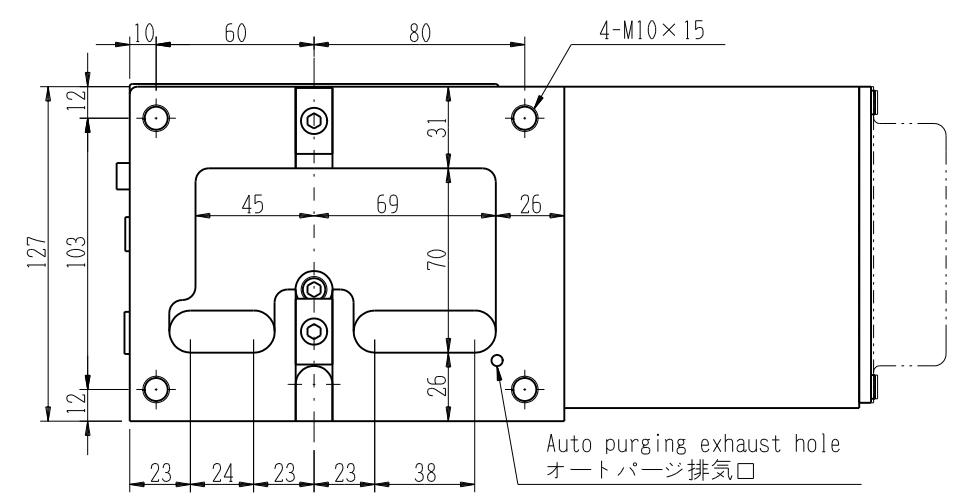
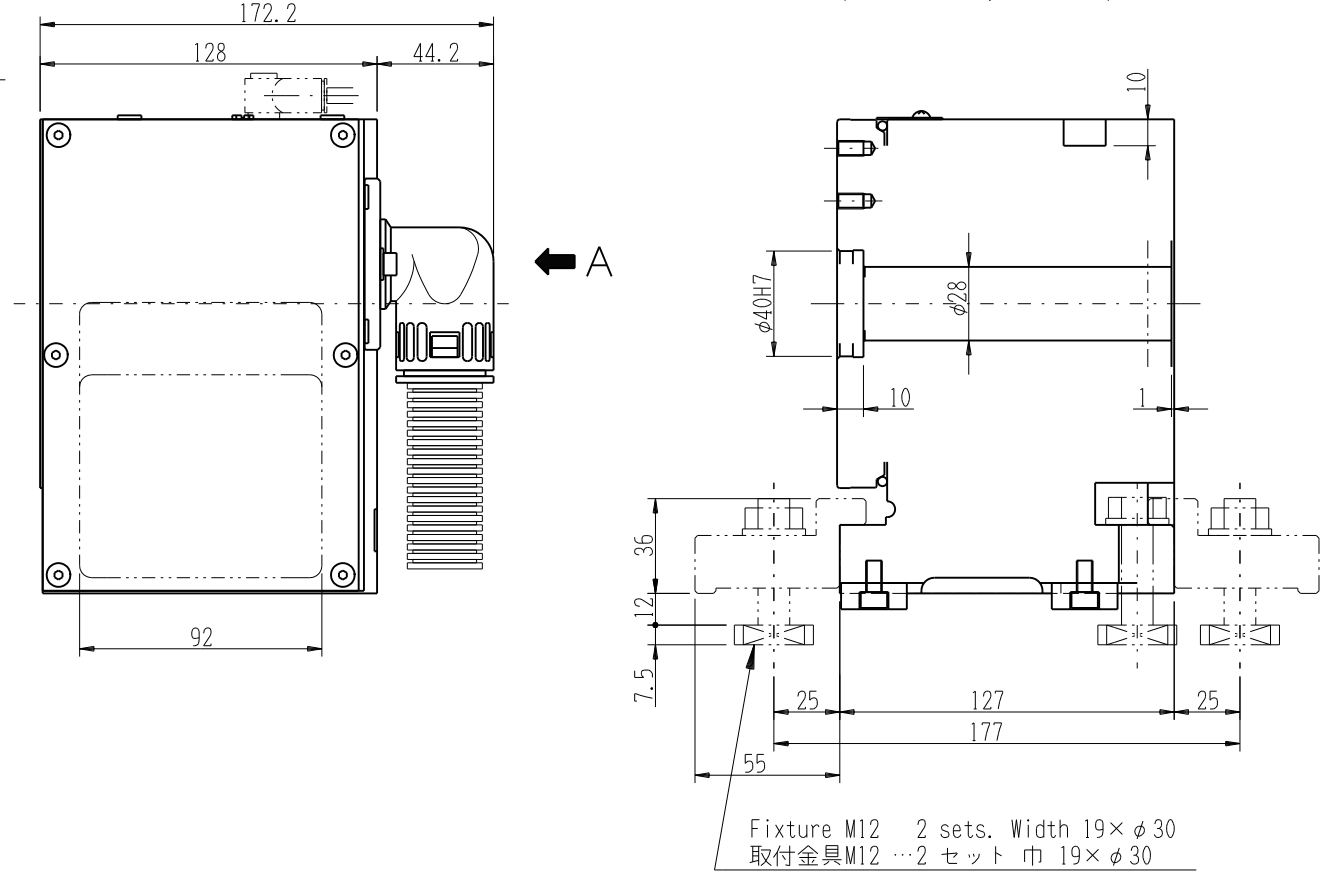
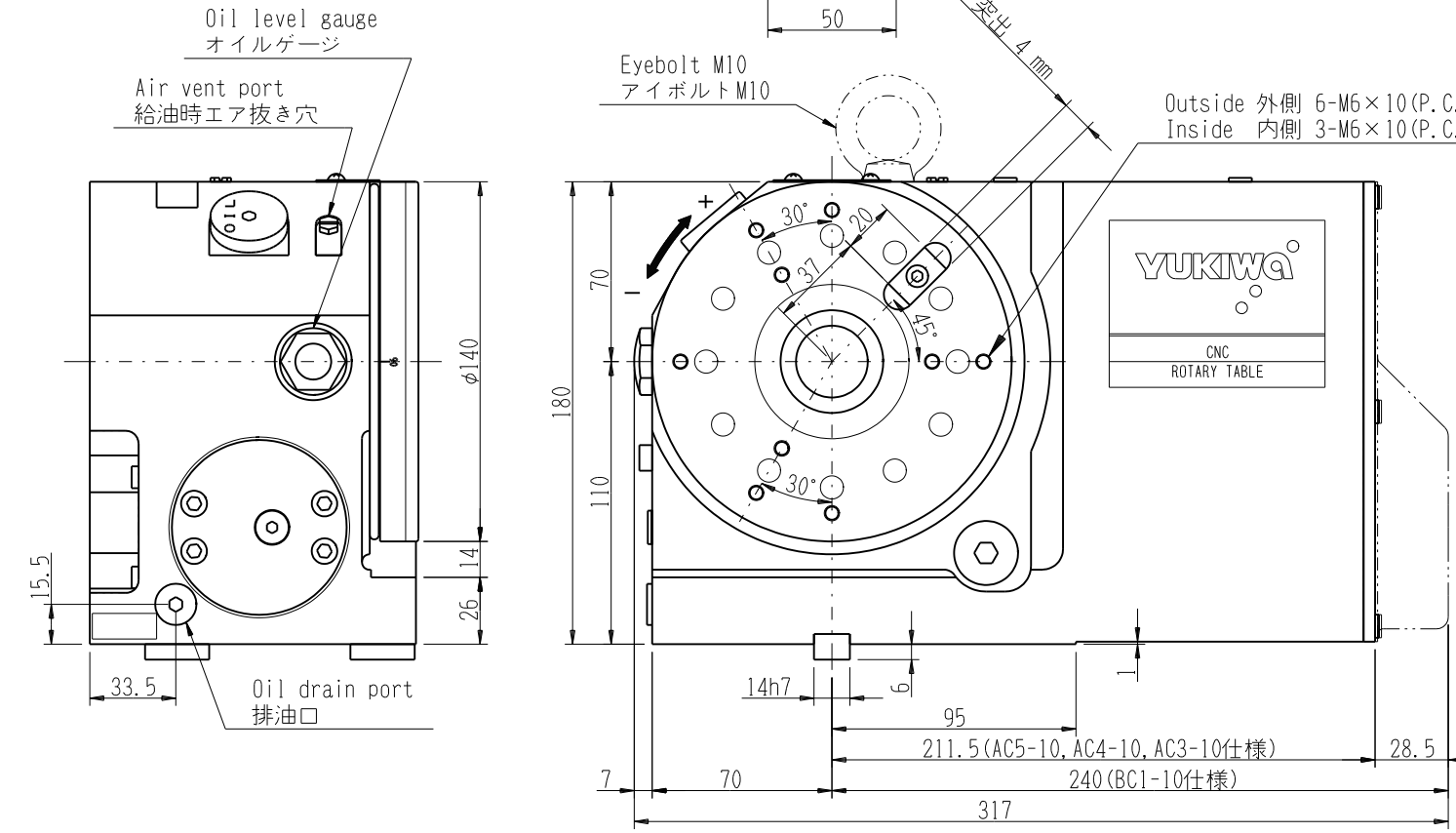
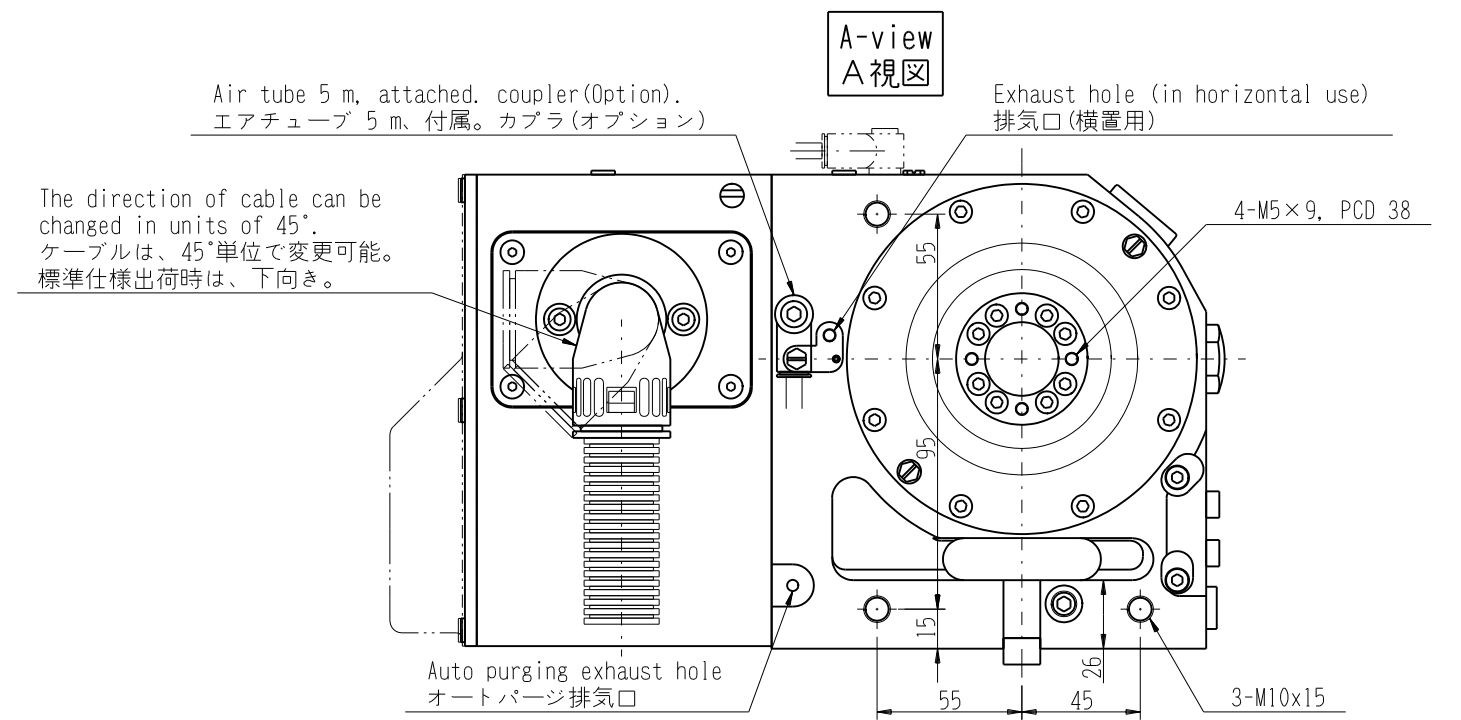
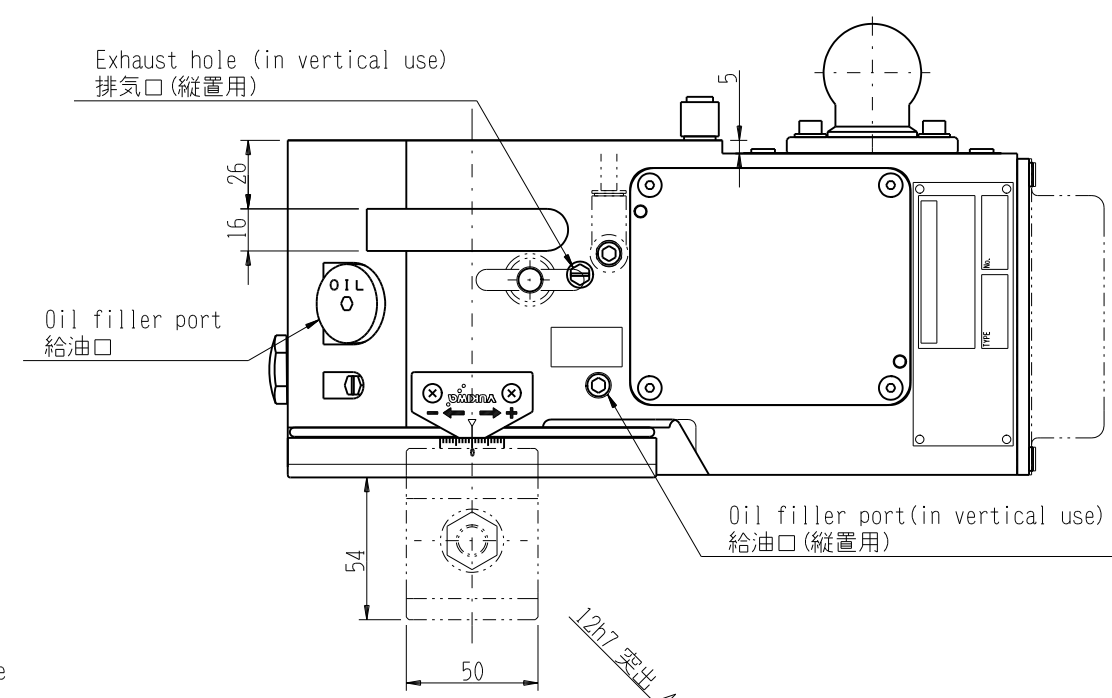


指示がない限り、穴加工部分の寸法に對する寸法許容差	区分	許容差
0.5 以上 6 以下	±0.05	
6 以上 30 以下	±0.1	
30 以上 120 以下	±0.15	
120 以上 400 以下	±0.2	
400 以上 1000 以下	±0.3	



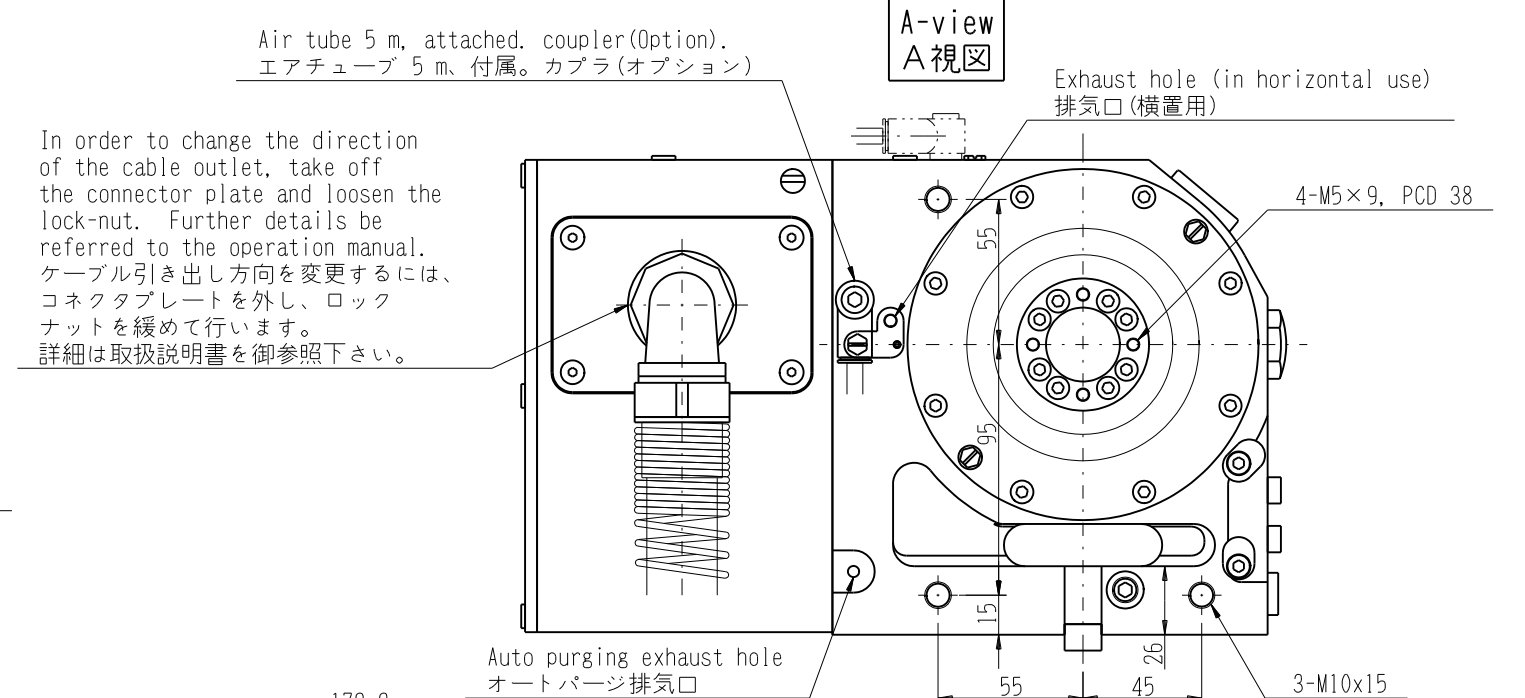
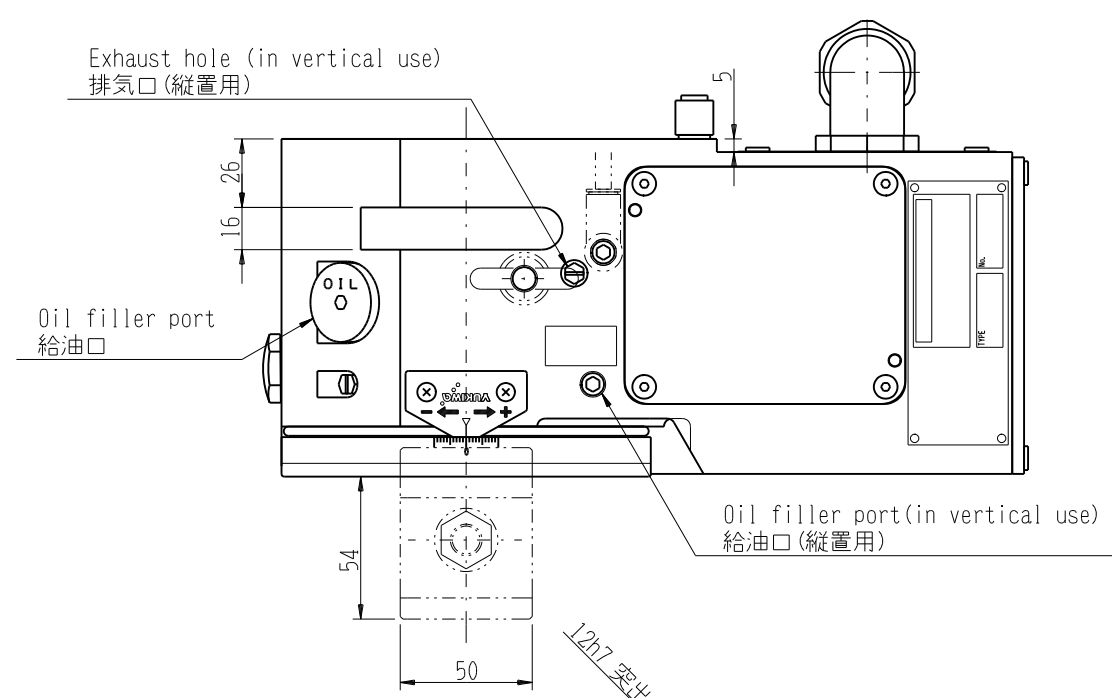
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.  
クランプ用エアは、40 μm以下のフィルタを通した 0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

