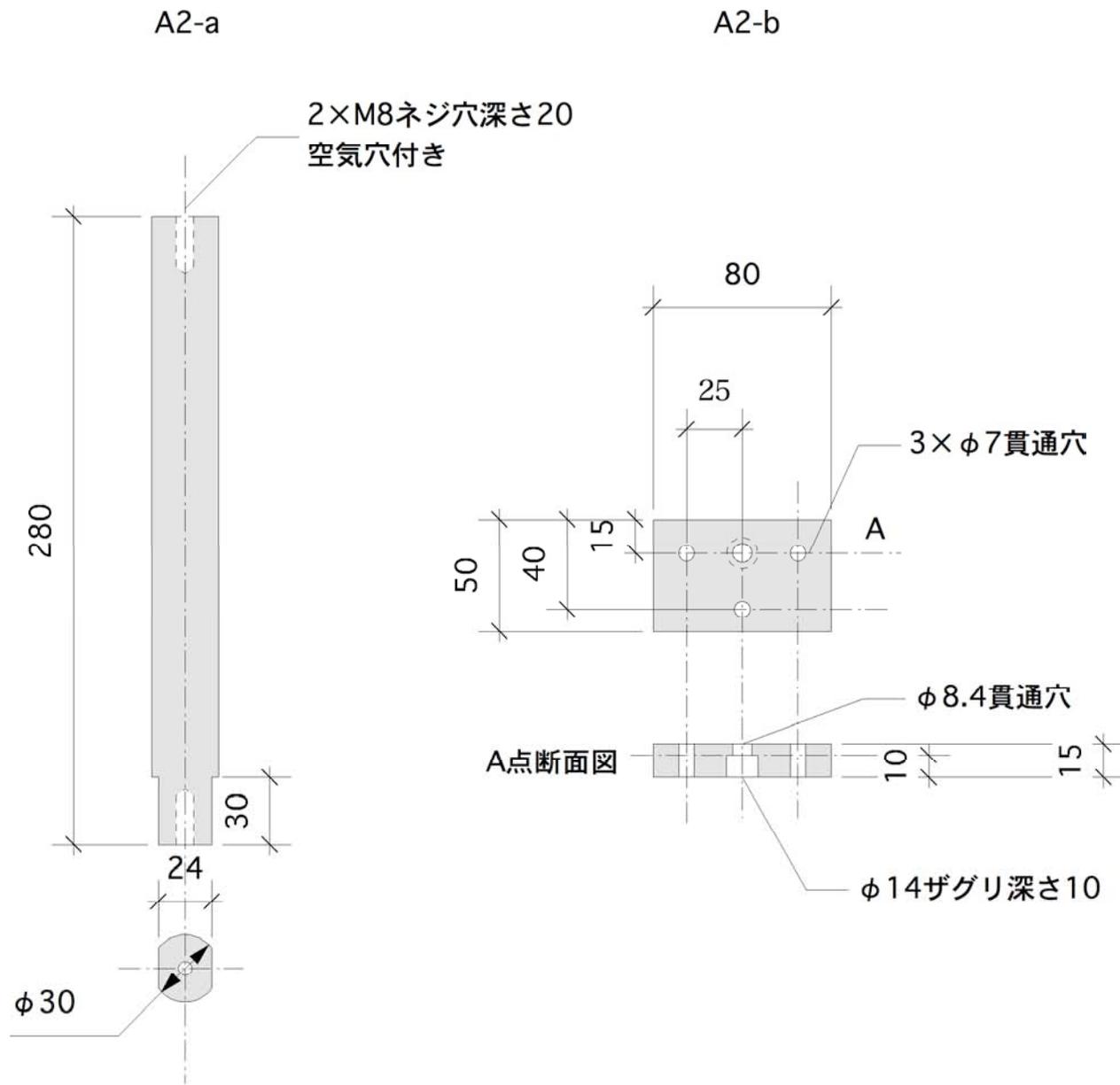
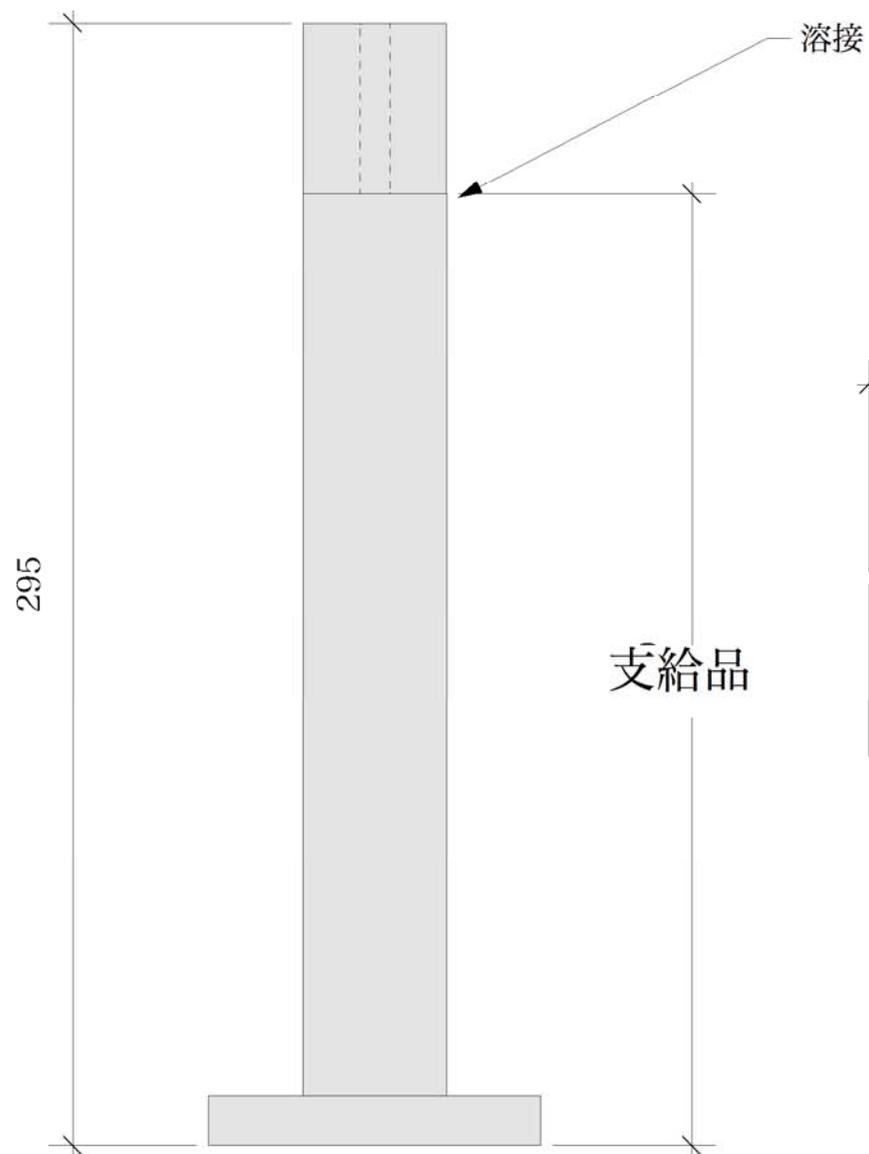


