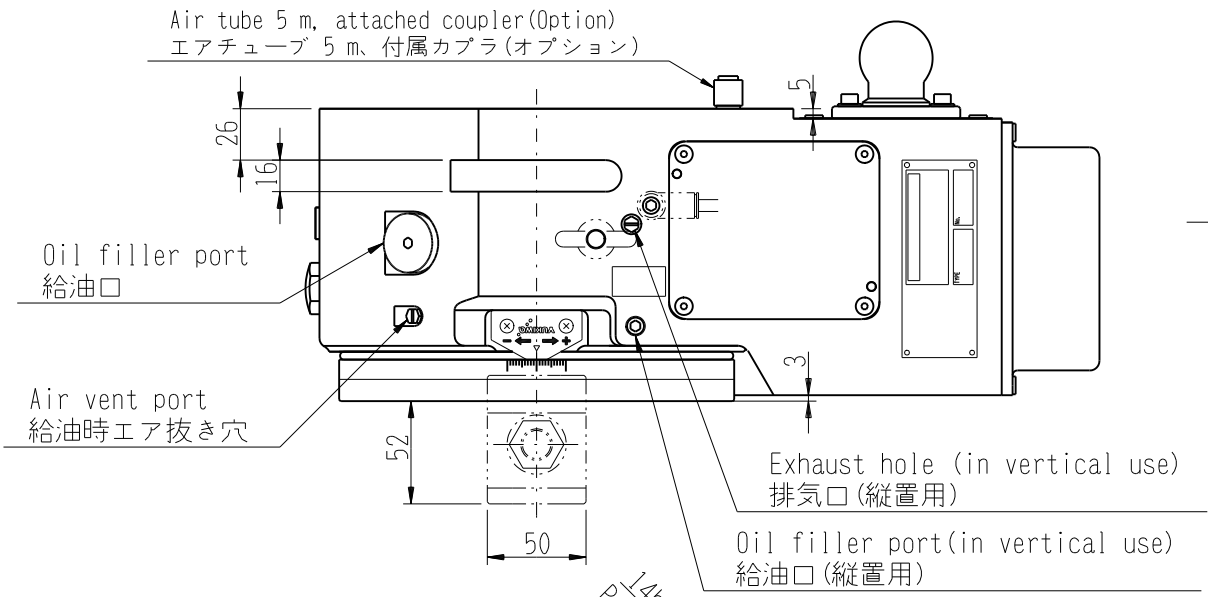
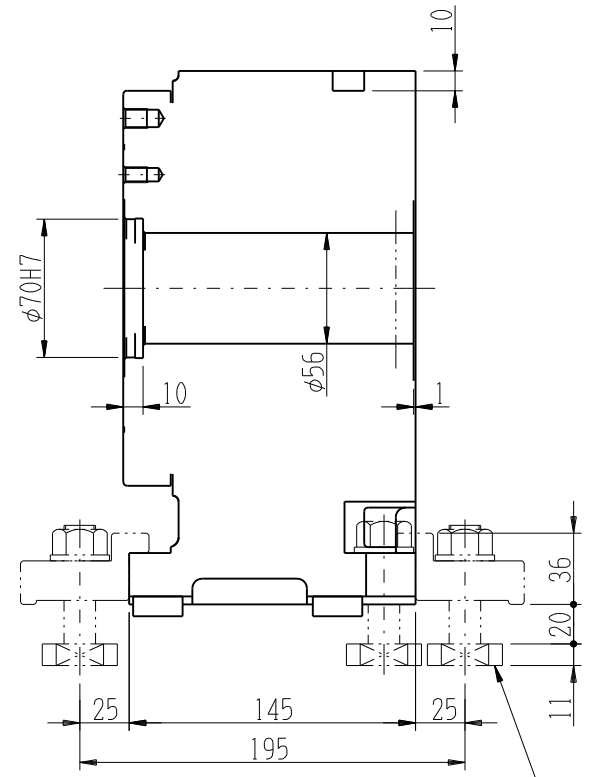
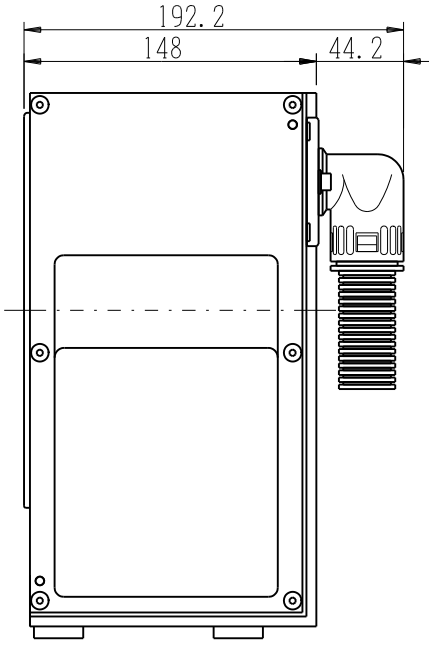
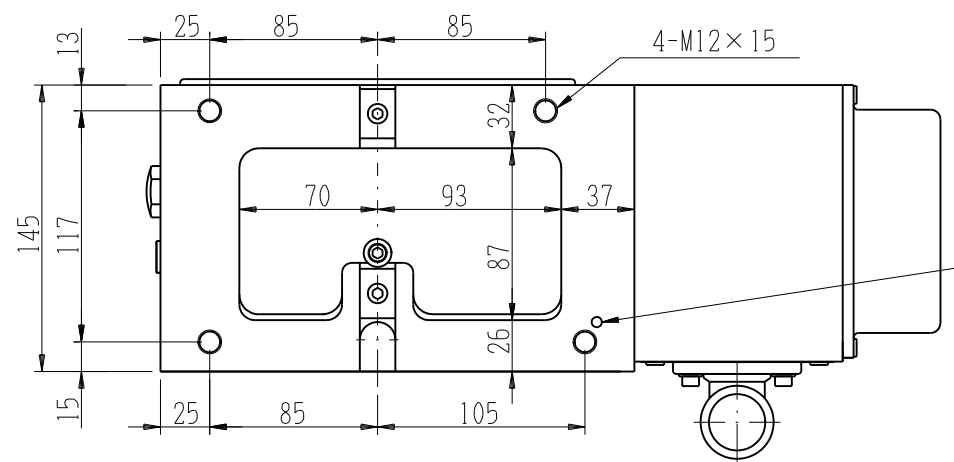
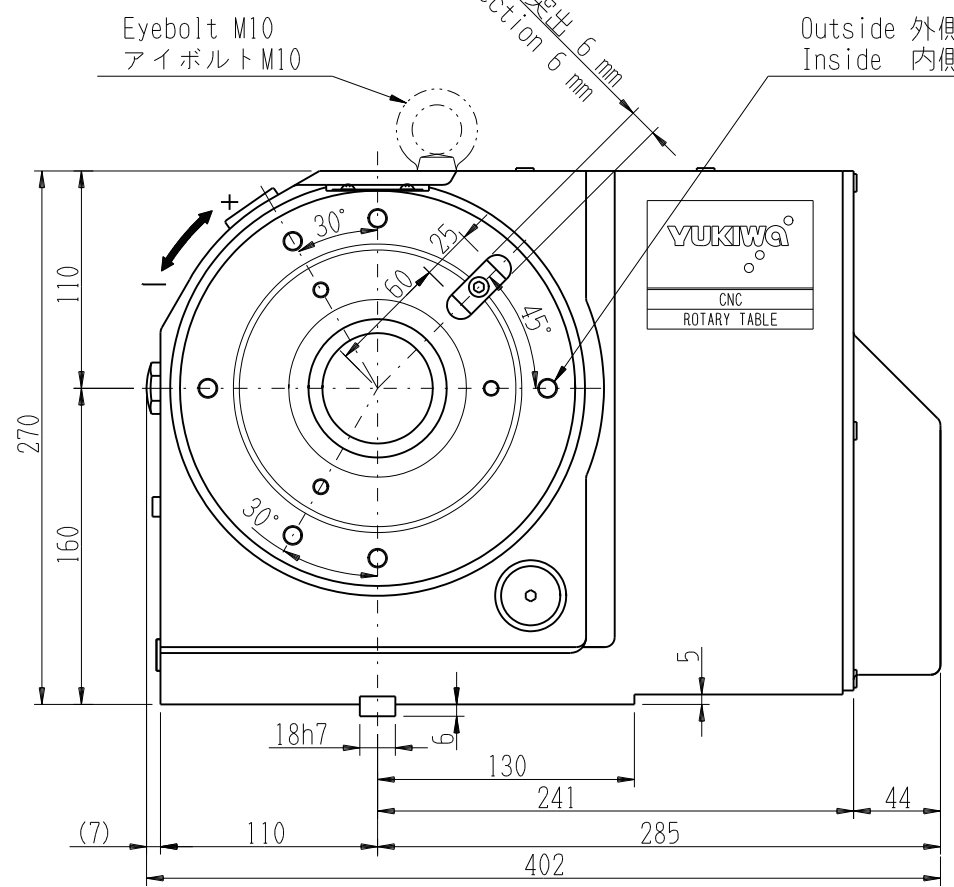
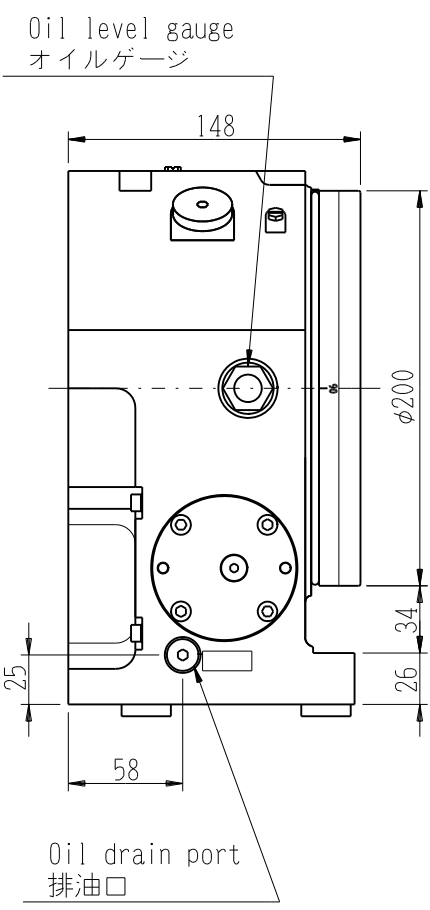
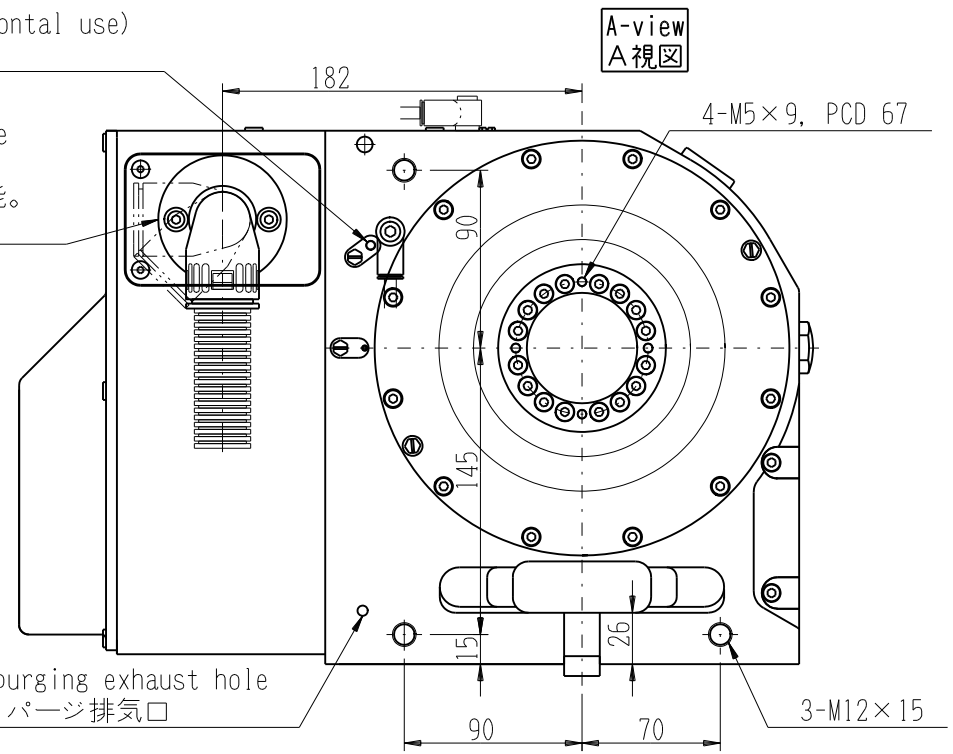