JNC(H)140R-AC5-10  
JNC(H)140R-AC4-10  
JNC(H)140R-AC3-10  
JNC(H)140R-BC1-10

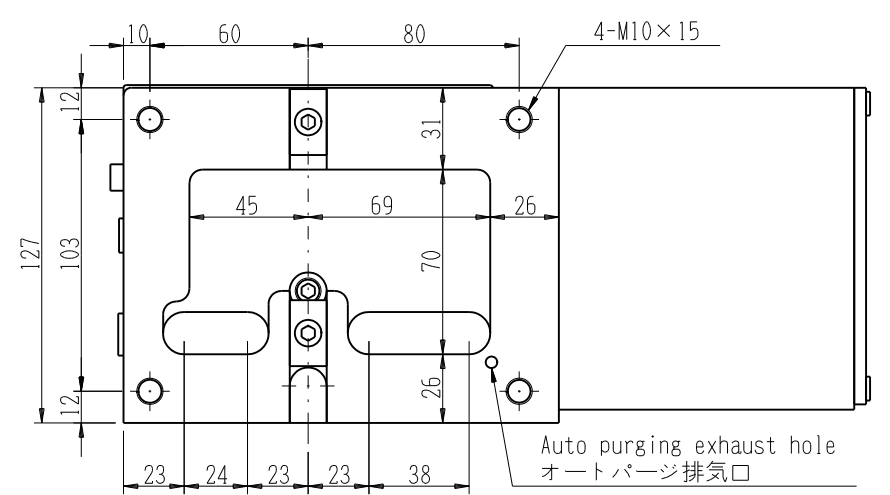
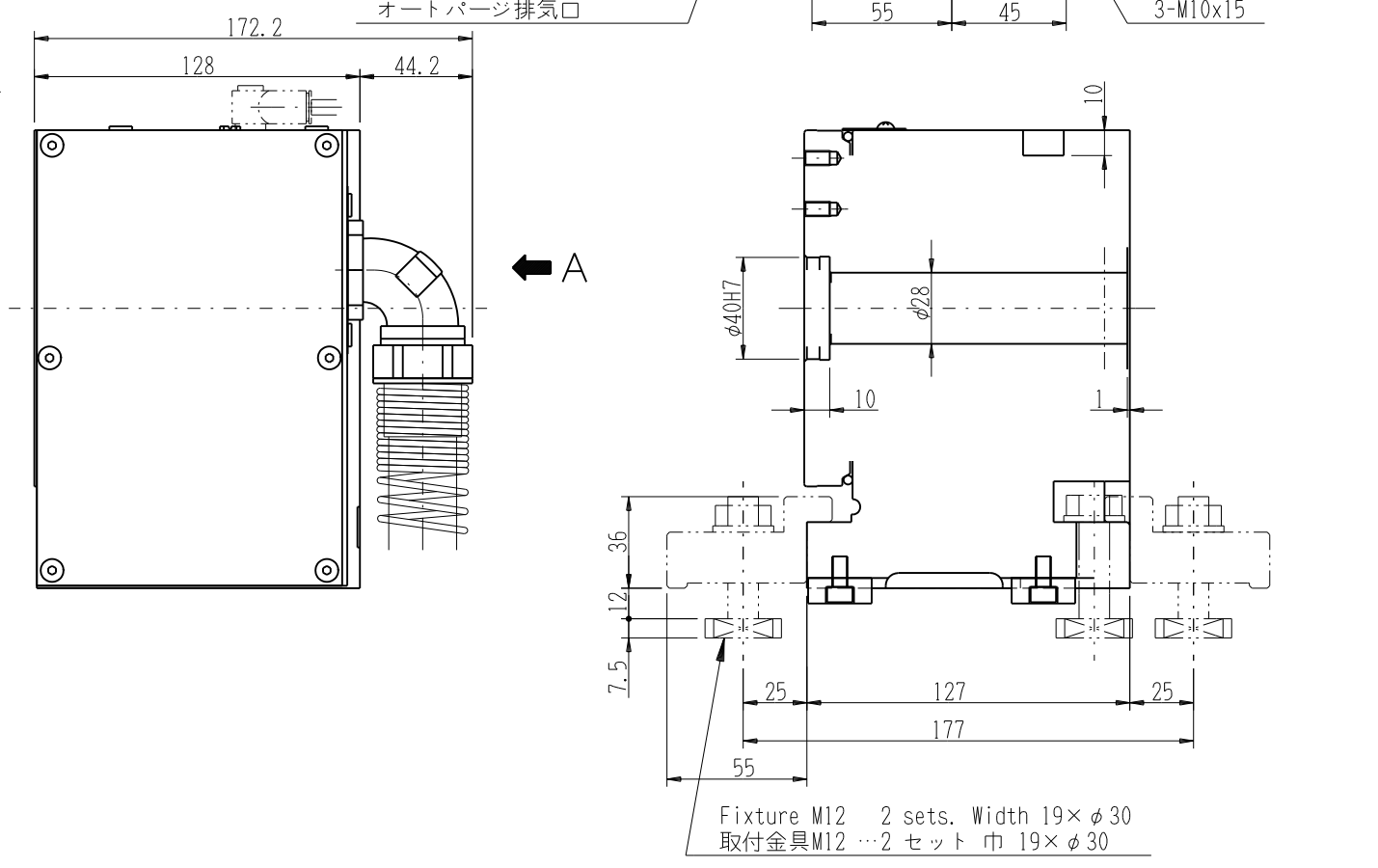
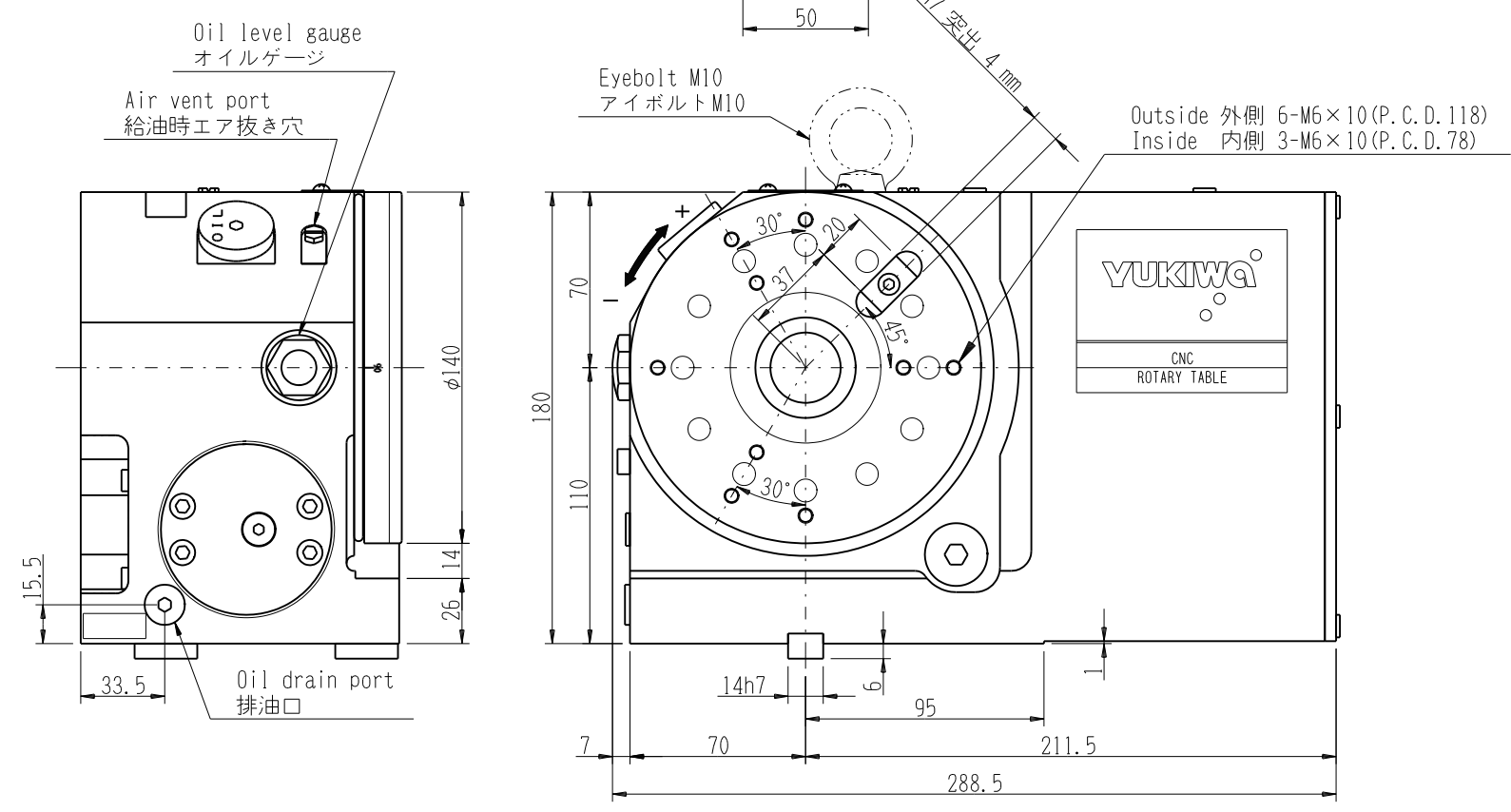
REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT. (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)140R WITH CONTROLLER AC5-10, AC4-10, AC3-10, BC1-10 CNC円テーブル JNC(H)140R AC5-10, AC4-10, AC3-10, BC1-10仕様	Outside drawing 外觀図		1/3
							YUKIWA SEIKO INC.		DWG. No. (図番)	
									JNC140R-D01-K6	

0.5以上 6以下	±0.05
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対する寸法許容差



In order to change the direction of the cable outlet, take off the connector plate and loosen the lock-nut. Further details be referred to the operation manual.  
ケーブル引き出し方向を変更するには、コネクタプレートを外し、ロックナットを緩めて行います。  
詳細は取扱説明書を御参照下さい。

