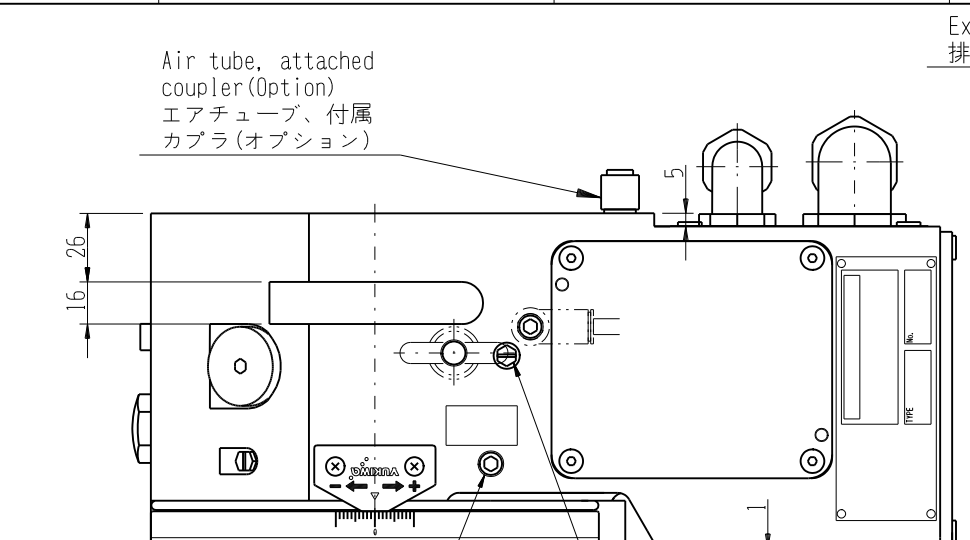
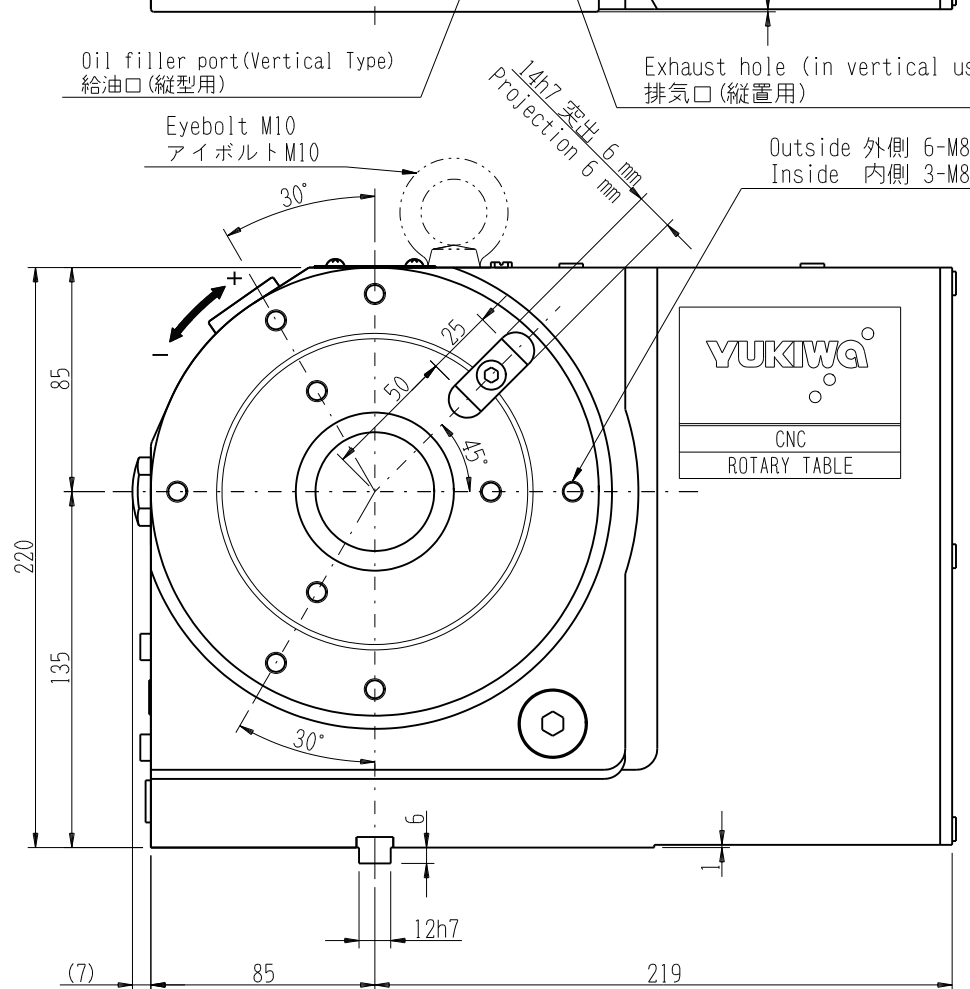
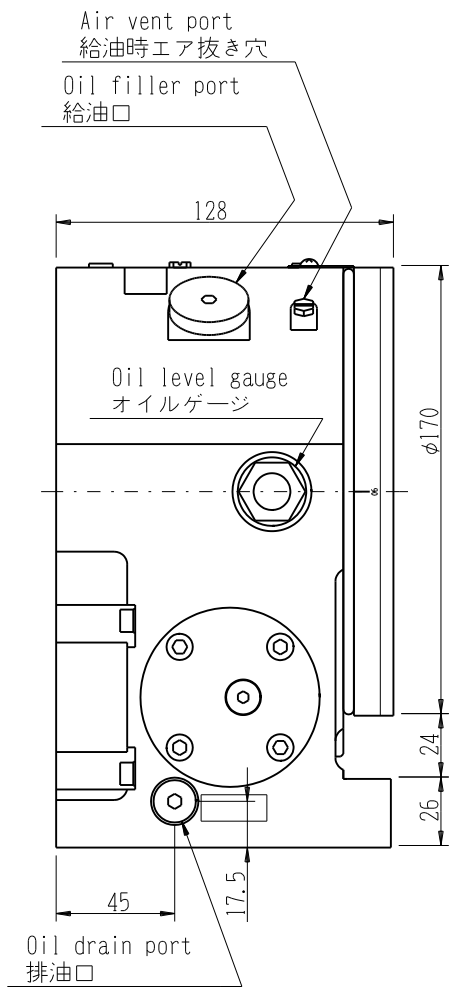
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

Auto purging exhaust hole
オートパージ排気口

JNC170R-BTC6/36/7/37/9/39
JNC170R-BQT6/36/9/39
JNCH170R-BTC36/37/39
JNCH170R-BQT36/39

HEAT TREAT. (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
			20.8.31 小林	CNC ROTARY TABLE JNC(H)170R BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION. (BTC6/36/7/37/9/39, BQT6/36/9/39)	OUTSIDE DRAWING 外觀図		1/3
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.		DWG. No. (図番) JNC170R-D05-K6		

指示のない削り、穴加工部分の寸法に対する寸法許容差	区分	許容差
0.5 以上 6 以下	6 を超え 30 以下	±0.05
6 を超え 30 以下	30 を超え 120 以下	±0.1
30 を超え 120 以下	120 を超え 400 以下	±0.15
400 を超え 1000 以下	1000 以下	±0.2
		±0.3



For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した 0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

