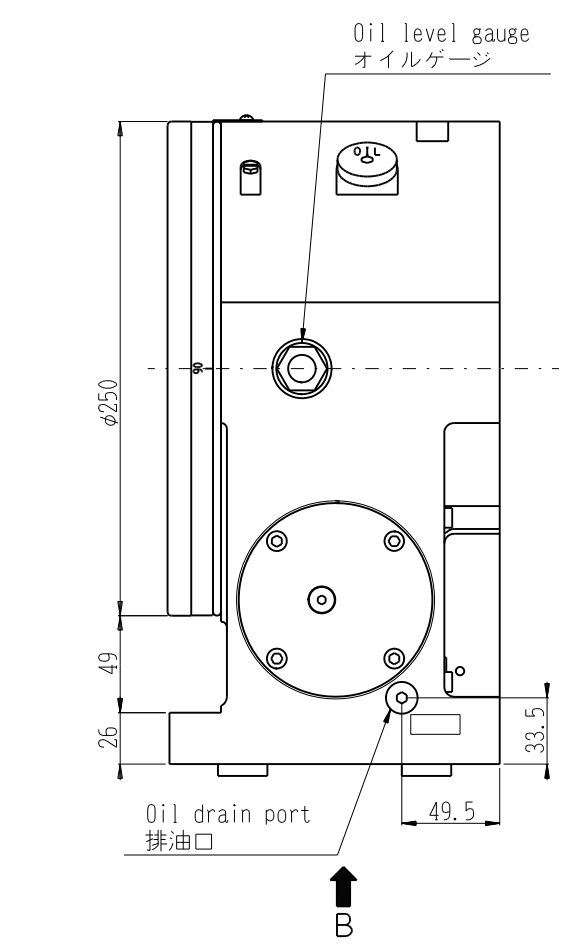
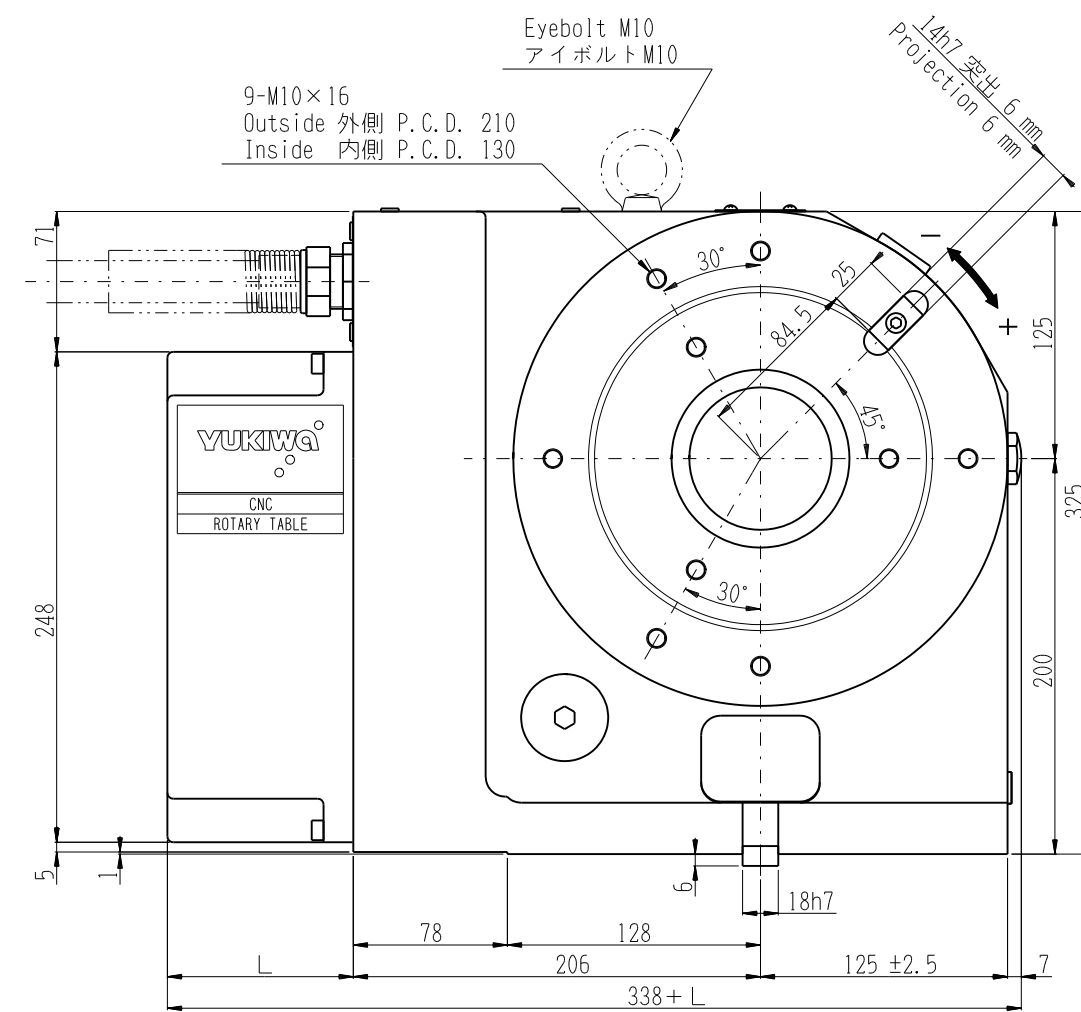
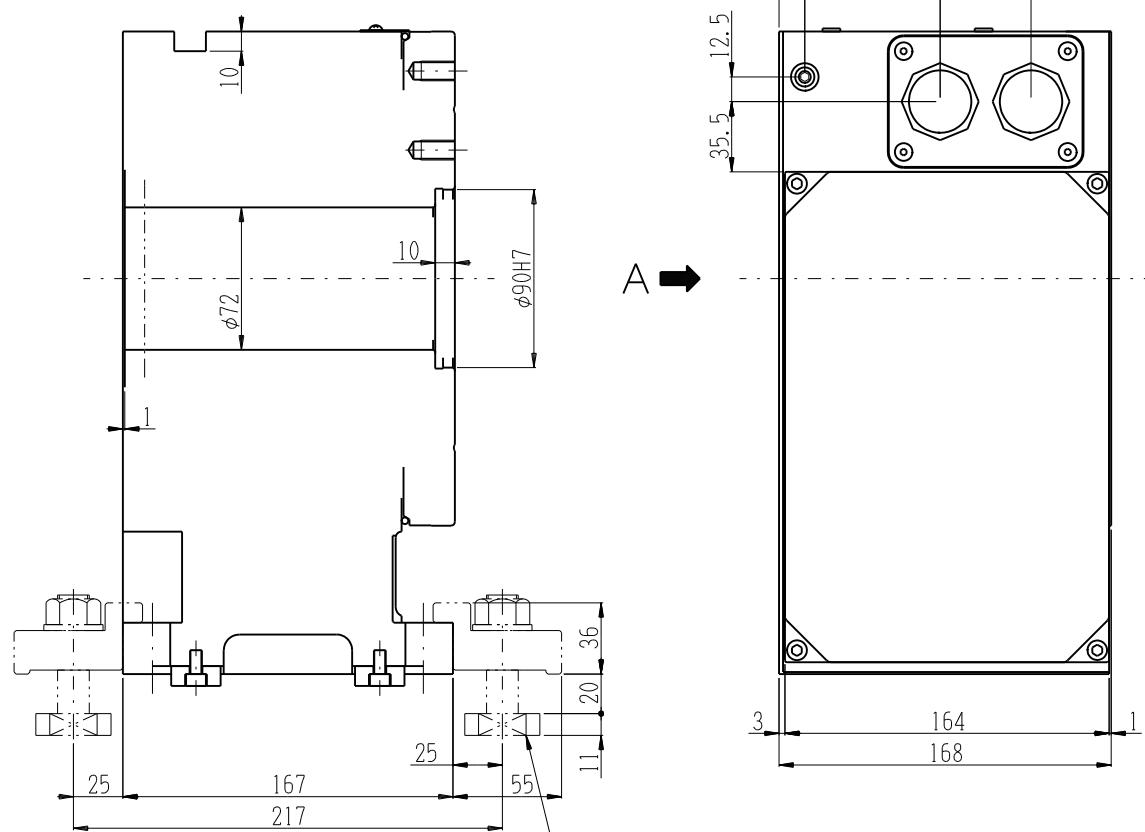