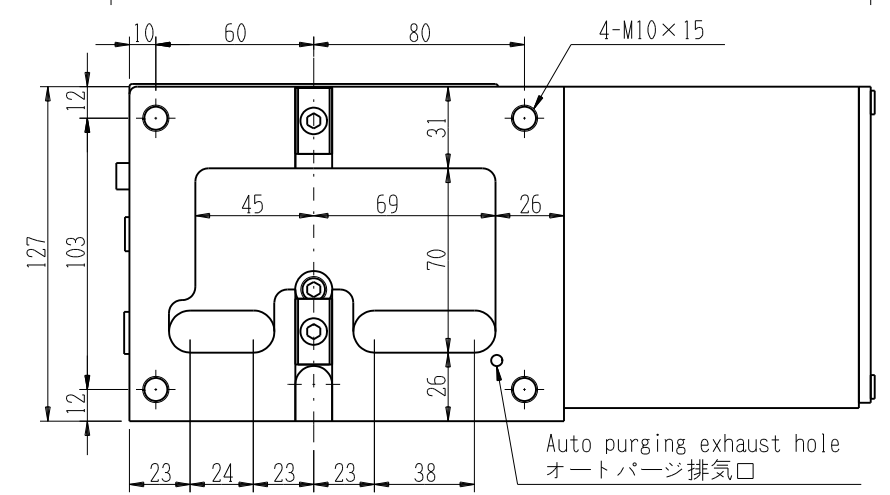
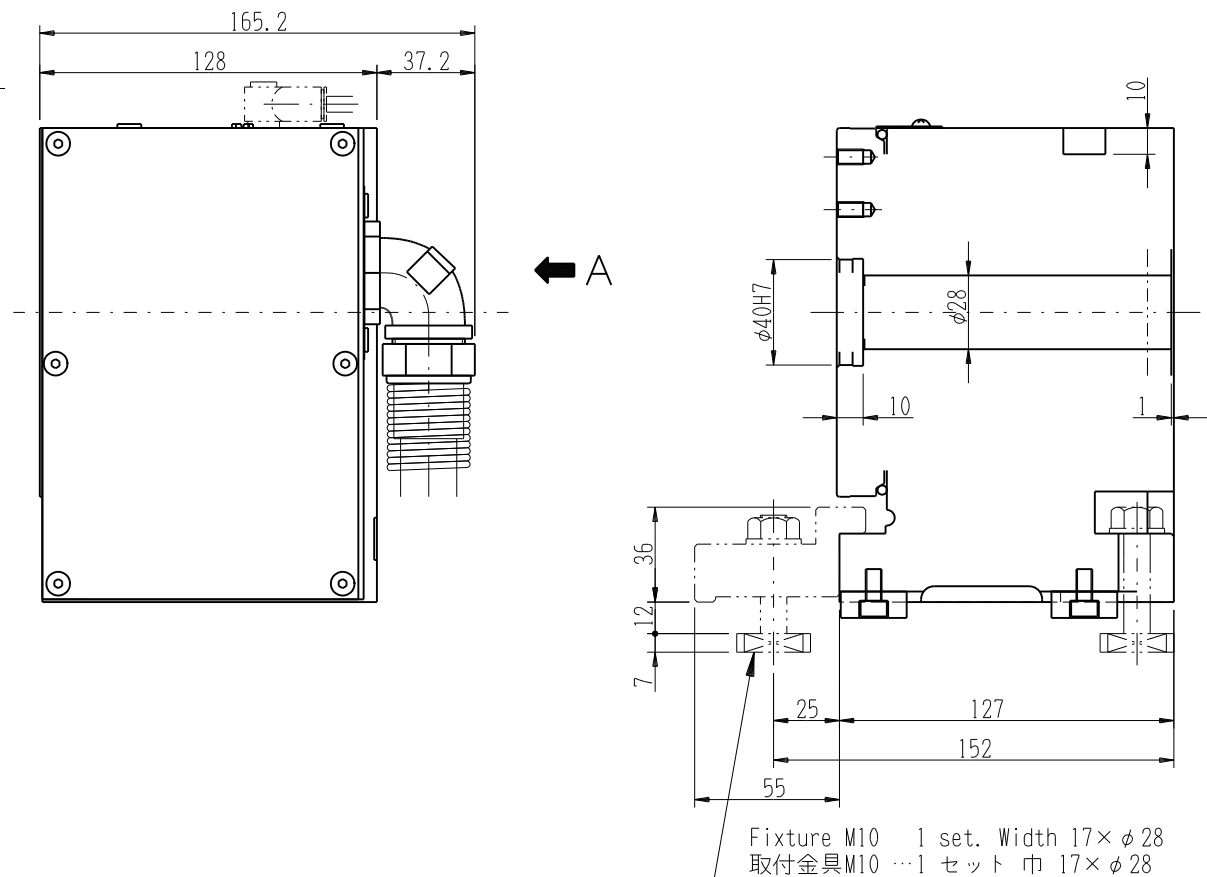
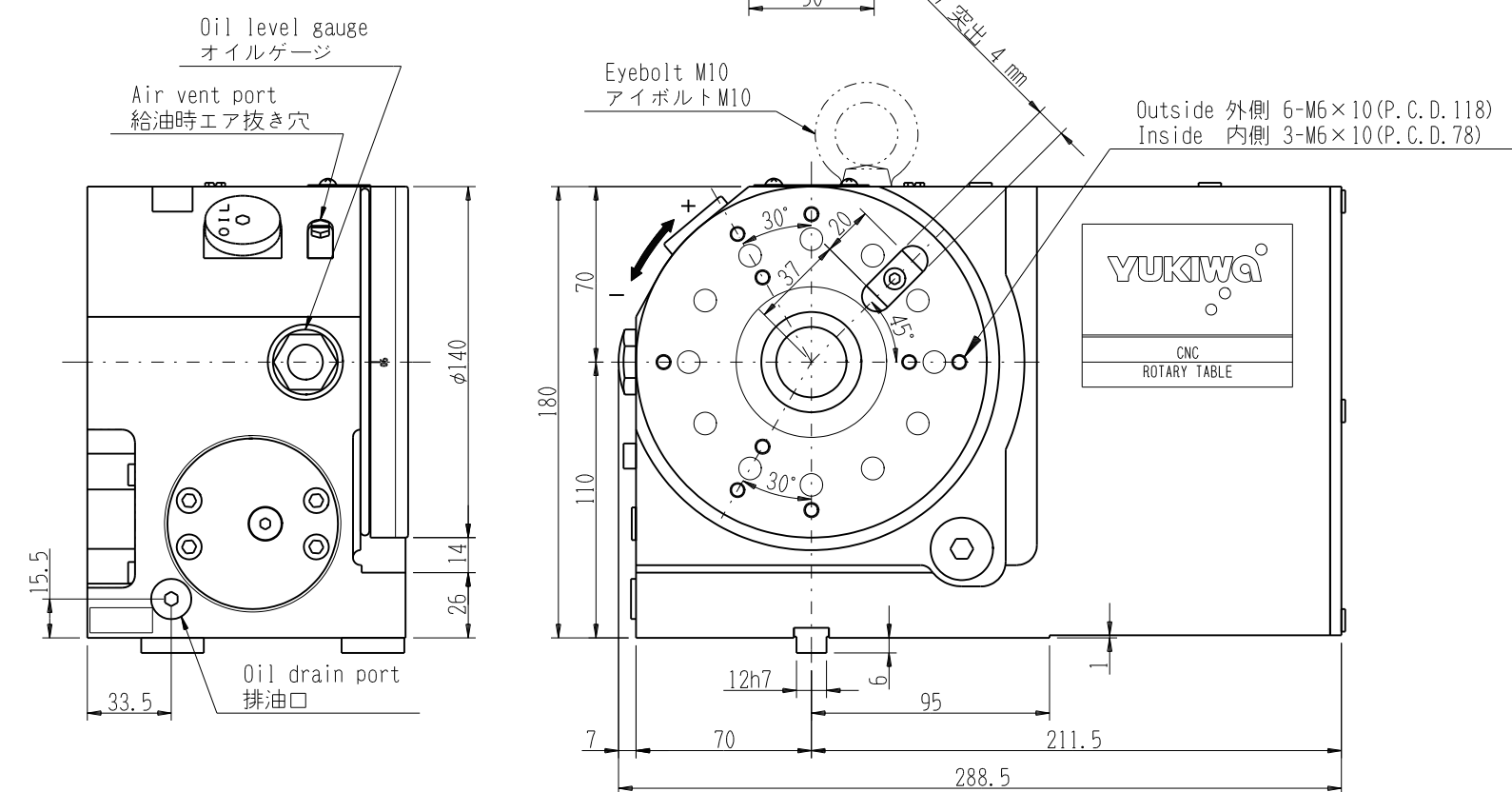
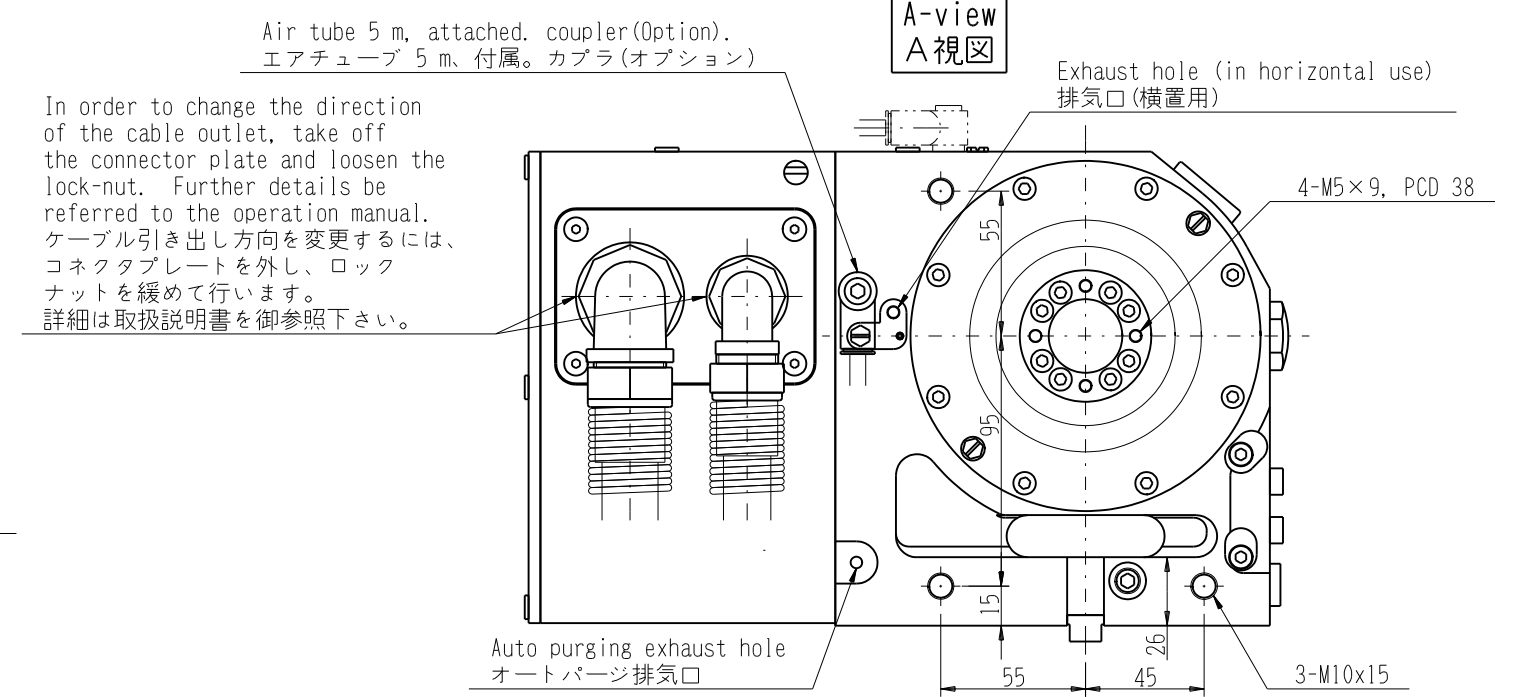
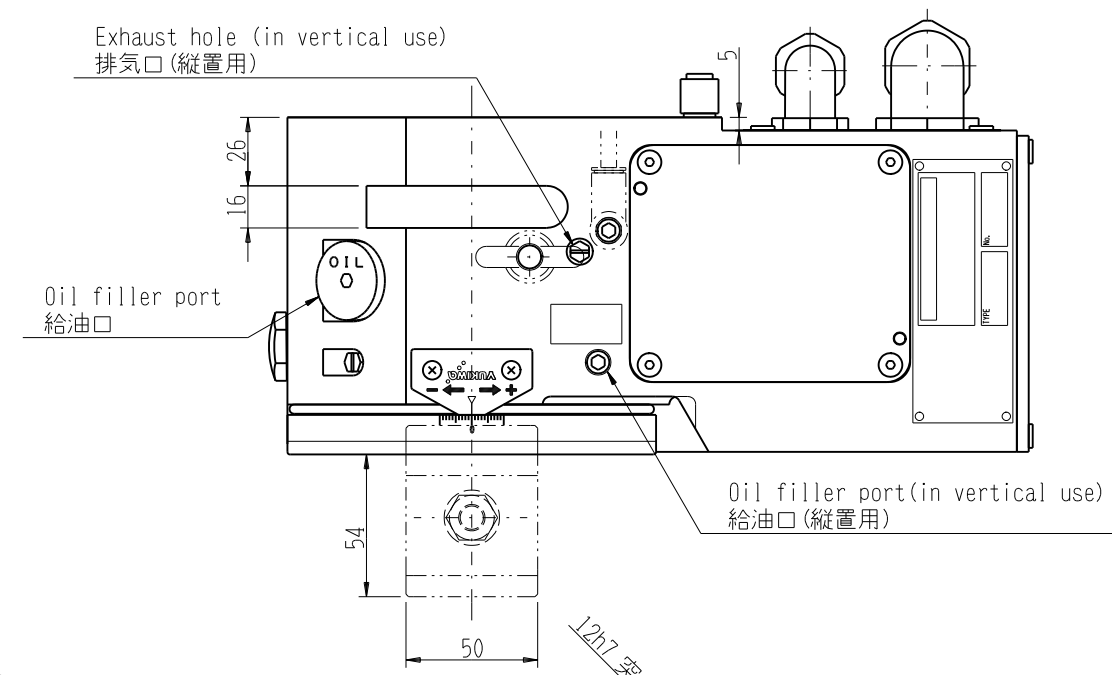


For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.  
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

JNC140R-BTC3

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)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC140R-BTC3 BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC140R-BTC3仕様	Outside drawing 外觀図		1/3
YUKIWA SEIKO INC.							JNC140R-D02-K5		DWG. No. (図番)	

指示がない限り、穴加工部分の寸法に別記の公差を適用する	区分	公差
0.5以上 6以下	±0.05	±0.05
6を越え 30以下	±0.1	±0.15
30を越え 120以下	±0.15	±0.2
120を越え 400以下	±0.2	±0.3
400を越え 1000以下	±0.3	



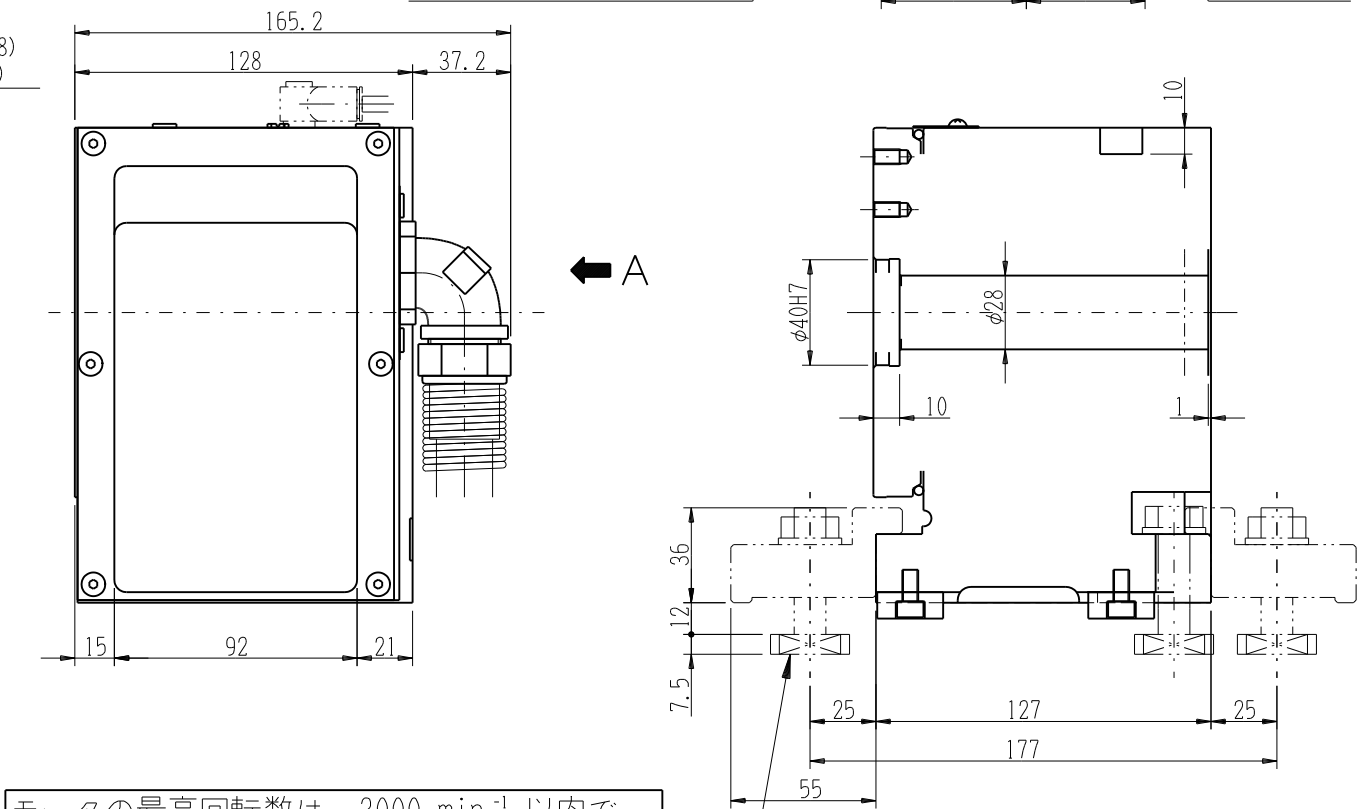
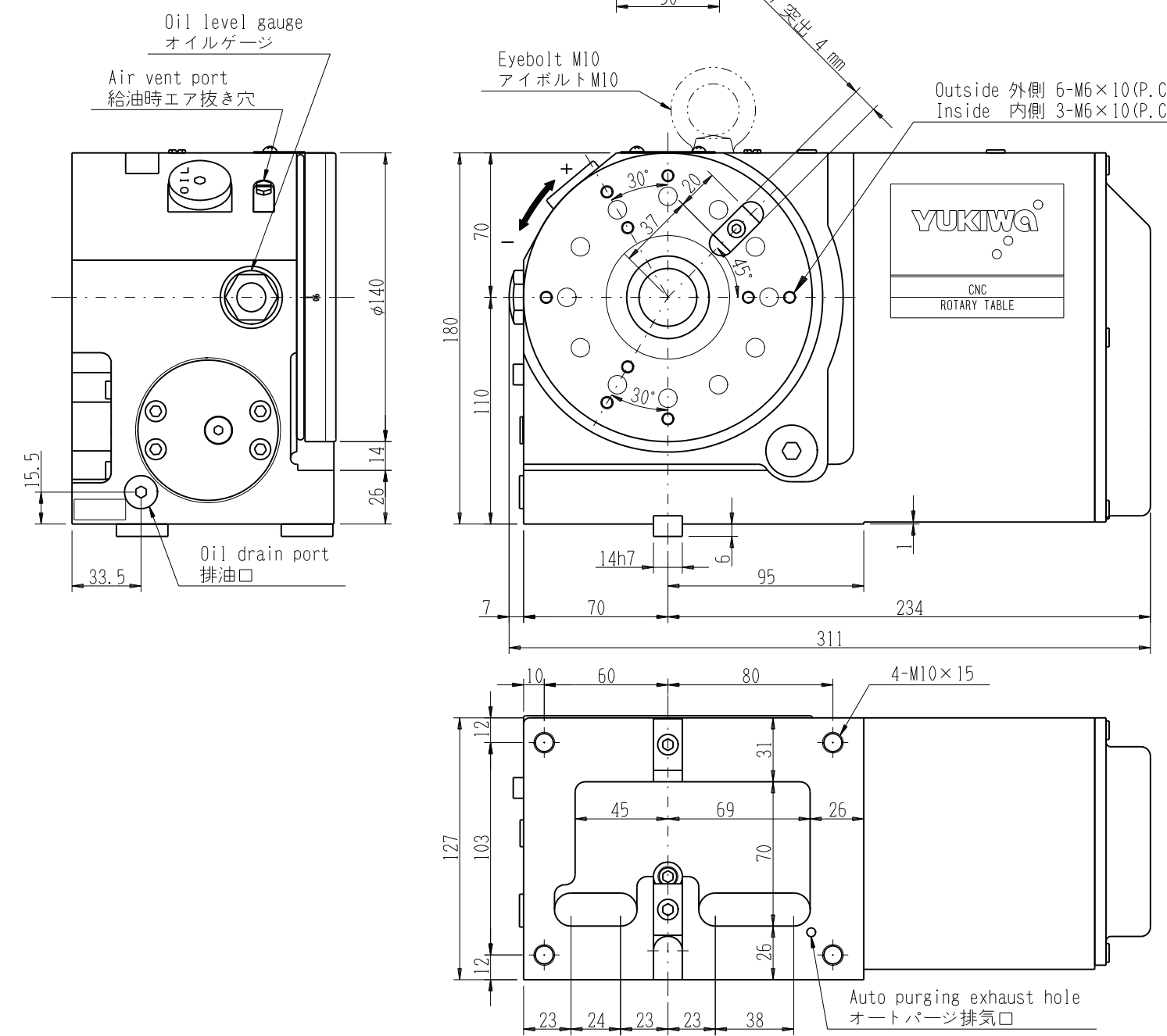
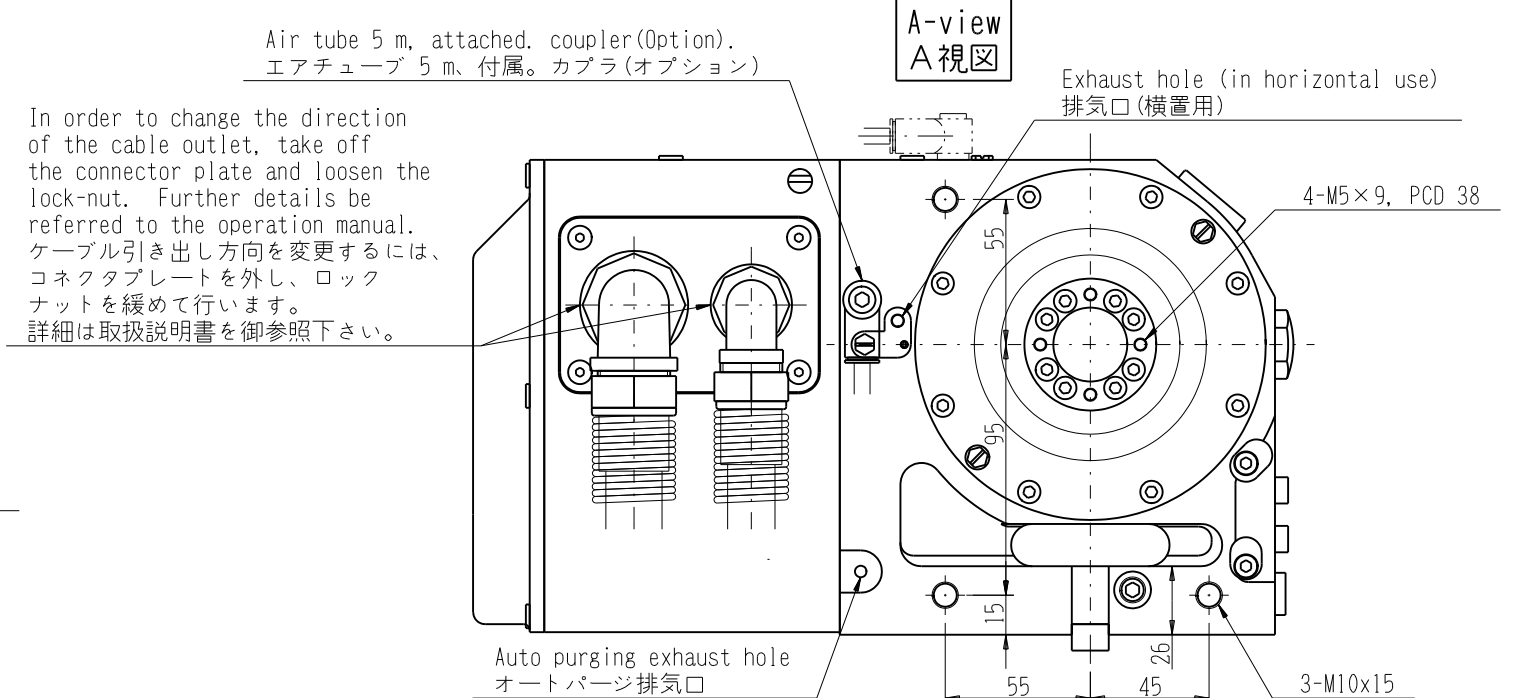
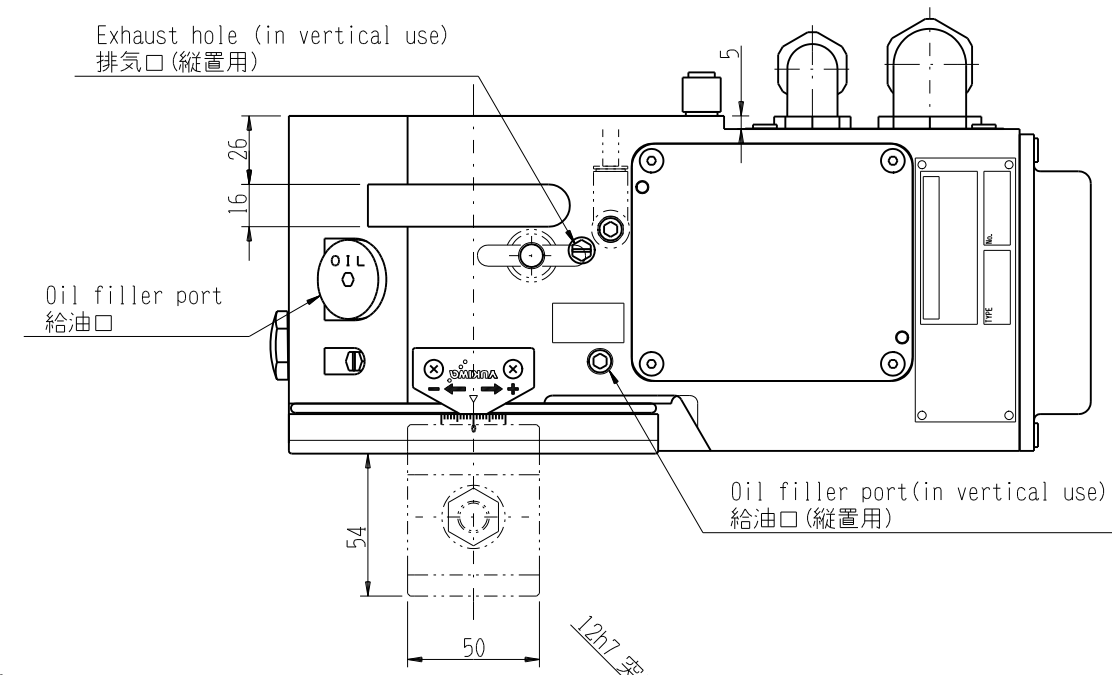
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.  
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