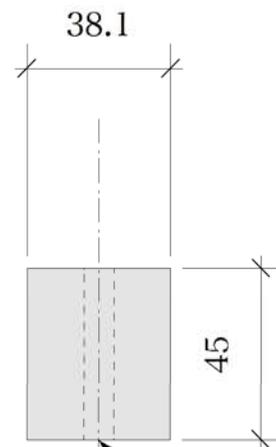
内山 隆
 部品番号： A1
 部品名： やぐら 天板
 材質： SUS
 個数： 2
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/15



内山 隆
 部品番号： A2-a&b
 部品名： やぐら 足
 材質： 全てSUS
 個数： 各12
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/27

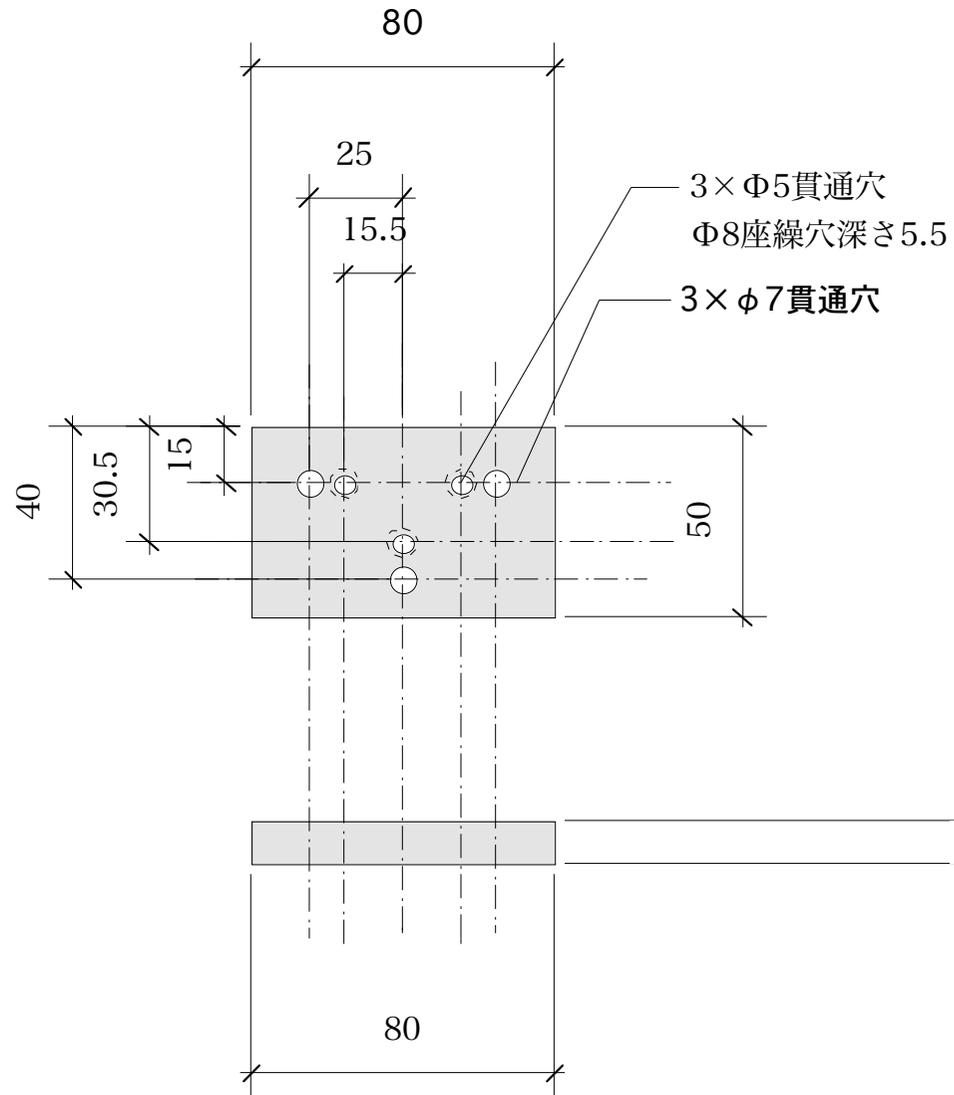


溶接
 支給品のロッド(シグマ光機POSB-355UN(250mmにカット))にネジ穴を切ったSUSロッドを溶接してください。