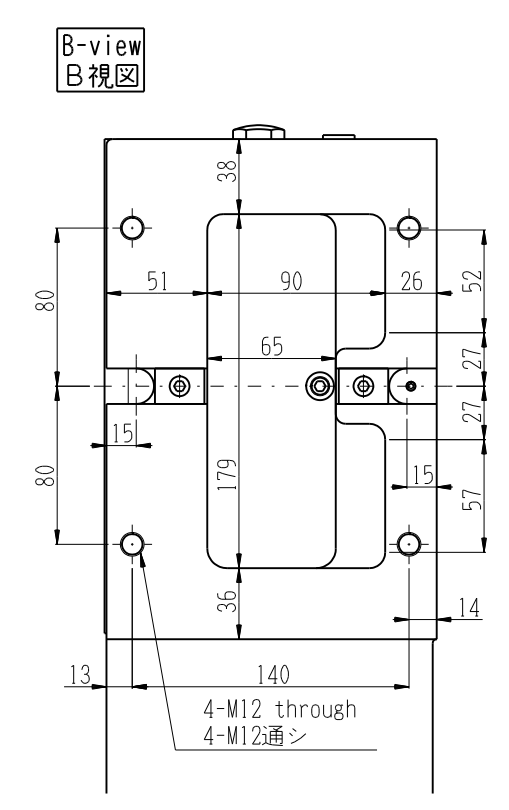
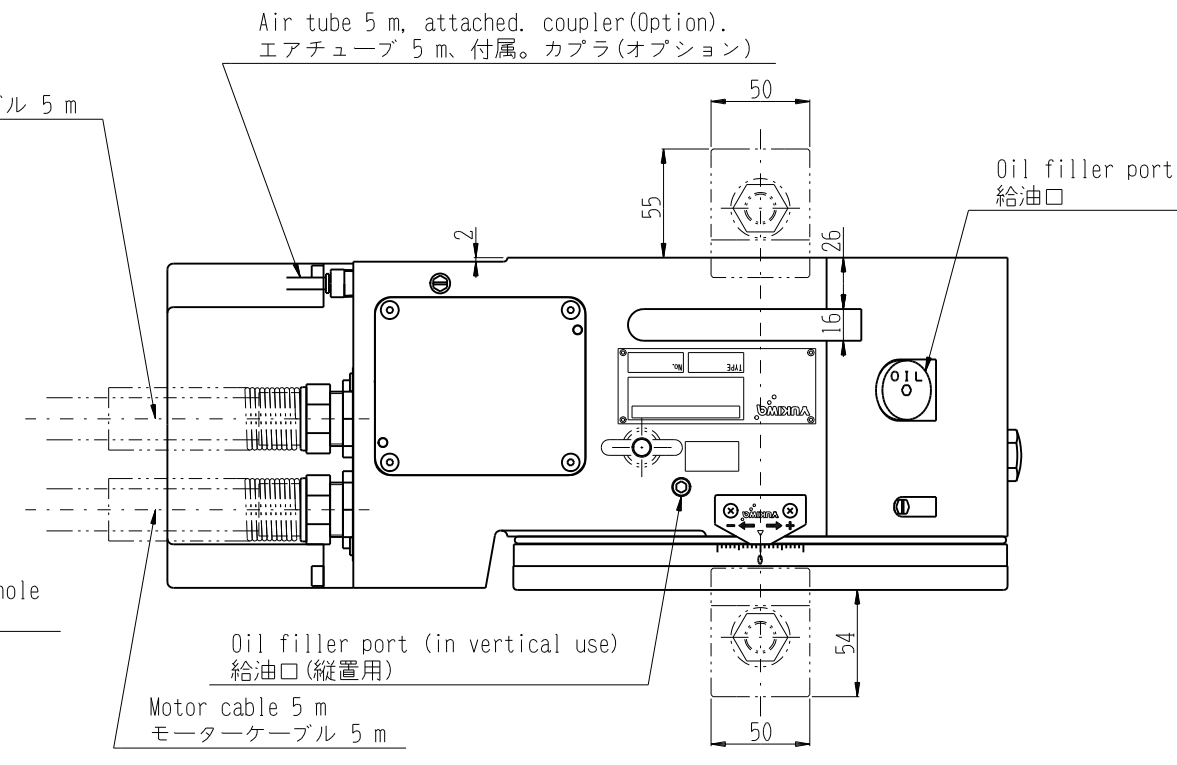
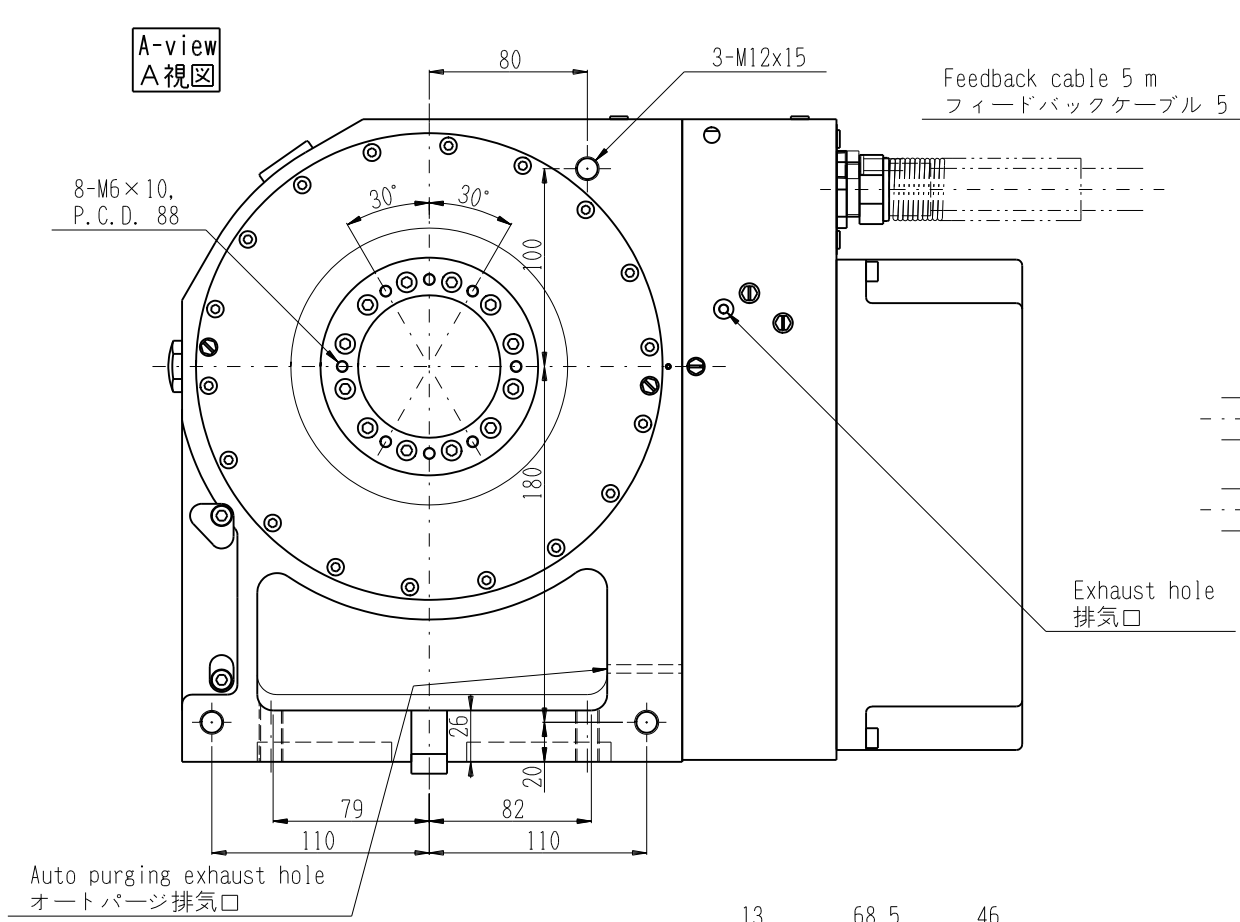