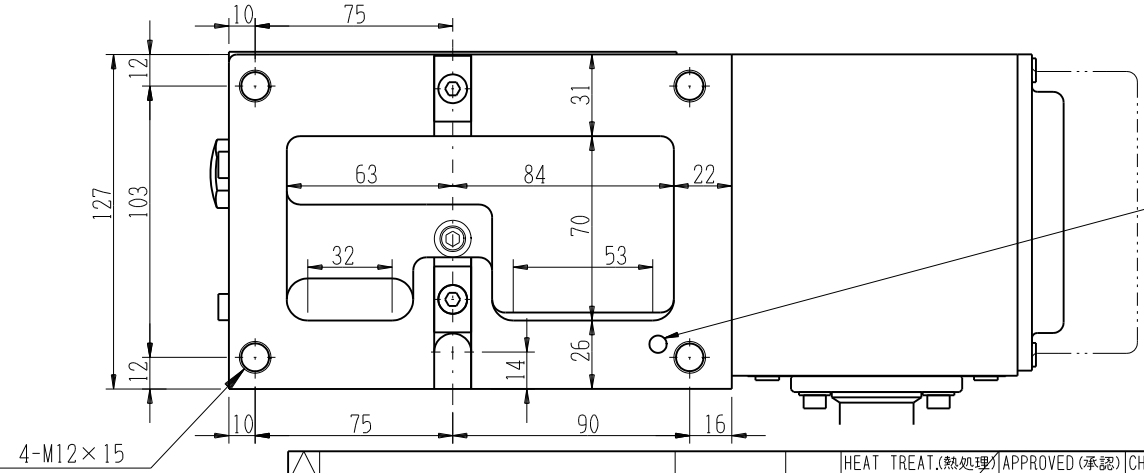
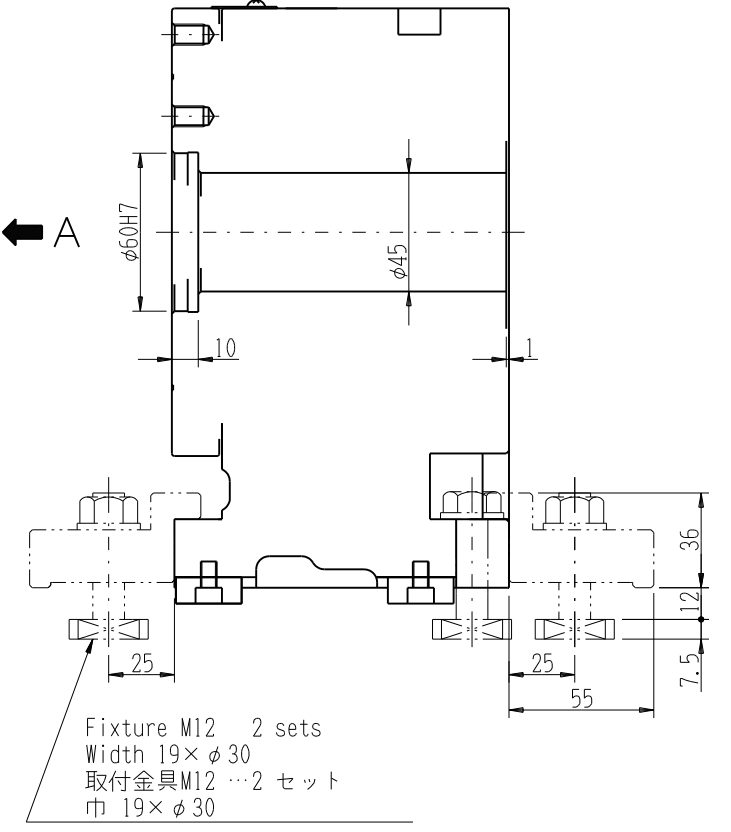
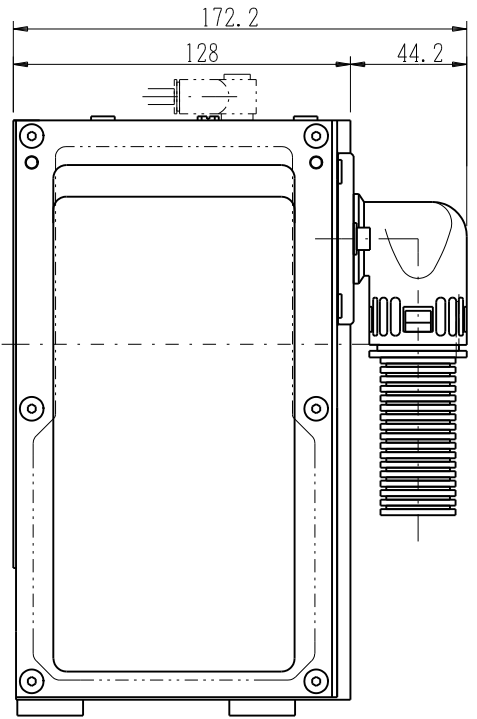
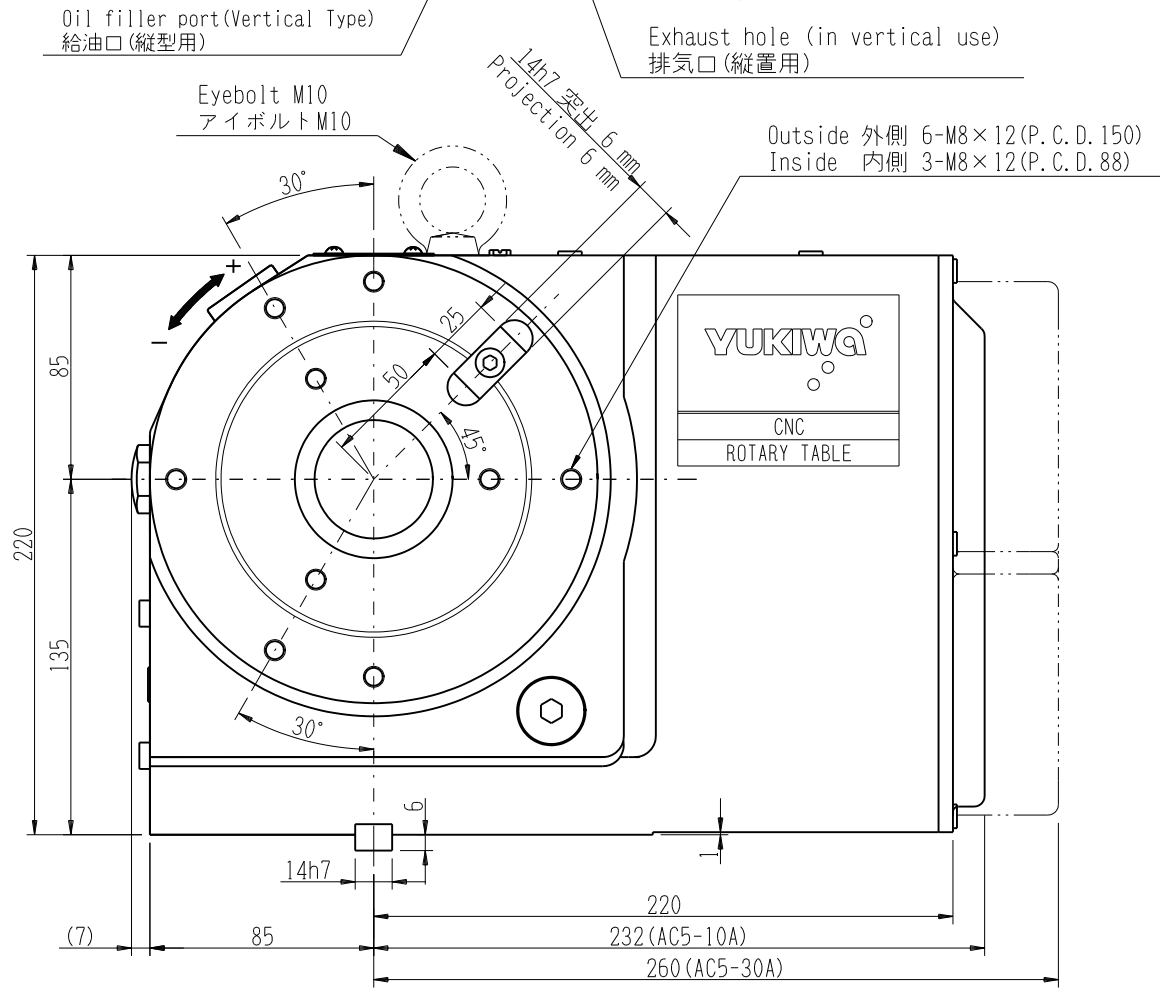
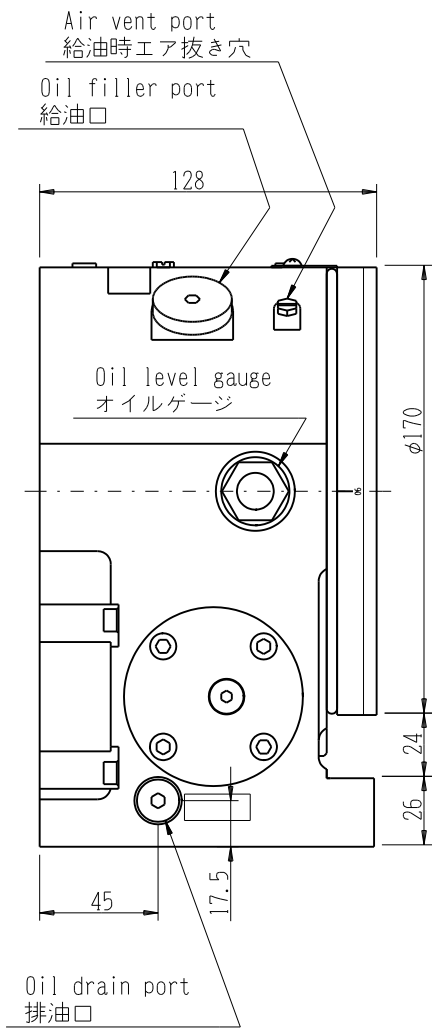
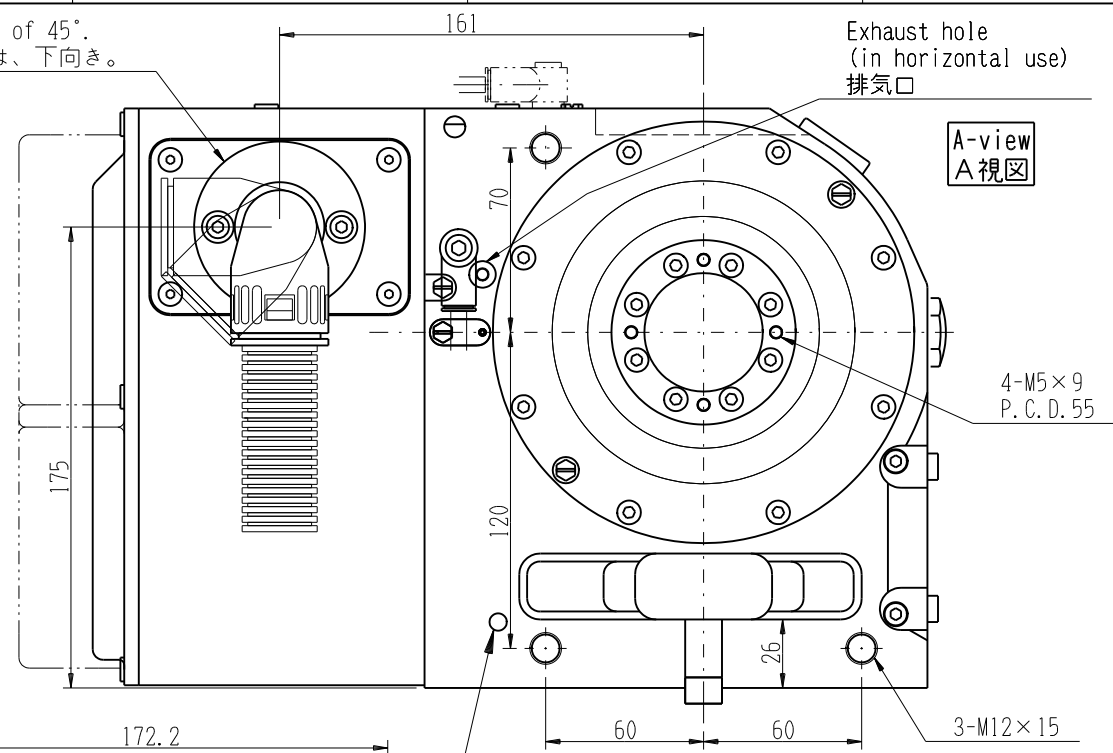
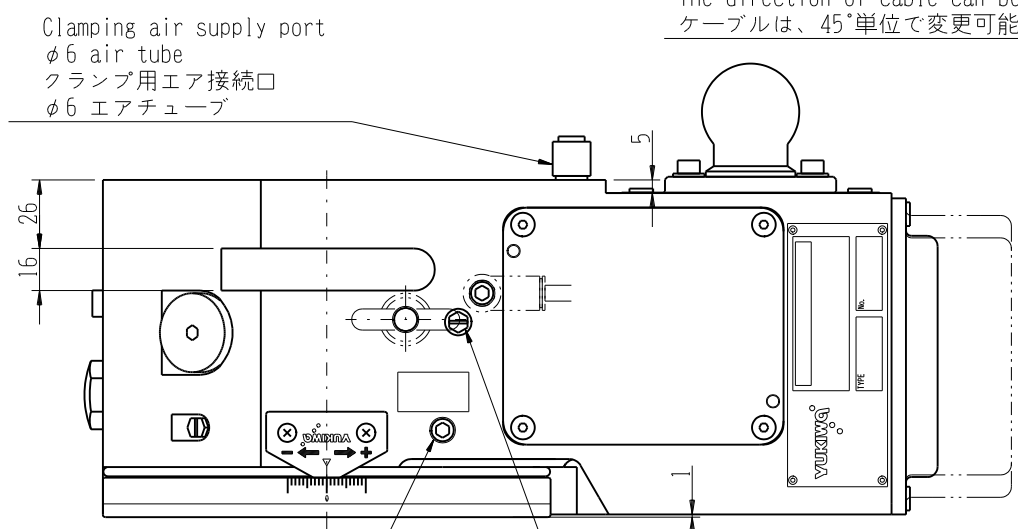
REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理) APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図) 20.8.31 小林	PRODUCT NAME (製品名) CNC ROTARY TABLE JNC170R BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION. (BQT5)	PART NAME (部品名) OUTSIDE DRAWING 外観図	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度) 1/3	DWG. No. (図番) JNC170R-D06-K3
			YUKIWA SEIKO INC.							

JNC170R-BQT5

区分	0.5 以上 6 以下	±0.05
許容差	6 を超え 30 以下	±0.1
	30 を超え 120 以下	±0.15
	120 を超え 400 以下	±0.2
	400 を超え 1000 以下	±0.3

指示のない割り寸法加工部分の寸法に対する寸法許容差

The direction of cable can be changed in units of 45°.
ケーブルは、45°単位で変更可能。標準仕様出荷時は、下向き。

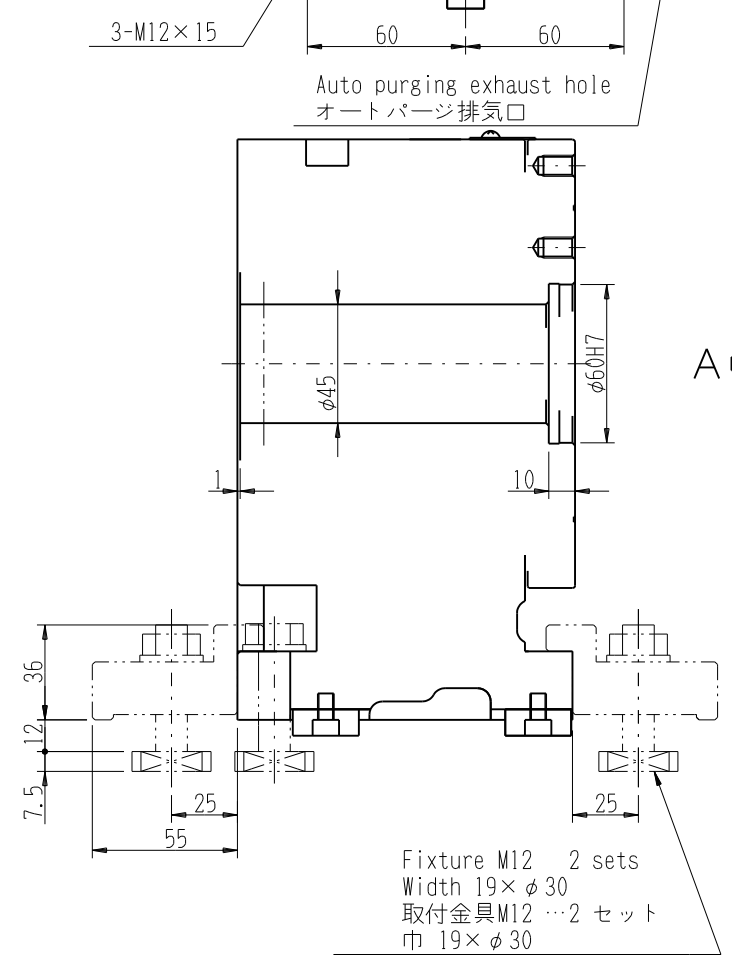
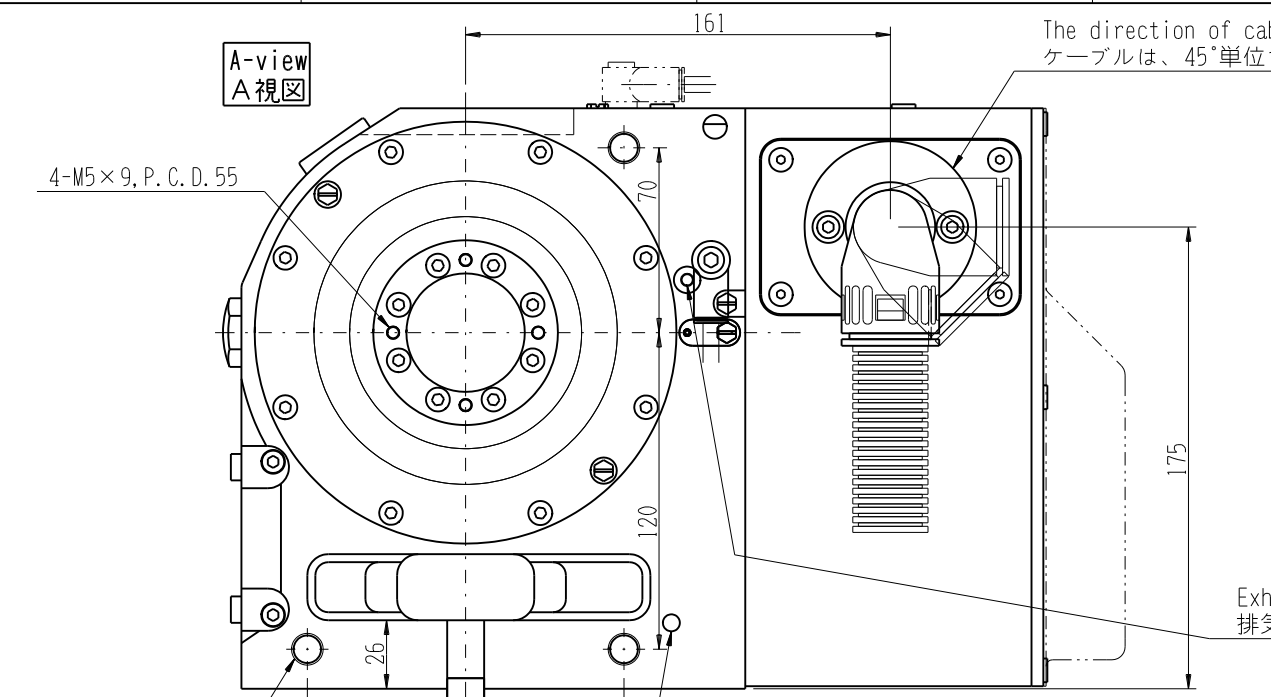