JNC(H)140R-BQT3/5  
JNC140R-BQT4

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)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)140R-BQT3/5、JNC140R-BQT4 BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC(H)140R-BQT3/5、JNC140R-BQT4仕様	Outside drawing 外觀図		1/3
							YUKIWA SEIKO INC.		DWG. No. (図番)	JNC140R-D03-K5

指示がない限り、穴加工部分の寸法に別々の寸法許容差

区分	許容差
0.5以上 6以下	±0.05
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



モータの最高回転数は、 $3000 \text{ min}^{-1}$  以内で使用して下さい。それ以上の回転数での使用は、故障の原因になります。  
The maximum rotation of the should be less than  $3000 \text{ min}^{-1}$ .  
Operation of the motor over this maximum rotation may cause machine troubles.

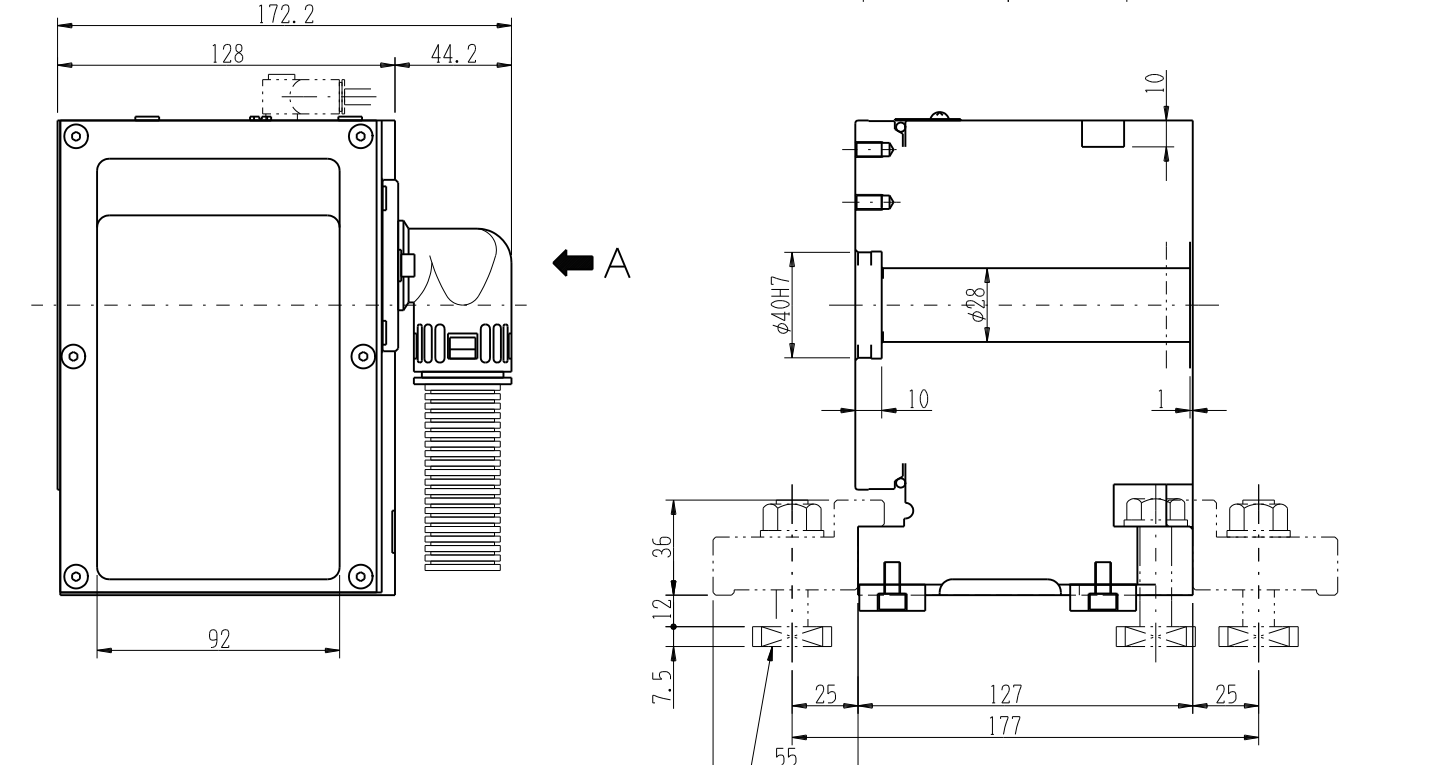
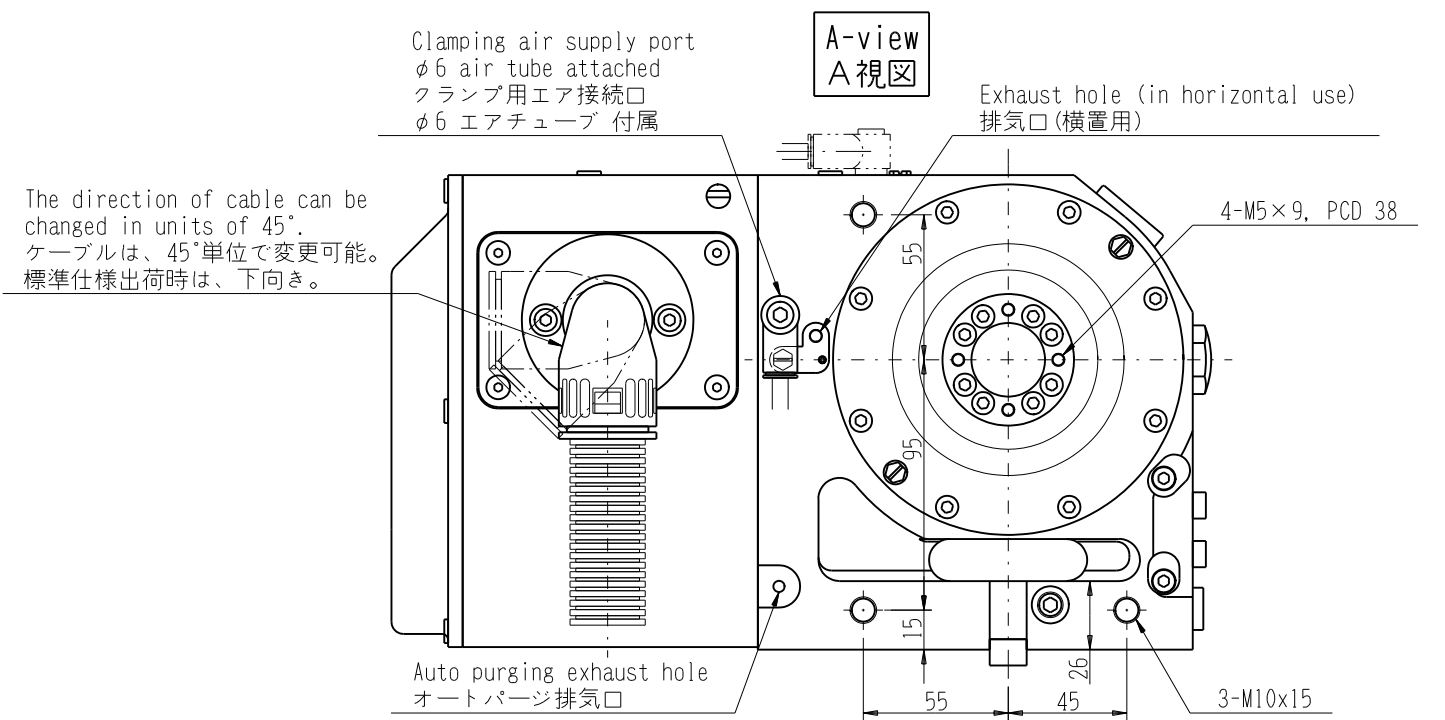
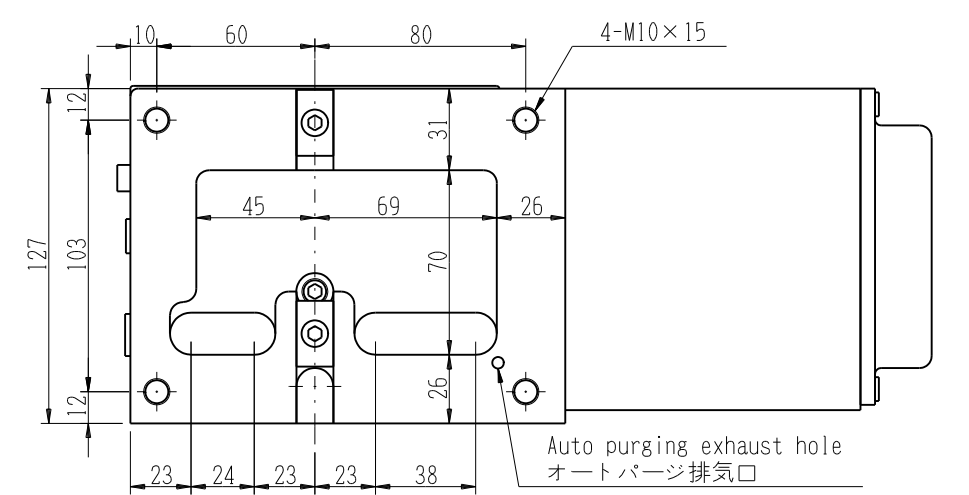
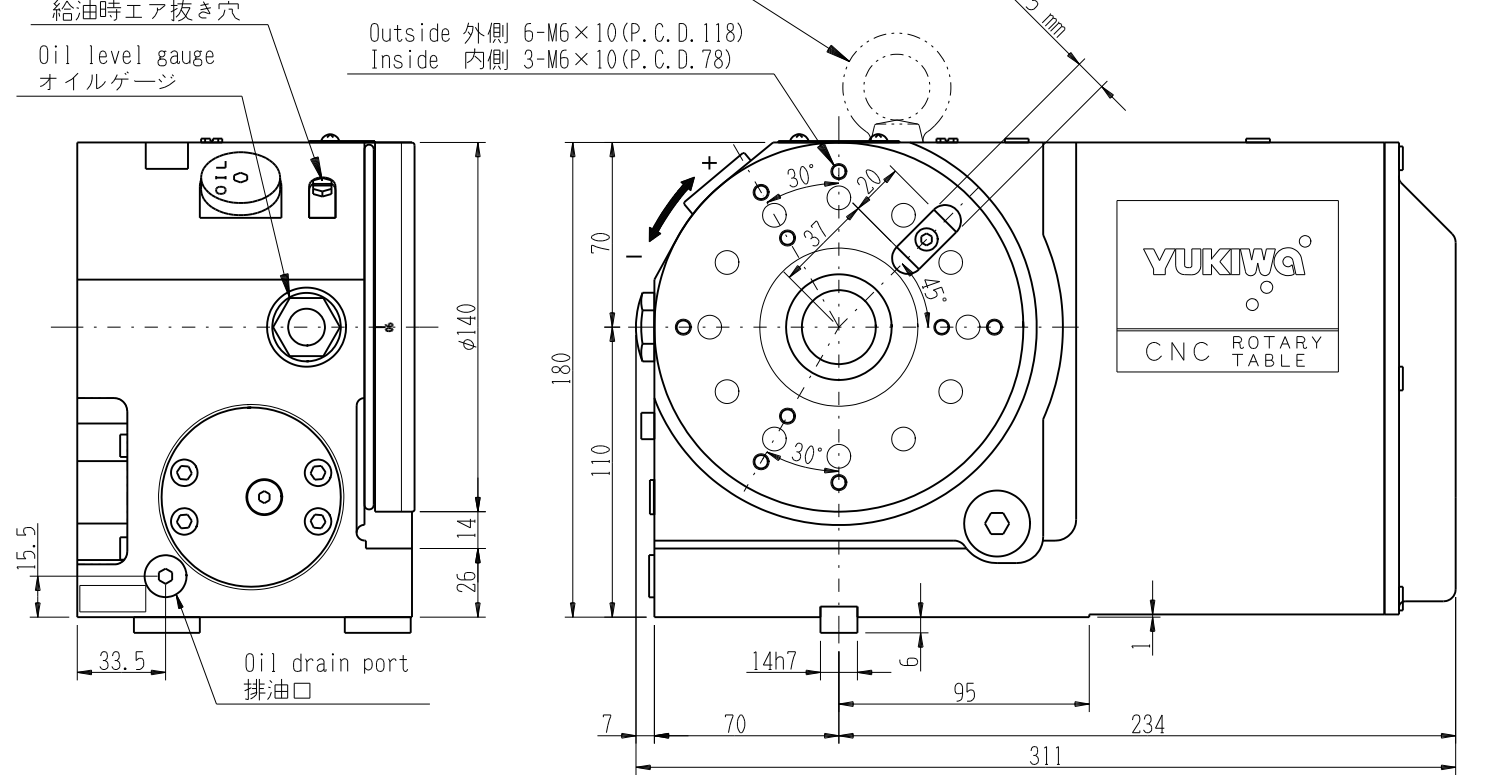
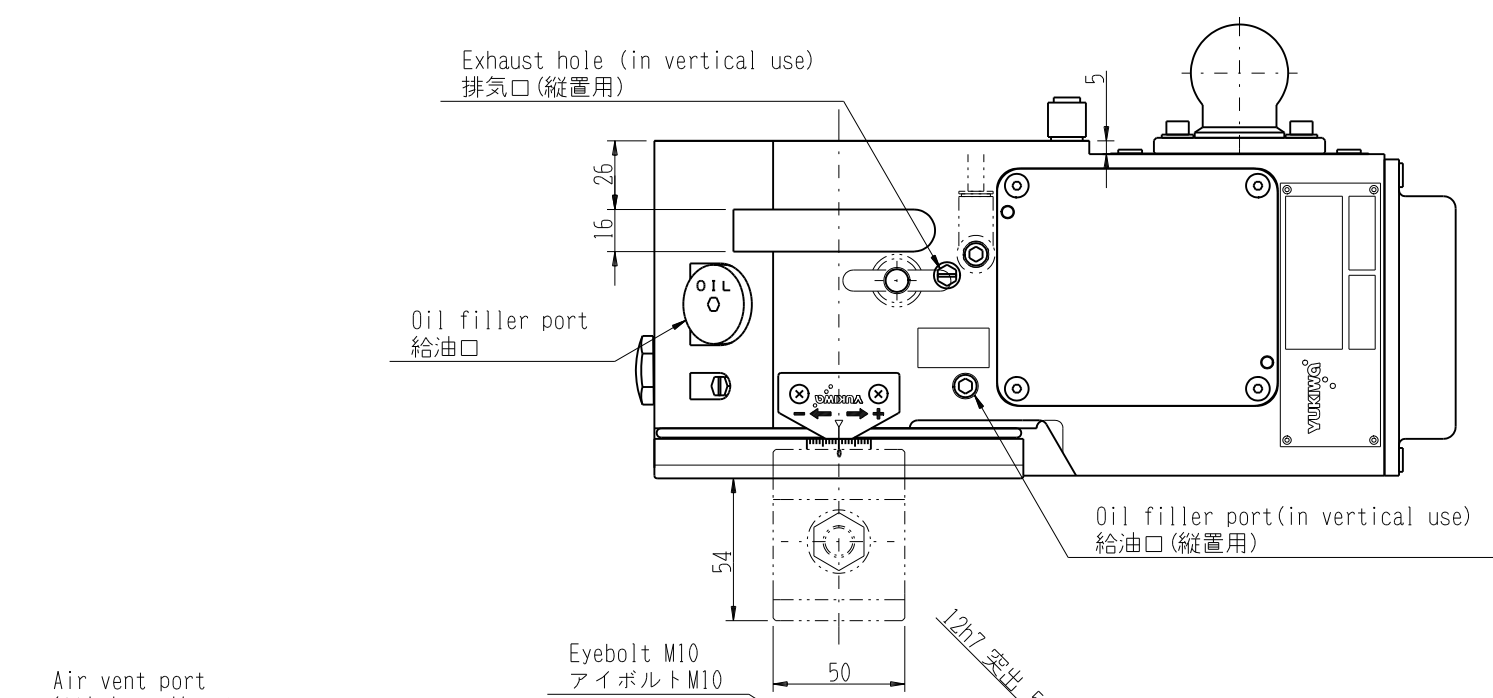
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter  $40 \mu\text{m}$  or less.  
クランプ用エアは、 $40 \mu\text{m}$ 以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