指示がない限り、穴加工部分の寸法に對する公差	区分	許容差
0.5以上 6以下	6を超え 120以下	±0.05
6を超え 120以下	120を超え 400以下	±0.1
120を超え 400以下	400を超え 1000以下	±0.15
1000を超え		±0.2
		±0.3



Specification	L
BTC33	94
α iF4/iS4/iS8	124
α iF8	184

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のエアを接続して下さい。

REVISION	DATE	NAME

HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)
			14.8.1 齋藤
YUKIWA SEIKO INC.			

PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)
CNC ROTARY TABLE JNC(H)250L BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION BTC33 ADDITIONAL AXIS SPECIFICATION FANUC α iF4/iF8/iS4/iS8	OUTSIDE DRAWING 外觀図

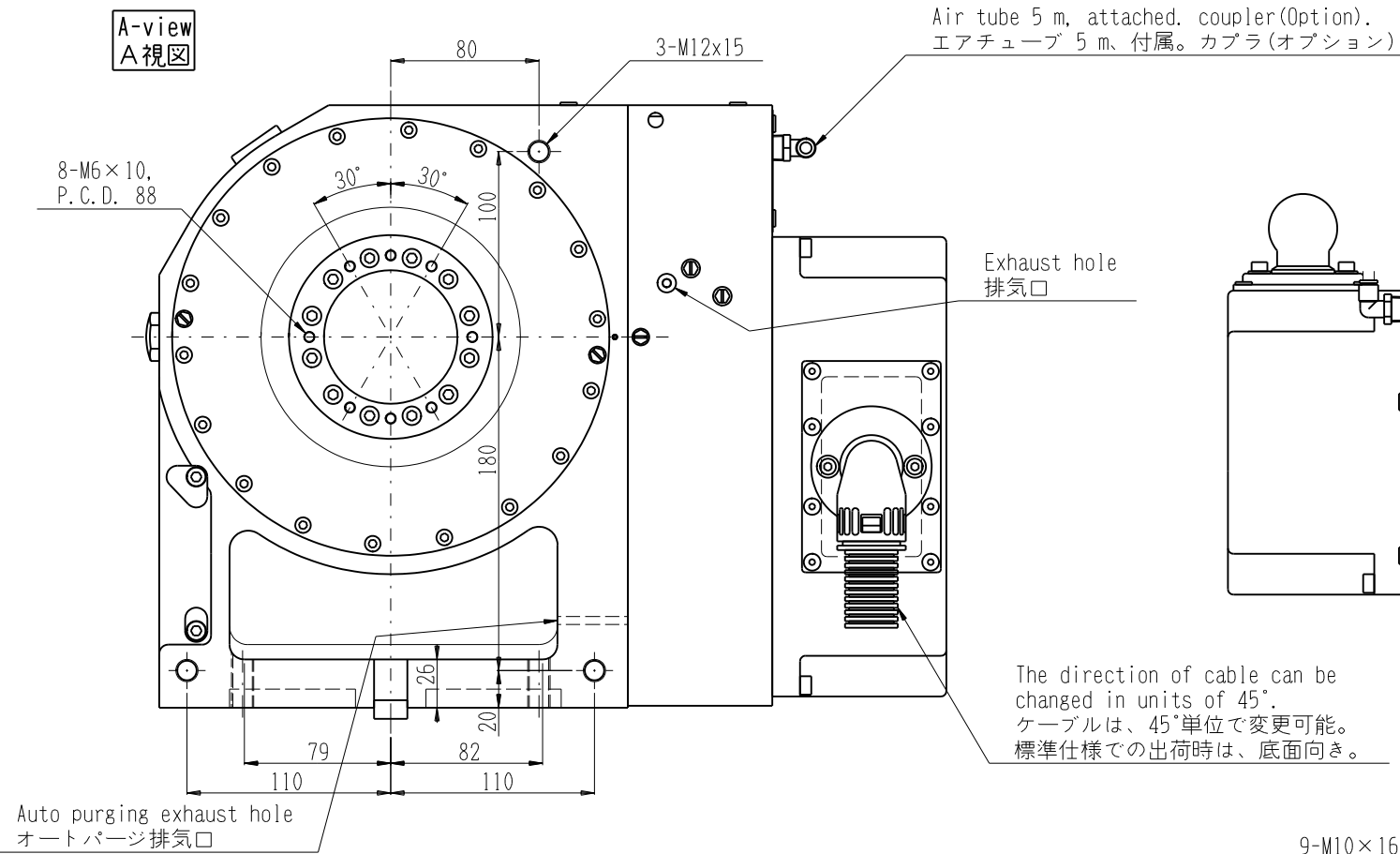
MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
	1/4
DWG. No. (図番)	JNC250L-D02-K3

JNC250L-BTC33  
JNC(H)250L-AX  
(FANUC α iF4/iF8/iS4/iS8)