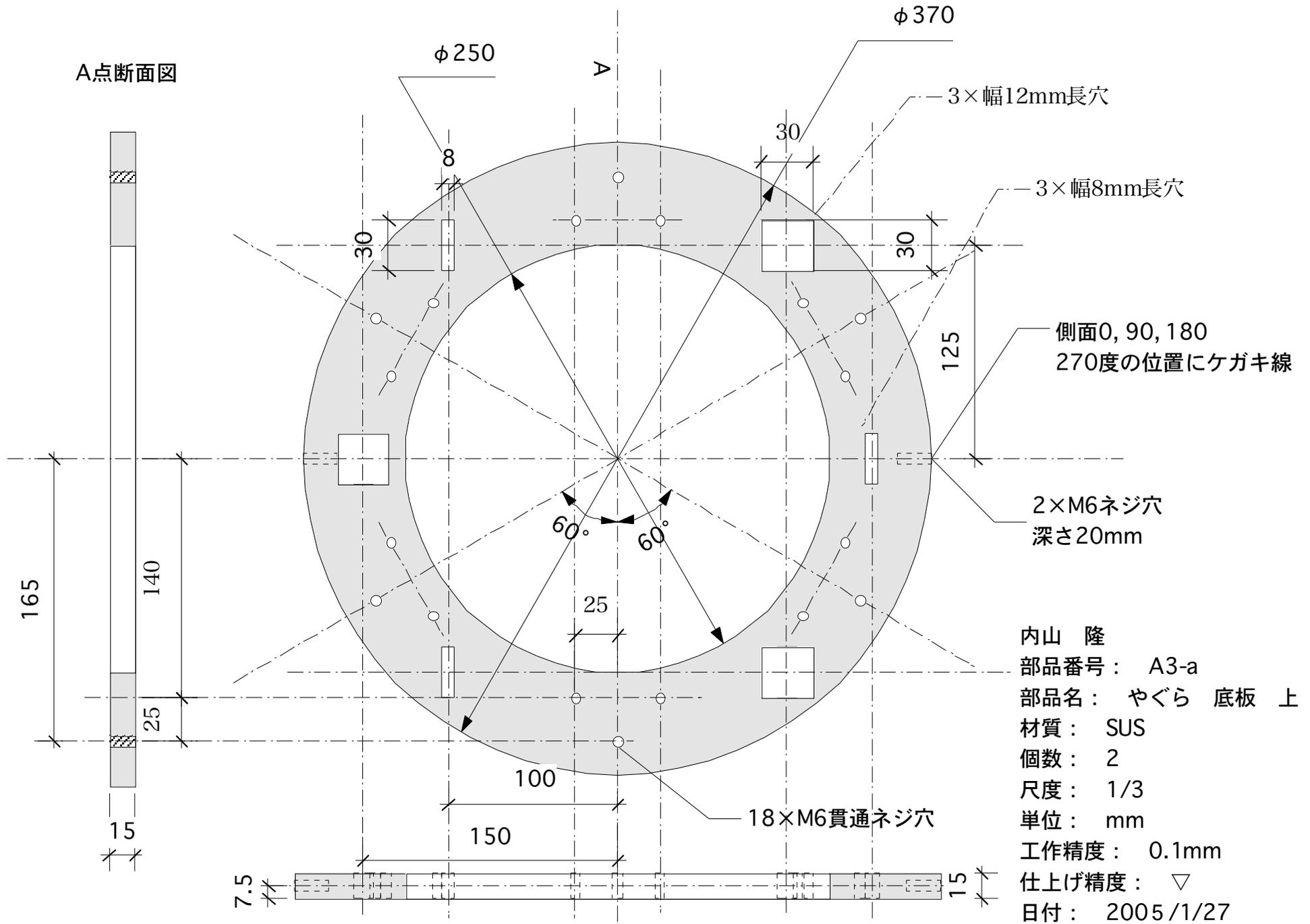
M8貫通ネジ穴
 空気穴付き

内山 隆
 部品番号： A2-c
 部品名： やぐら 足
 材質： SUS
 個数： 6
 尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/3/10



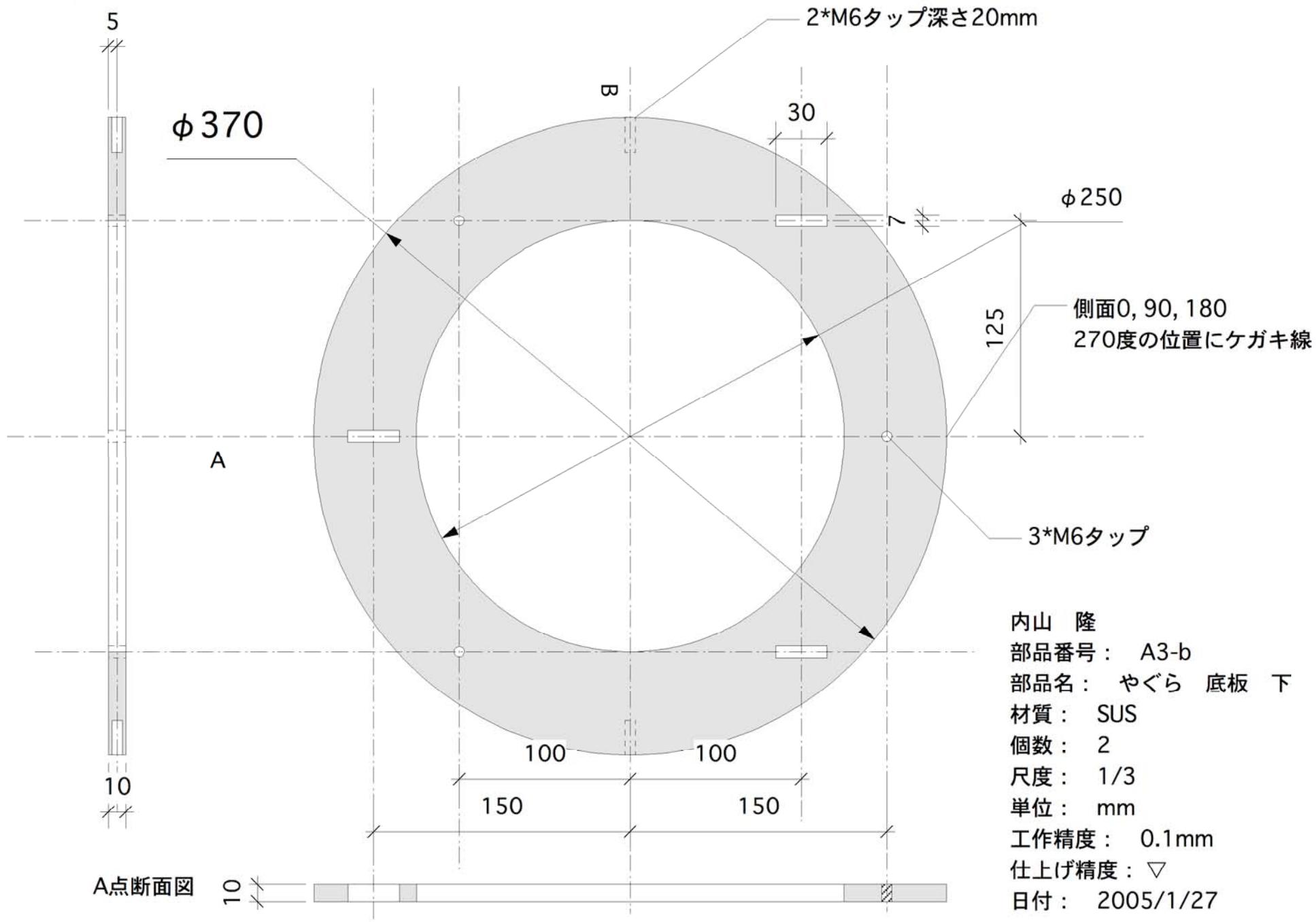
内山 隆
 部品番号： A2-d
 部品名： やぐら 足台座
 材質： SUS
 個数： 6
 尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/4/14

