

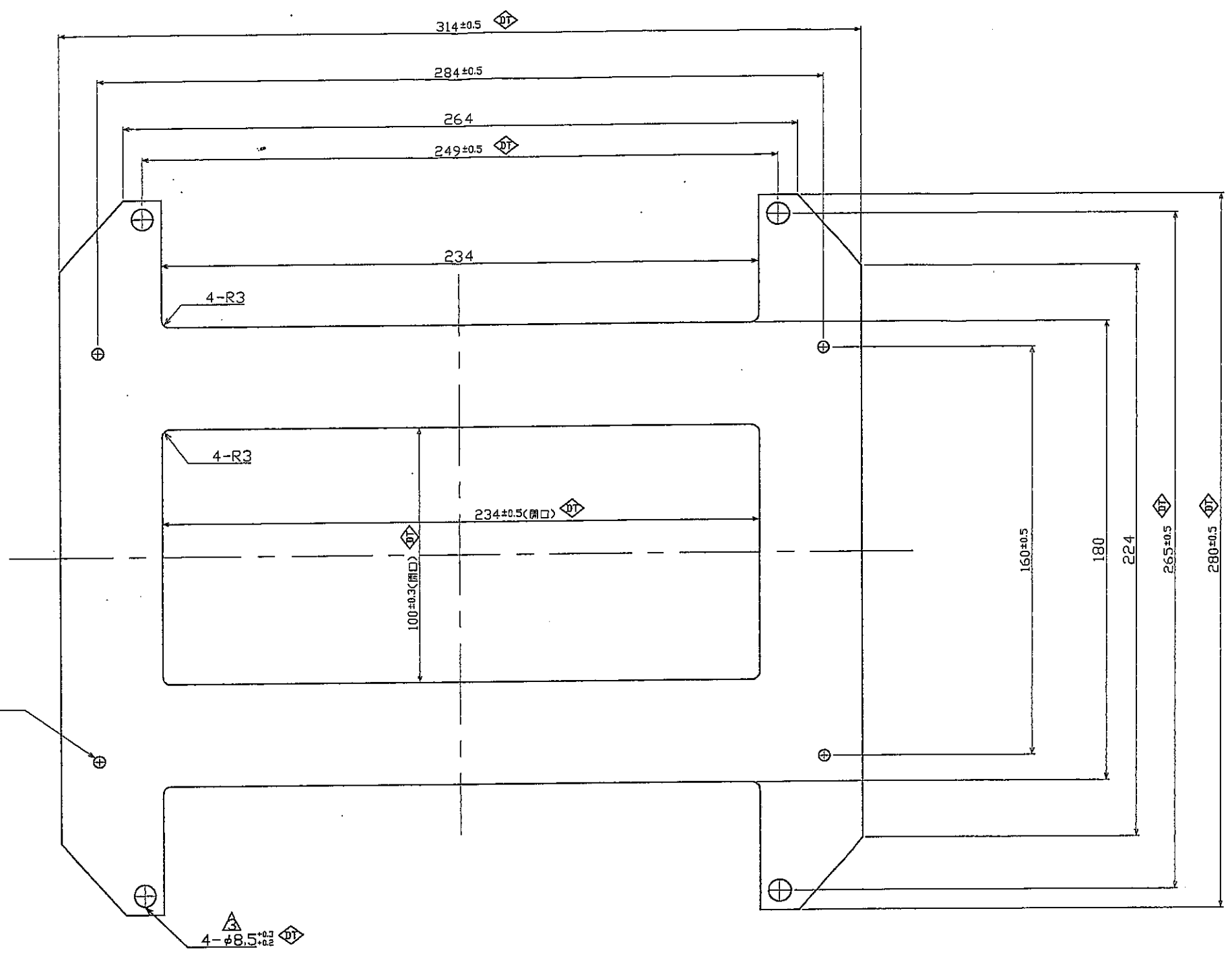
CONFIDENTIAL

2/7

注記

- 1.バリ、カリ、キズ、割れ等無きこと。
- 2.指示無き角部は、糸面取りのこと。
- 3.ミットを提出のこと。
- 4.接合部の焼けは除去すること。

SUS304				t=50μm	25/	特に指定なきは普通公差とす	第三角法
素材名				所要寸度	仕上げおよび処理		尺度 1/2
技術担当	製図	査閲	承認	名称		図番	版数
貴家	貴家	舟久保	渡辺 伸	上流ガード電極		K13-10005	01
9/15	9/15	9/17	9/17				