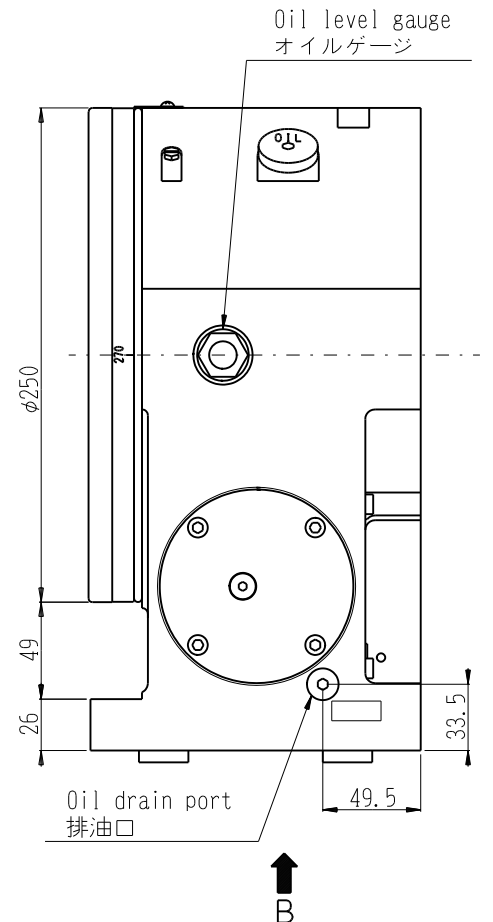
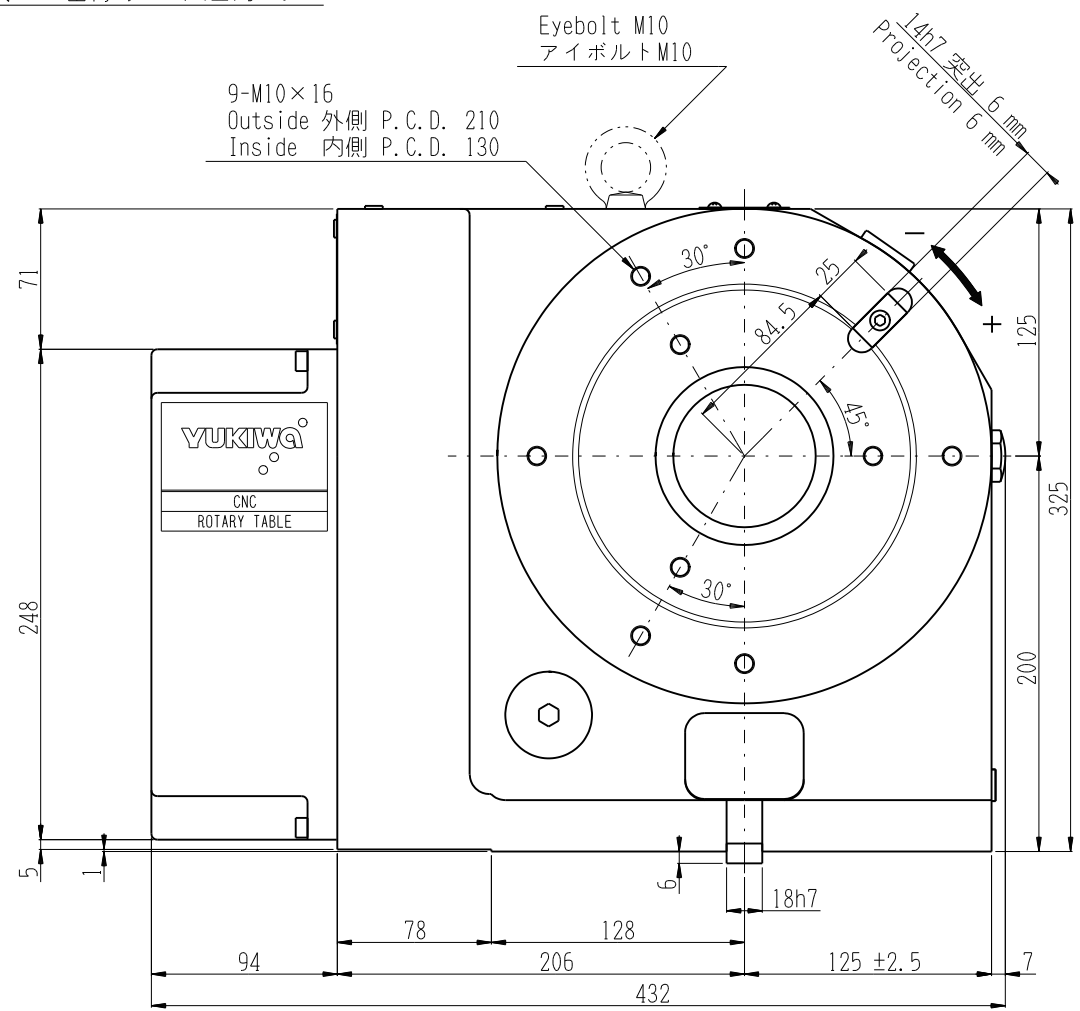
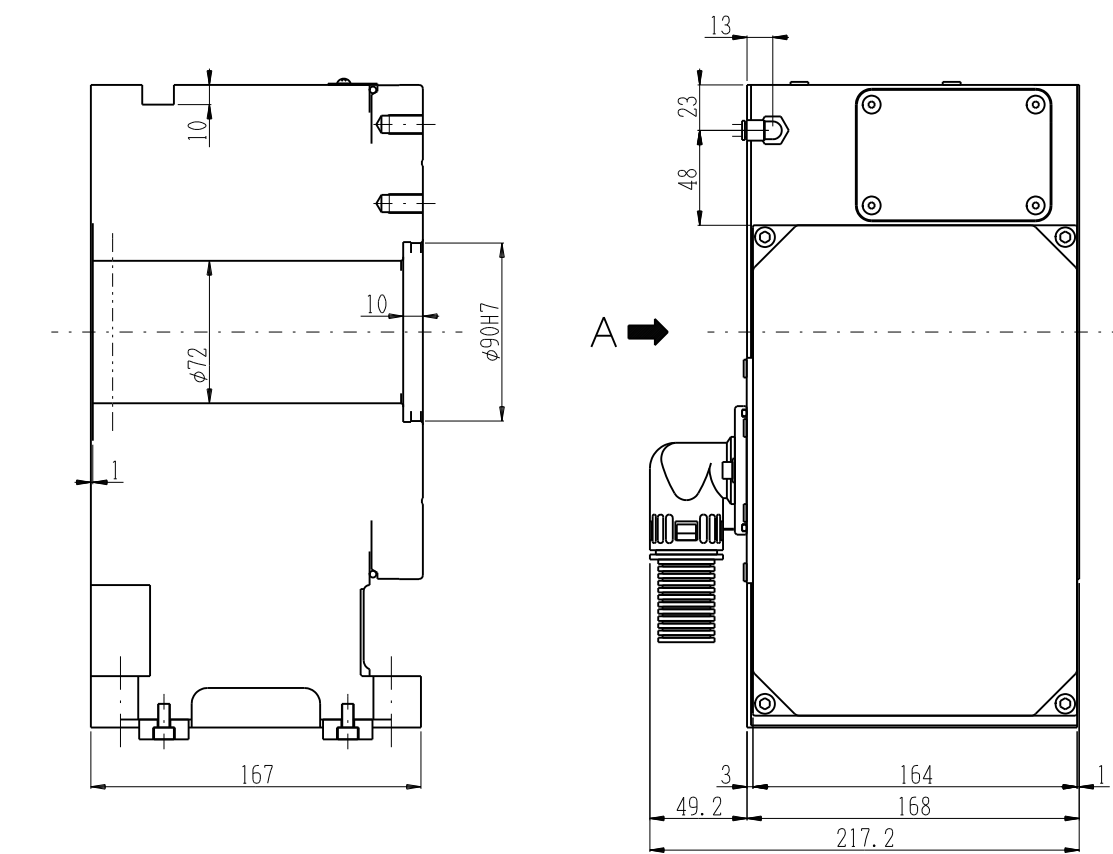
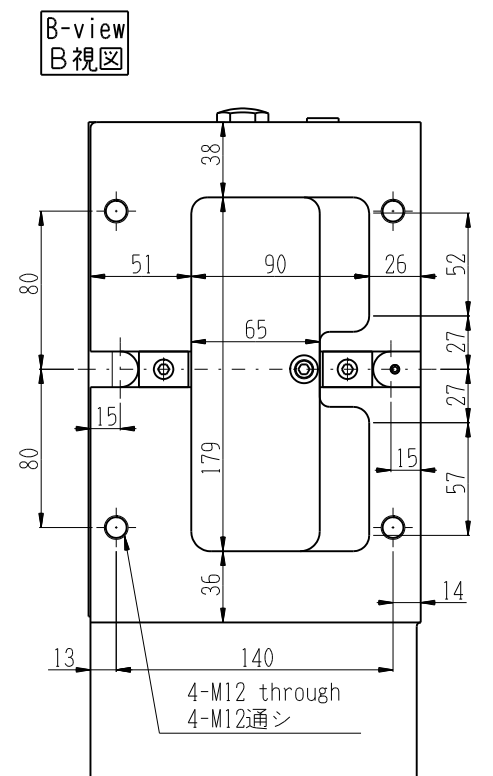
指示がない限り、穴加工部分の寸法に對する公差は、以下の通りである。