指示がない限り、穴加工部分の寸法に別寸を寸法許容差	区分	許容差
0.5以上 6以下	±0.05	
6を超え 30以下	±0.1	
30を超え 120以下	±0.15	
120を超え 400以下	±0.2	
400を超え 1000以下	±0.3	



Exhaust hole (in horizontal use)
排気口 (横置用)

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 M16 2 Sets
Width 29xφ38 (Standard accessories)
取付金具 M16 2セット
巾 29xφ38 (標準付属品)

Not attached to the tables of
brother tapping center B-axis specifications.
ブラザー殿タッピングセンタB軸仕様には付属しません。

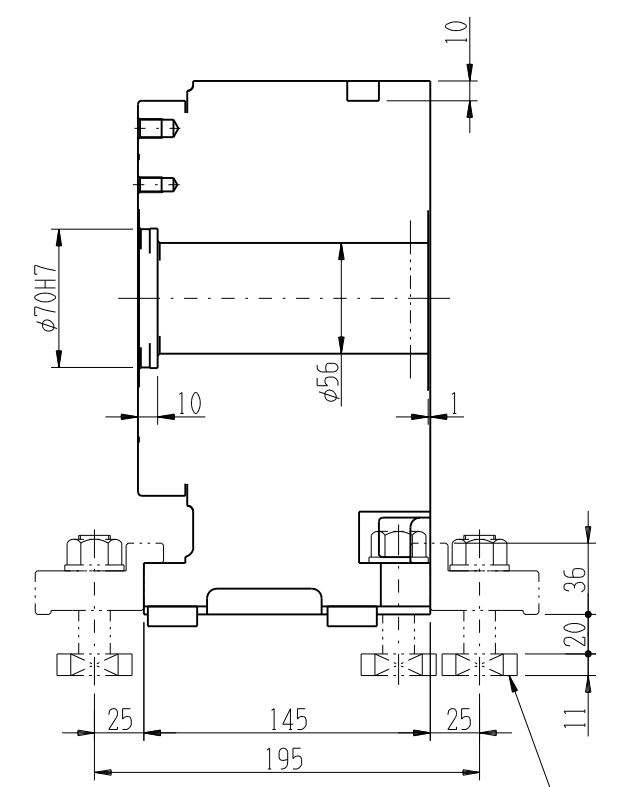
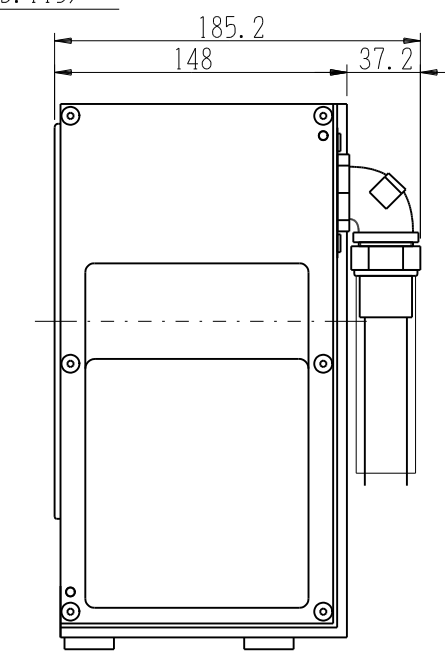
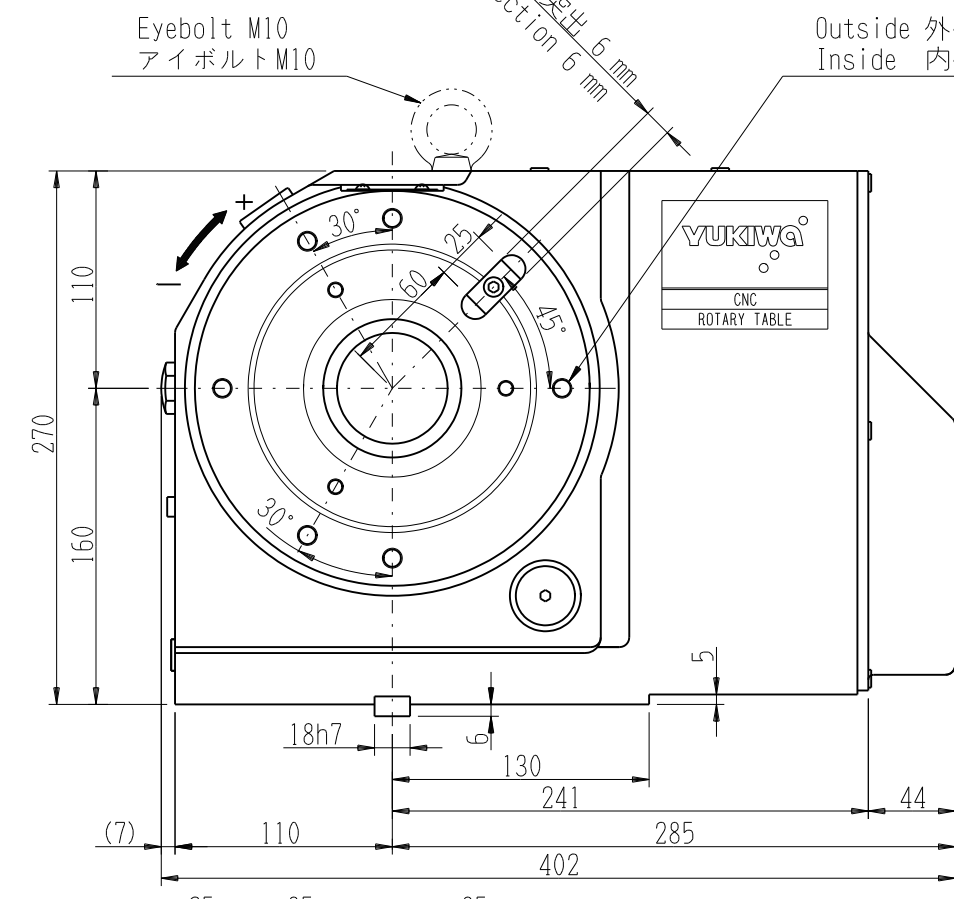
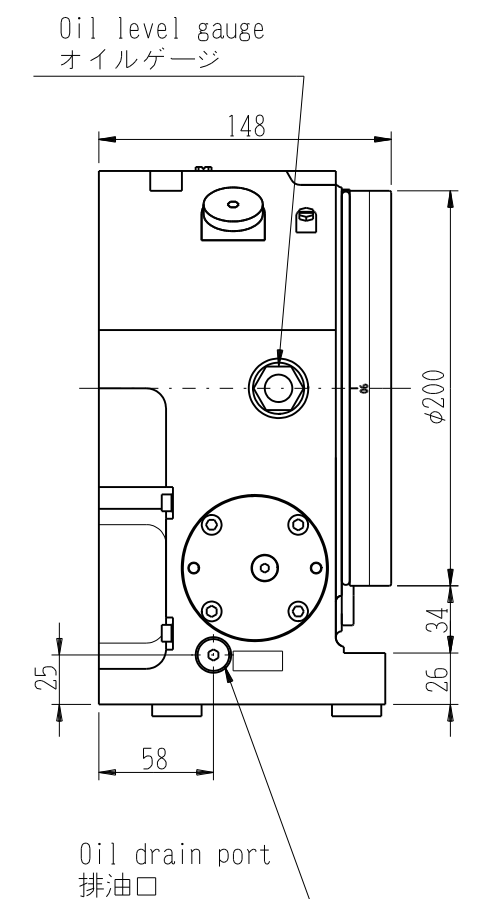
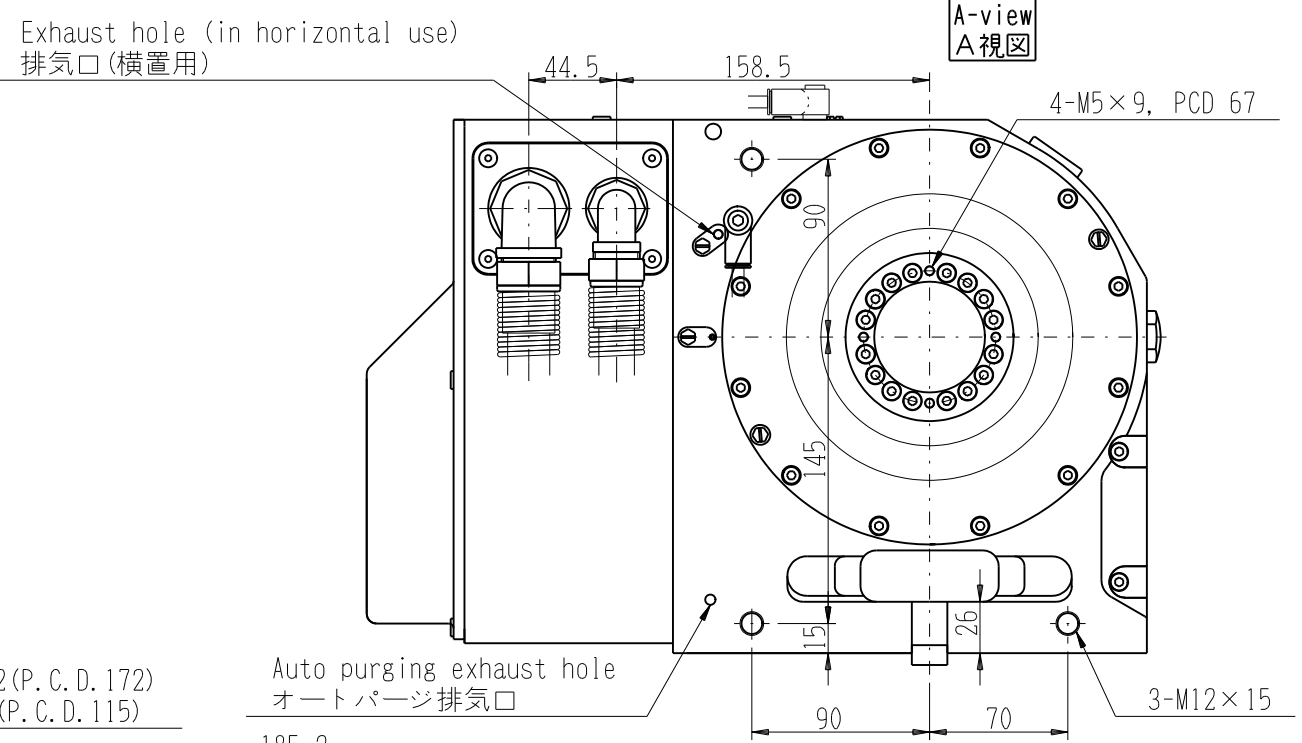