Fixture M12 2 sets. Width  $19 \times \phi 30$   
取付金具 M12 ... 2 セット 巾  $19 \times \phi 30$

JNC(H)140R-AX  
(FANUC  $\beta$  IS)

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)
			21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)140R-AX ADDITIONAL AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC(H)140R-AX 付加軸仕様 FANUC $\beta$ IS1	Outside drawing 外觀図		1/3
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.		DWC No. (図番) JNC140R-D04-K5		

挿入部分の寸法 に對する寸法許容差	区分	評定差
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	



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。

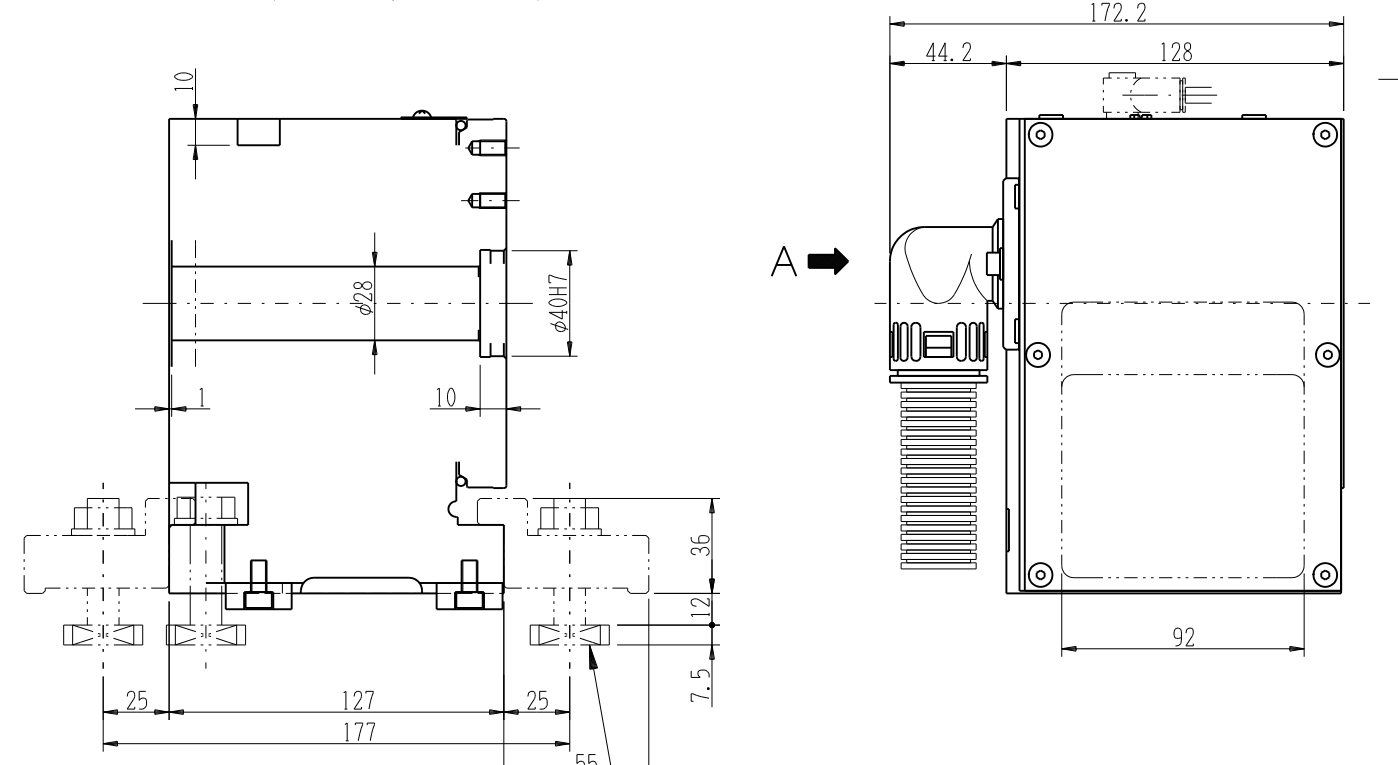
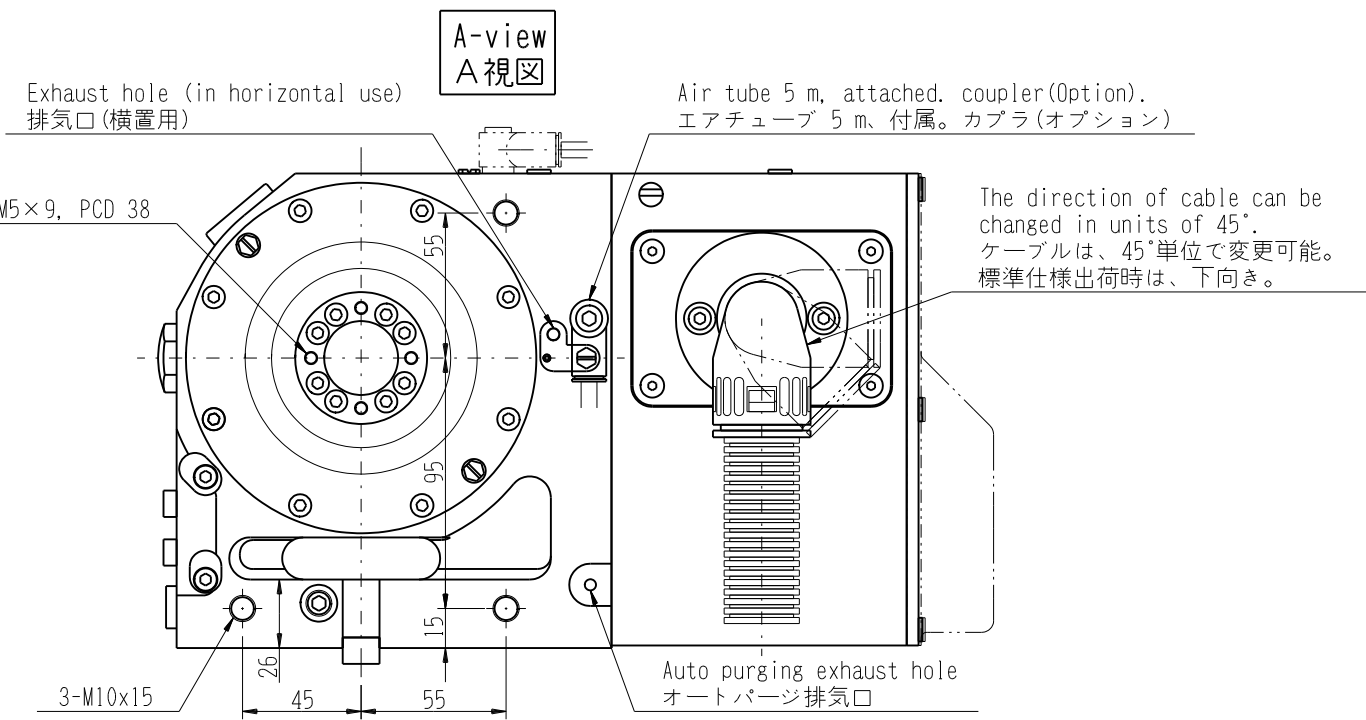
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.  
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

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)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)140R WITH CONTROLLER AC5-10A CNC円テーブル JNC(H)140R AC5-10A仕様	Outside drawing 外観図	JNC140R-D05-K1	1/3
YUKIWA SEIKO INC.										

JNC140R-AC5-10A

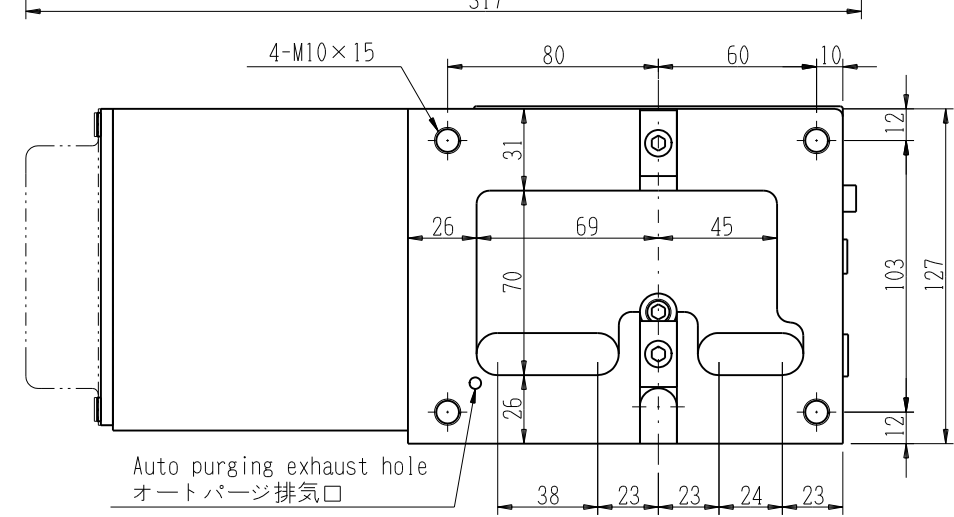
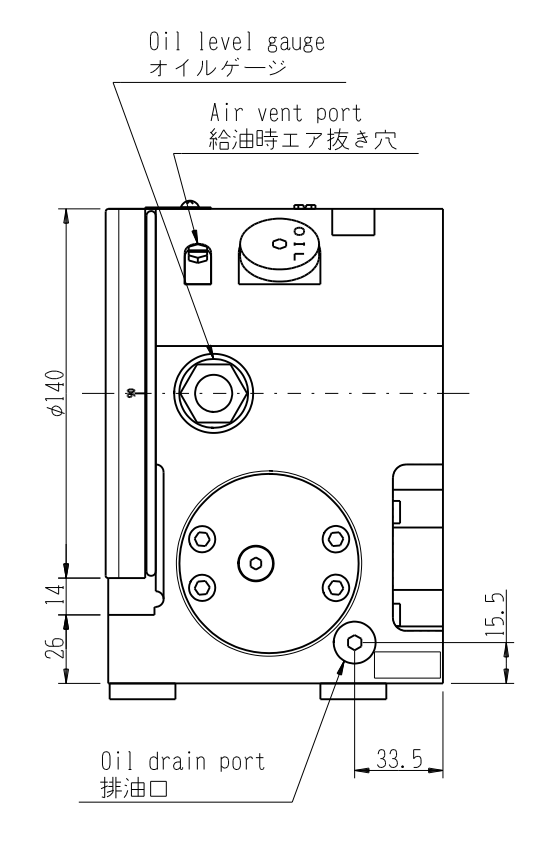
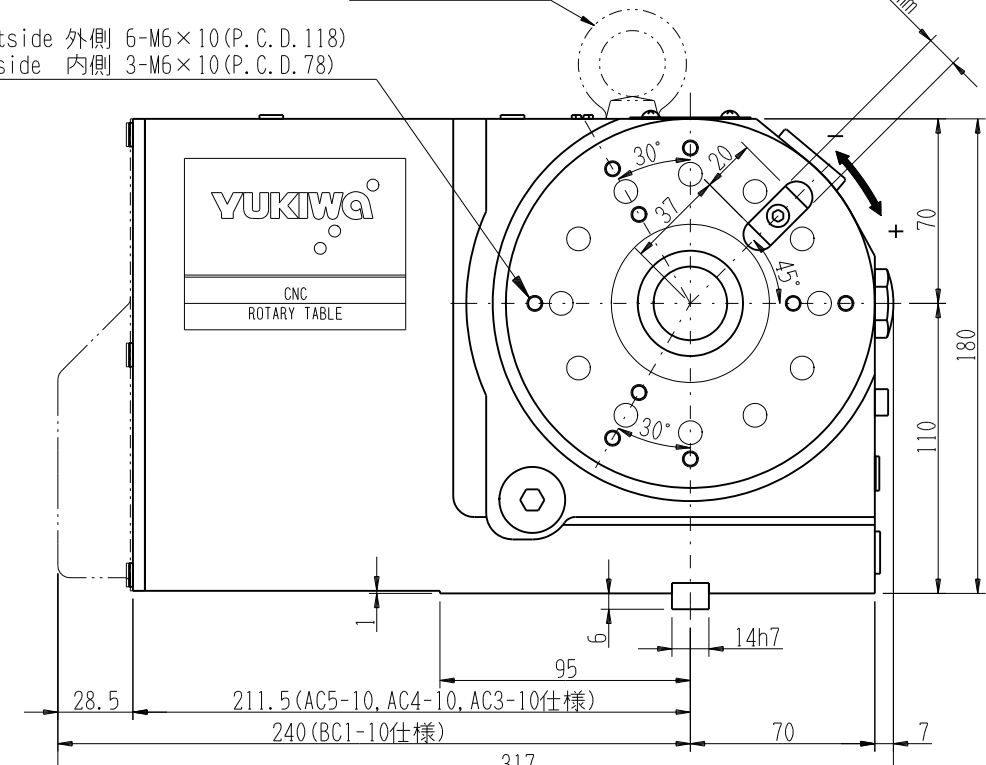
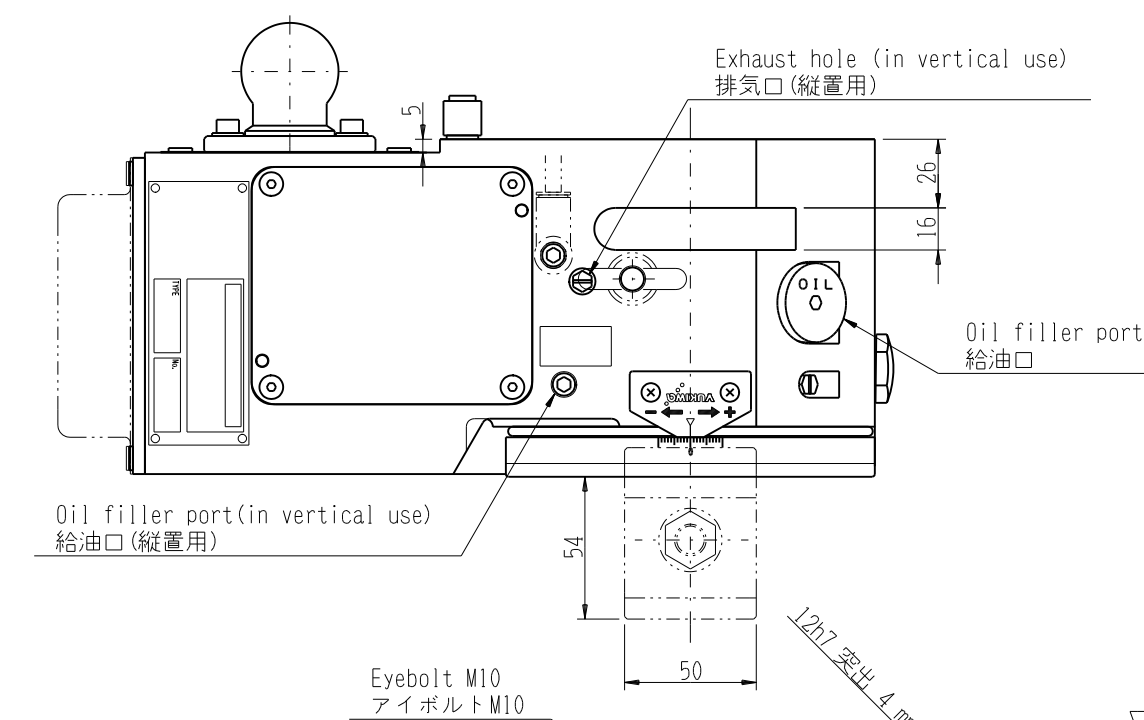
指定のない限り、穴加工部分の寸法に別記の寸法許容差