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

A-view  
A 視図



B-view  
B 視図

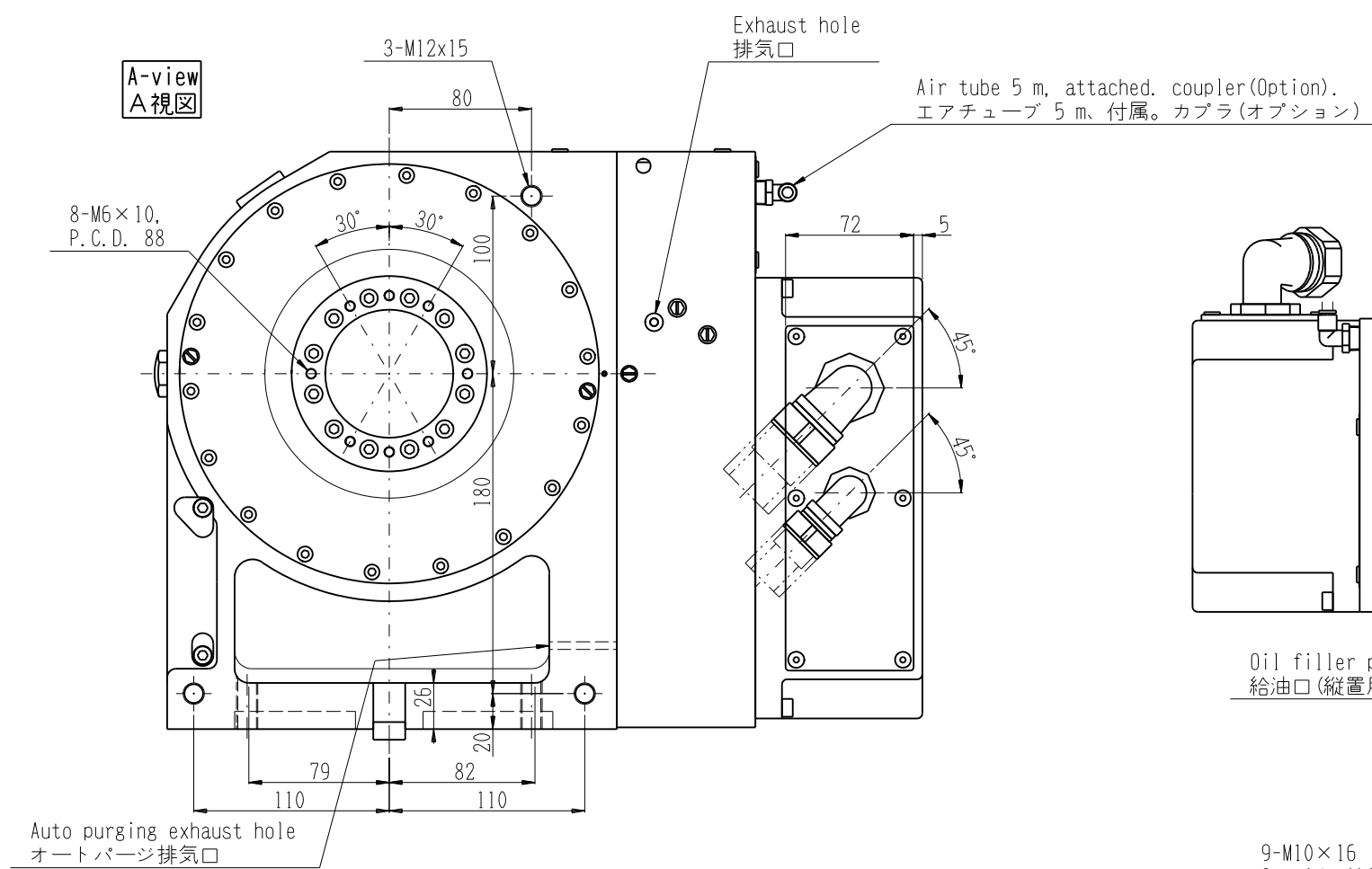


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.  
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続して下さい。