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した 0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

JNC170R-AC5-10A
JNC170R-AC5-30A
JNCH170R-AC5-30A

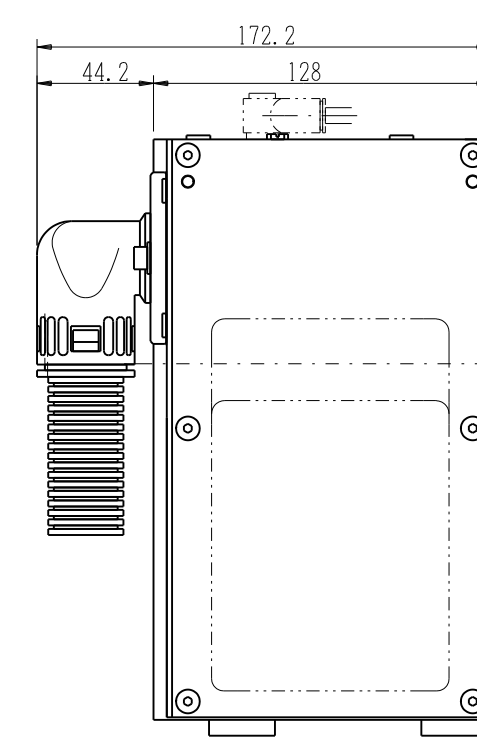
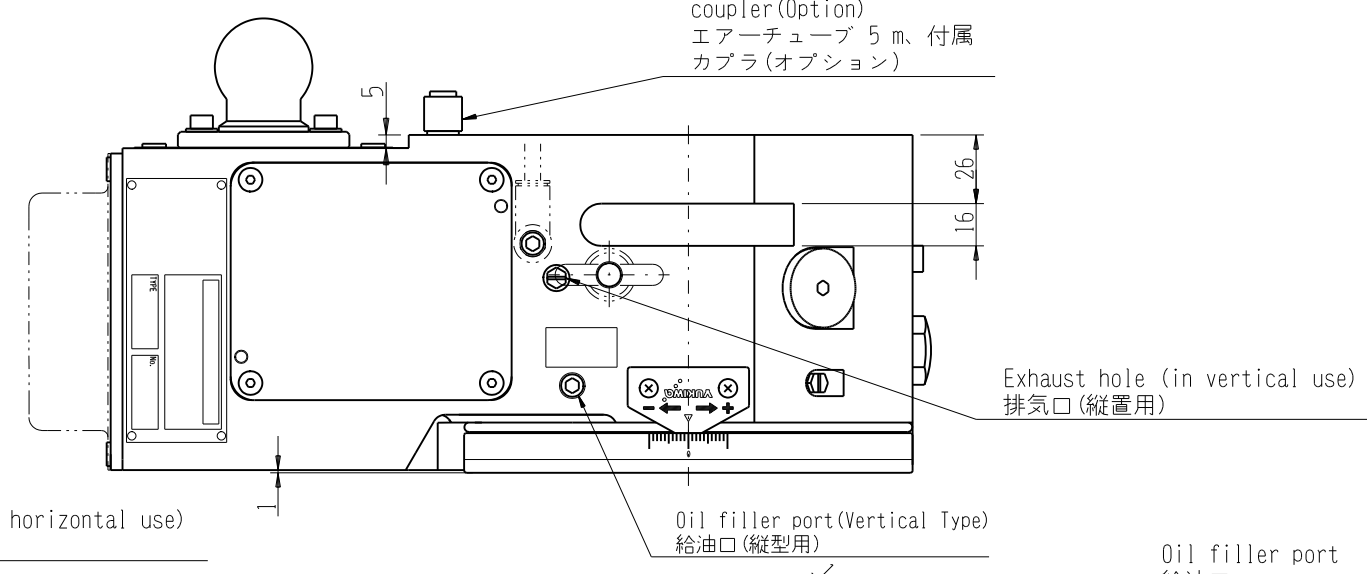
HEAT TREAT. (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
			20.8.31 小林	CNC ROTARY TABLE JNC(H)170R WITH CONTROLLER AC5-10A, AC5-30A	Outside Drawing 外観図		1/3
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.		DWG. No. (図番) JNC170R-D07-K4		

指示がない限り、穴加工部分の寸法に別添の寸法許容差	0.5以上 6以下	±0.05
区分	6を超え 30以下	±0.1
	30を超え 120以下	±0.15
	120を超え 400以下	±0.2
	400を超え 1000以下	±0.3

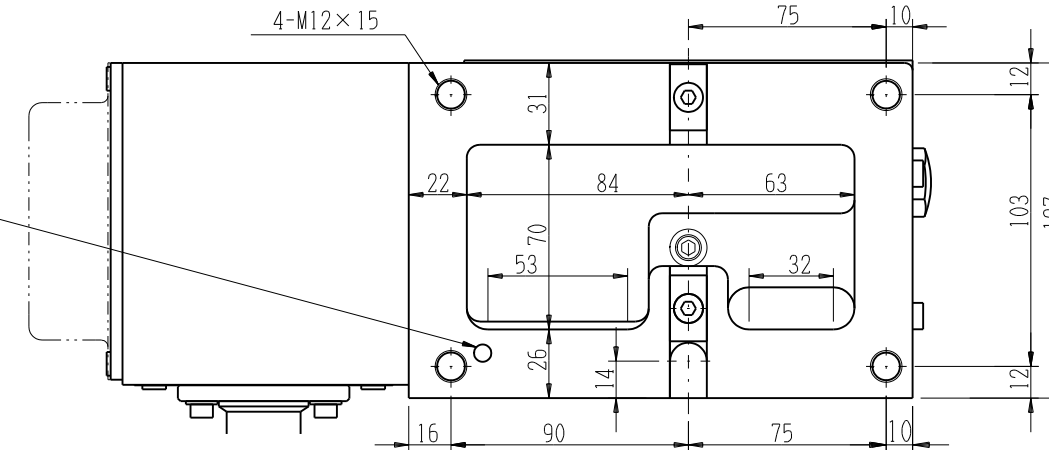
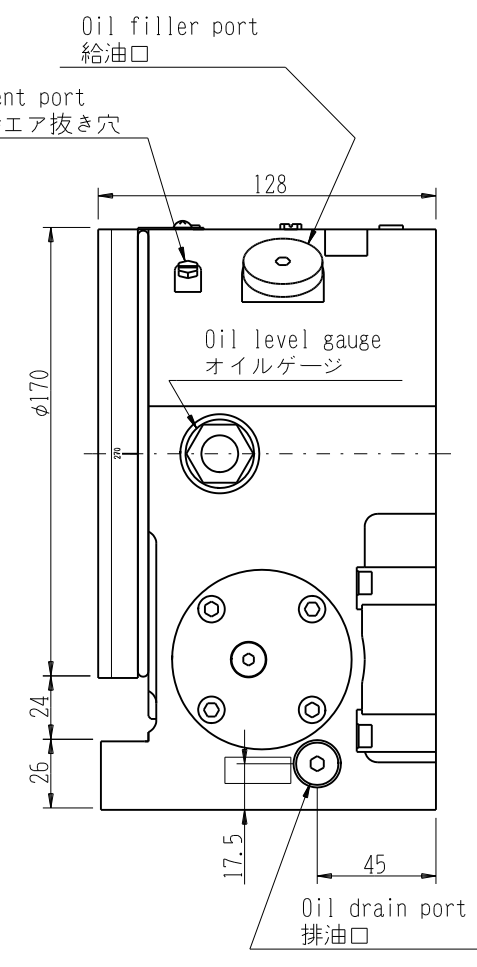
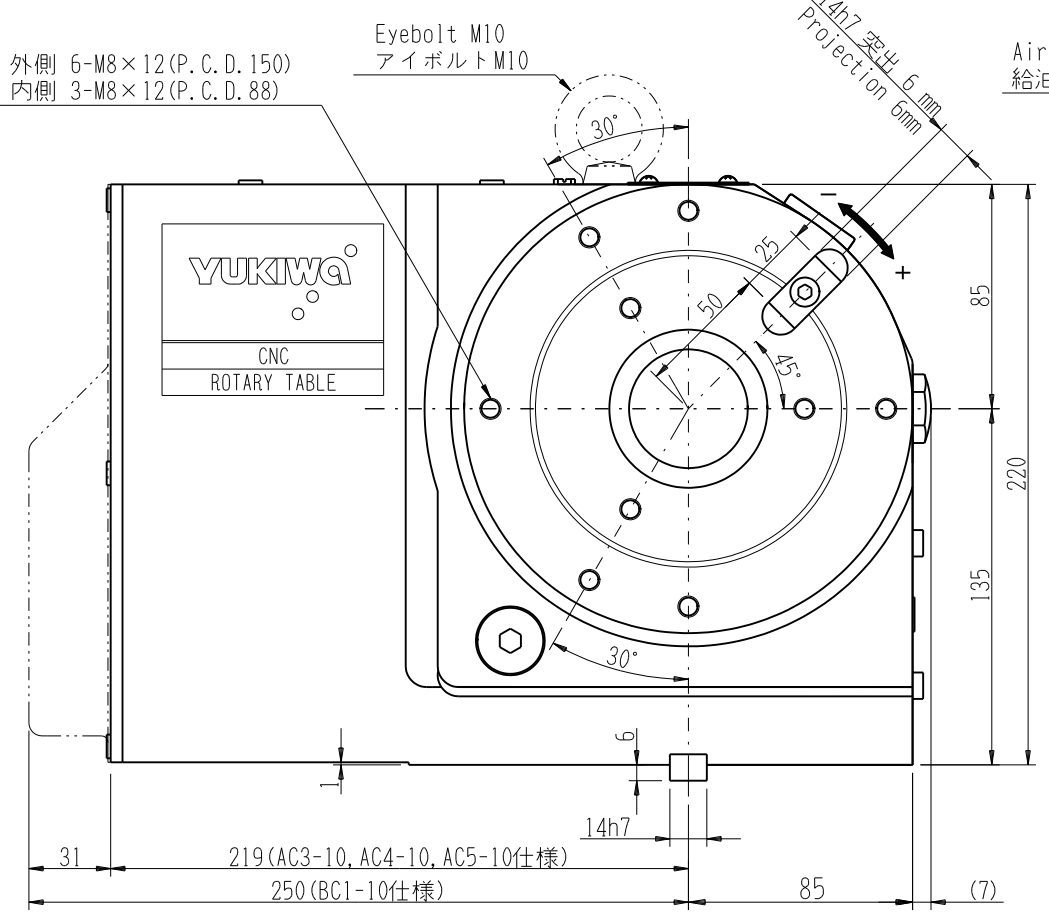


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

The direction of cable can be changed in units of 45°.
ケーブルは、45°単位で変更可能。標準仕様出荷時は、下向き。