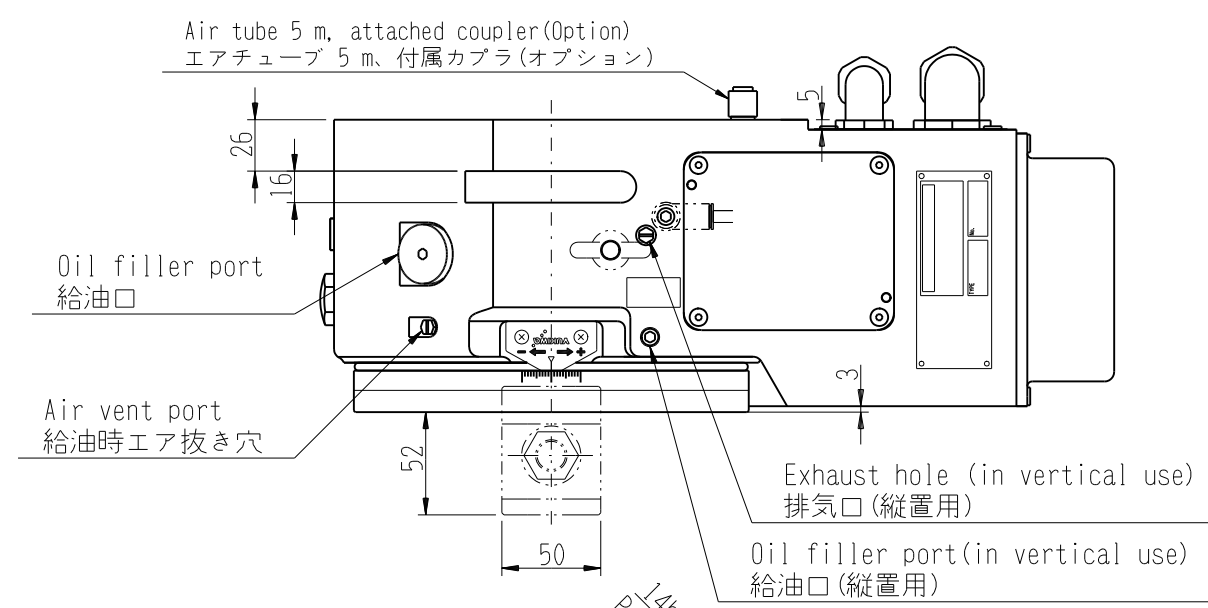
- JNC(H)200R-AC5-30/30A
- JNC(H)200R-AC4-30
- JNC(H)200R-AC3-30
- JNC(H)200R-BC1-30
- JNC(H)200R-BTC/BQT36

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。

APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)
		21.3.29 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)200R WITH CONTROLLER AC5-30/30A, AC4-30, AC3-30, BC1-30 BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION BTC/BQT36 CNC円テーブル JNC(H)200R AC5-30, AC4-30, AC3-30, BC1-30仕様 ブラザー殿タッピングセンタB軸仕様 BTC/BQT36
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.