A点断面図



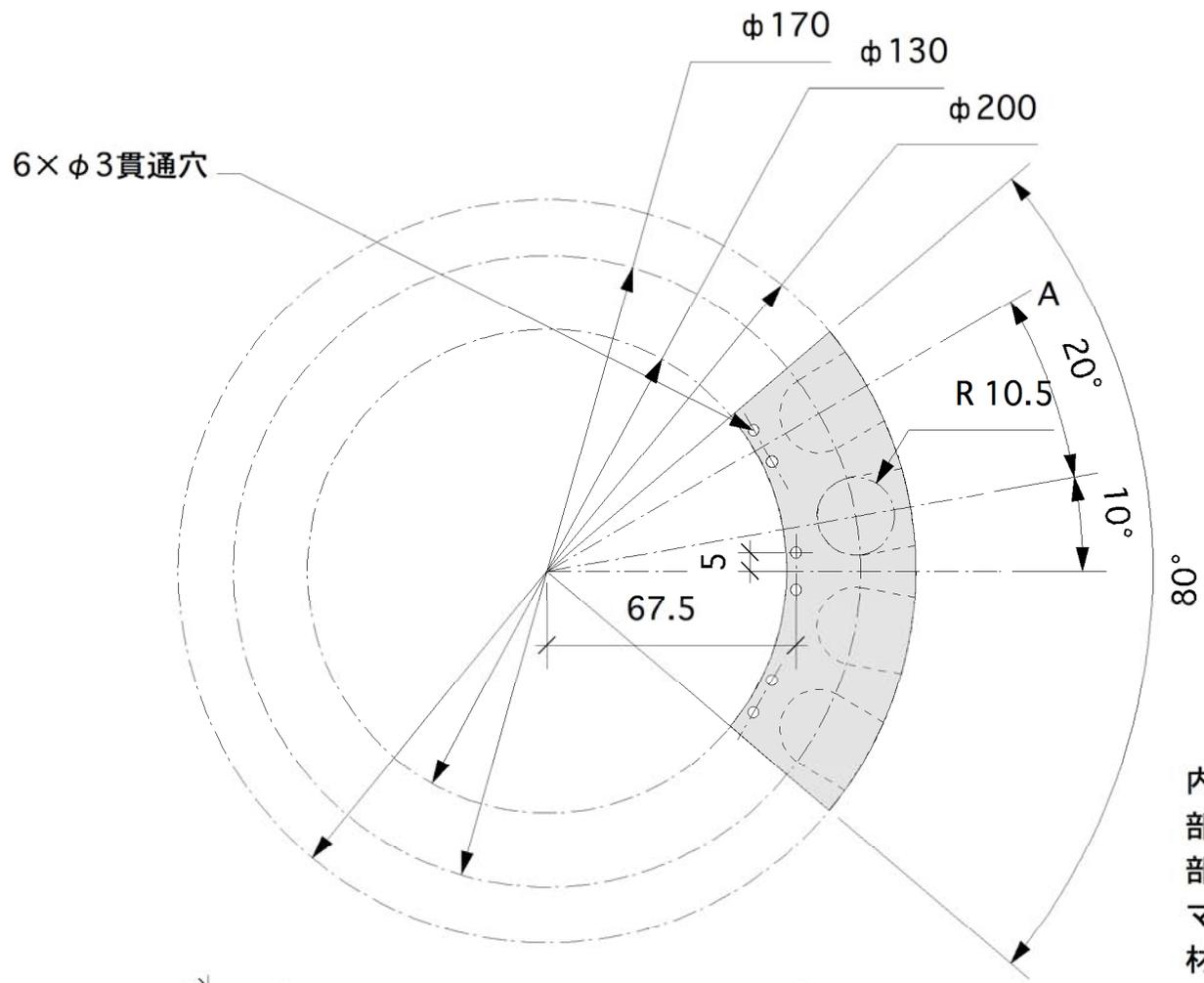
内山 隆
部品番号: A3-a
部品名: やぐら 底板 上
材質: SUS
個数: 2
尺度: 1/3
単位: mm
工作精度: 0.1mm
仕上げ精度: ∇
日付: 2005/1/27

B点断面図

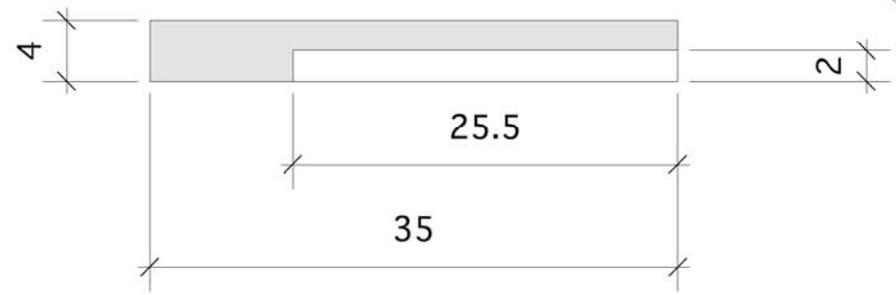


内山 隆
 部品番号: A3-b
 部品名: やぐら 底板 下
 材質: SUS
 個数: 2
 尺度: 1/3
 単位: mm
 工作精度: 0.1mm
 仕上げ精度: ∇
 日付: 2005/1/27