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



Fixture M12 2 sets. Width 19xφ30  
取付金具M12 ...2 セット 巾 19xφ30

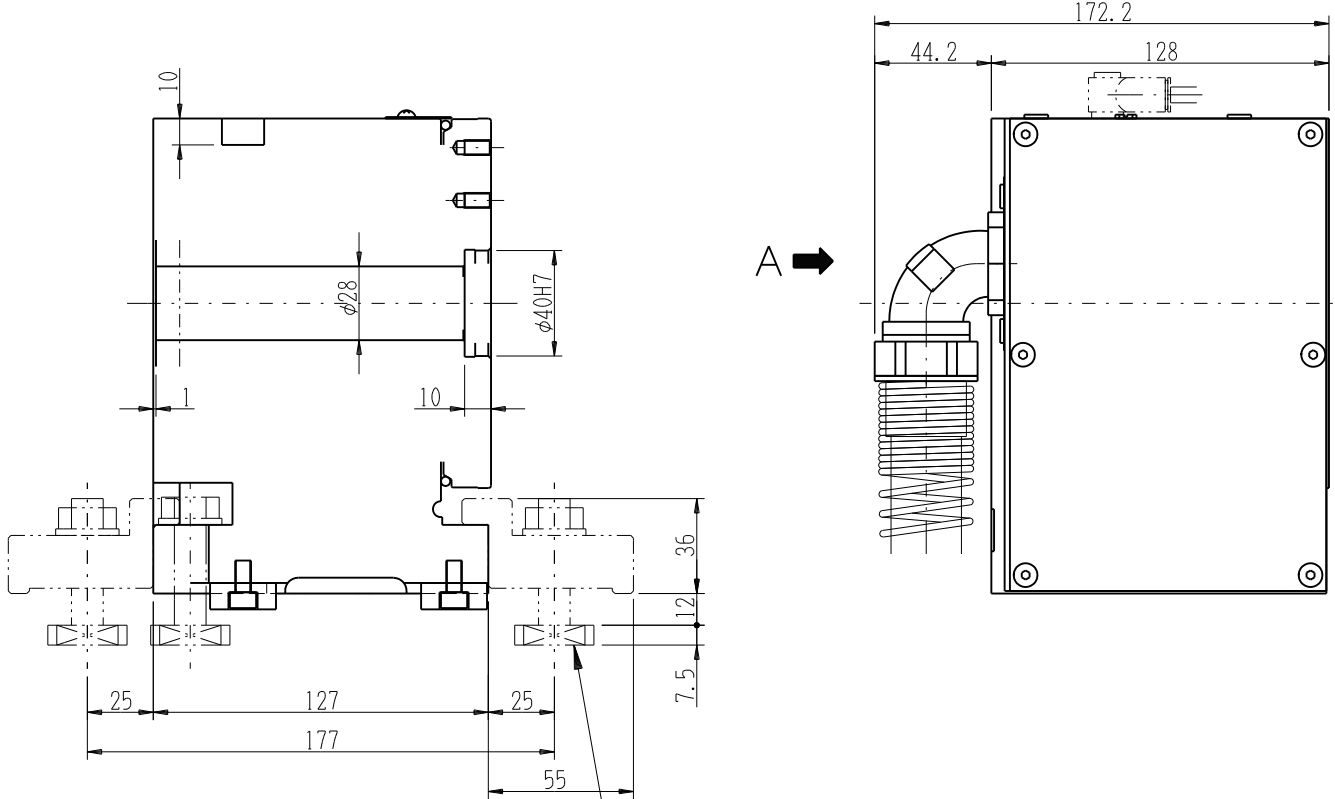
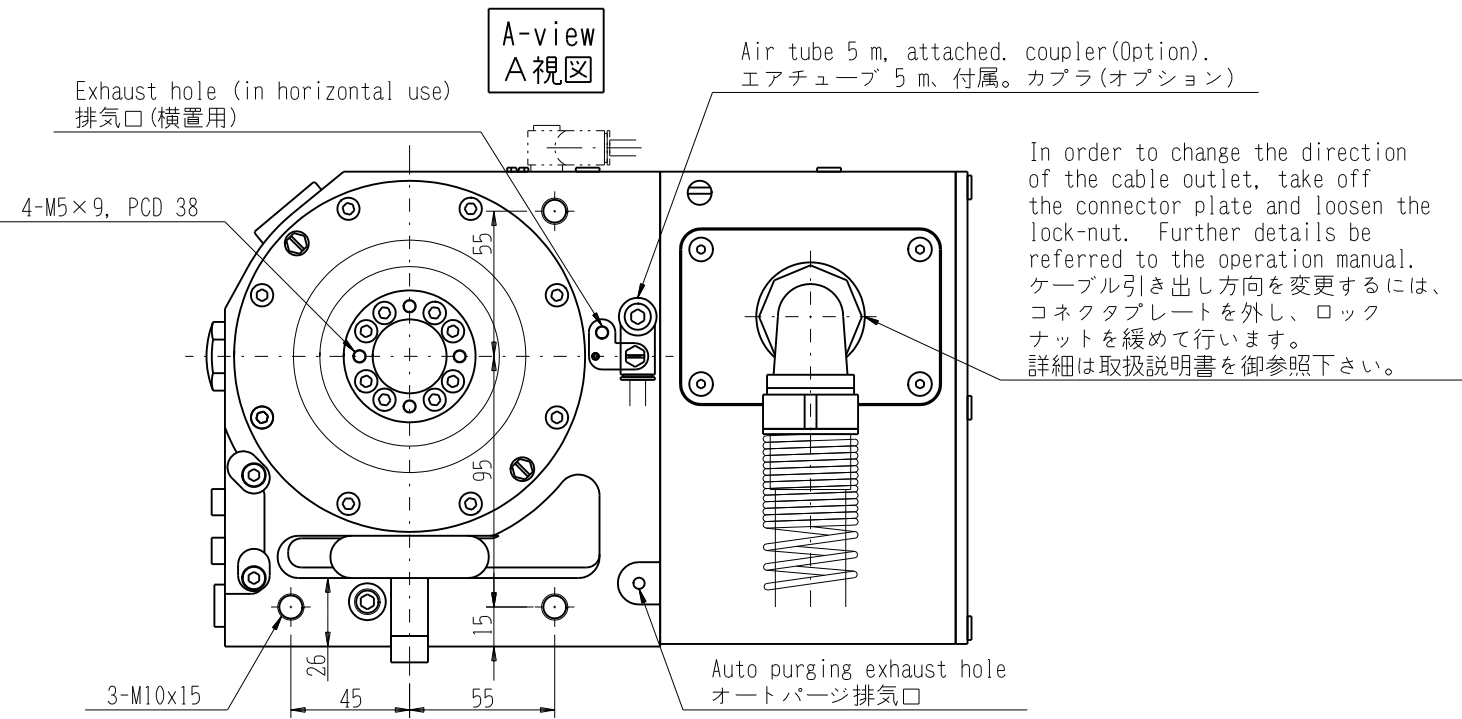
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less.  
クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。



JNC(H)140L-AC5-10  
JNC(H)140L-AC4-10  
JNC(H)140L-AC3-10  
JNC(H)140L-BC1-10

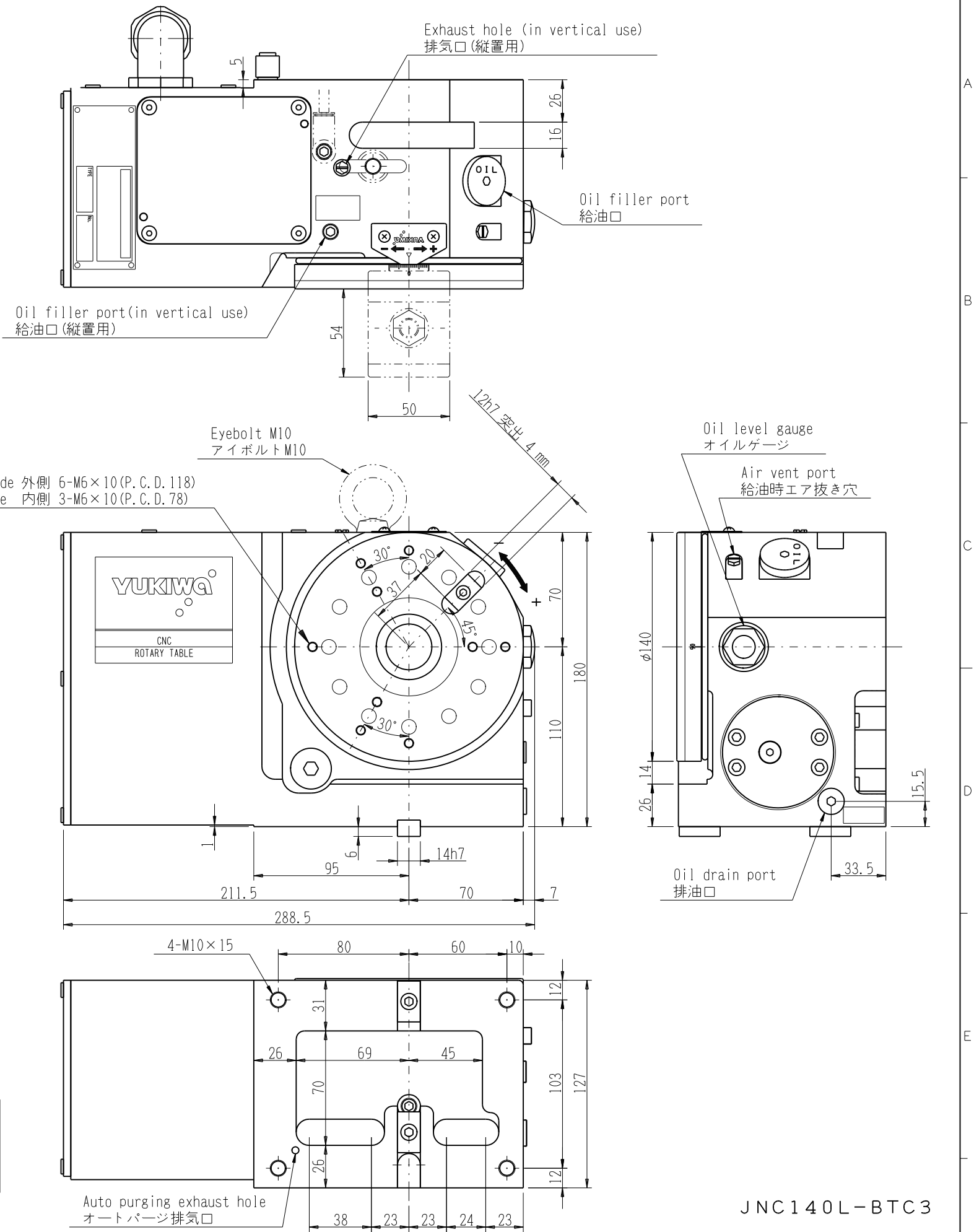
REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT. (熱処理)	APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)	PART NAME (部品名)	MATERIAL (材質)	SCALE (尺度)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)140L WITH CONTROLLER AC5-10, AC4-10, AC3-10 BC1-10 CNC円テーブル JNC(H)140L AC5-10, AC4-10, AC3-10, BC1-10仕様	Outside drawing 外觀図		1/3
YUKIWA SEIKO INC.							JNC140L-D01-K6		DWG. No. (図番)	

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



Fixture M12 2 sets. Width 19× $\phi 30$   
取付金具M12 …2セット巾19× $\phi 30$

For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40  $\mu$ m or less.  
クランプ用エアは、40 $\mu$ m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。



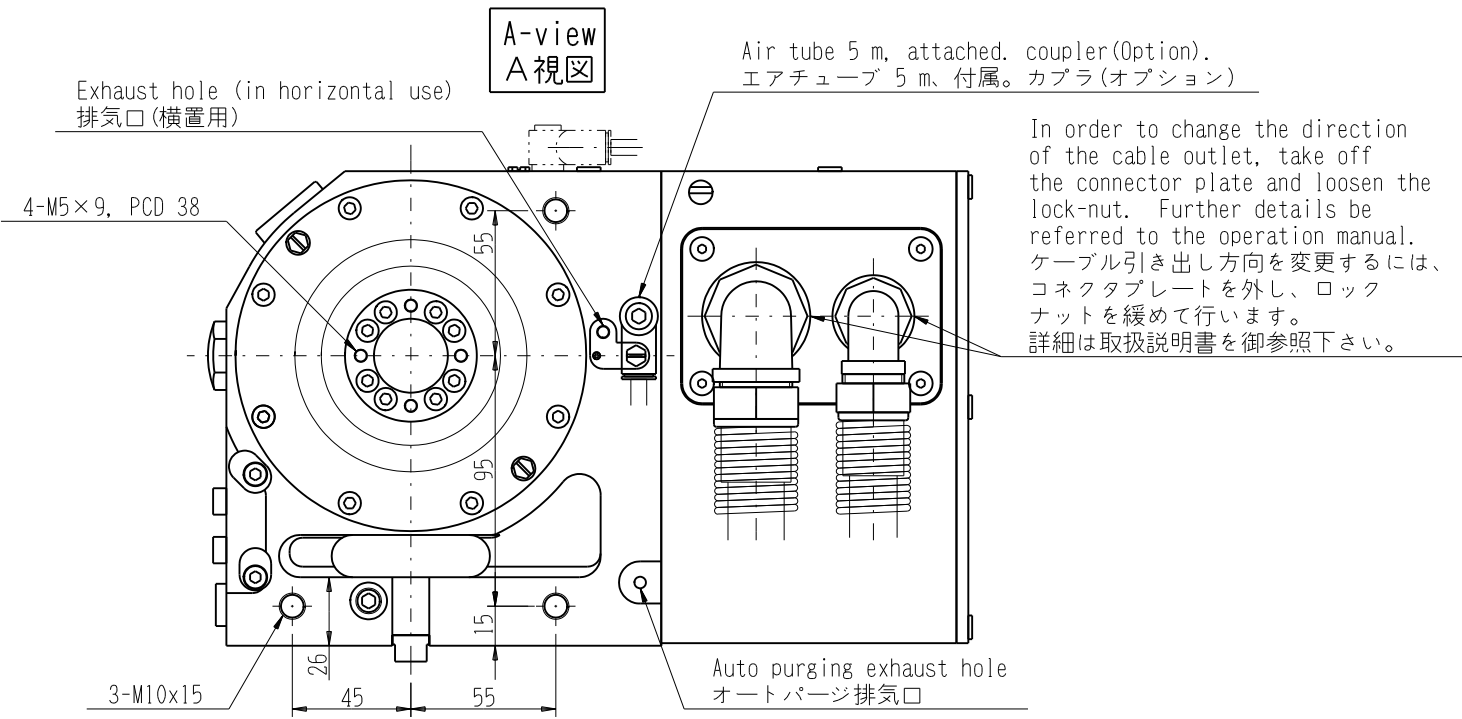
JNC140L-BTC3

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)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC140L-BTC3 BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC140L-BTC3仕様	Outside drawing 外観図		1/3
									DWG. No. (図番)	JNC140L-D02-K5

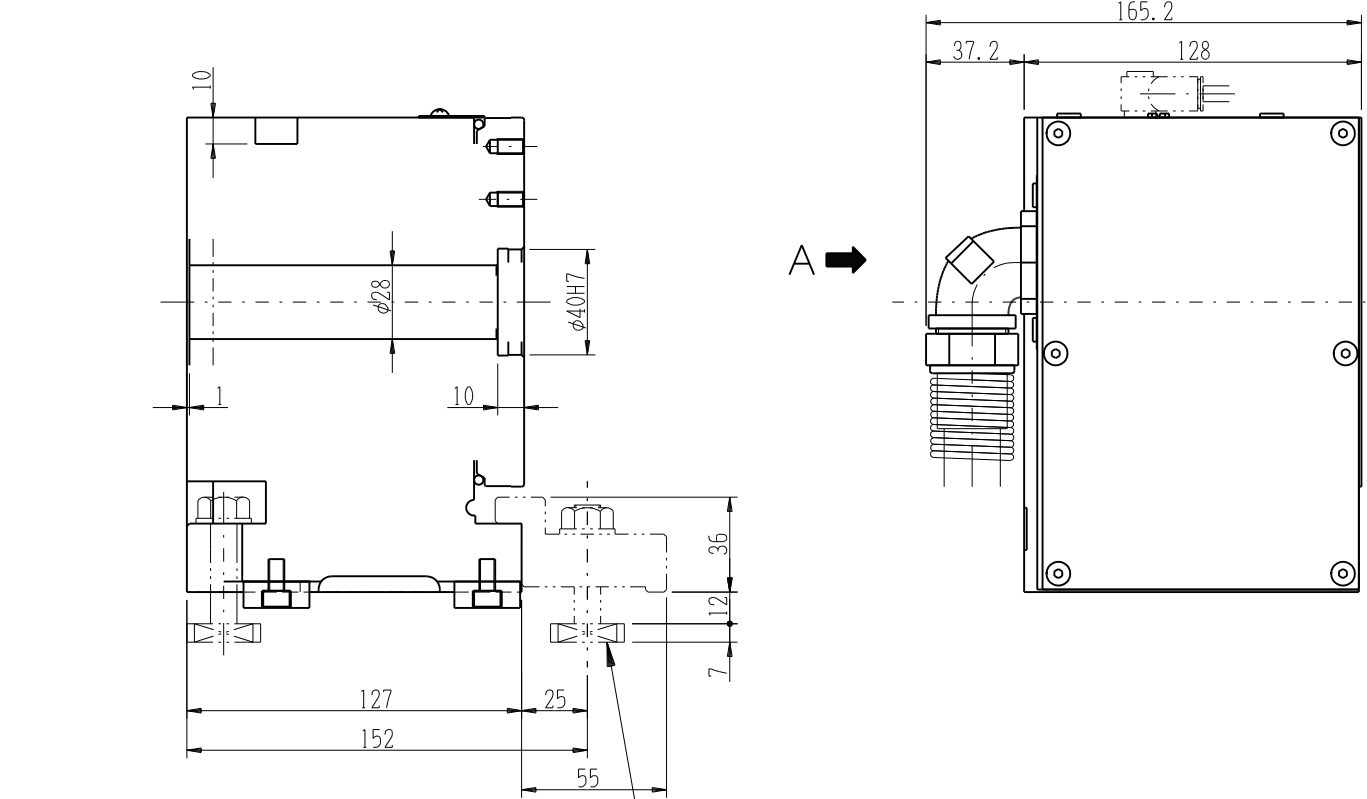
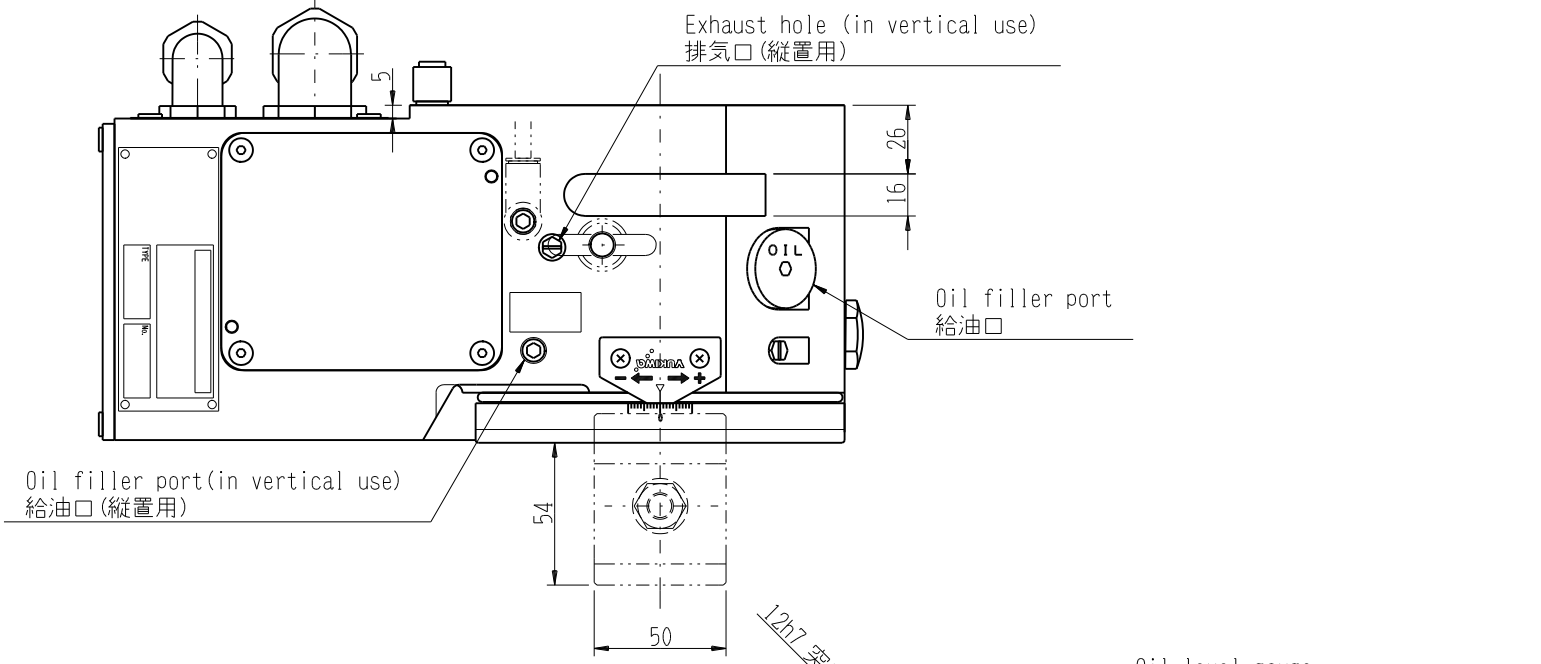
YUKIWA SEIKO INC.