PART NAME (部品名)	OUTSIDE DRAWING 外觀図	S=1/4
DWG. No. (図番)	JNC200R-D01-K9	

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
区分	許容差
指示がない限り、 穴加工部分の寸法 に對する寸法許容差	



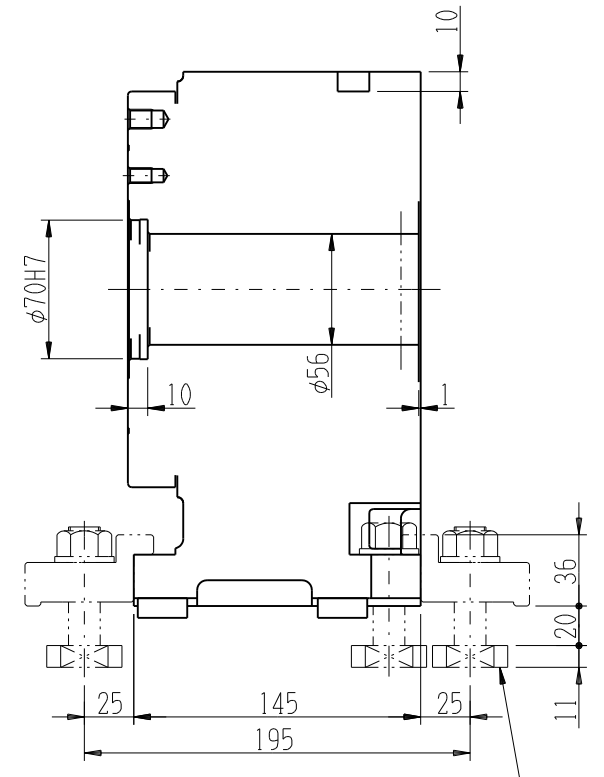
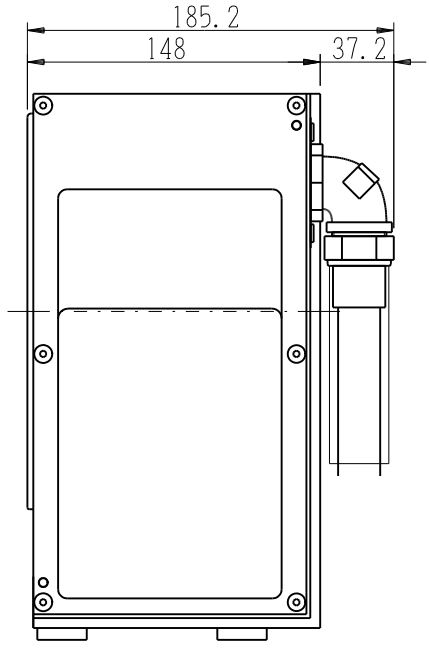
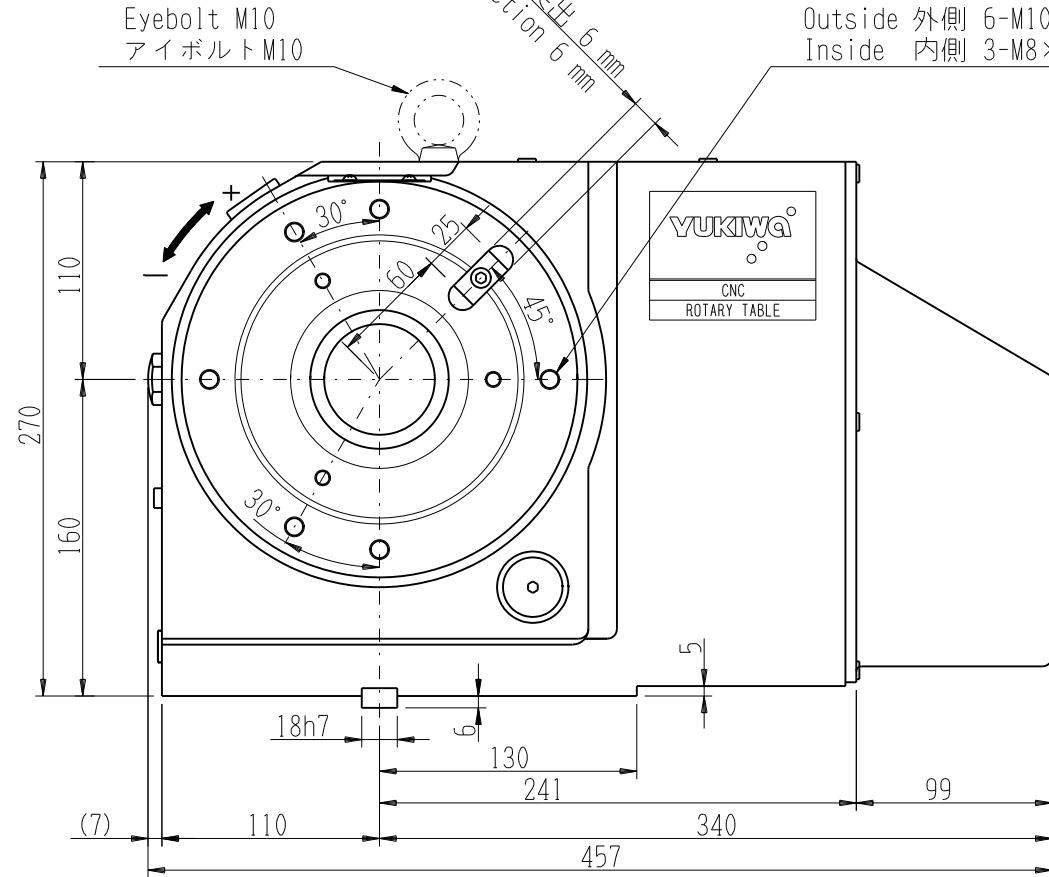
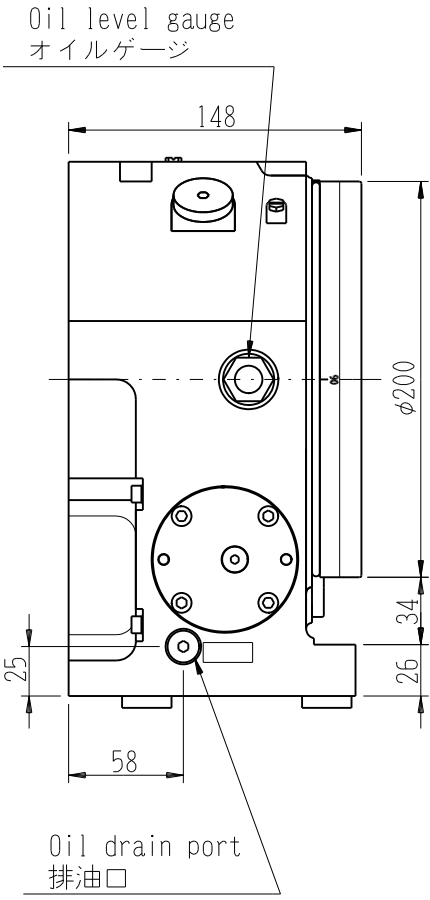
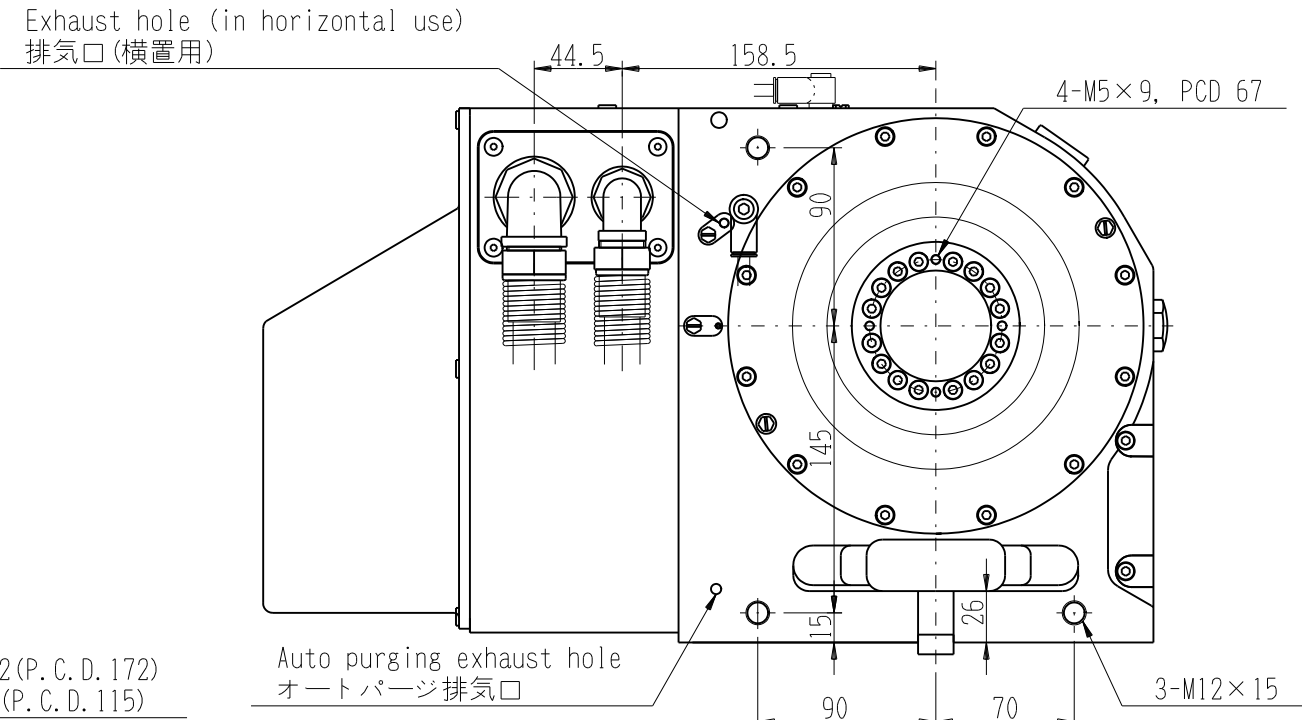
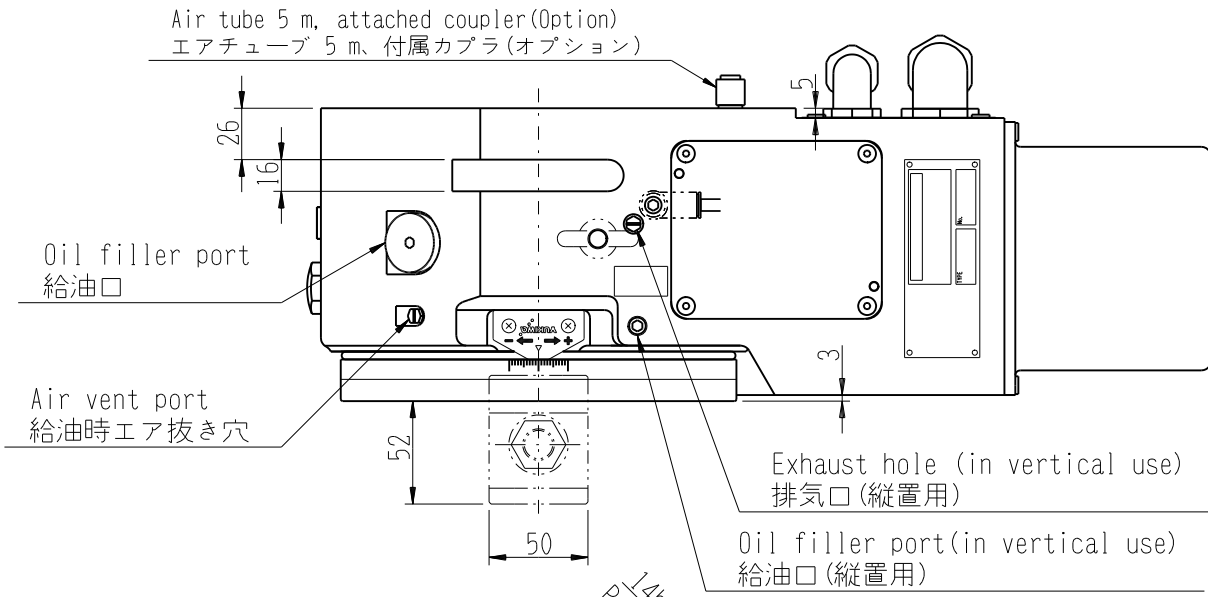
Fixture M16 2 Sets
Width 29×φ38 (Standard accessories)
取付金具 M16 2セット
巾 29×φ38 (標準付属品)
Not attached to the tables of
brother tapping center B-axis specifications.
ブラザー殿タッピングセンタB軸仕様には付属しません。