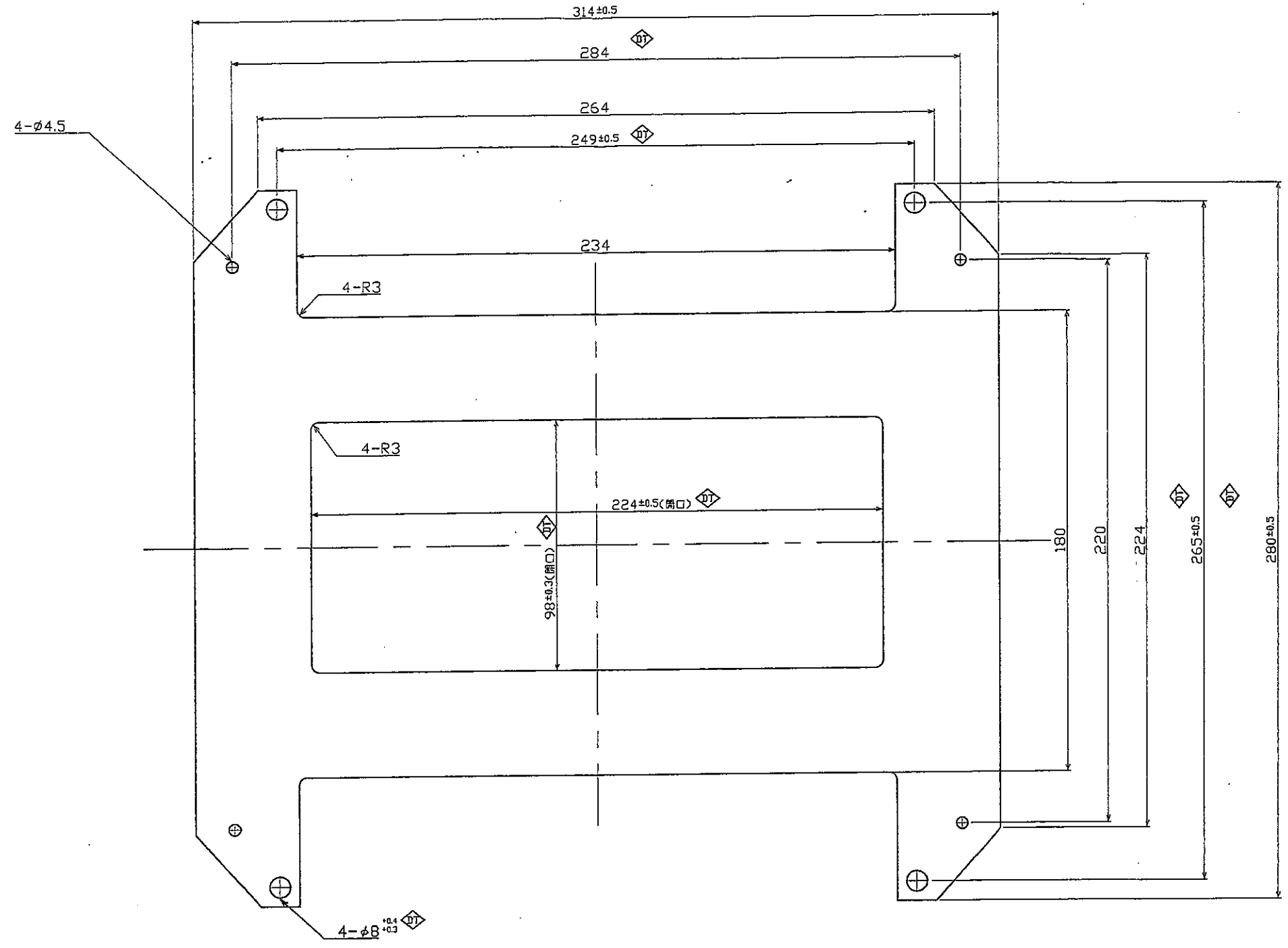
CONFIDENTIAL

3/7

- 注記
- バリ、加里、キズ、割れ等無きこと。
 - 指示無き角部は、糸面取りのこと。
 - ミットを提出のこと。

版数	改版日,記事	承認
2	2009年10月17日 TDCCEB線スポット 溶接指示追加。 貴家	渡辺 (伸)
3	2009年10月17日 φ4.5穴追加。 △ 削除。 貴家	渡辺 (伸)
4	2014年9月3日 穴寸法変更。 貴家	貴家

