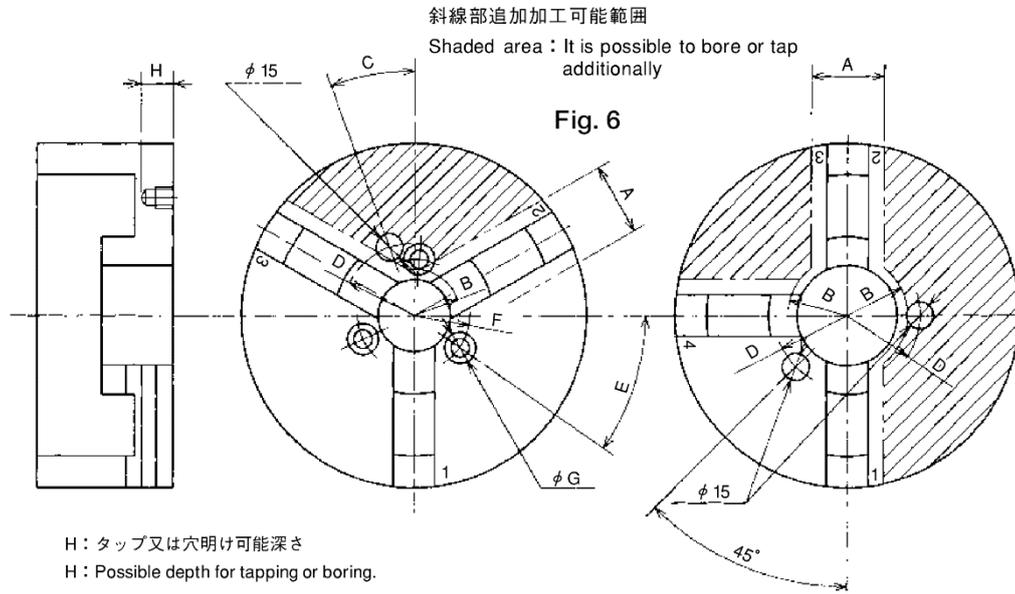


(6) チャックボデー表面にロケータや治具を取付ける場合は、追加
 工範囲内にタップ又は、穴明けを行って下さい。(Fig.6 参照)
 注)追加工や治具取付けによるアンバランスに注意して下さい。
 アンバランスがありますと振動等が生じ工作物精度確保に影
 響が生じます。

(6) When mounting the locator or jig to the chuck, bore and tap it
 within additional machining range. (See Fig.6)
 Note) Take care so as not to unbalance the workpiece for additional
 machining or jig mounting. If unbalanced, it will cause vibration,
 etc., thus reducing the workpiece accuracy.



SC, SC・F, JN, JN・T, JN・R型
 MODEL : JN, JN・T, JN・R

JS型
 MODEL : JS

JT型
 MODEL : JT

型式 Model	A	RB	C°	RD	E°	RF	φG	H
SC-3(F)	20	12	0	15	—	—	—	10
SC-4(F)	24	16	0	18	—	—	—	11.5
SC-5(F)	26	20	0	24.25	—	—	—	14.5
JN06	36	28	24	35.5	—	—	—	14
JN06T					—	—	—	
JN06RA5					25.5	36	30.95	
JN07	40	33	20	40	—	—	—	17.5
JN07T					—	—	—	
JS07					—	—	—	
JT07			—		—	—		
JN07RA5			25.5		35	30.95	17	
JN08RA6	35	20	46.5	36	41.275	20		

型式 Model	A	RB	C°	RD	E°	RF	φG	H	
JN09	46	40.5	—	49	—	—	—	21.5	
JN09T			—		—	—			
JS09			—		—	—			
JT09			—		—	—			
JN09RA6	35	20	36	41.275	20				
JN10	46	48	20	64	—	—	—	21	
JN10T					—	—	—		
JN10RA6					35	30	41.275		20
JN10RA8					44.5	45	55.563		25
JN12	52	53.5	20	74	—	—	—	28	
JN12T					—	—	—		
JN12RA6					30	66.675	20		
JN12RA8					44.5	55.563	25		
SC-14	44	55	0	81	—	—	—	13	
SC-16	50	60	0	86	—	—	—	15	