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。

APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)
		21.3.29 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)200R-AX BROTHER TAPPING CENTER B-AXIS SPECIFICATION BTC33, BQT34 CNC円テーブル JNC(H)200R-AX ブラザー殿タッピングセンタB軸仕様 BTC33, BQT34
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.

JNC(H)200R-AX JNC(H)200R-BTC33 JNC(H)200R-BQT34	PART NAME (部品名) OUTSIDE DRAWING 外観図	S=1/4	④
DWG. No. (図番) JNC200R-D02-K8			

指示がない限り、穴加工部分の寸法に別寸を寸法許容差	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	



Fixture M16 2 Sets
Width 29×φ38 (Standard accessories)
取付金具 M16 2セット
巾 29×φ38 (標準付属品)

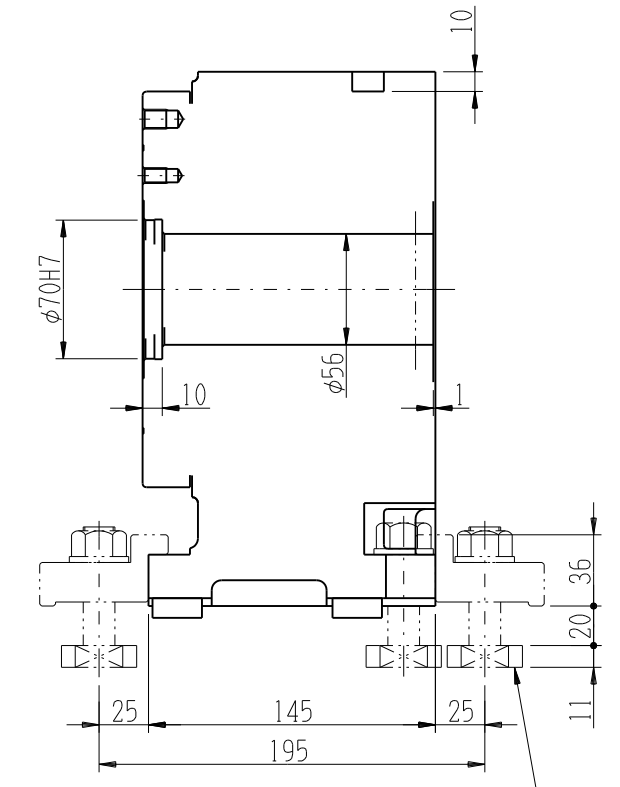
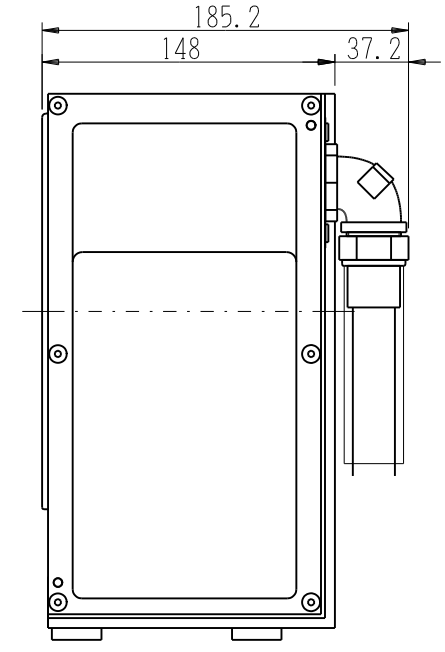
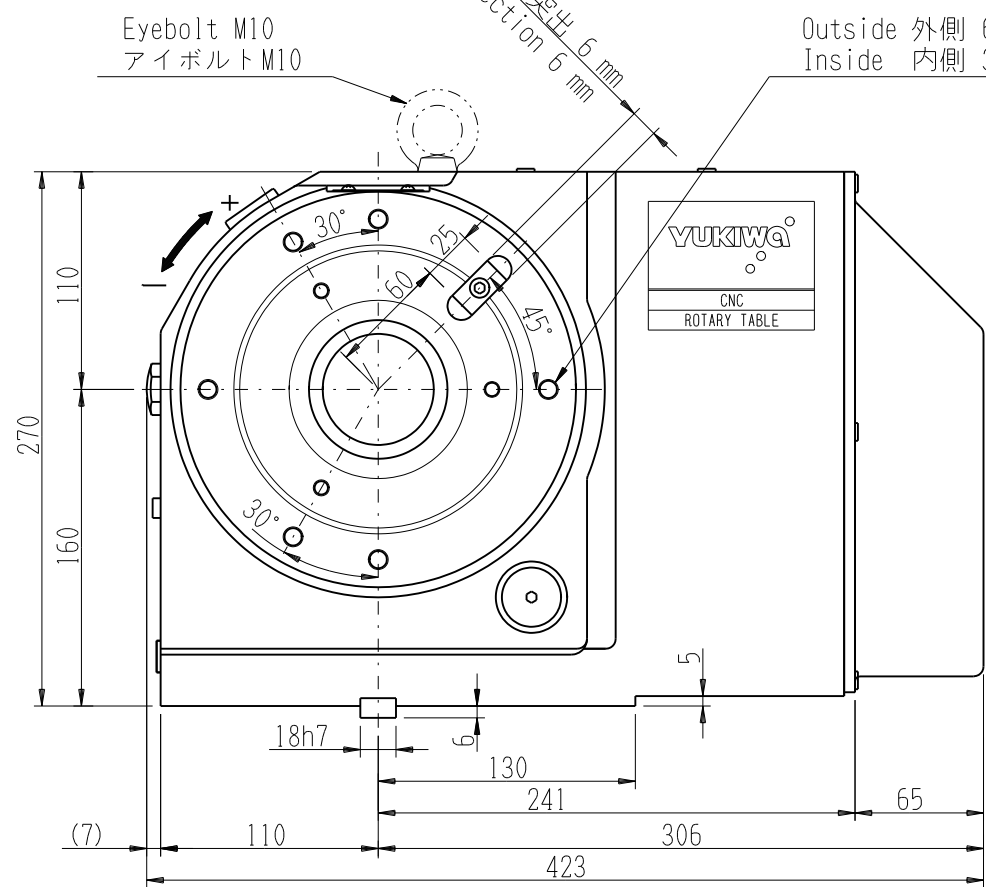
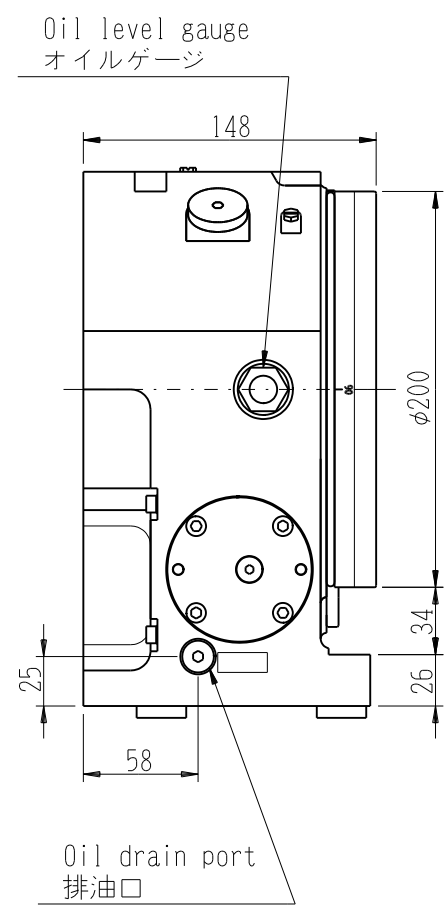
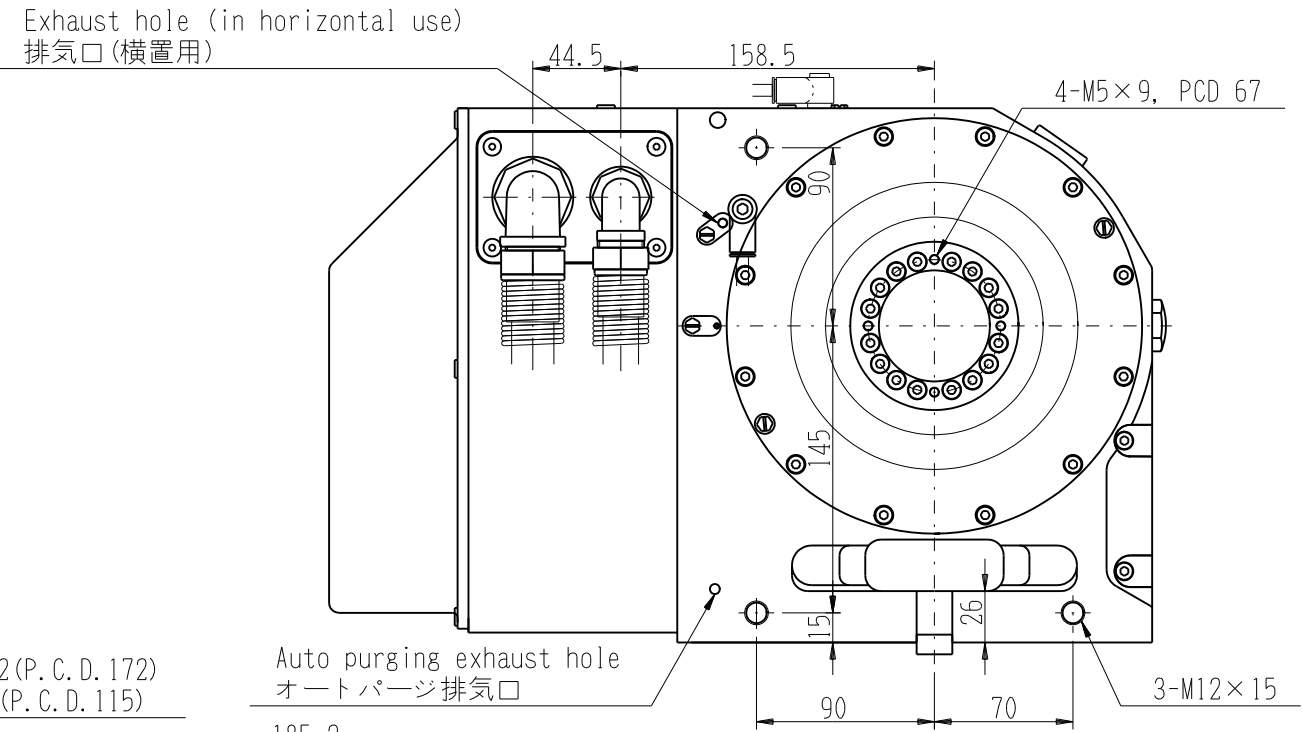
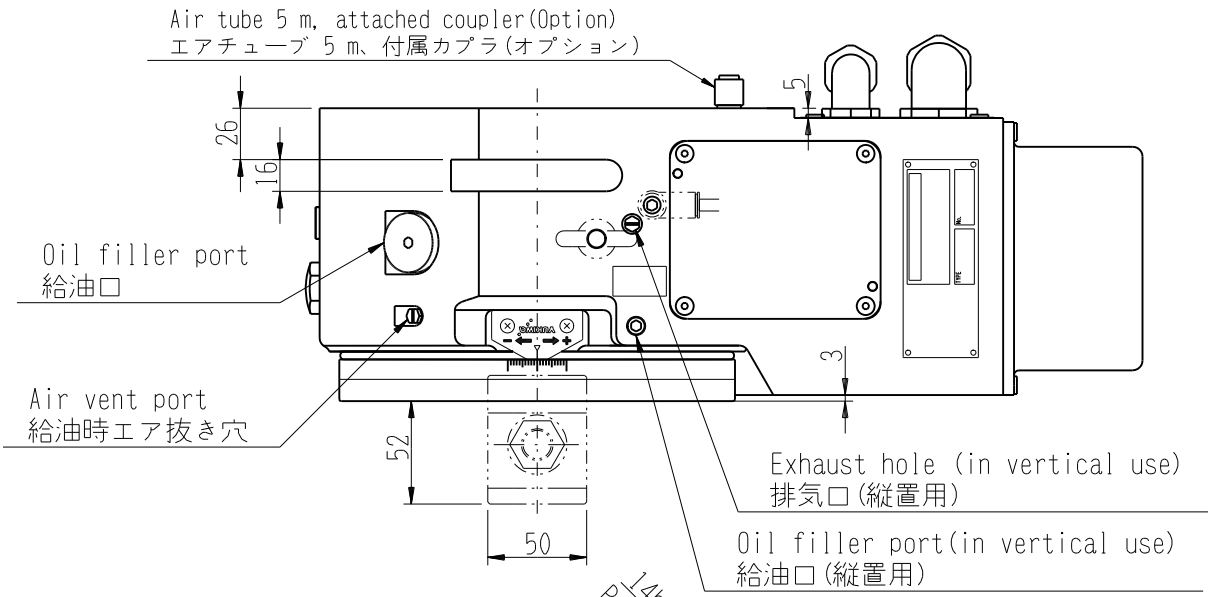
Auto purging exhaust hole
オートパージ排気口

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。

APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)
		21.3.29 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)200R-AX ADDITIONAL AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC200(H)R-AX 付加軸仕様 FANUC α2
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.