SUS304				t=50μm	25/	特に指定な きは普通 公差とす	第三角法	
素材名				所要寸度	仕上げおよび処理			尺度 1/2
技術担当	製図	査閲	承認	名称		図番	版数	
貴家	貴家	舟久保	渡辺 (伸)	下流シールド板		K13-10006	04	
9/15	9/15	9/15	9/15					

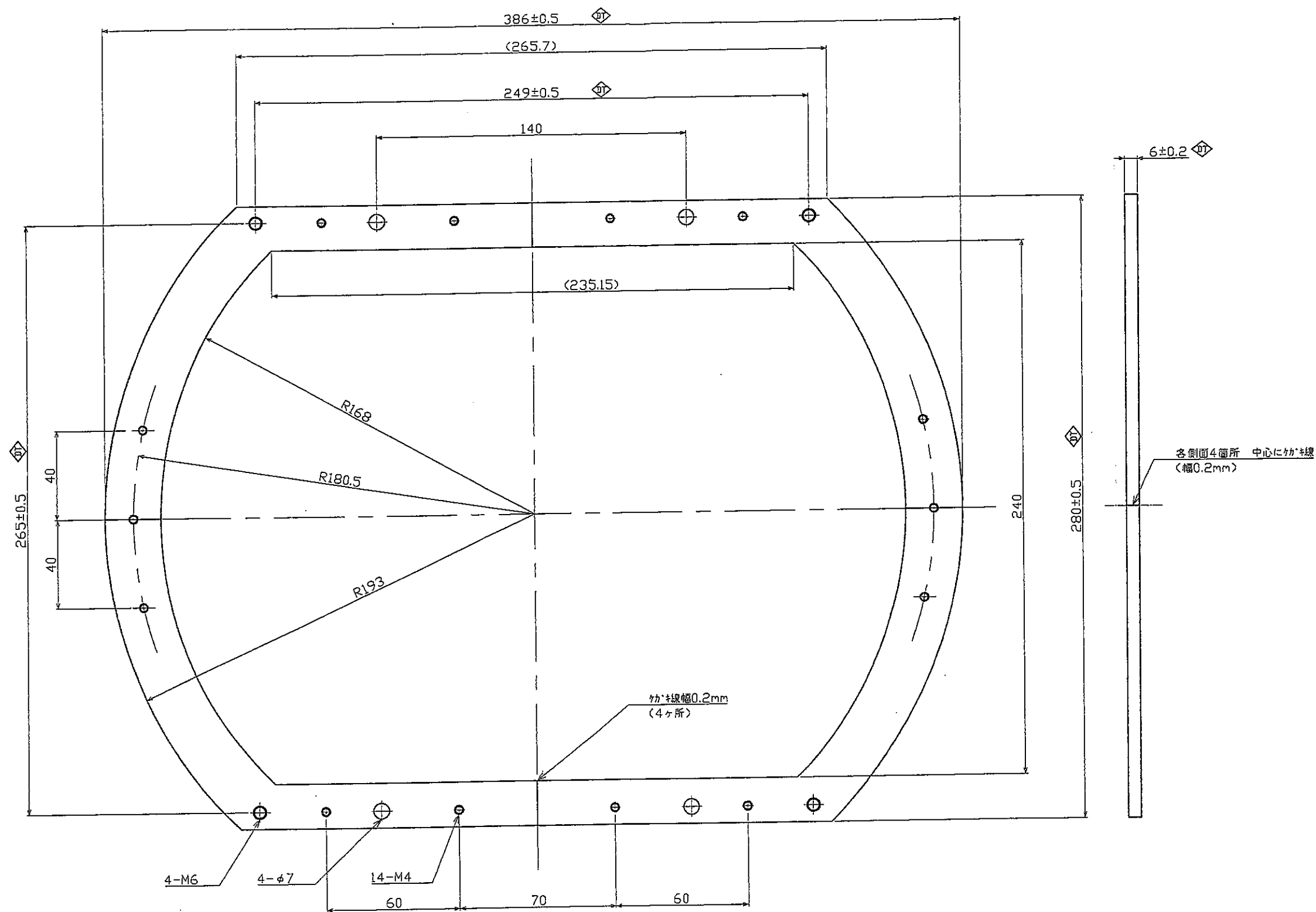


CONFIDENTIAL

4/7

- 注記
- バリ、加リ、キズ、割れ等無きこと。
 - 指示無き角部は、糸面取りのこと。
 - ミルトを提出のこと。
 - 接合部の焼けは除去のこと。

SUS304				t=50μm	25/	特に指定なきは普通公差とす	第三角法
素材名				所要寸度	仕上げおよび処理		尺度 1/2