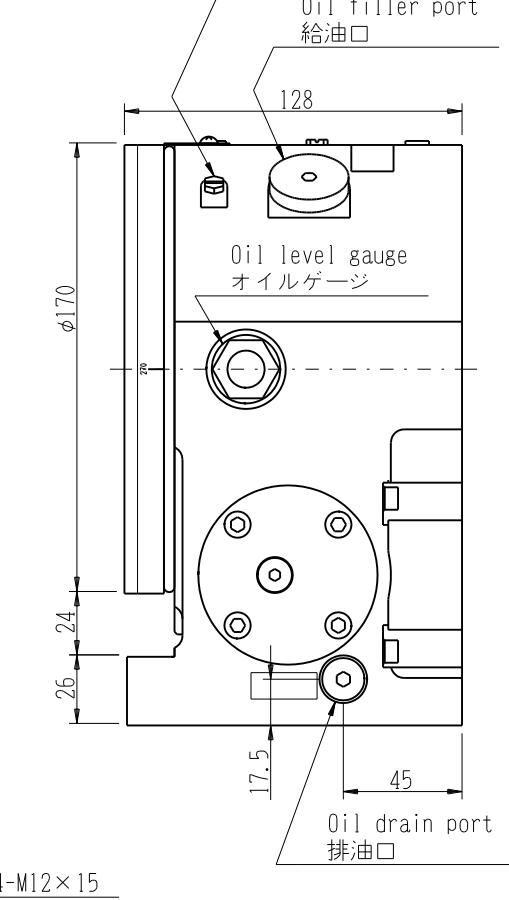
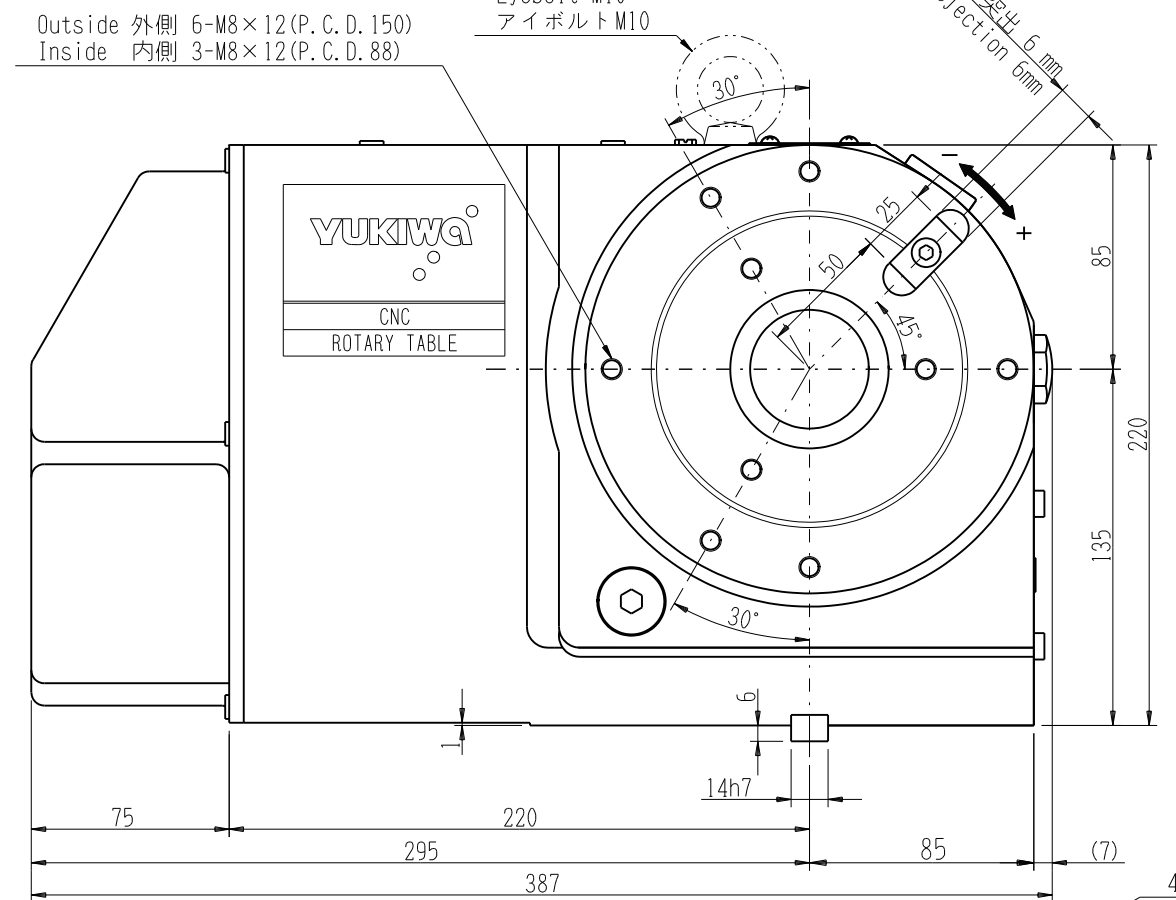
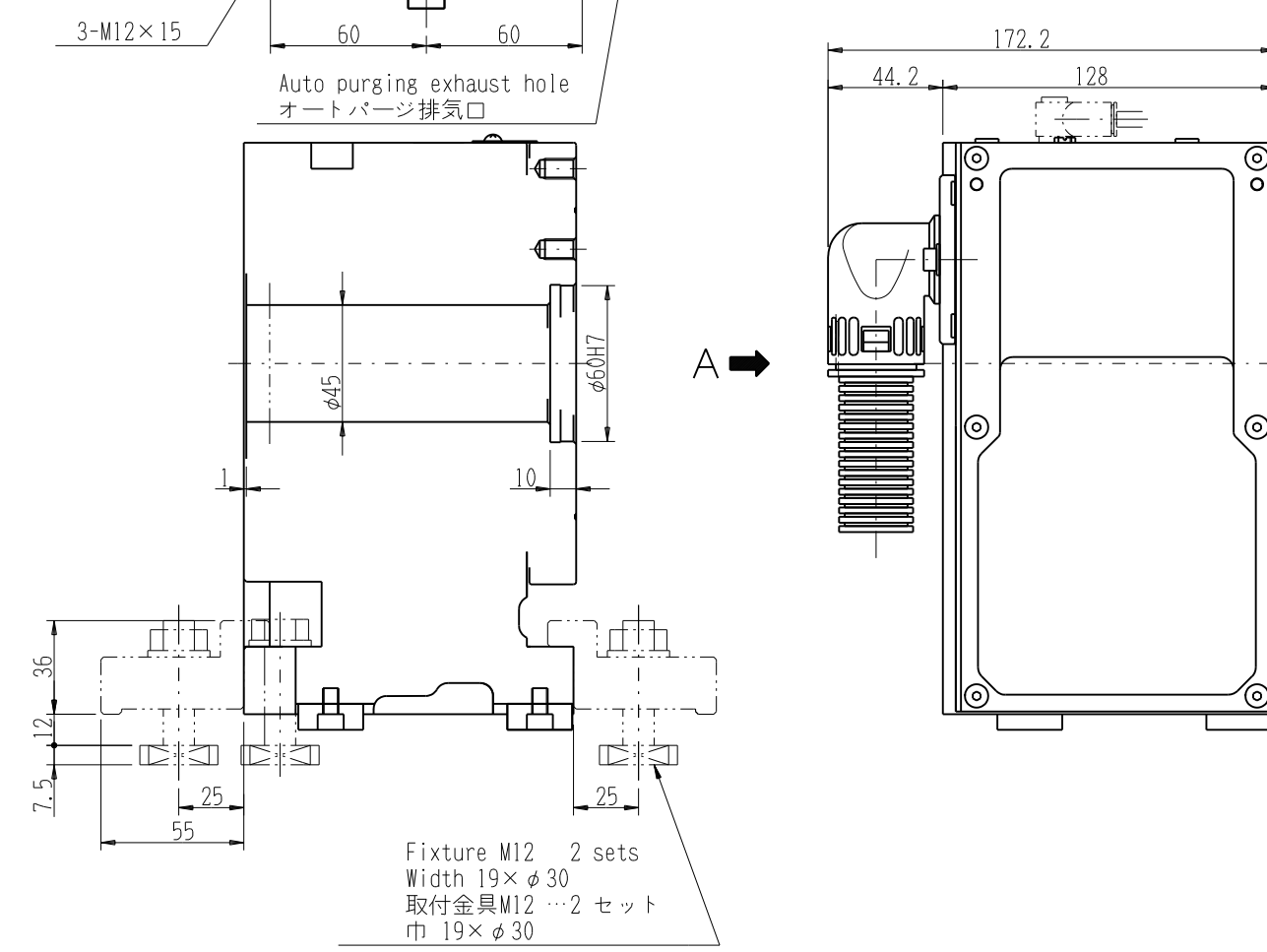
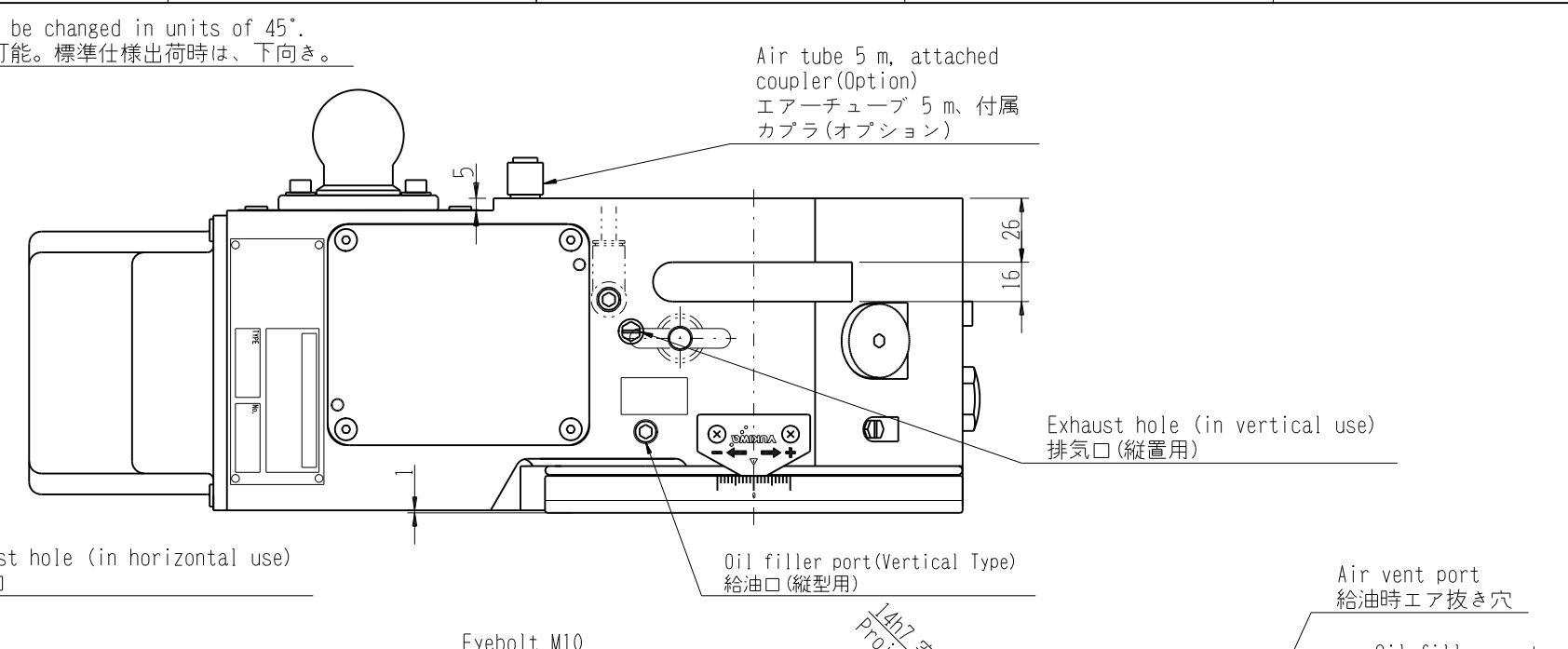
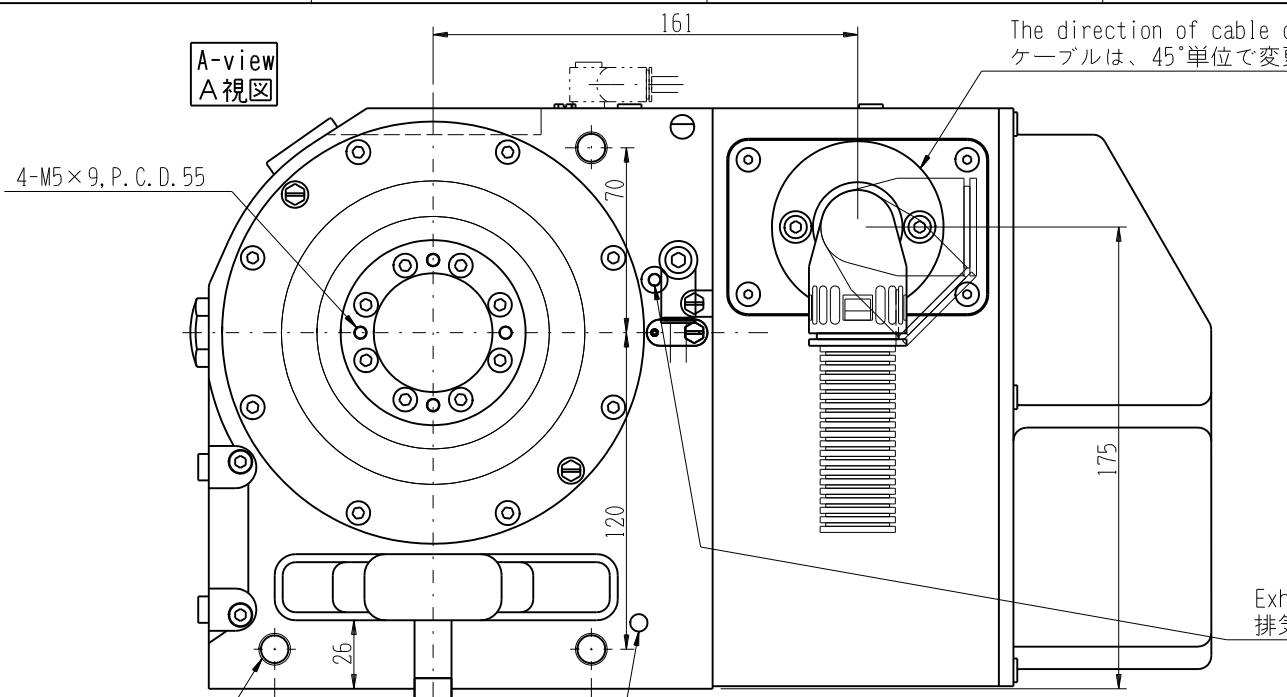
Outside 外側 6-M8x12 (P.C.D. 150)
Inside 内側 3-M8x12 (P.C.D. 88)