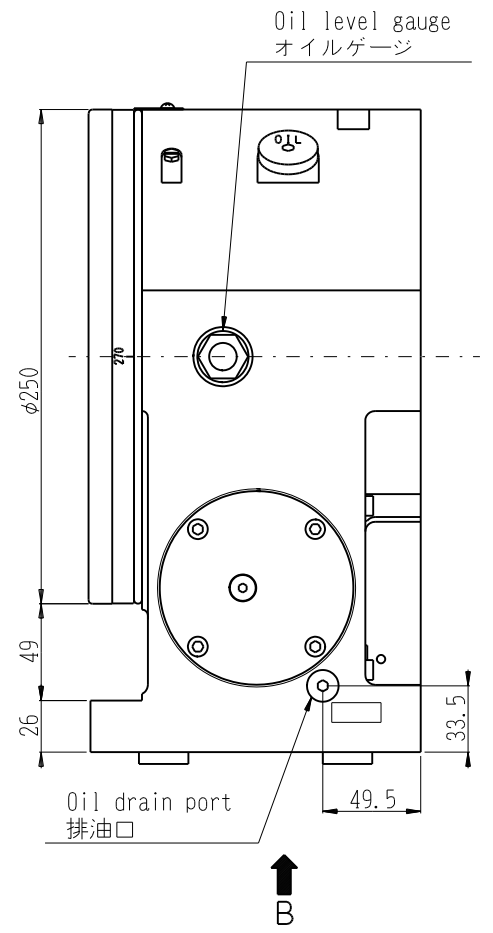
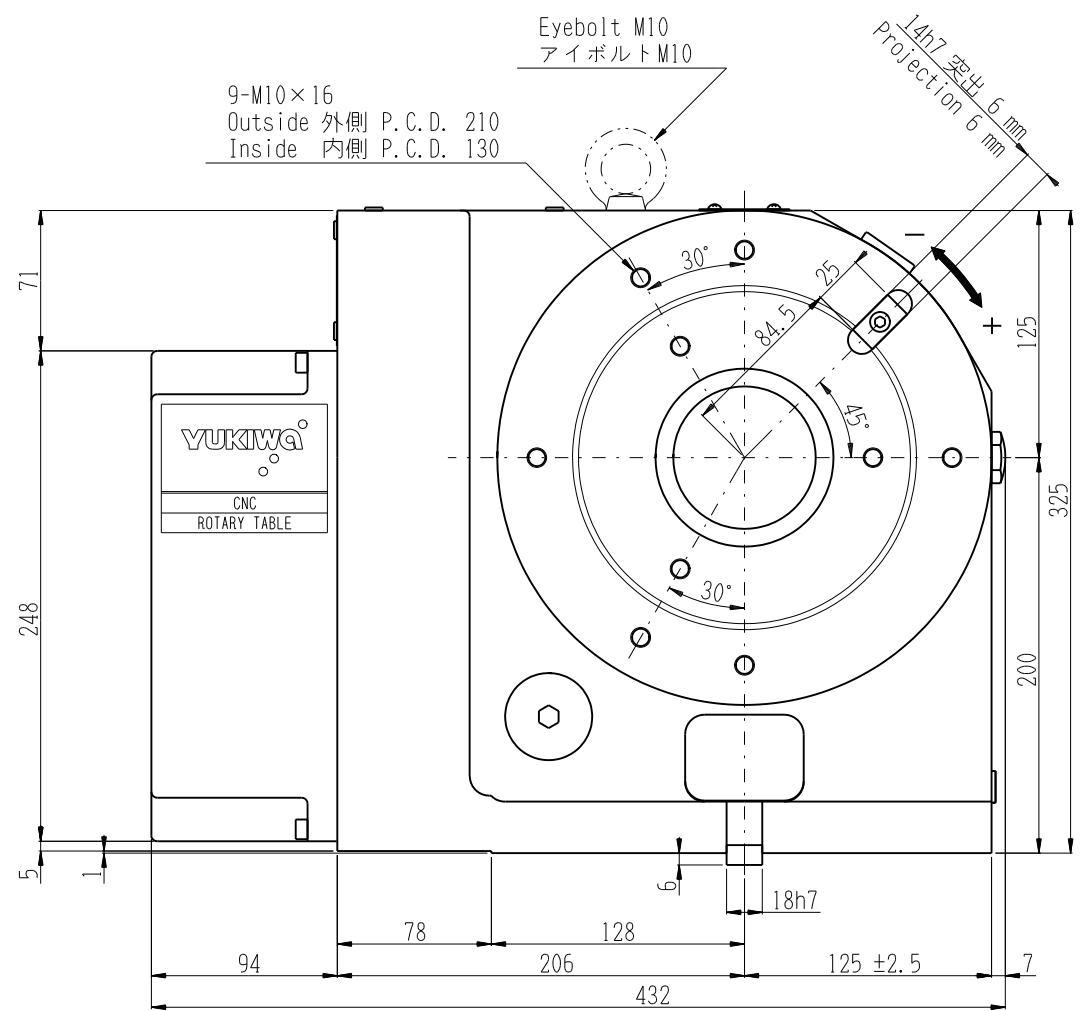
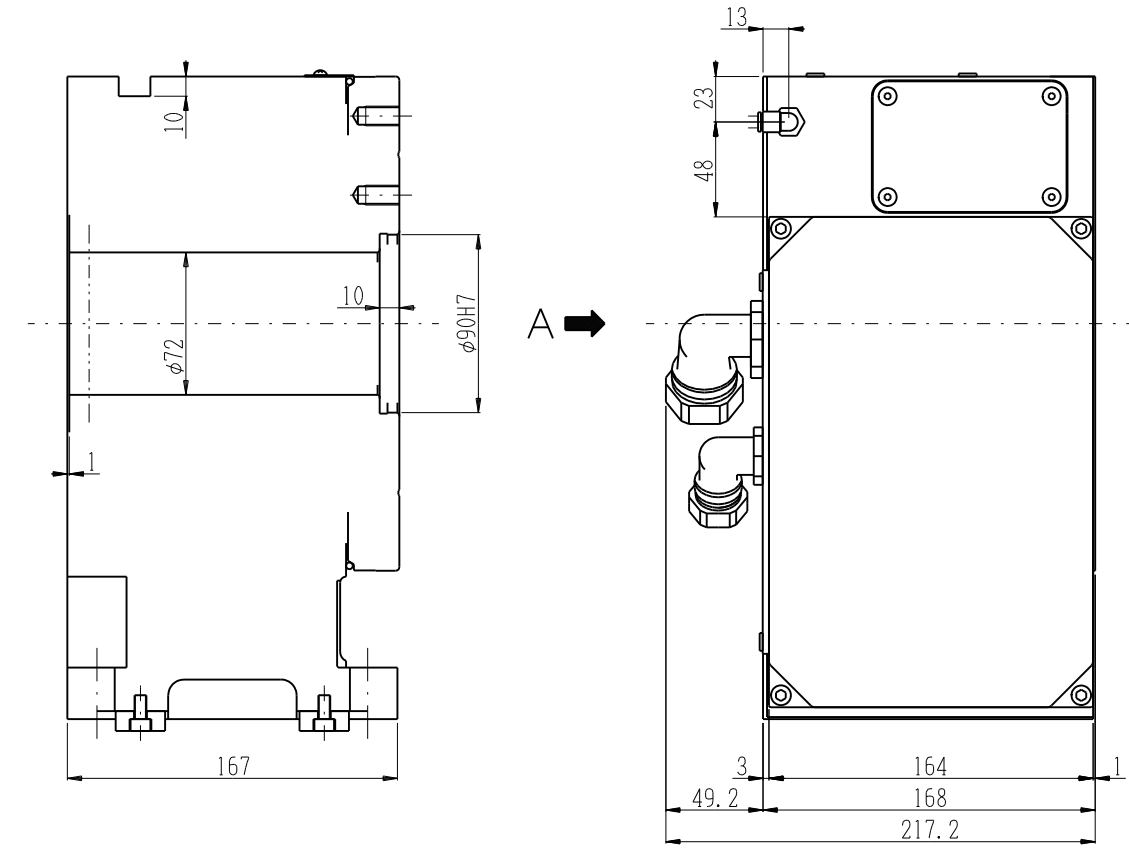
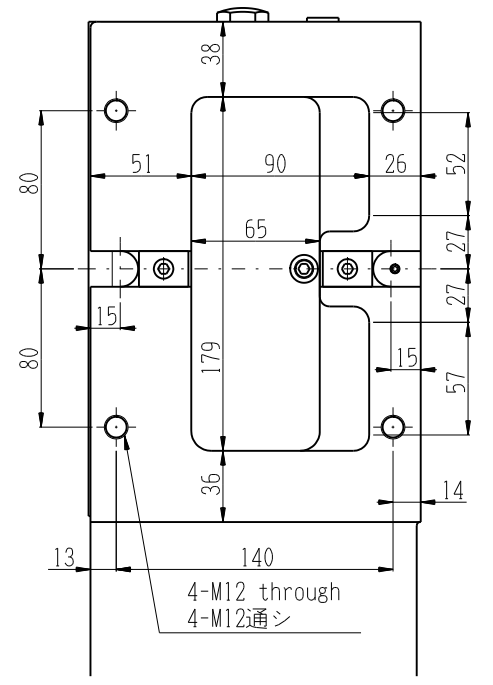
REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
						16.8.30 小川	CNC ROTARY TABLE JNC250L-BTC36/37/39, BQT36/39 BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION ブラザータッピングセンタ B軸仕様	Outside Drawing 外觀図		1/4
YUKIWA SEIKO INC.							JNC250L-BTC36/37/39 JNC250L-BQT36/39		DWC No. (図番) JNC250L-D03-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を越え 120以下	±0.1
	120を越え 400以下	±0.15
	400を越え 1000以下	±0.2
	1000を越え	±0.3

A-view  
A视图



B-view  
B视图



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のエアを接続して下さい。

REVISION	DATE	NAME

HEAT TREAT. (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)
			16.8.30 小川
YUKIWA SEIKO INC.			

PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)
CNC ROTARY TABLE JNC(H) 250L-BTC56/57/59, BQT56/59 BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION ブラザータッピングセンタ B軸仕様	Outside Drawing 外觀図

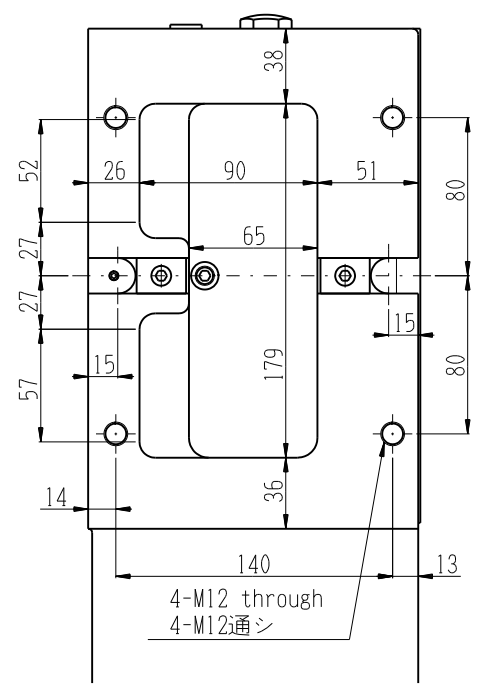
MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
JNC250L-D04-K2	1/4
DWG. No. (図番)	
JNC250L-D04-K2	