指示のない限り、穴加工部分の寸法に別する寸法許容差

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	1000を越え
許容差	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.3



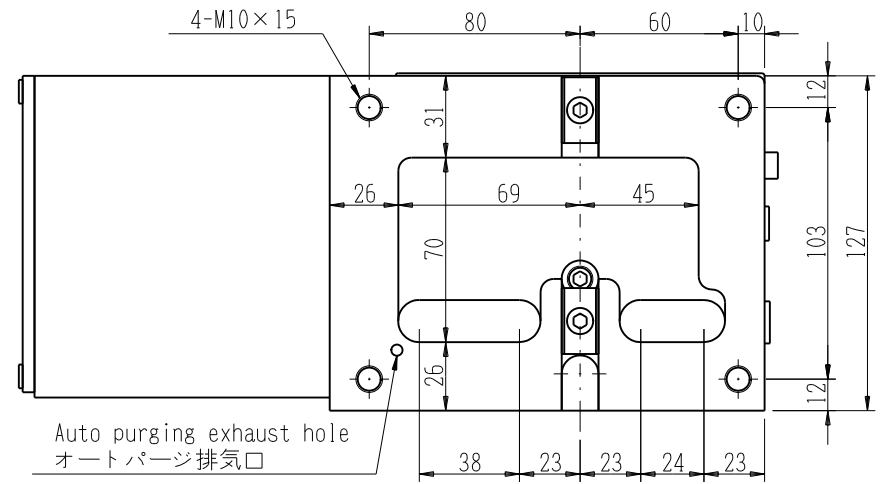
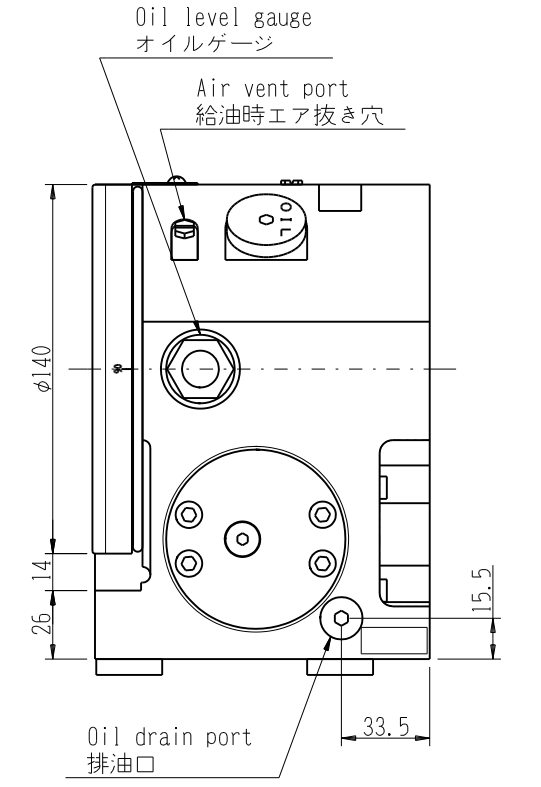
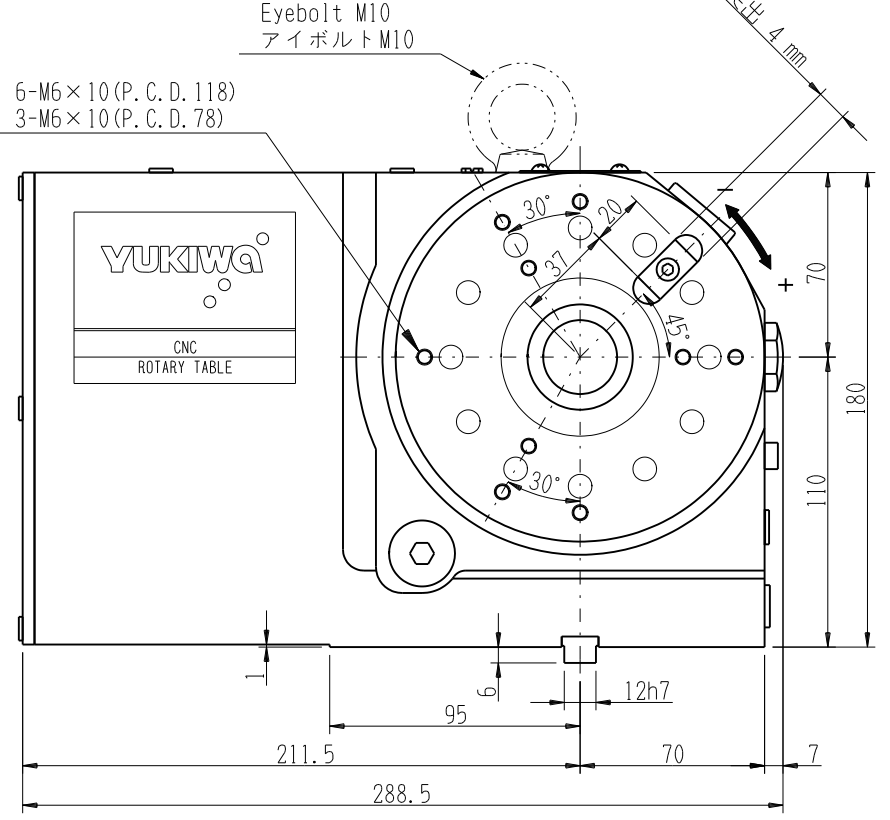
In order to change the direction of the cable outlet, take off the connector plate and loosen the lock-nut. Further details be referred to the operation manual. ケーブル引き出し方向を変更するには、コネクタプレートを外し、ロックナットを緩めて行います。詳細は取扱説明書を御参照下さい。



Fixture M10 1 set. Width 17×φ28  
取付金具M10 …1セット巾 17×φ28

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。

Outside 外側 6-M6×10 (P.C.D. 118)  
Inside 内側 3-M6×10 (P.C.D. 78)



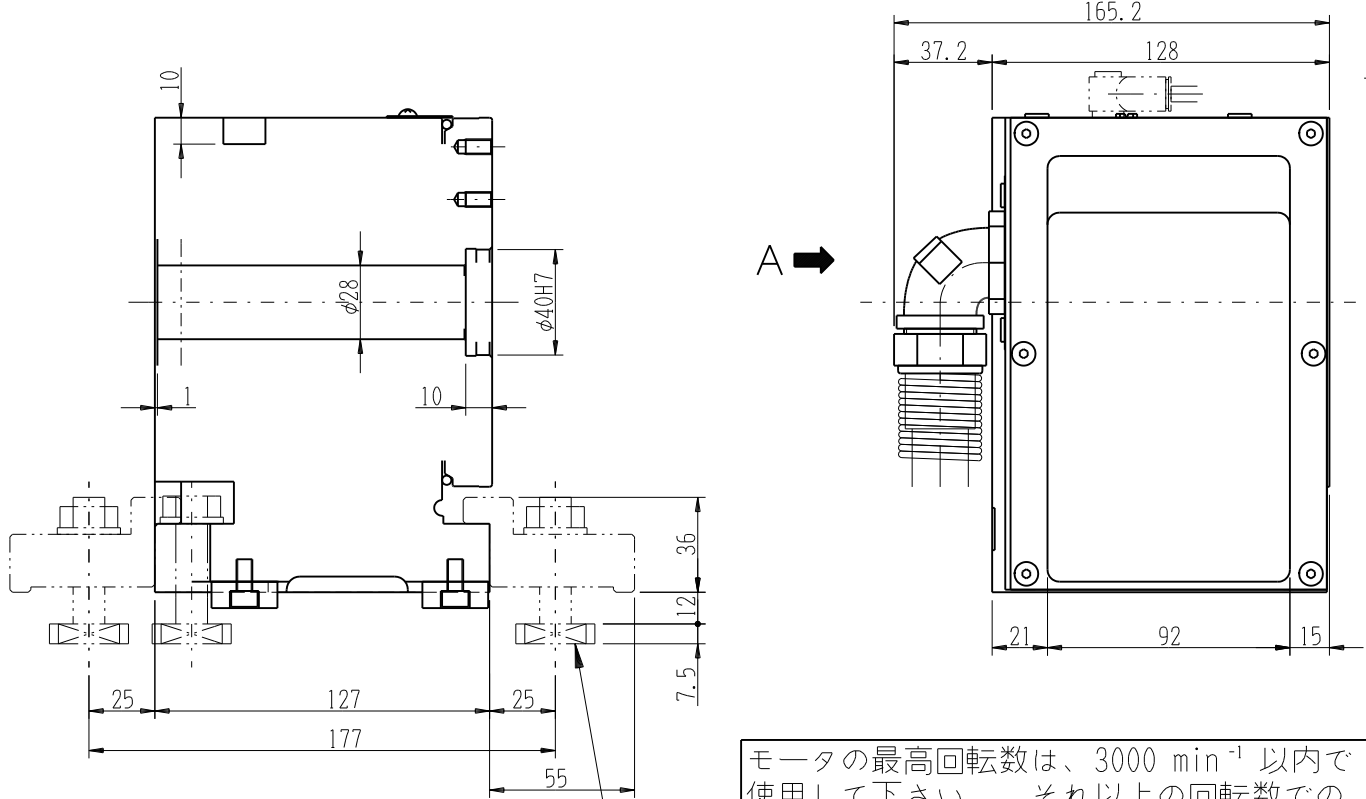
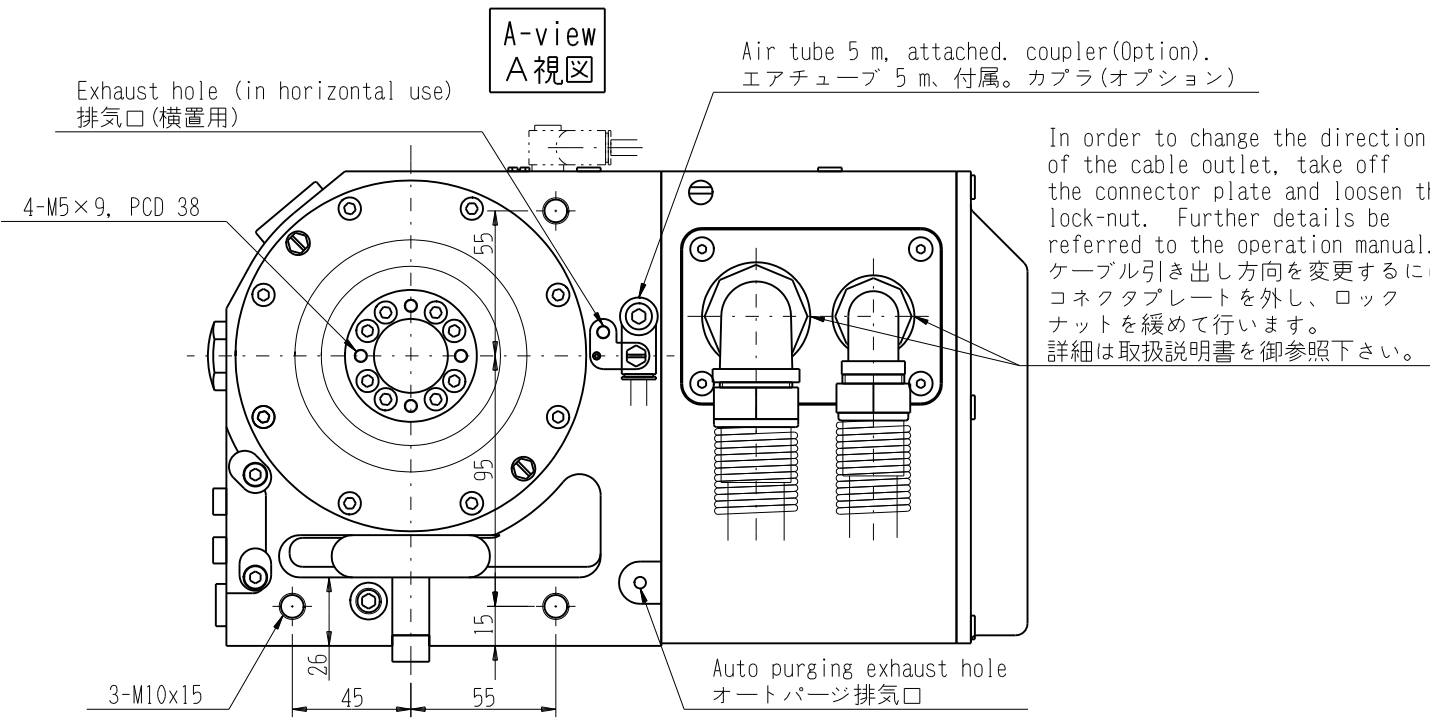
JNC(H)140L-BQT3/5  
JNC140L-BQT4

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)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC140(H)L-BQT3/5、JNC140L-BQT4 BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC140(H)L-BQT3/4、JNC140L-BQT4仕様	Outside drawing 外観図		1/3
YUKIWA SEIKO INC.							Outside drawing 外観図		JNC140L-D03-K5	



指示のない限り、穴加工部分の寸法に別する寸法許容差

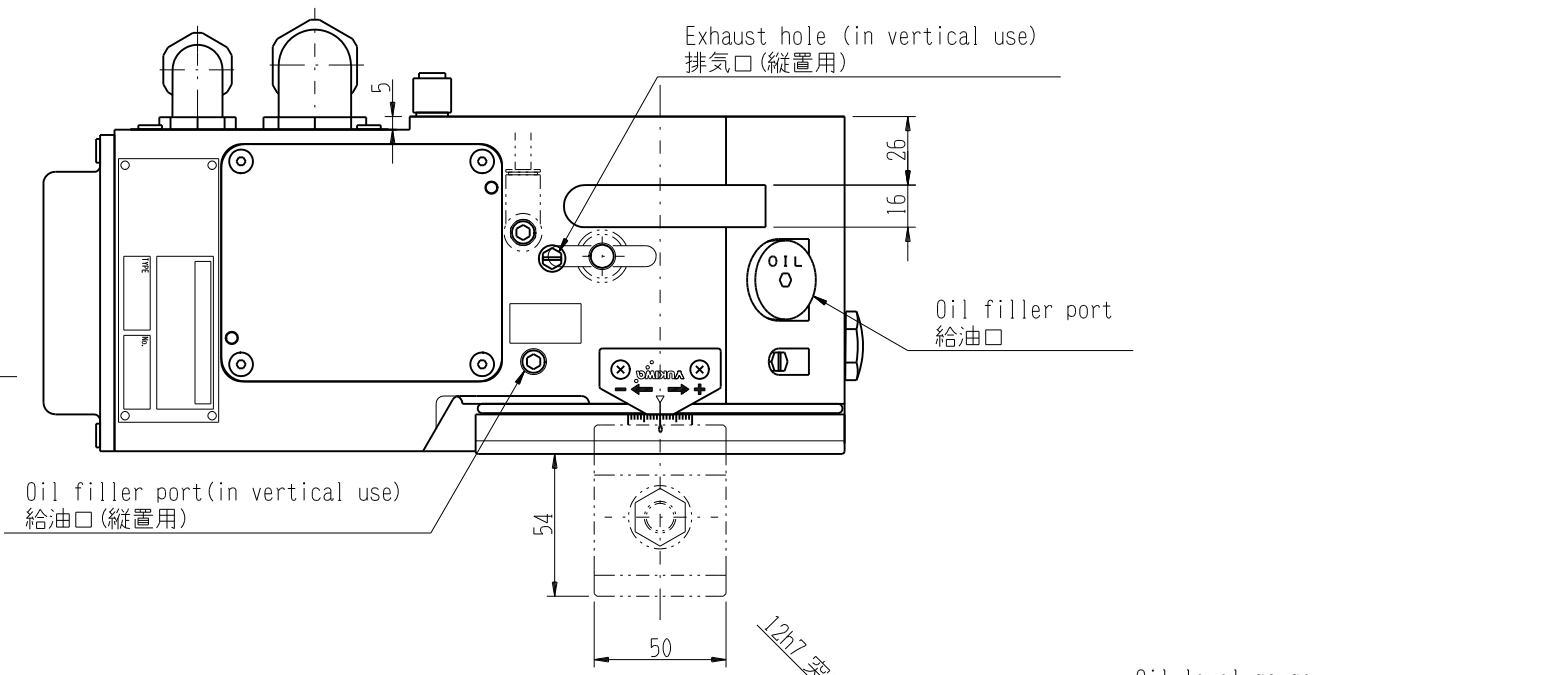
区分	公差
0.5以上 6以下	±0.05
6を越え 30以下	±0.1
30を越え 120以下	±0.15
120を越え 400以下	±0.2
400を越え 1000以下	±0.3