JNC170L-AC3-10
JNC170L-AC4-10
JNC170L-AC5-10
JNC170L-BC1-10

REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
						20.8.31 中井	CNC ROTARY TABLE JNC170L WITH CONTROLLER AC3-10, AC4-10, AC5-10, BC1-10	OUTSIDE DRAWING 外観図		1/3
YUKIWA SEIKO INC.							JNC170L-D01-K9		DWG. No. (図番)	

指示がない限り、穴加工部分の寸法に對する寸法許容差	0.5以上 6を超え 120を超え 400を超え	±0.3
区分	6以下 30以下 120以下 400以下	±0.2
許容差	±0.05	±0.1



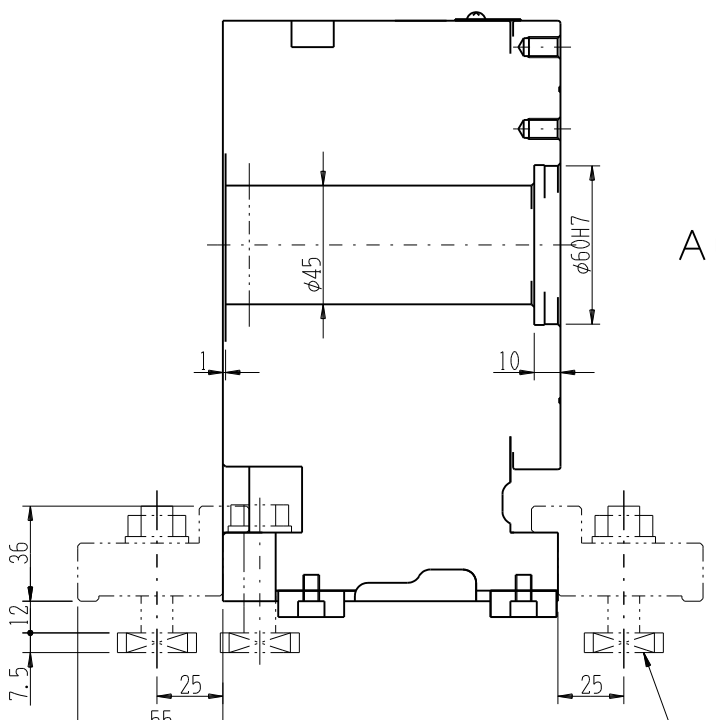
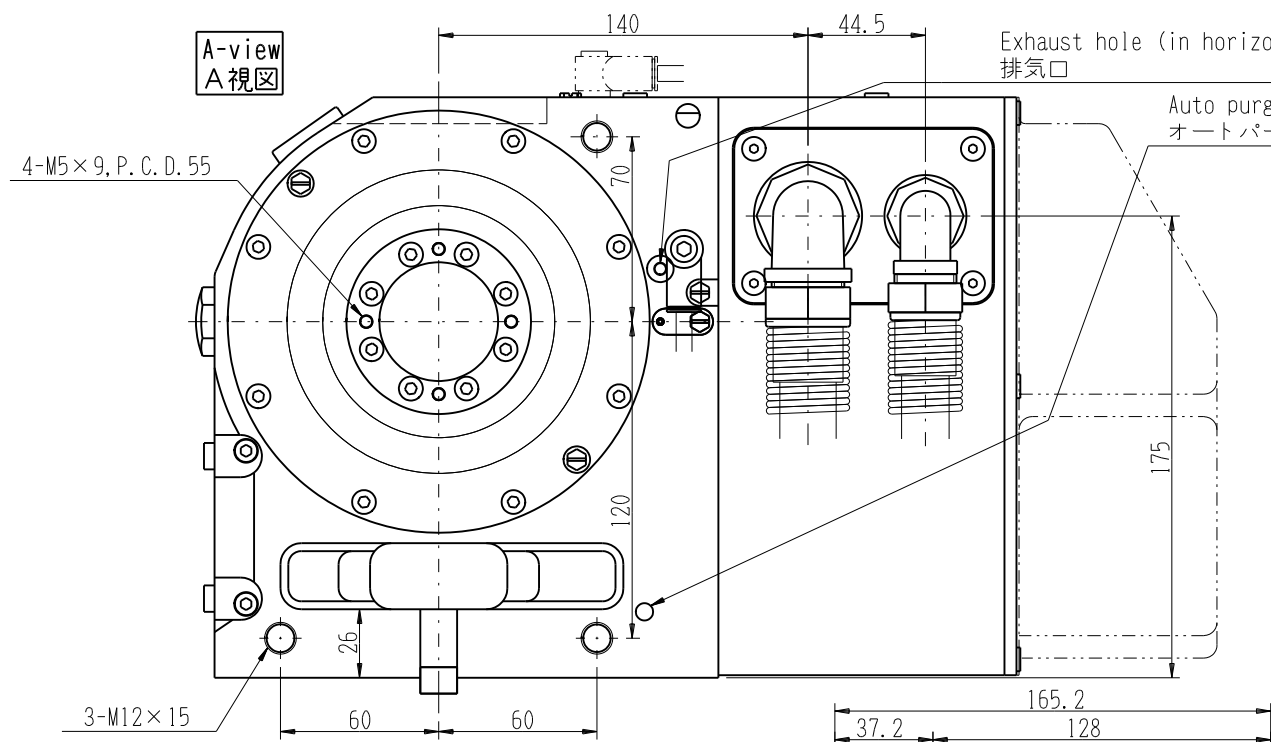
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

Auto purging exhaust hole
オートパージ排気口

- JNC170L-AC3-30
- JNC170L-AC4-30
- JNC170L-AC5-30
- JNC170L-BC1-30
- JNCH170L-AC3-30
- JNCH170L-AC4-30
- JNCH170L-AC5-30
- JNCH170L-BC1-30

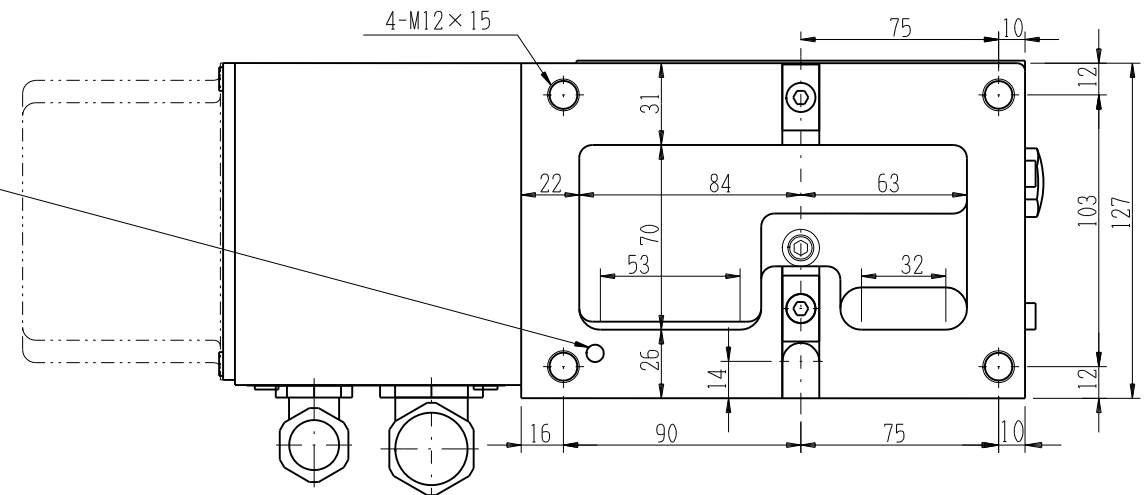
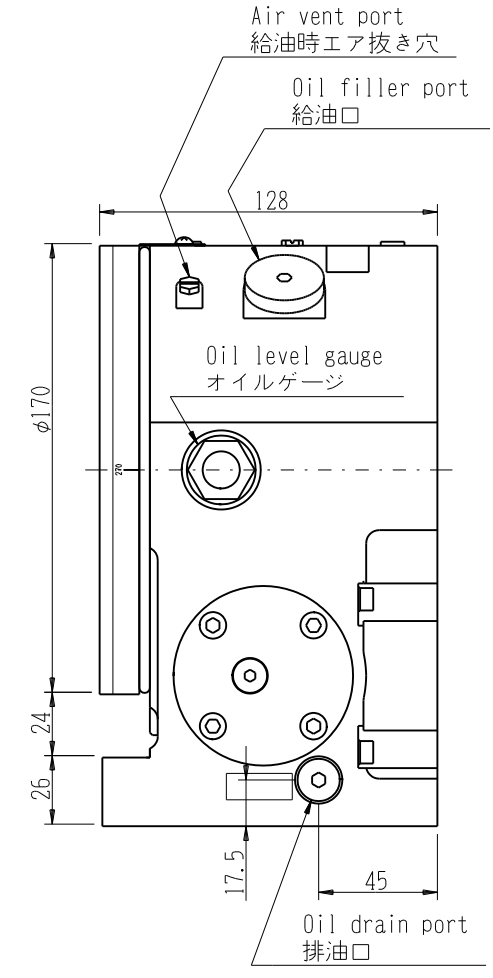
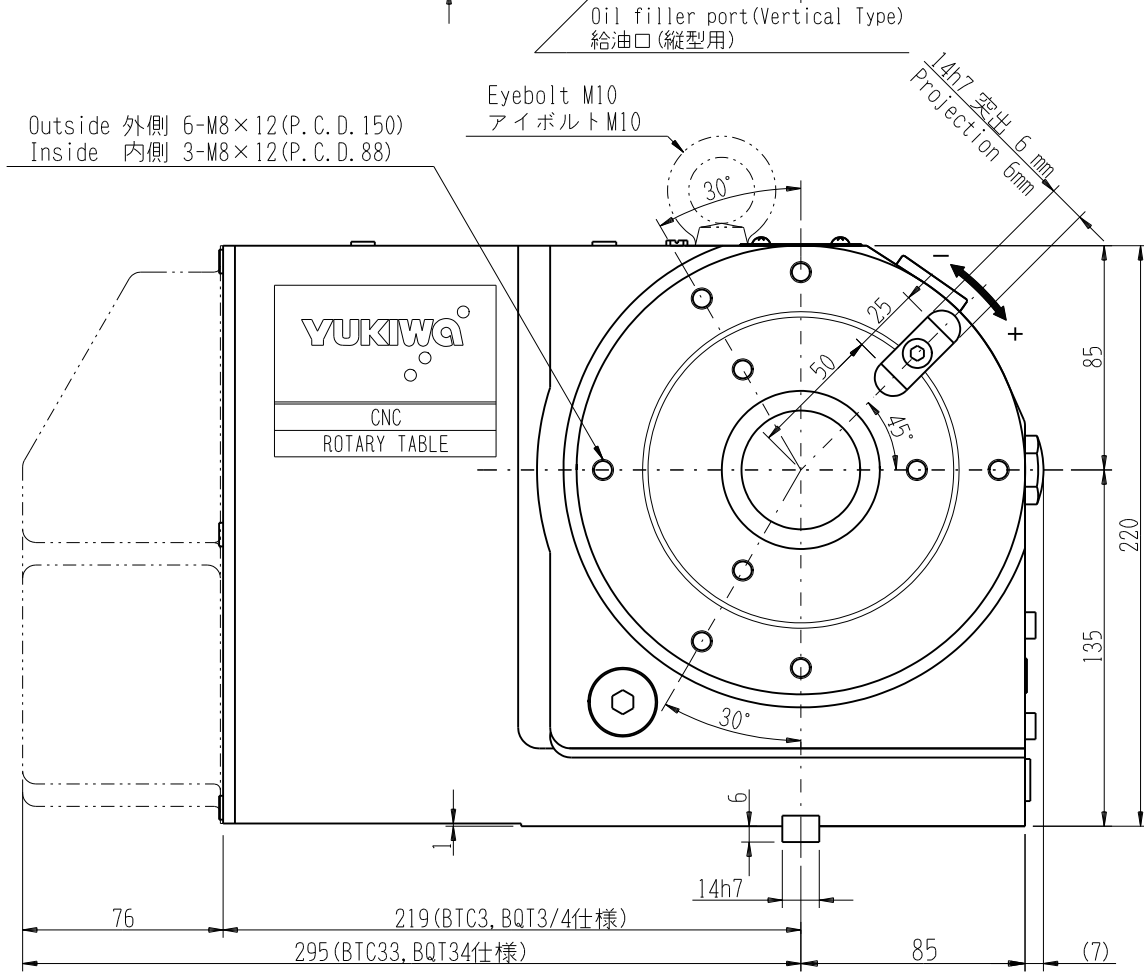
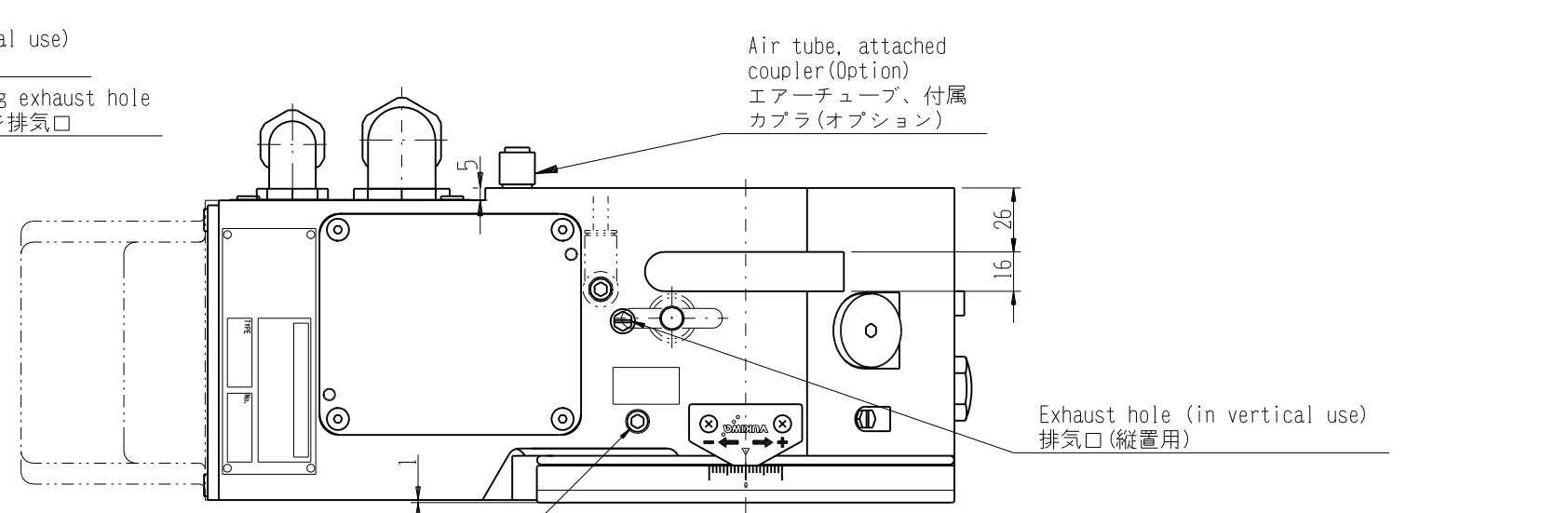
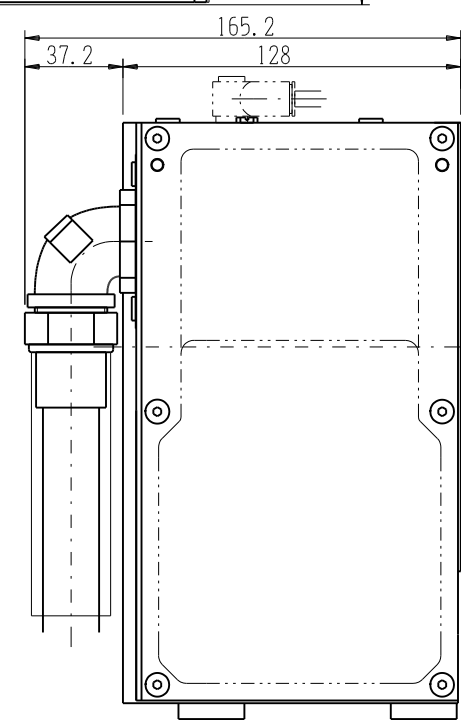
REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
						20.8.31 中井	CNC ROTARY TABLE JNC(H) 170L WITH CONTROLLER AC3-30, AC4-30, AC5-30, BC1-30	OUTSIDE DRAWING 外観図		1/3
YUKIWA SEIKO INC.							DWG. No. (図番)		JNC170L-D02-K10	