技術担当	製図	査閲	承認	名称		図番	版数
貴家	貴家	舟久保	渡辺 伸	下流ガード電極		K13-10007	01
9/15	9/15	9/15	9/15				



真空部品

CONFIDENTIAL

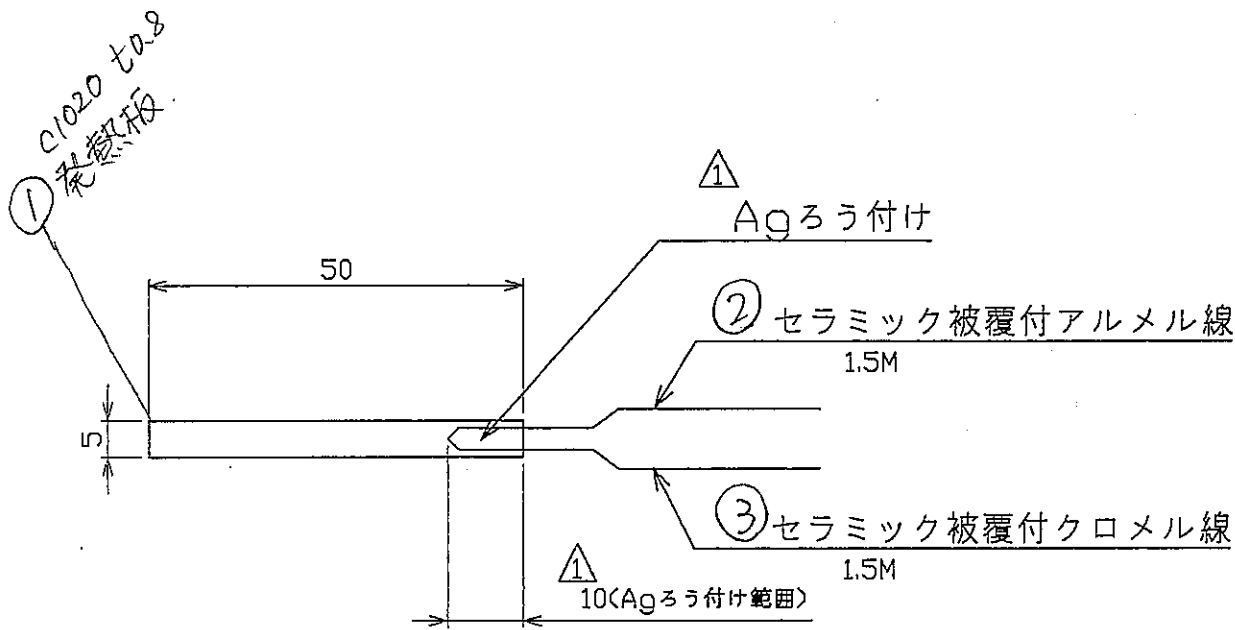
5/17

- 注記
- 1.バリ、加リ、キ等無きこと。
 - 2.指示無き角部は、糸面取りのこと。
 - 3.ミルトを提出のこと。
 - 4.ソリ、歪み0.1mm以下のこと。

SUS304				7=6	25/	特に指定なきは普通公差とす	第三角法
素材名				所要寸度	仕上げおよび処理		尺度 1/2
技術担当	製図	査閲	承認	名称		図番	版数
貴家	貴家	舟久保	渡辺 伸	ビーム窓モニタ		K13-10008	01
9/15	9/15	9/17	9/17	固定金具			