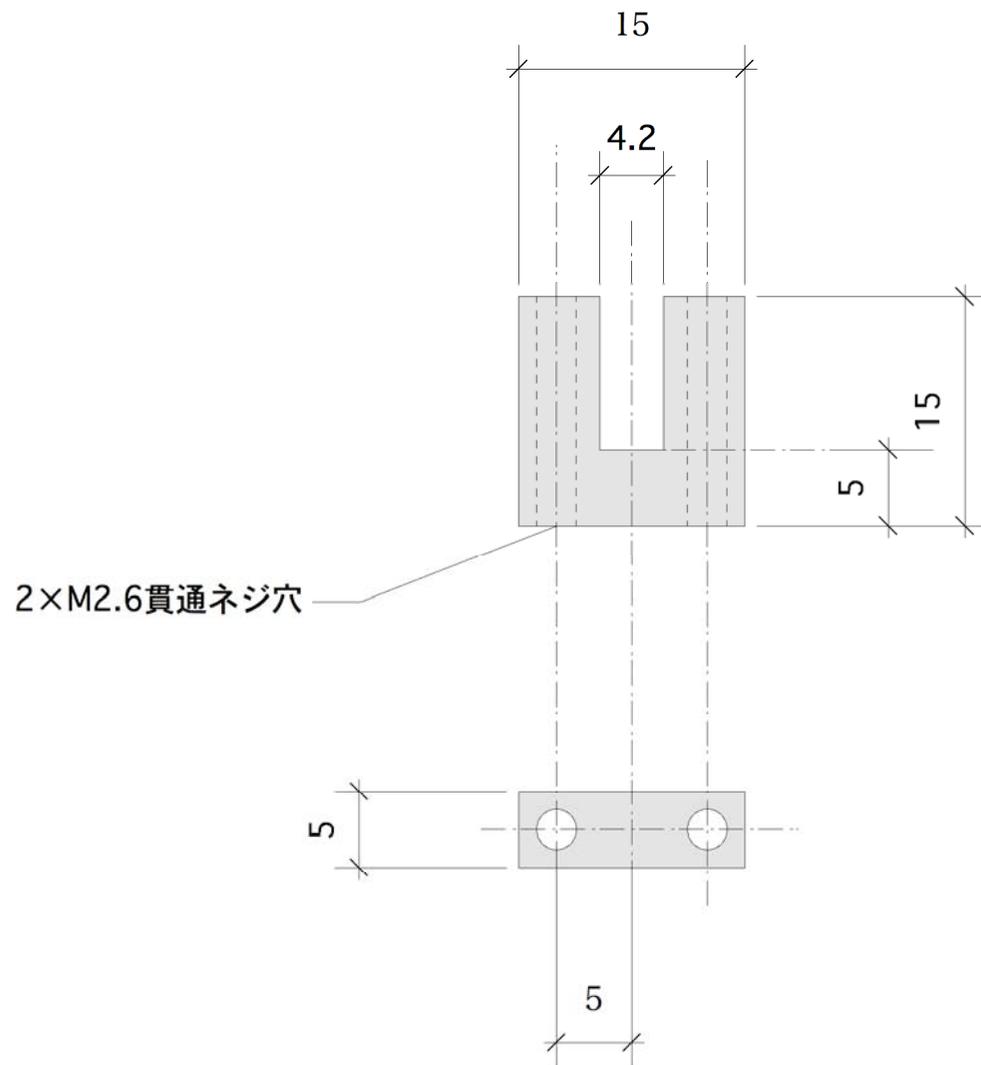
A点断面図



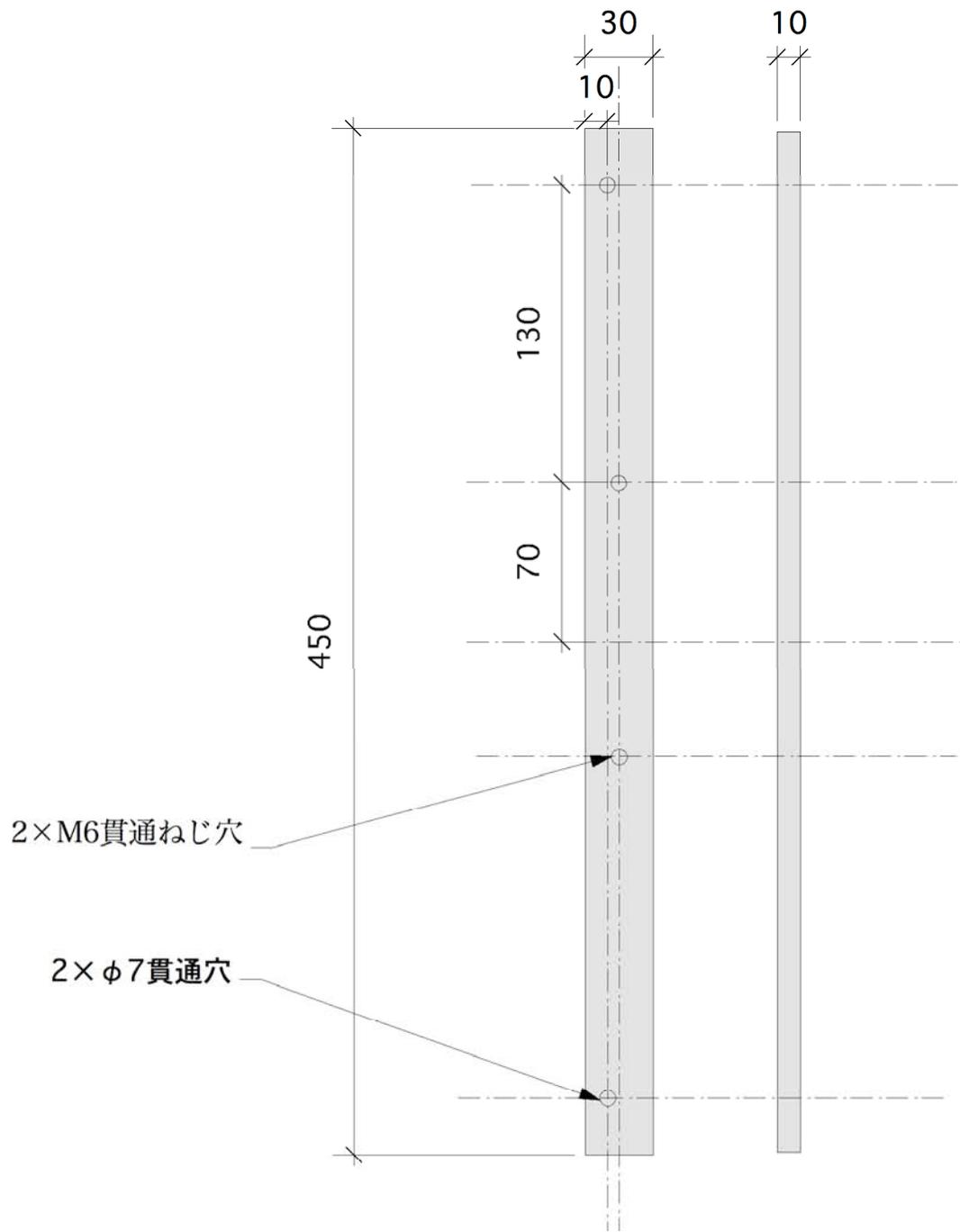
A点断面図
縮尺1/0.5



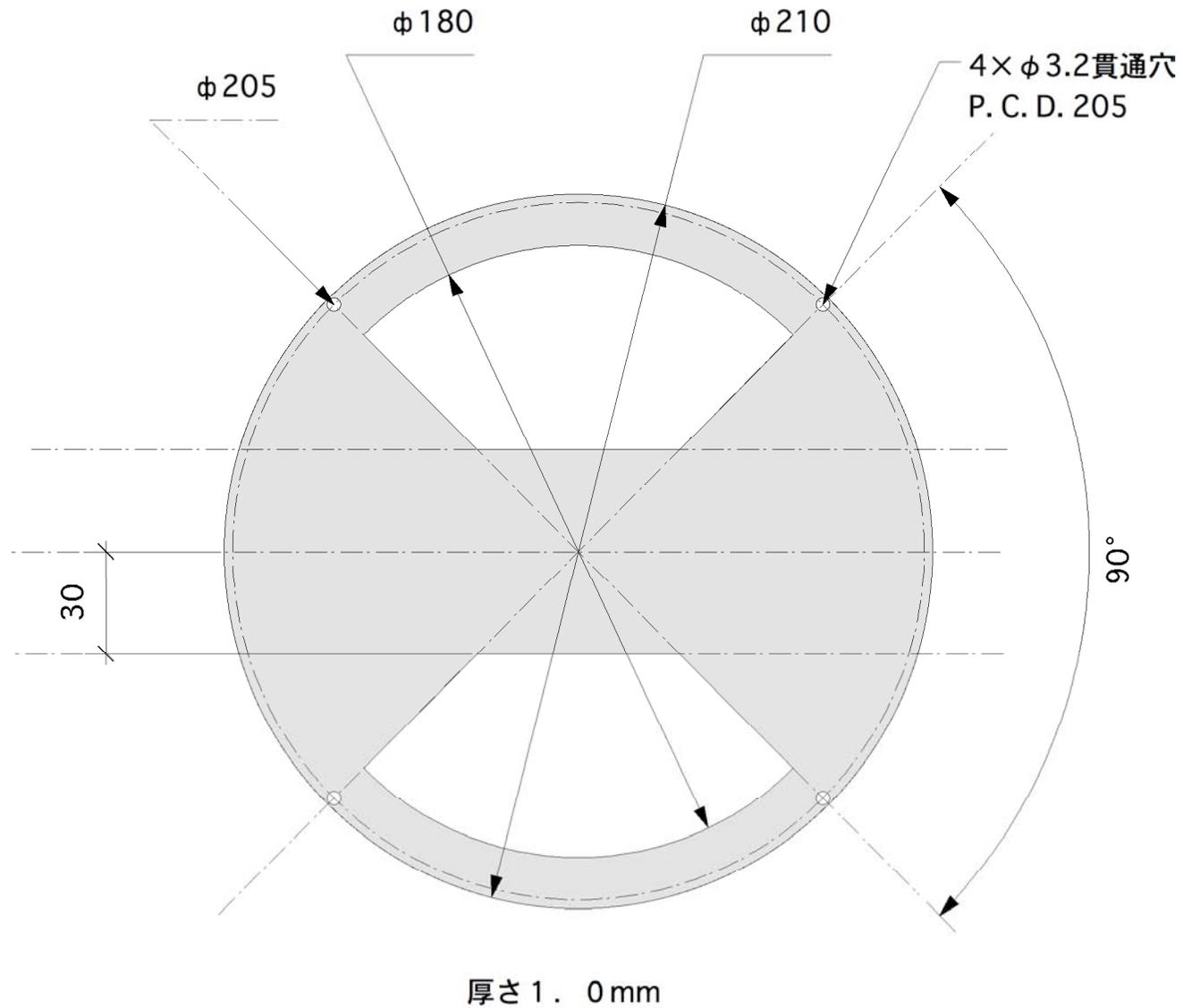
内山 隆
 部品番号： A4
 部品名： やぐら
 マグネット板
 材質： SUS着磁性あり
 個数： 6
 尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ∇
 日付： 2005/1/25