指示がない限り、穴加工部分の寸法に別々の寸法許容差	0.5以上 6以下	±0.05
区分	6を越え 30以下	±0.1
	30を越え 120以下	±0.15
	120を越え 400以下	±0.2
	400を越え 1000以下	±0.3



Fixture M12 2 sets
Width 19×φ30
取付金具M12 …2 セット
巾 19×φ30
Not attached BQT3, BQT4, BQT34
BQT3/4/34には付属しません

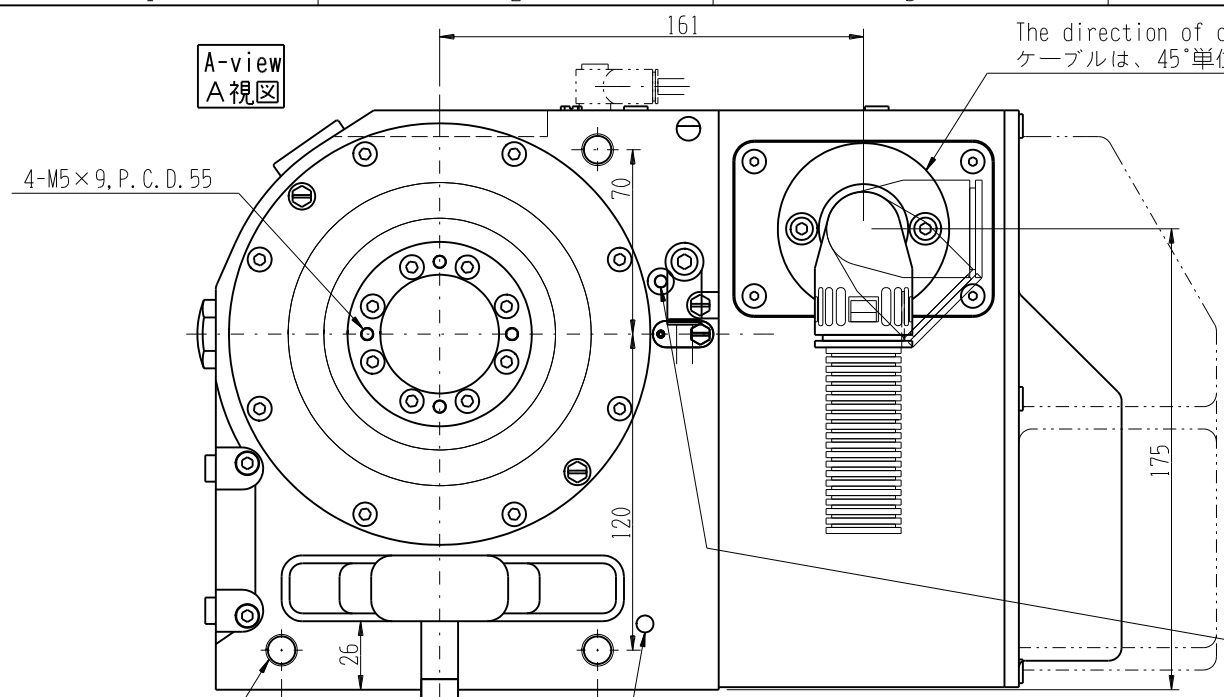
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。