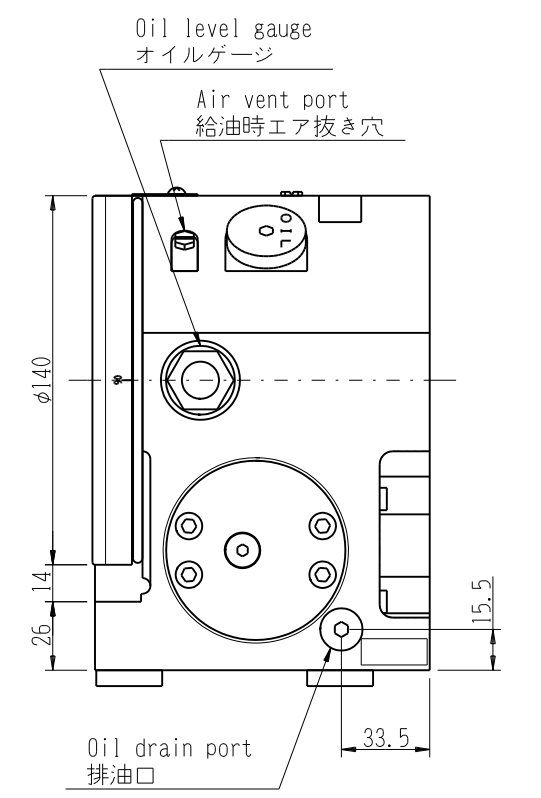
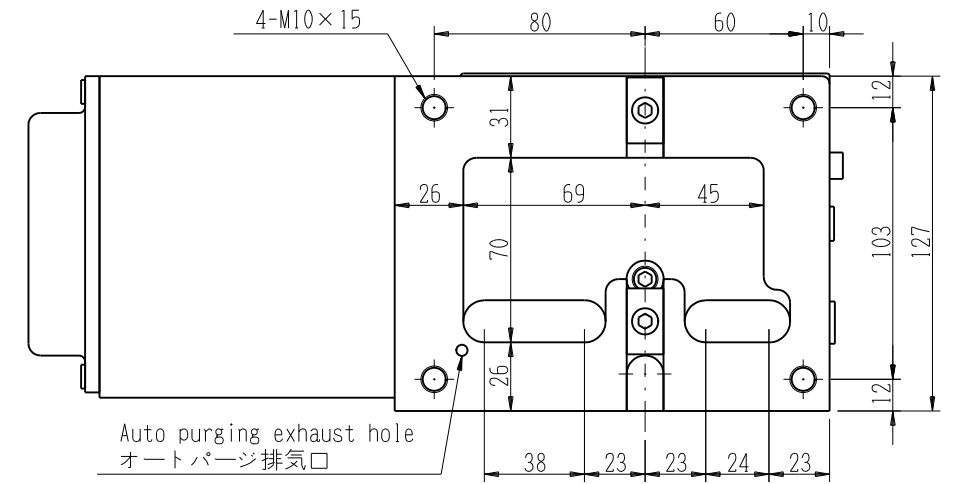
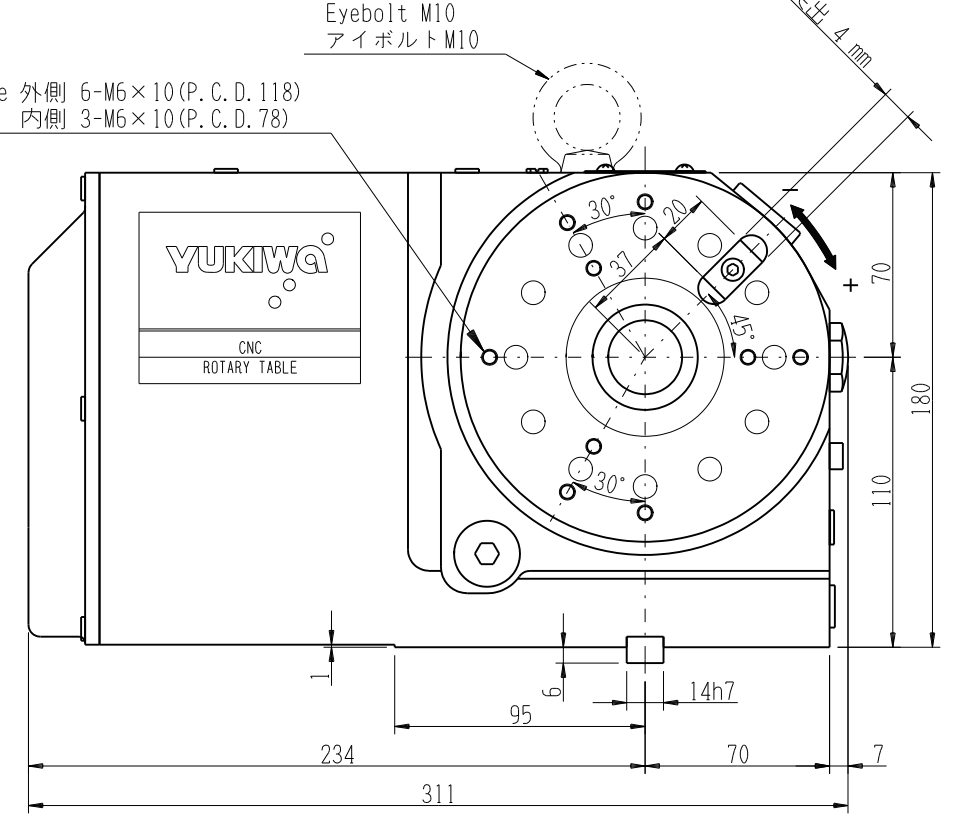
Fixture M12 2 sets. Width 19×φ30  
取付金具M12 2セット巾 19×φ30

モータの最高回転数は、3000 min<sup>-1</sup> 以内で使用して下さい。それ以上の回転数での使用は、故障の原因になります。  
The maximum rotation of the should be less than 3000 min<sup>-1</sup>.  
Operation of the motor over this maximum rotation may cause machine troubles.

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。



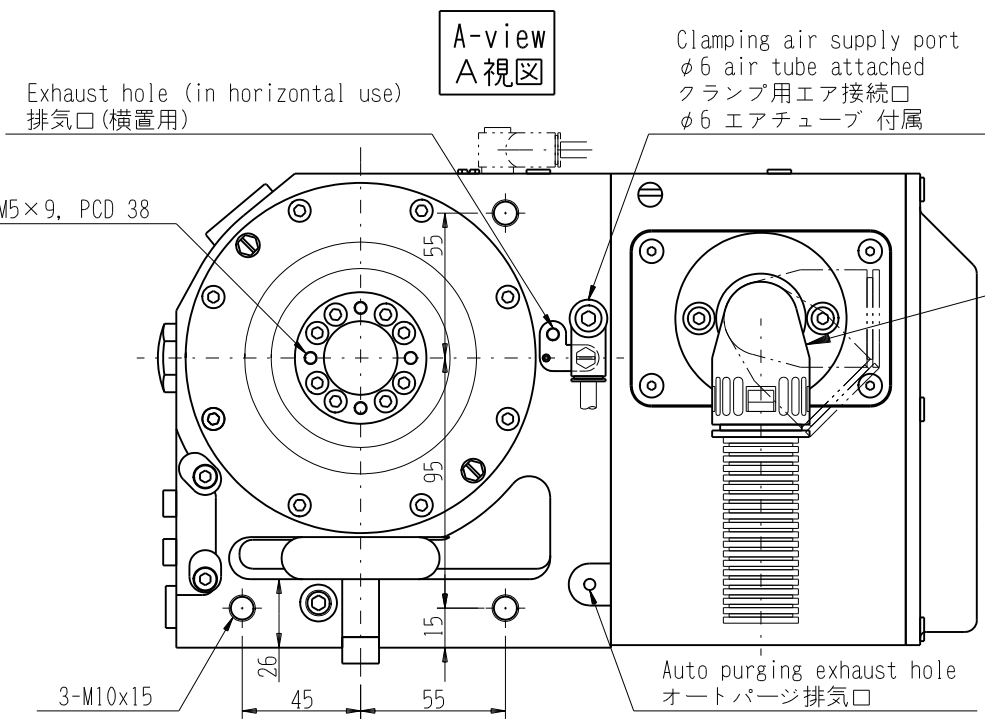
Outside 外側 6-M6×10(P.C.D.118)  
Inside 内側 3-M6×10(P.C.D.78)



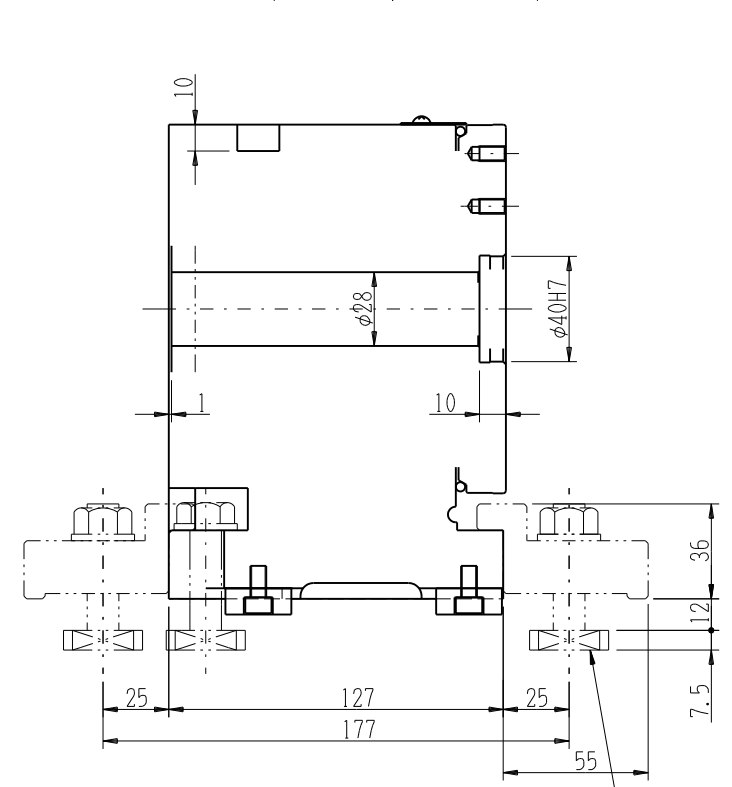
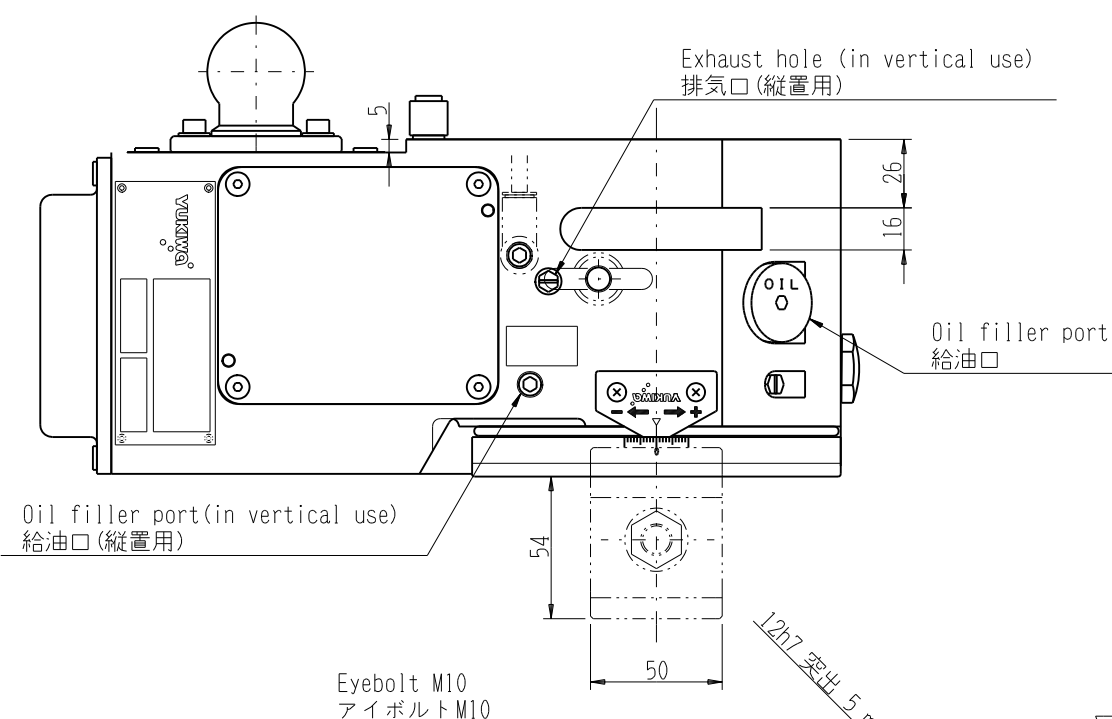
JNC(H)140L-AX  
(FANUC β iS)

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)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)140L-AX ADDITIONAL AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC(H)140L-AX 付加軸仕様 FANUC β iS	Outside drawing 外観図		1/3
YUKIWA SEIKO INC.							JNC140L-D04-K5		DWG. No. (図番)	

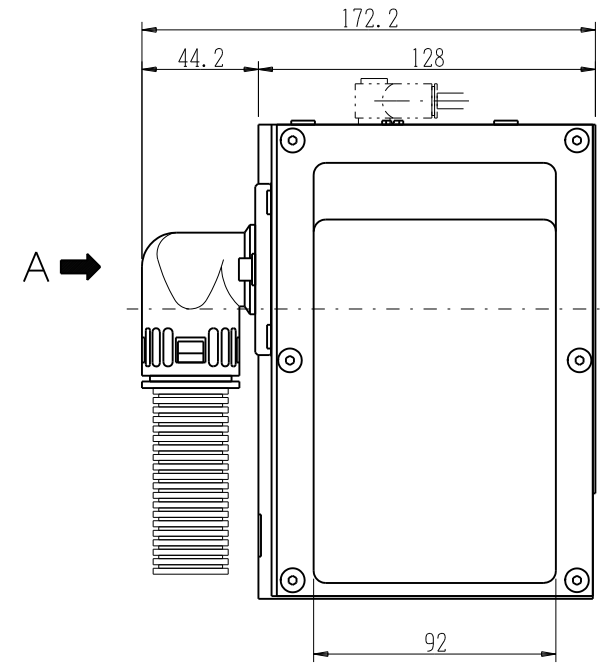
指定がない限り、 穴加工部分の寸法 に対する寸法許容差	区分	許容差
0.5以上 6以下	±0.05	
6以上 30以下	±0.1	
30以上 120以下	±0.15	
120以上 400以下	±0.2	
400以上 1000以下	±0.3	



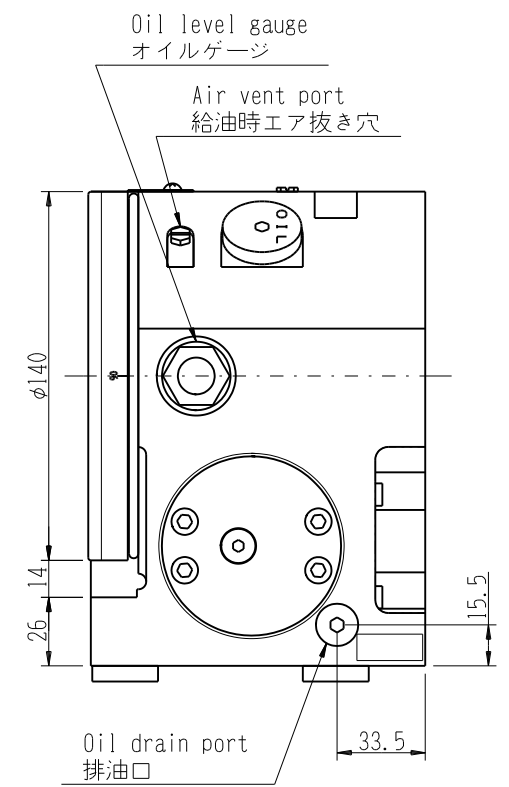
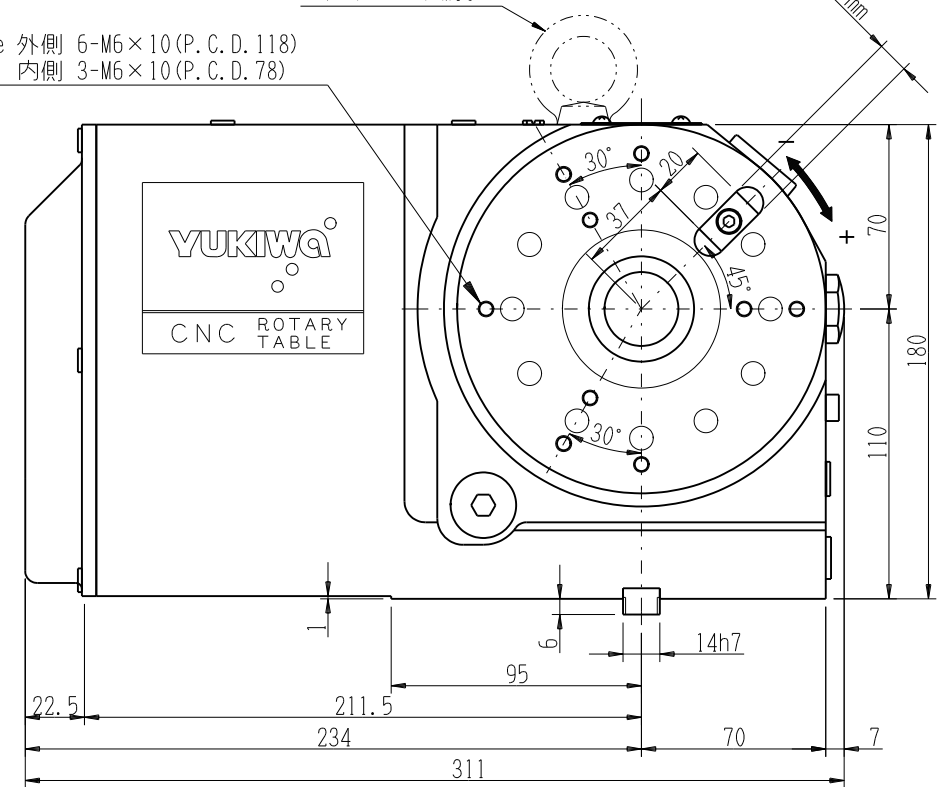
The direction of cable can be changed in units of 45°.  
ケーブルは、45°単位で変更可能。  
標準仕様出荷時は、下向き。



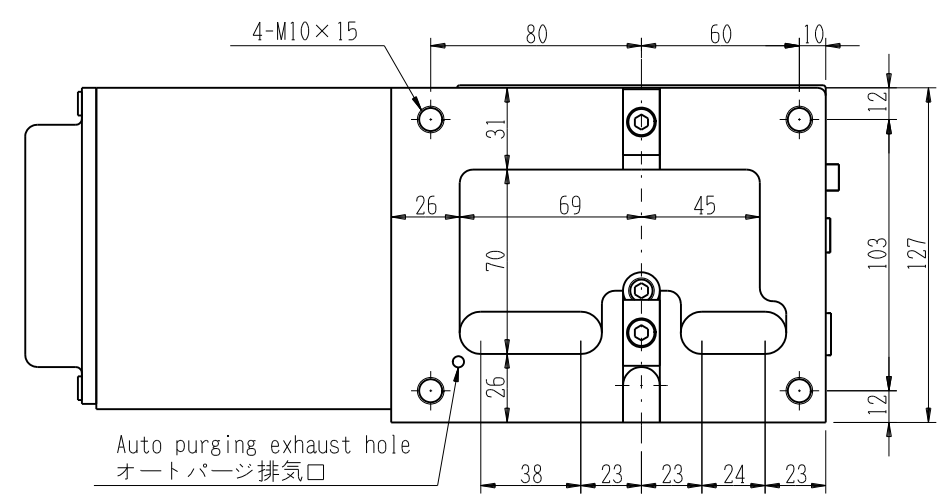
Fixture M12 2 sets. Width 19×φ30  
取付金具M12 …2セット 巾19×φ30



Outside 外側 6-M6×10 (P.C.D.118)  
Inside 内側 3-M6×10 (P.C.D.78)



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。



JNC140L-AC5-10A

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)	DWG. No. (図番)
						21.3.26 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)140L WITH CONTROLLER AC5-10A CNC円テーブル JNC(H)140L AC5-10A仕様	Outside drawing 外觀図	JNC140L-D05-K1	1/3	
			YUKIWA SEIKO INC.								