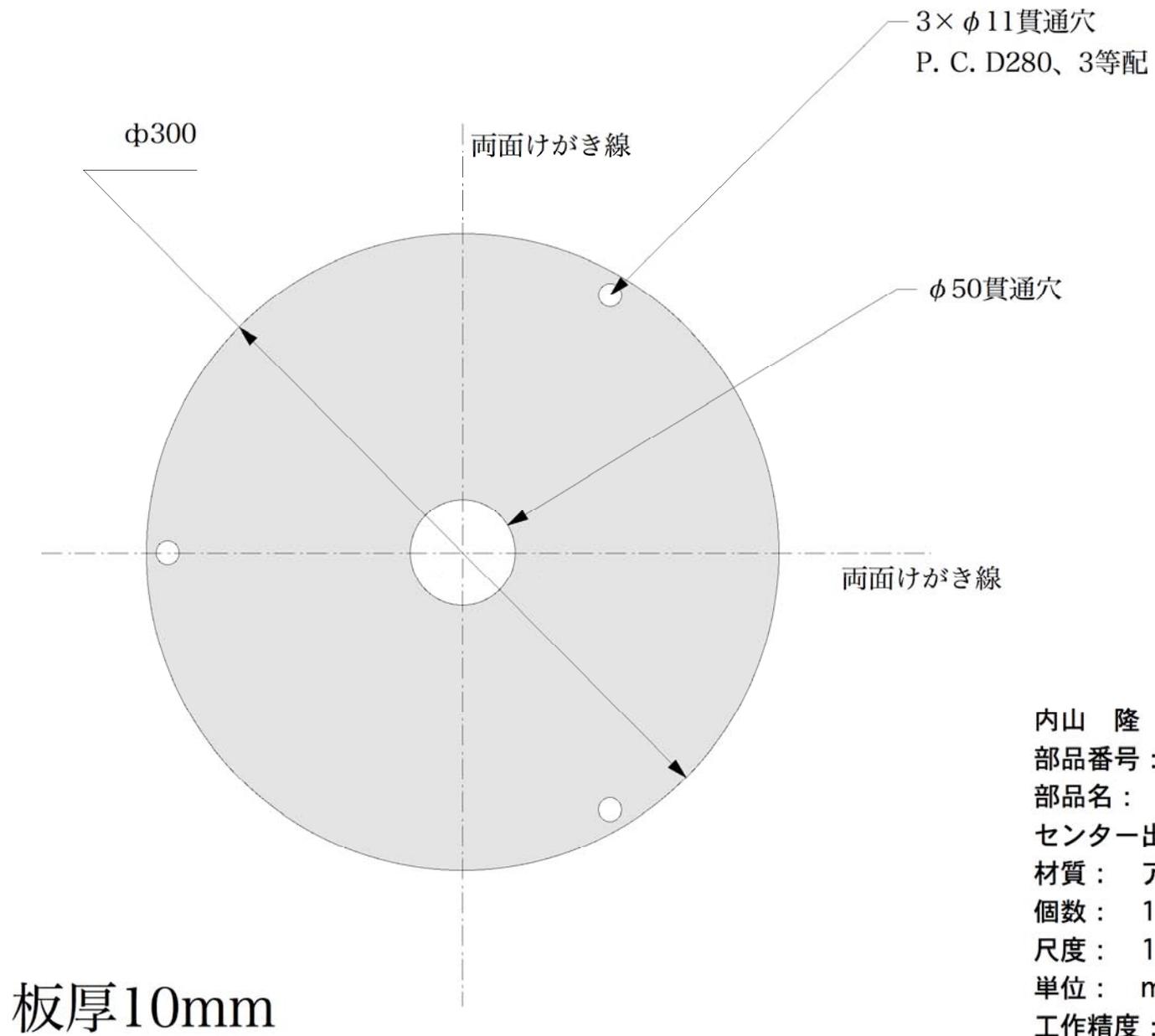
内山 隆
 部品番号： A5 B3
 部品名：やぐら、縦防振部
 マグネット板留め具
 材質： SUS
 個数： 66
 尺度： 1/0.5
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/23



内山 隆
部品番号： A6
部品名： やぐら
室温防振支持板
材質： SUS
個数： 4
尺度： 1/3
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2005/1/15



内山 隆
部品番号： A7
部品名： やぐら
煙突フタ
材質： Al 1050
個数： 4
尺度： 1/1
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ∇
日付： 2005/1/22