JNC(H)200R-AX FANUC α2	
PART NAME (部品名) OUTSIDE DRAWING 外観図	S=1/4
DWG. No. (図番) JNC200R-D03-K7	

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	
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	



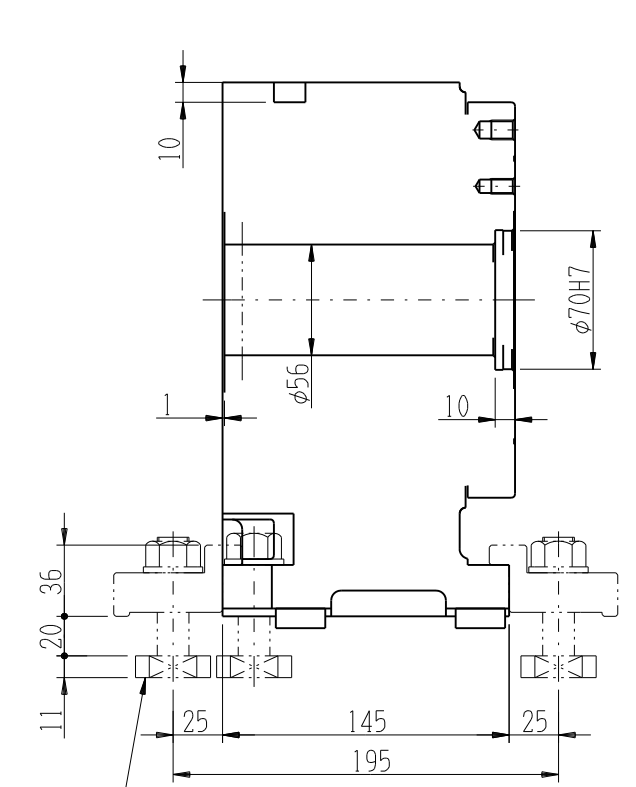
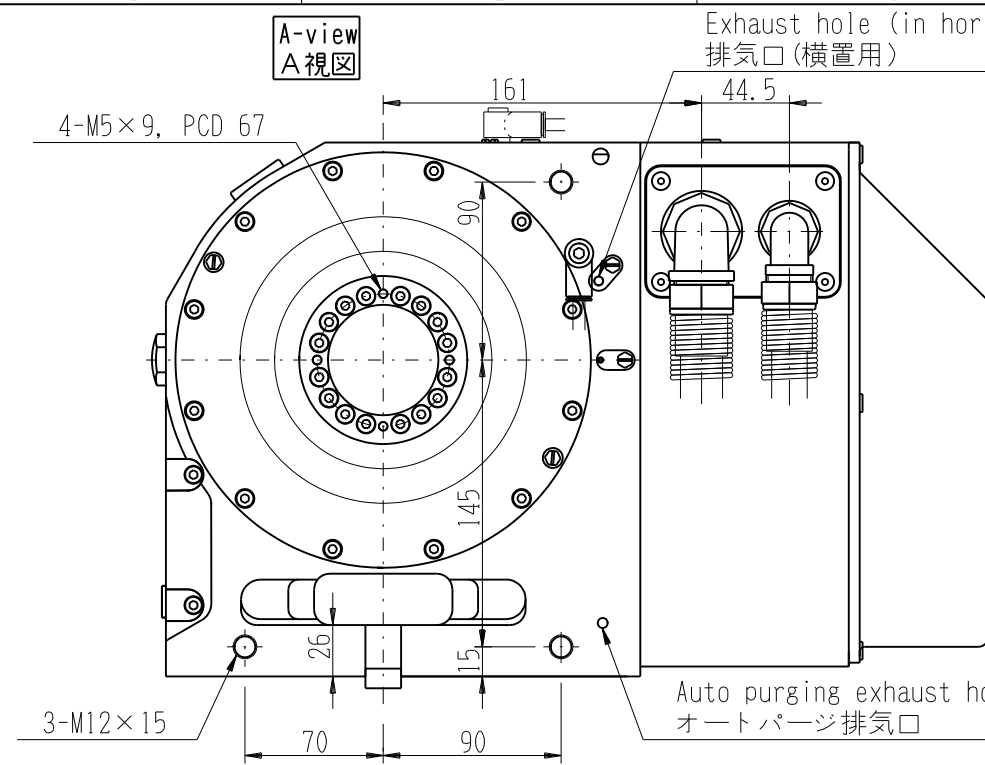
For table clamping, connect air at a pressure of 0.5 to 0.7 MPa through a filter 40 μm or less. クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した0.5~0.7MPaのエアを接続してください。

APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)
		21.3.29 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)200R-AX ADDITIONAL AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC(H)200R-AX 付加軸仕様 FANUC αiF2
REVISION	DATE	NAME	YUKIWA SEIKO INC.

PART NAME (部品名)	OUTSIDE DRAWING	S=1/4
DWG. No. (図番)	JNC200R-D04-K6	

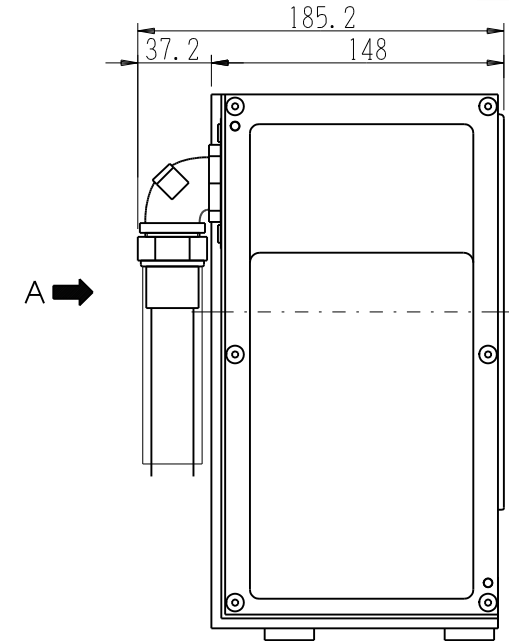
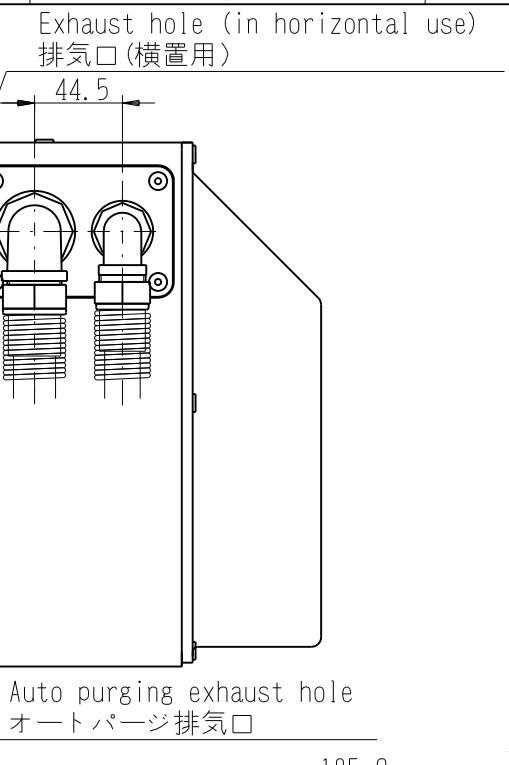
JNC(H)200R-AX
FANUC αiF2