作成2009年9月23日		△	2009年10月30日 注記追加。	渡辺 (伸)						
版数	改版日,記事	承認	貴家							
△1	2009年10月30日 ロウ付け指示に変更。 注記追加。	渡辺 (伸)								

CONFIDENTIAL



- 注記**
1. バリ、加里、キズ等無きこと。
 2. 指示無き角部は、糸面取りのこと。
 3. ミルトを提出のこと。
 4. 接合部の焼けは除去すること。
 - △ 5. セラミック被覆電線アルメル,クロメルは脱ガスした物を施工すること。
 - △ 6. 各部品は素手で取り扱わないこと。
 - △ 7. ロウ付け後はキリンス洗浄にて焼けて除去のこと。
 8. 零点保障し成績書添付のこと。

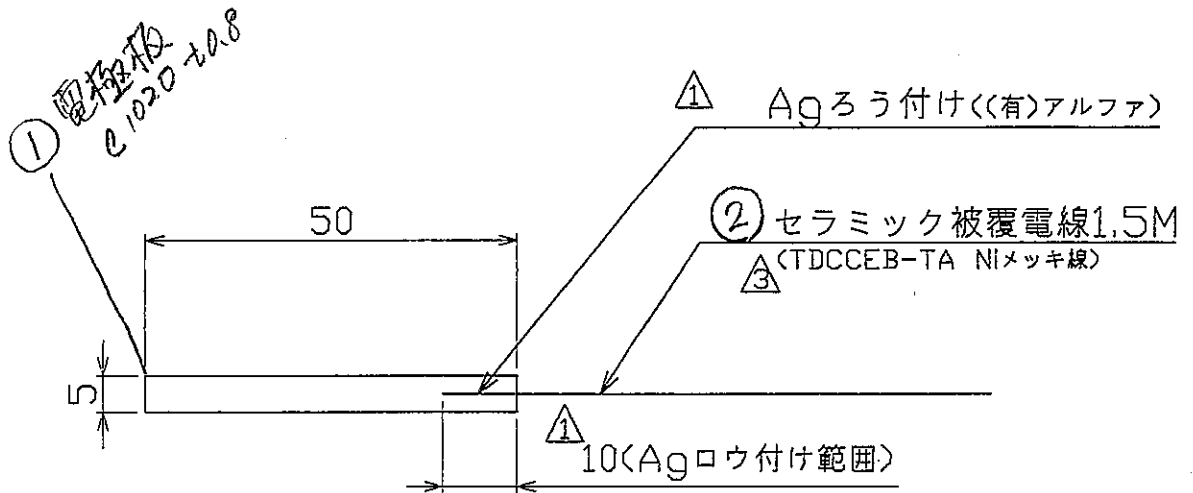
真空部品

C1020				t=0.8	25	特に指定なきは普通公差とす	第三角法
素材名				所要寸度	仕上げおよび処理		尺度 1/1
技術担当	製図	査閲	承認	名称	図番	版数	
貴家	貴家	舟久保	渡辺(伸)	発熱板(TC-HM)	K16-10590	03	
9/23	9/23	9/23	9/23				

6/7

作成2009年9月23日	3	2009年11月17日 注記追加。Ⓐ 貴家	渡辺 (伸)						
版数 改版日,記事	承認								
2 2009年10月30日 ロウ付け指示に変更。 注記追加。 Ⓐ 貴家	渡辺 (伸)	4	2014年9月5日 注記削除、線材指示 変更。 Ⓐ 貴家						

CONFIDENTIAL



注記

1. バリ、加里、研等無きこと。
2. 指示無き角部は、糸面取りのこと。
3. ミルトを提出のこと。
4. 接合部の焼けは除去すること。
- Ⓐ Ⓐ 5. ~~セラミック被覆電線は脱ガスした物を施工のこと。~~
- Ⓐ 6. 各部品は素手で取り扱わない事。
- Ⓐ 7. ロウ付け後はキリンス洗浄にて焼けを除去のこと。

真空部品

C1020				t=0.8	25/	特に指定なきは普通公差とす	第三角法
素材名				所要寸度	仕上げおよび処理		尺度 1/1
技術担当	製図	査閲	承認	名称		図番	版数
貴家	貴家	舟久保	渡辺 (伸)	電極板(SEC-HM)		K16-10588	04
9/23	9/23	9/23	9/23				

7/E