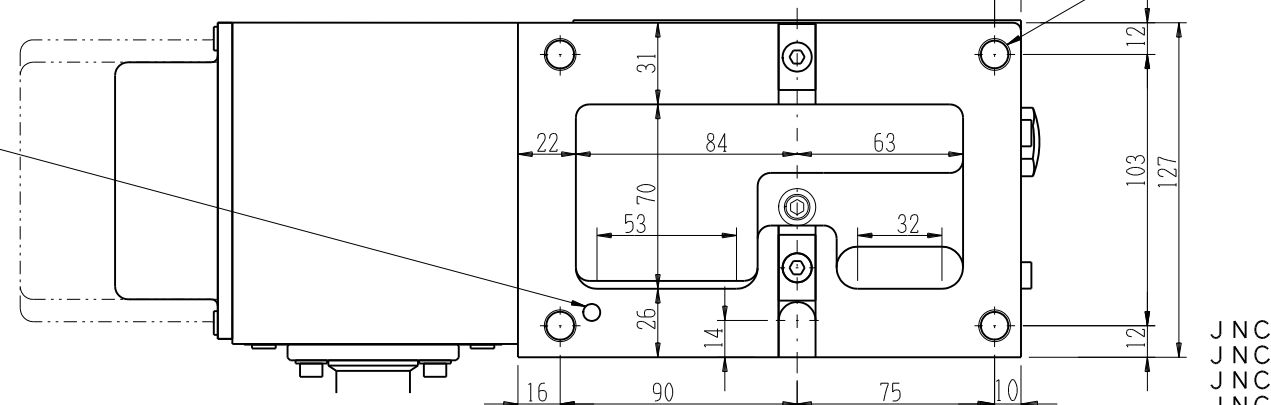
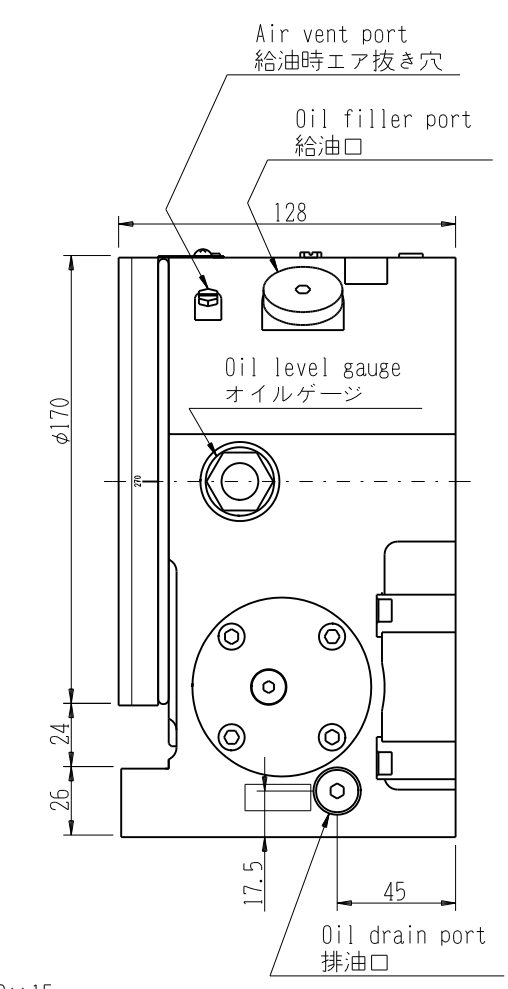
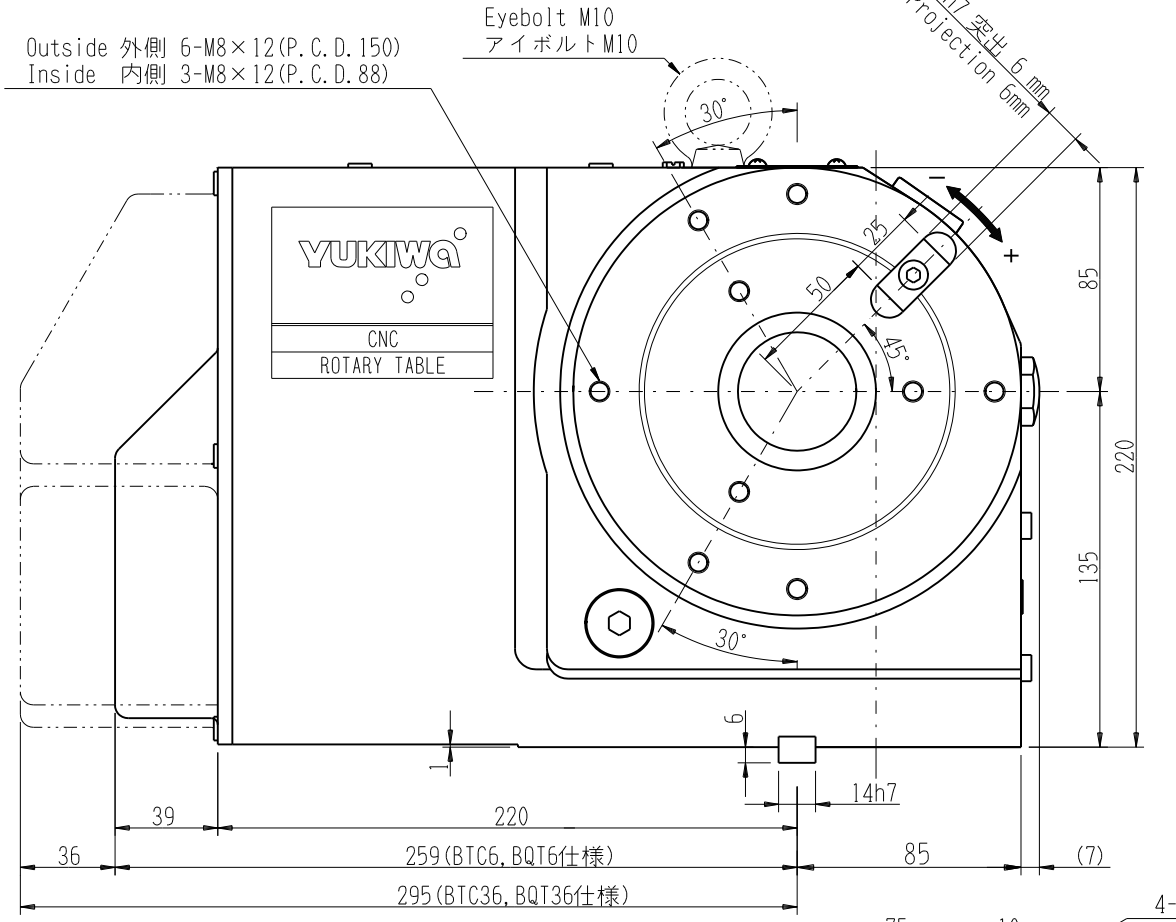
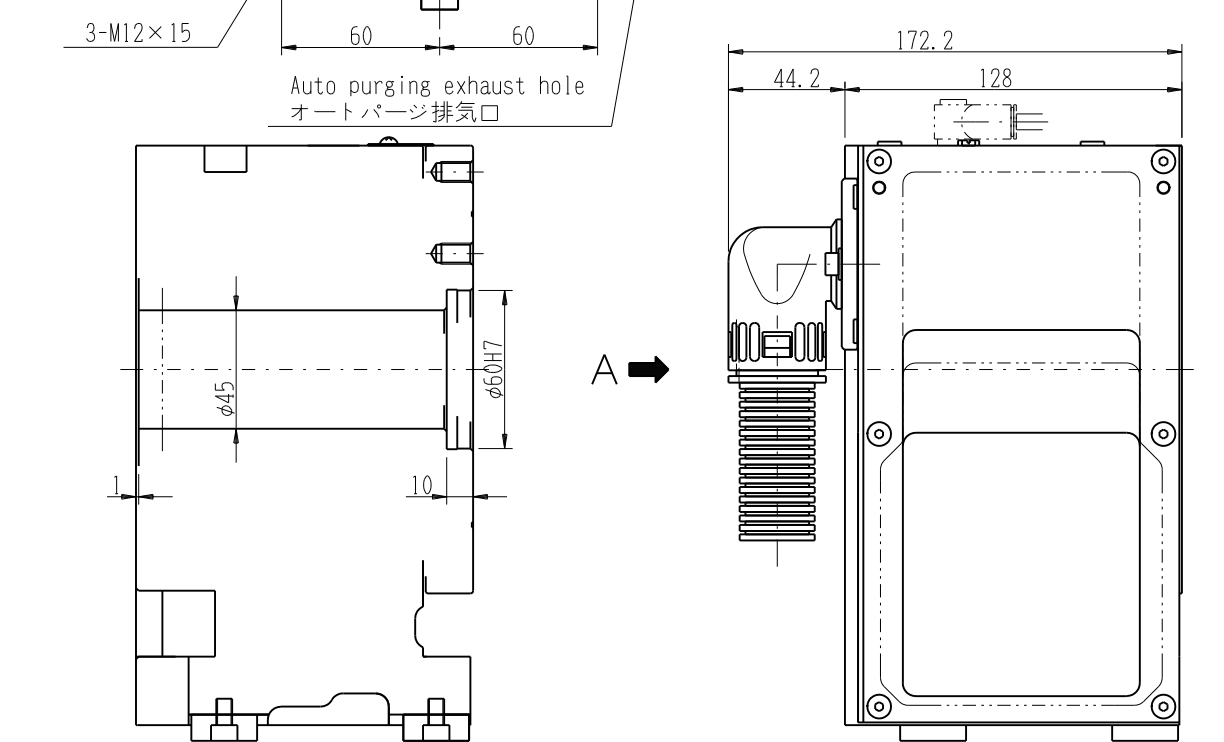
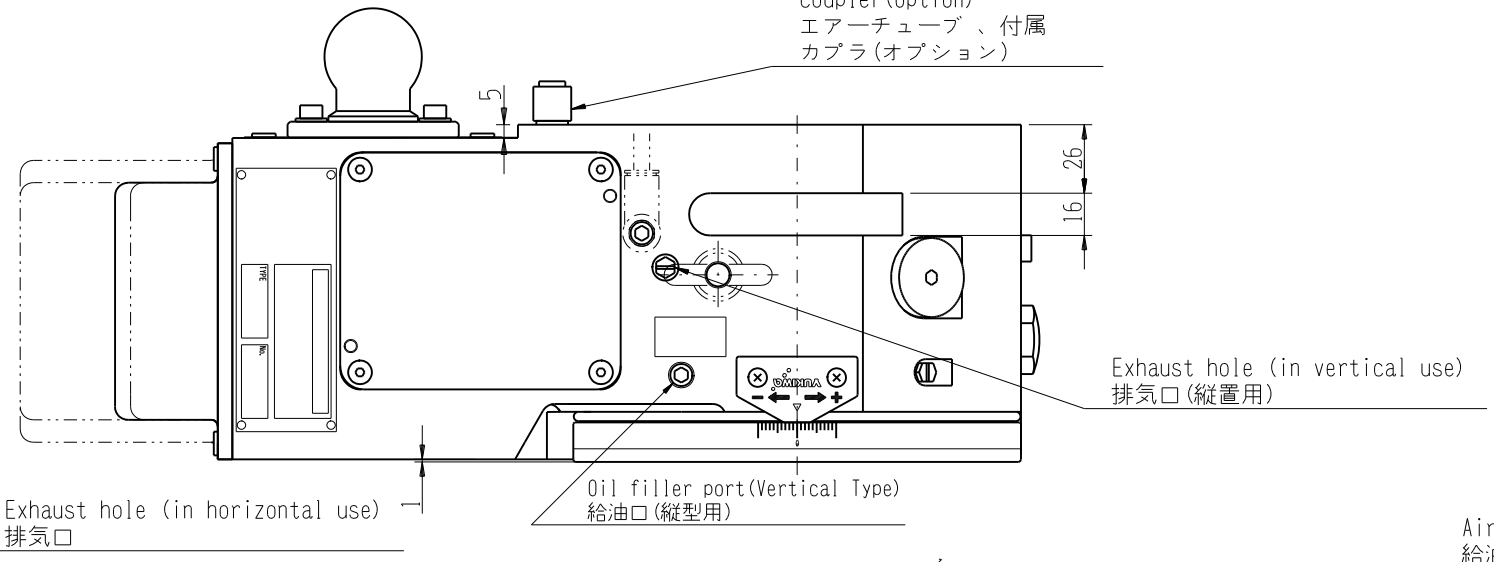
HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
			20.8.31 中井	CNC ROTARY TABLE JNC(H) 170L BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION. (BTC3/33, BQT3/4/34)	OUTSIDE DRAWING 外観図		1/3
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.		DWG. No. (図番)		JNC170L-D03-K9

JNC170L-BTC3/33
JNC170L-BQT3/4/34
JNCH170L-BTC33
JNCH170L-BQT34

挿入 400以下 1000以下	±0.3
挿入 120以下 400以下	±0.2
挿入 30以下 120以下	±0.15
挿入 6以下 30以下	±0.1
挿入 0.5以上 6以下	±0.05
区分	許容差
挿入 部分の寸法 に對する寸法許容差	



The direction of cable can be changed in units of 45°.
ケーブルは、45°単位で変更可能。標準仕様出荷時は、下向き。