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

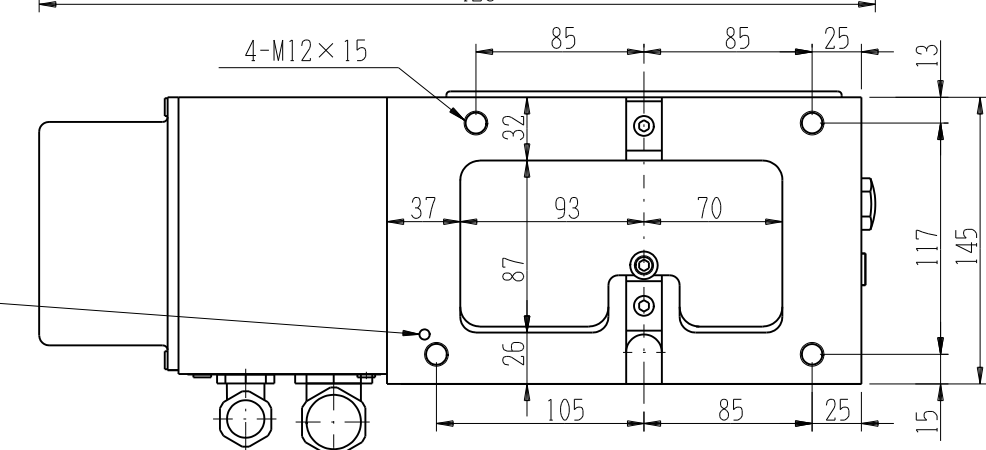
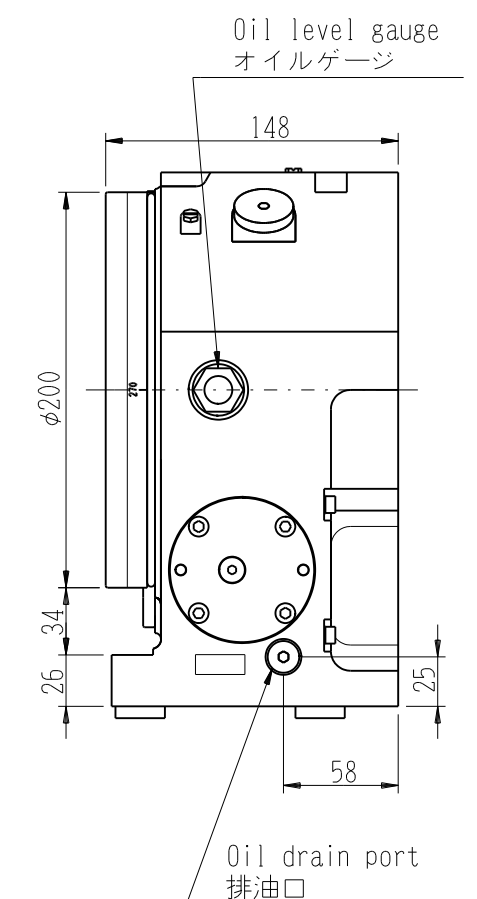
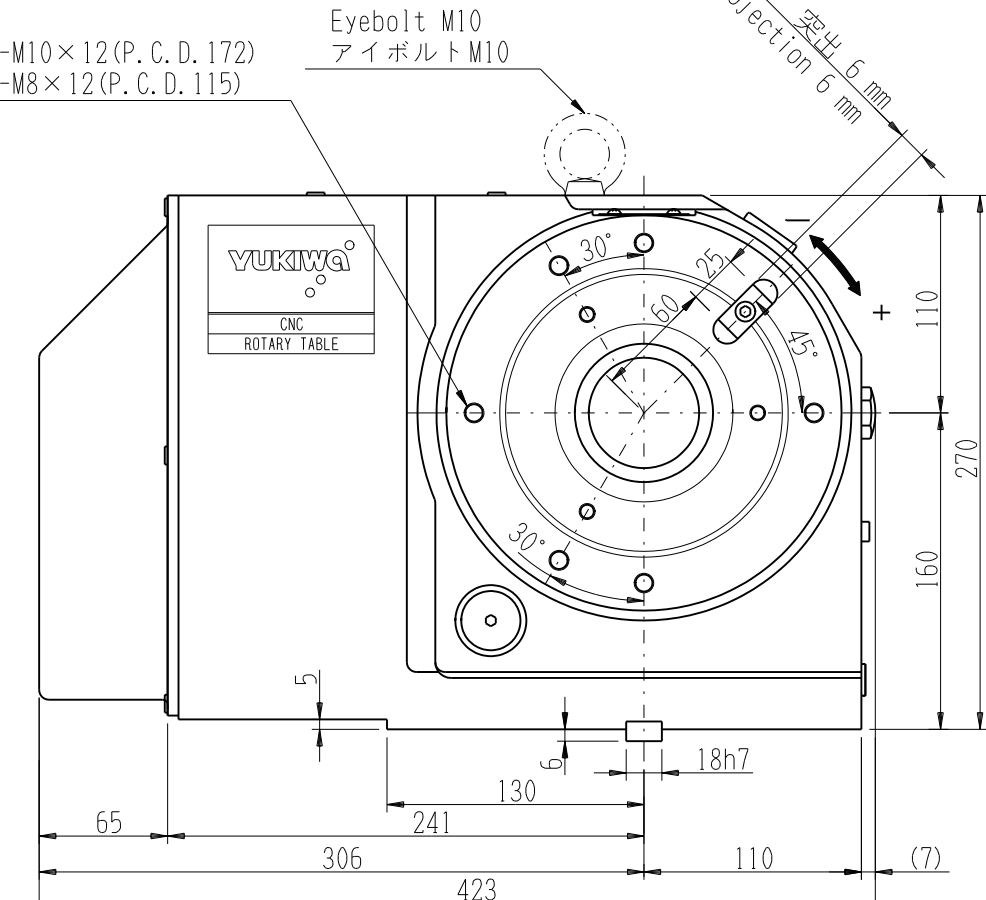
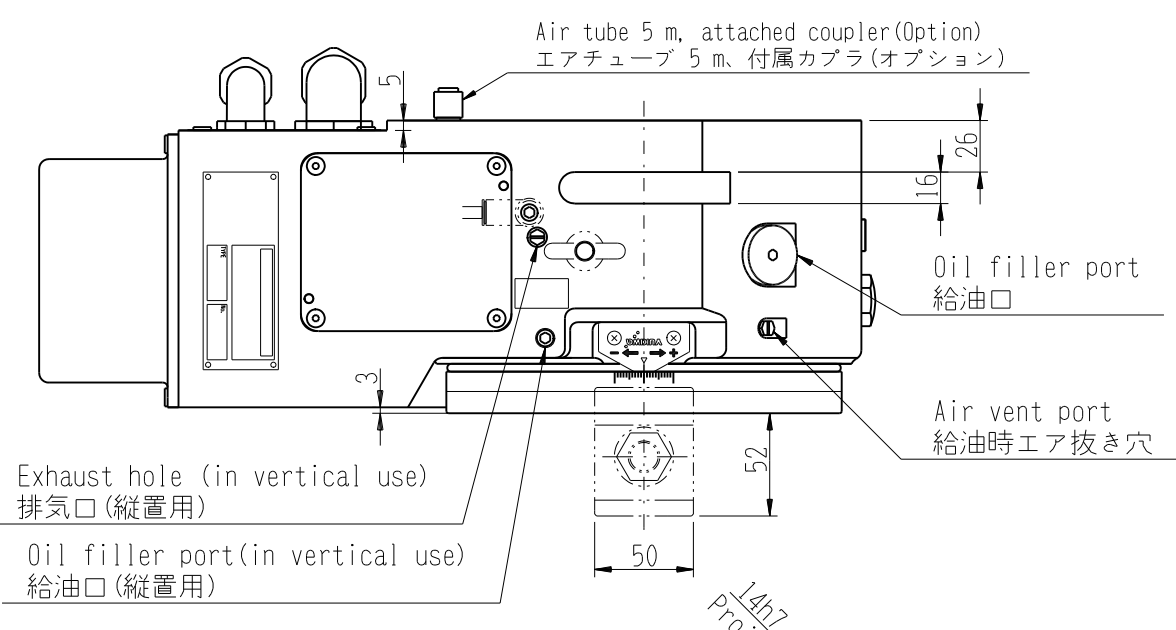


Fixture M16 2 Sets
Width 29×φ38 (Standard accessories)
取付金具M16 2セット
巾 29×φ38 (標準付属品)

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-M10×12 (P.C.D.172)
Inside 内側 3-M8×12 (P.C.D.115)



JNC(H)200L-AX
FANUC αiF2

APPROVED (承認)	CHECKED (審査)	DRAWN (製図)	PRODUCT NAME (製品名)
		21.3.29 小川	CNC ROTARY TABLE JNC(H)200L-AX ADDITIONAL AXIS SPECIFICATION CNC円テーブル JNC(H)200L-AX 付加軸仕様 FANUC αiF2
YUKIWA SEIKO INC.			
REVISION	DATE	NAME	

PART NAME (部品名)	OUTSIDE DRAWING	S=1/4	⊕
DWG. No. (図番)	JNC200L-D04-K7		