JNC(H) 250L-BTC56/57/59  
JNC(H) 250L-BQT56/59

指示のない限り、穴加工部分の寸法に別記する寸法許容差

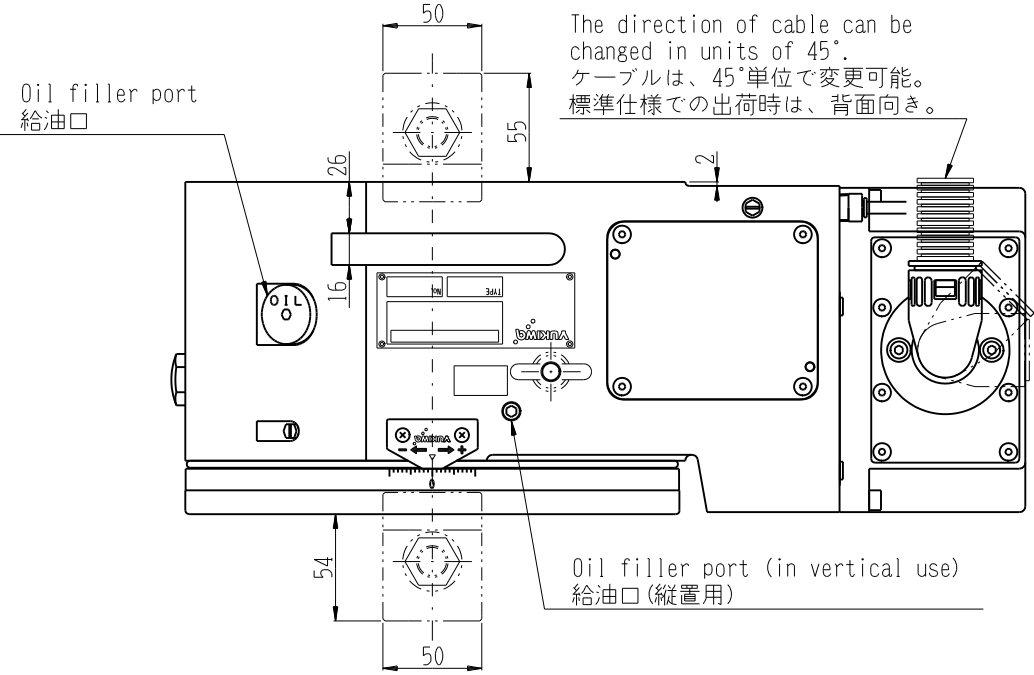
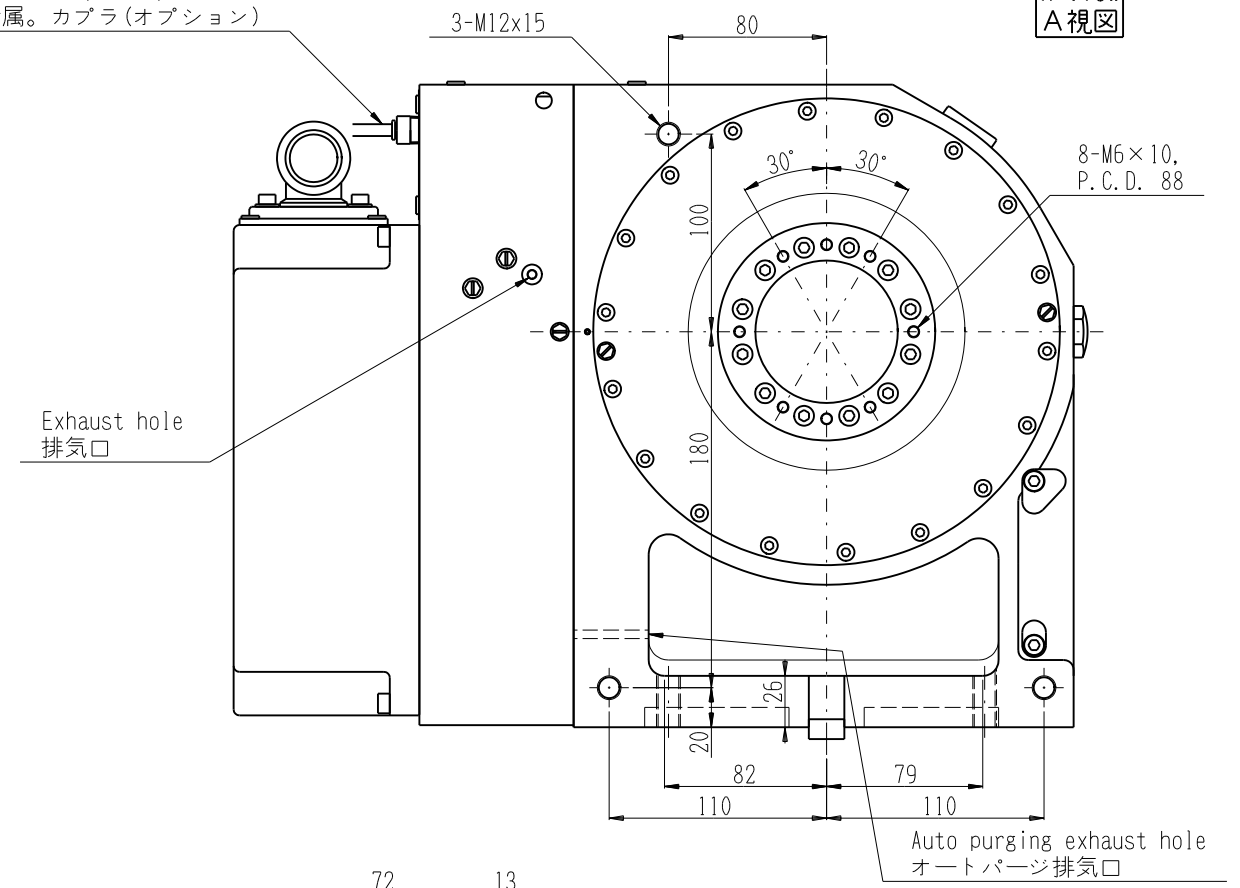
区分	0.5以上 6以下	6を越え 30以下	30を越え 120以下	120を越え 400以下	400を越え 1000以下
許容差	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3