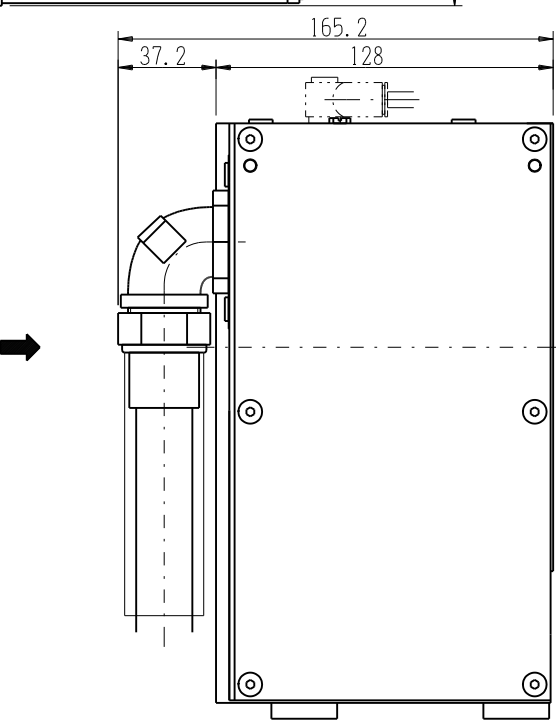
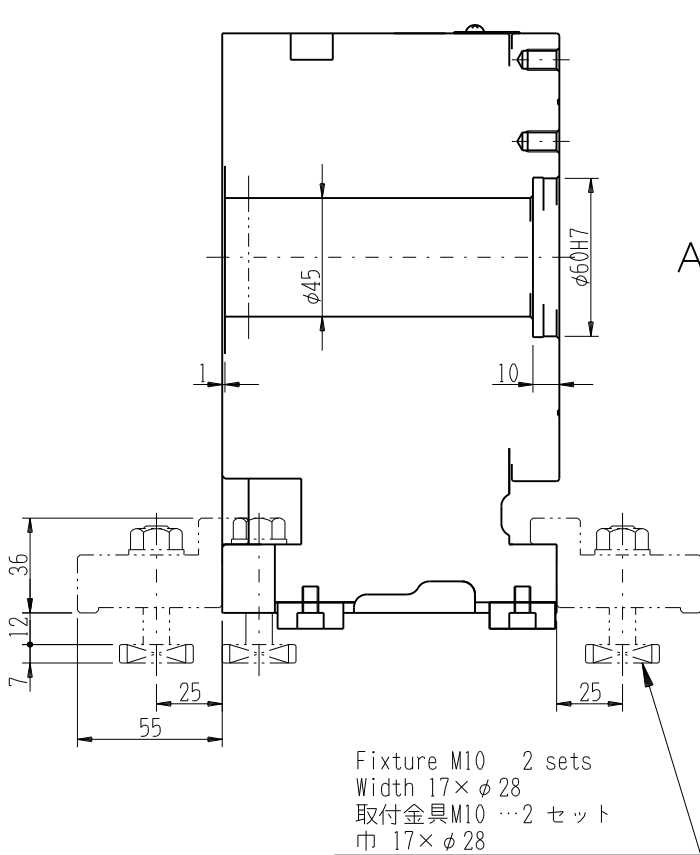
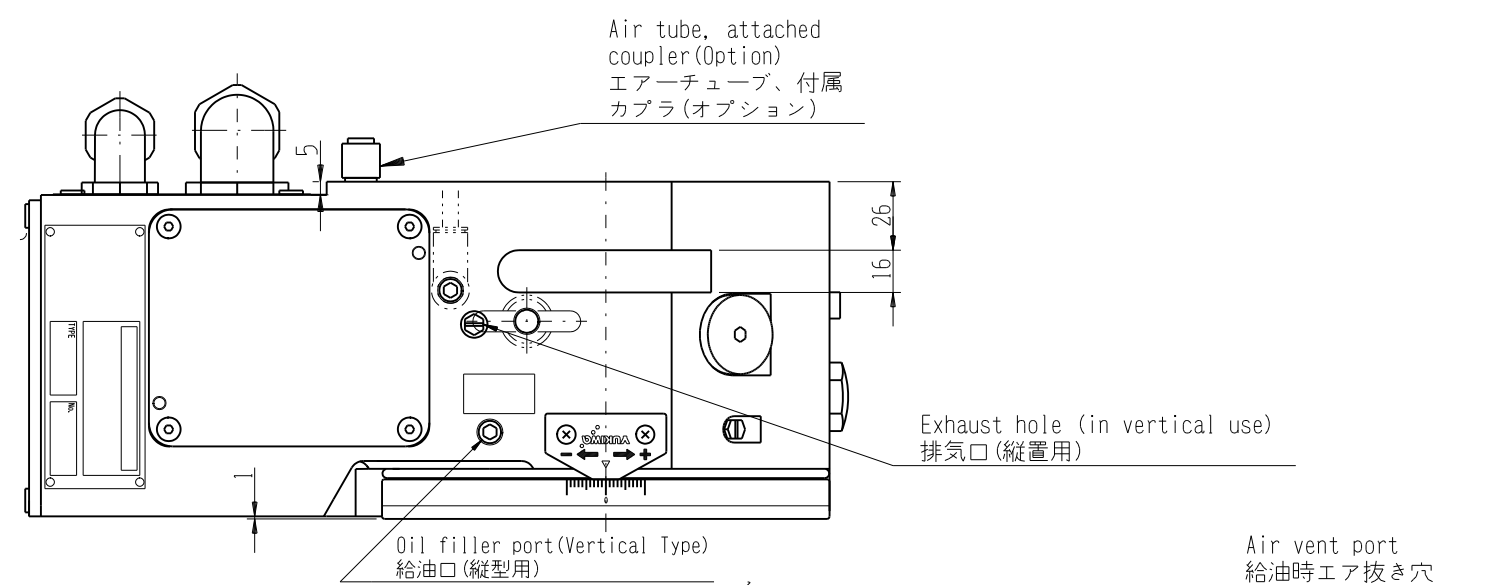
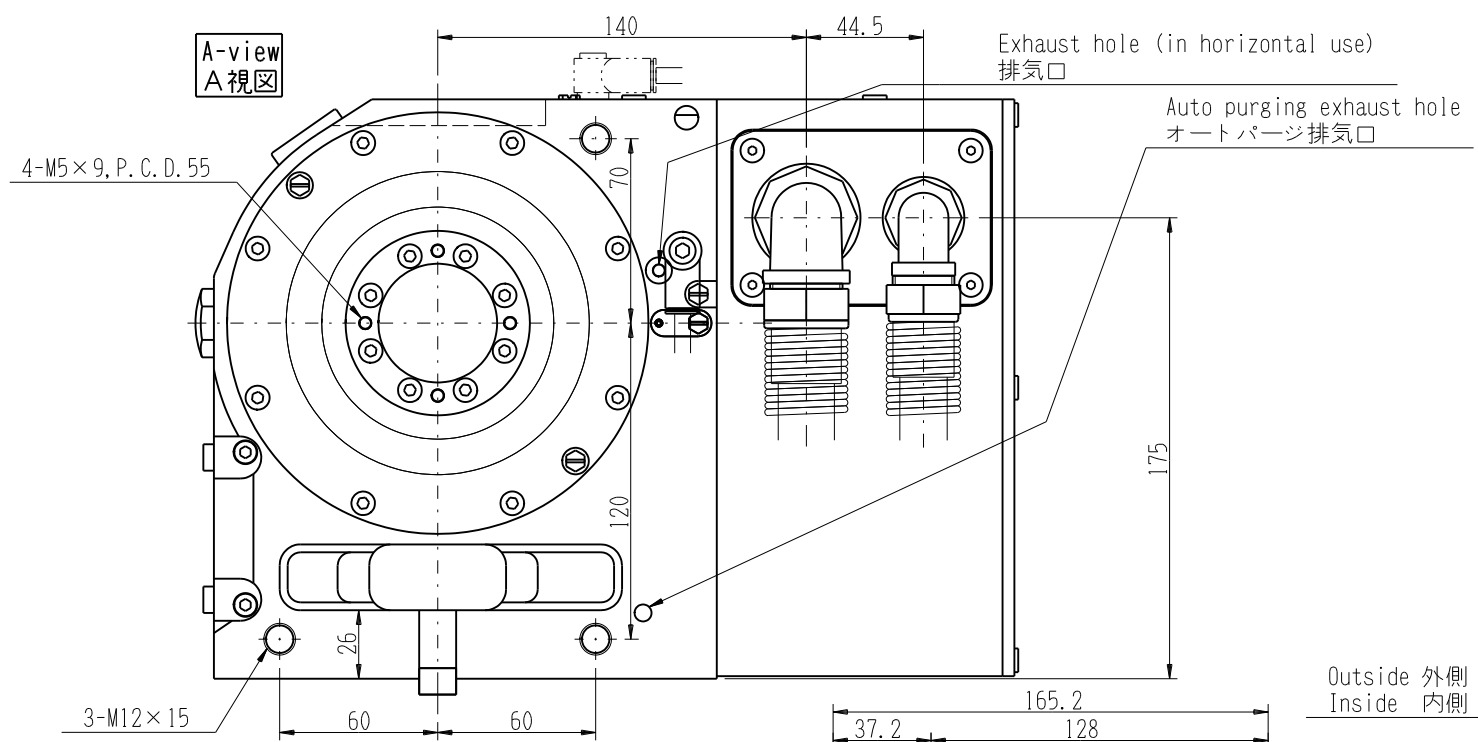


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

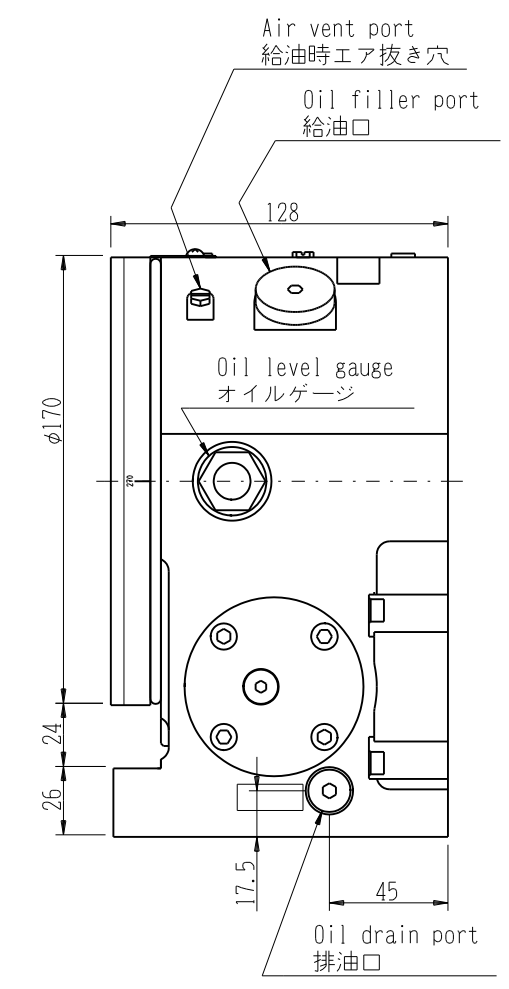
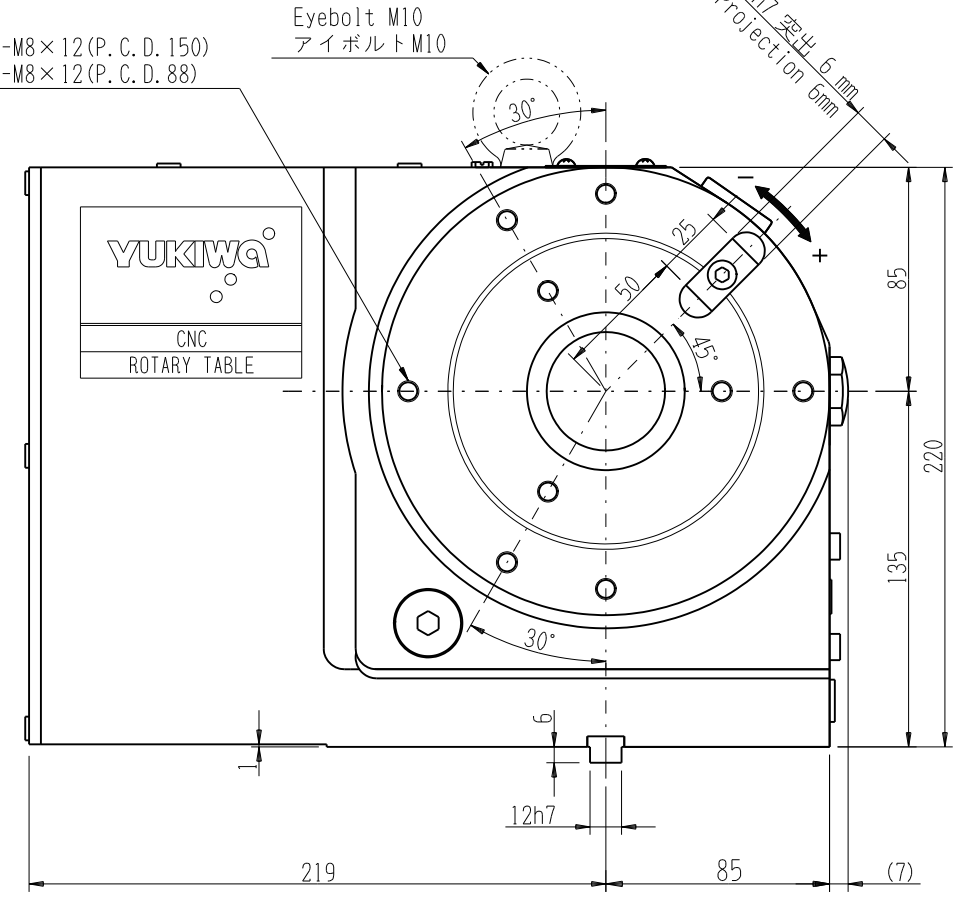
- JNC170L-BTC6/36/7/37/9/39
- JNC170L-BQT6/36/9/39
- JNCH170L-BTC36/37/39
- JNCH170L-BQT36/39

HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
			20.8.31 中井	CNC ROTARY TABLE JNC(H)170L BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION. (BTC6/36/7/37/9/39, BQT6/36/9/39)	OUTSIDE DRAWING 外觀図		1/3
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.		DWG. No. (図番) JNC170L-D05-K6		

指示がない限り、穴加工部分の寸法に對する寸法許容差	0.5以上 6以下	±0.05
	6を越え 30以下	±0.1
	30を越え 120以下	±0.15
	120を越え 400以下	±0.2
	400を越え 1000以下	±0.3

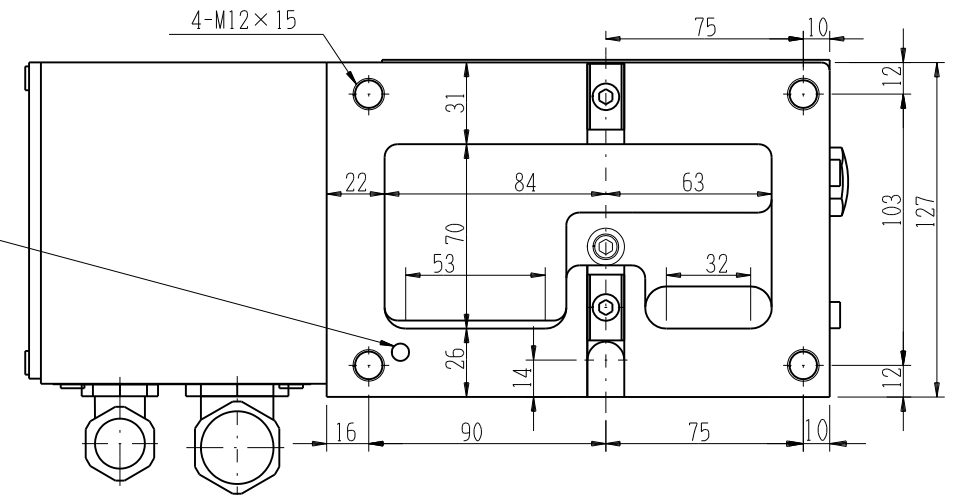


Outside 外側 6-M8x12 (P.C.D. 150)
Inside 内側 3-M8x12 (P.C.D. 88)



For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

Auto purging exhaust hole
オートパージ排気口



				HEAT TREAT. (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
							20.8.31 中井	CNC ROTARY TABLE JNC170L BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION. (BQT5)	OUTSIDE DRAWING 外觀図		1/3
										DWG. No. (図番)	
										JNC170L-D06-K3	
REVISION	DATE	NAME									
YUKIWA SEIKO INC.											

JNC170L-BQT5