B-view  
B视图

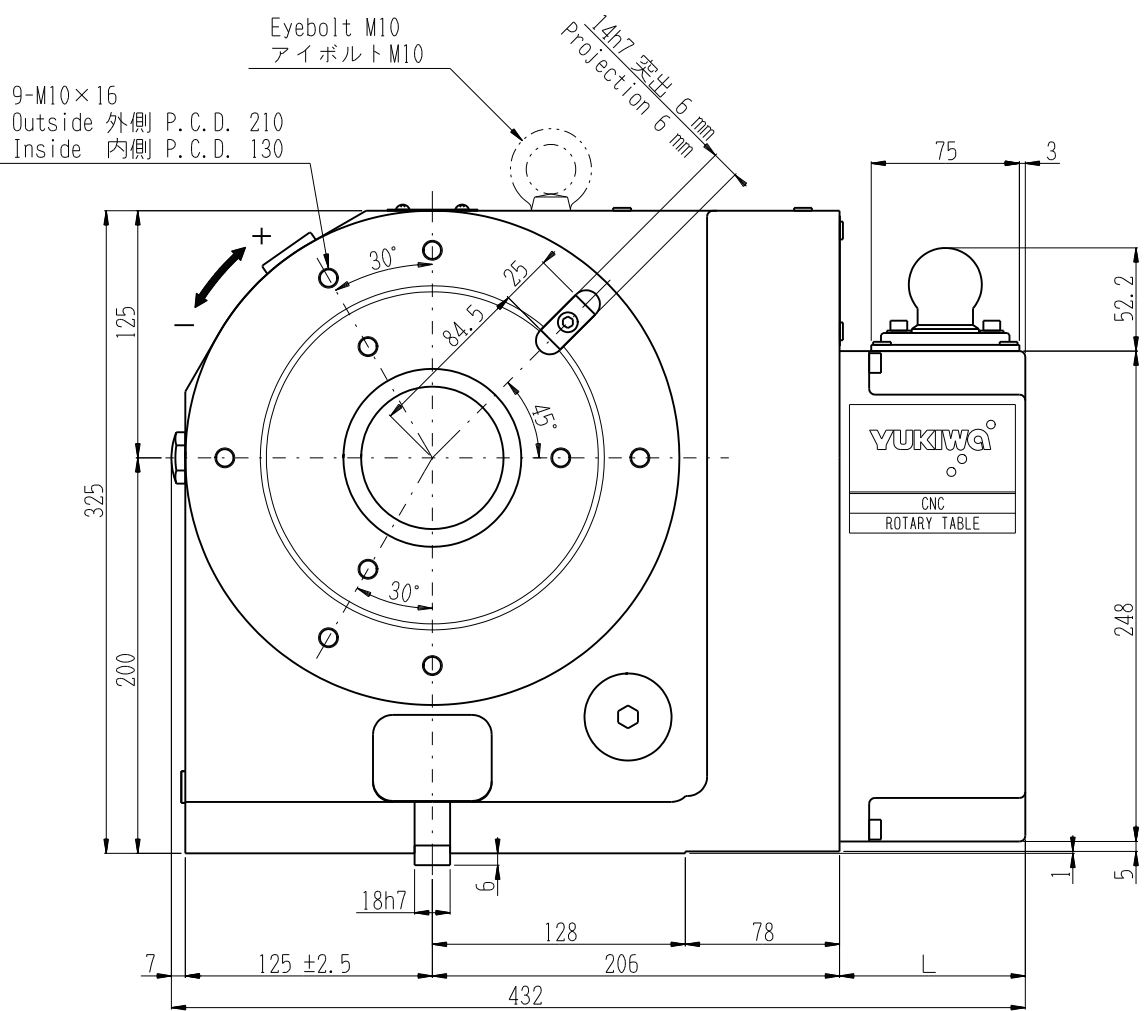
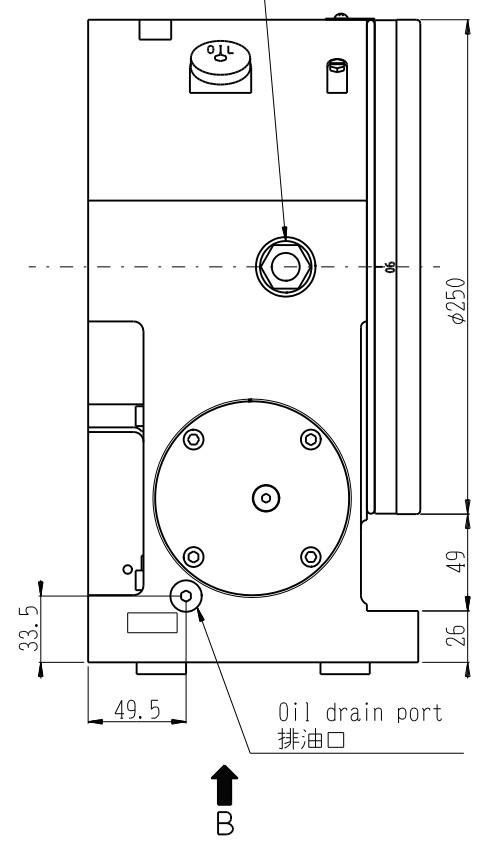


Air tube 5 m, attached. coupler (Option).  
エアチューブ 5 m, 付属。カプラ (オプション)

A-view  
A视图

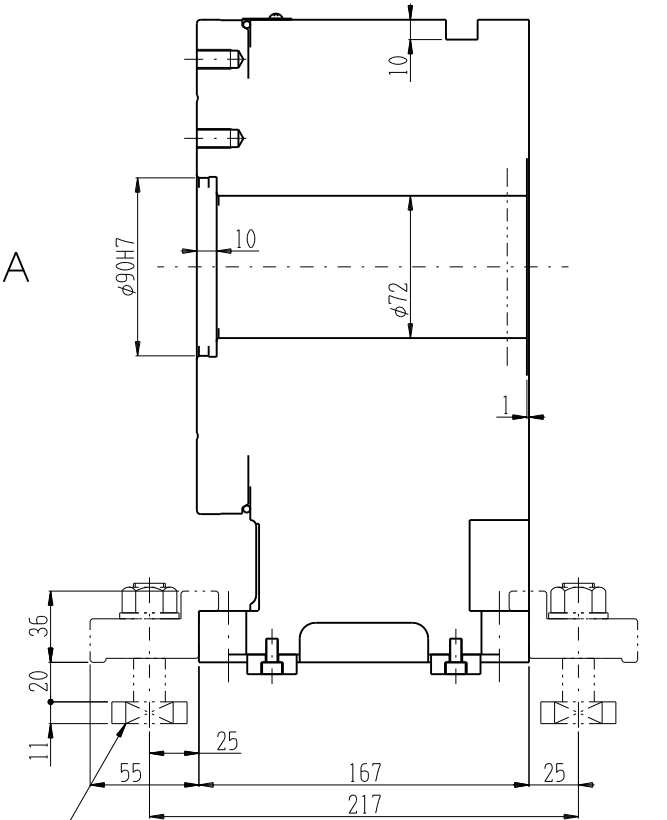
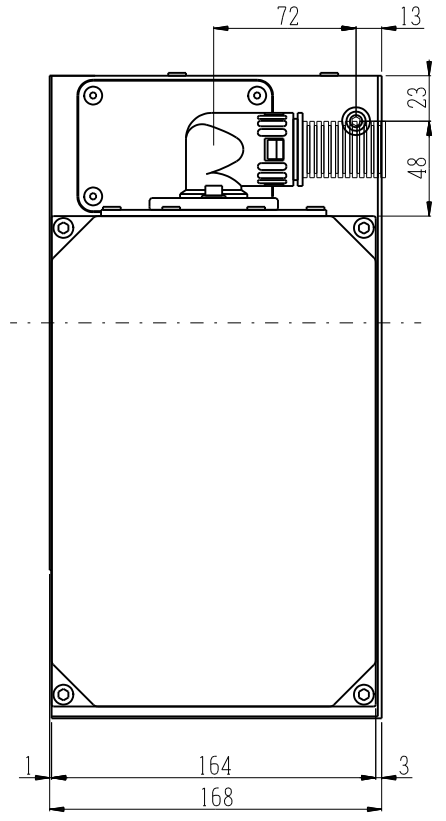


Oil level gauge  
オイルゲージ



Specification	L
AC5-30/30A/60/60A	94
AC4-30, AC3-30/60, BC1-30	94
AC5-90/90A, AC3-90	124

Fixture M16 ... 2 Sets. Width 29 x φ 38 (Standard accessories)  
取付金具 M16 ... 2セット。巾 29 x φ 38 (標準付属品)



JNC250R-AC5-30/30A  
JNC(H)250R-AC5-60/60A/90/90A  
JNC250R-AC4-30  
JNC250R-AC3-30  
JNC(H)250R-AC3-60/90  
JNC250R-BC1-30

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のエアを接続して下さい。

REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT. (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名) CNC ROTARY TABLE JNC (H) 250R CONTROLLER AC5-30/30A/60/60A/90/90A, AC4-30, AC3-30/60/90/90A, AC3-30/60/90/90A, AC4-30, AC3-30/60/90/90A, BC1-30 コントローラ	PART NAME (部品名) OUTSIDE DRAWING 外觀図	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度) 1/4
YUKIWA SEIKO INC.							16.2.2 齋藤		DWG. No. (図番) JNC250R-D01-K4	