3× $\phi 11$ 貫通穴
P. C. D280、3等配

$\phi 300$

両面けがき線

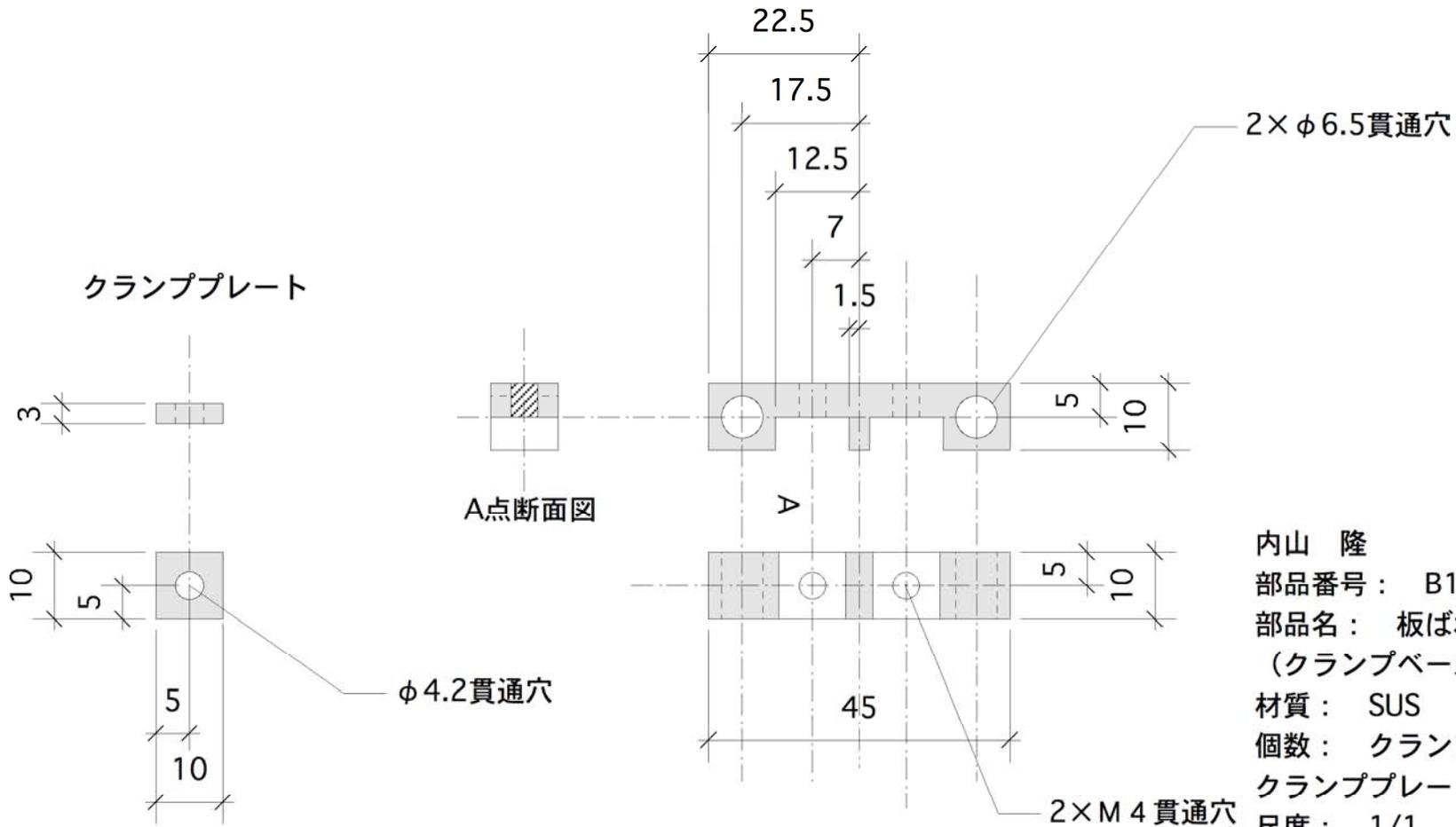
$\phi 50$ 貫通穴

両面けがき線

板厚10mm

内山 隆
部品番号： A9
部品名： やぐら
センター出しプレート
材質： アルミ
個数： 1
尺度： 1/3
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： $\nabla\nabla$
日付： 2005/3/11

クランプベース



内山 隆

部品番号： B1-a & b

部品名： 板ばねクランプ 2列用
(クランプベース、クランププレート)

材質： SUS

個数： クランプベース24、
クランププレート48枚

尺度： 1/1

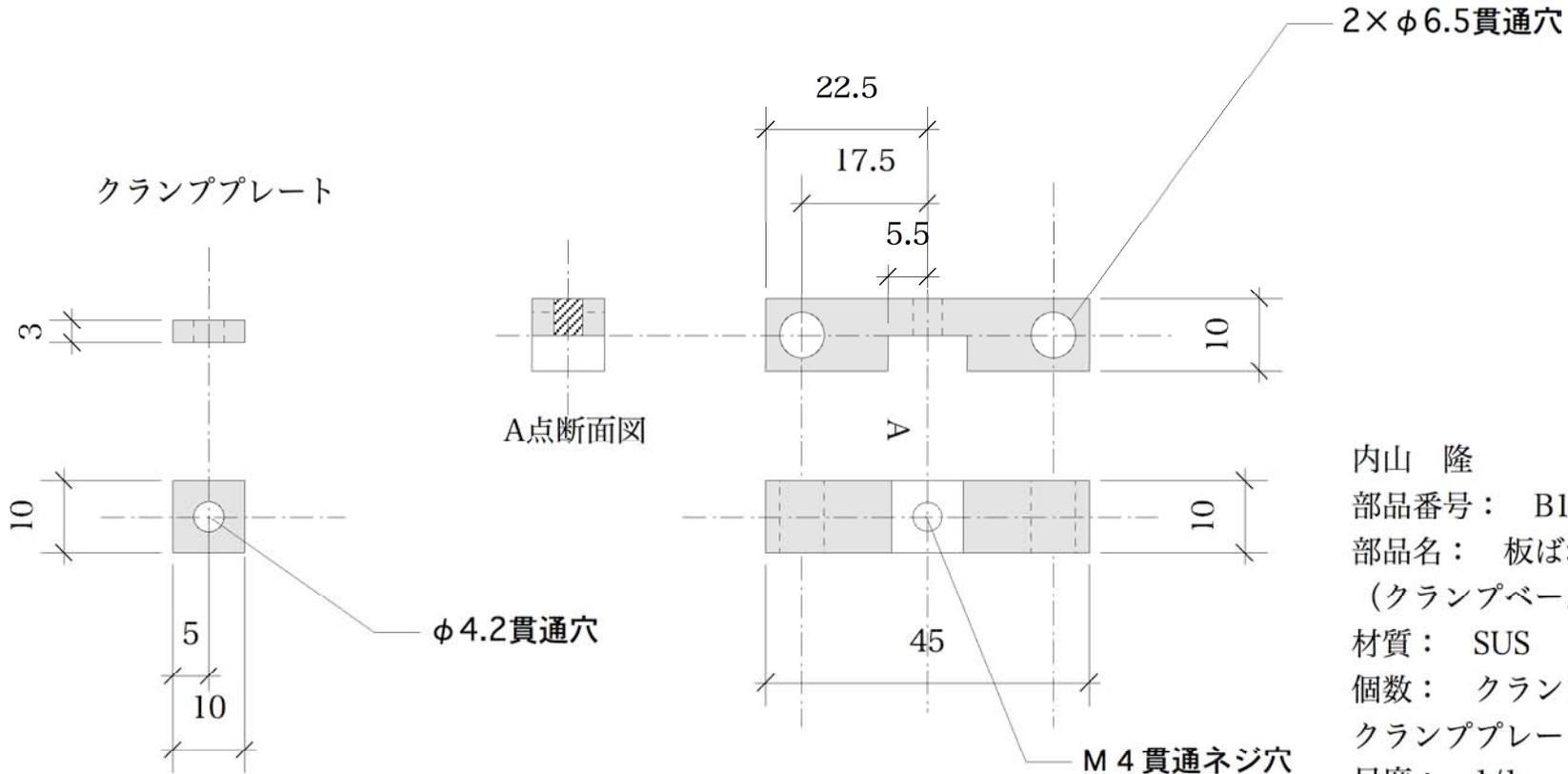
単位： mm

工作精度： 0.1mm

仕上げ精度： $\nabla\nabla$

日付： 2004/07/29

クランプベース



内山 隆

部品番号： B1-c & d

部品名： 板ばねクランプ 1列用
(クランプベース、クランププレート)

材質： SUS

個数： クランプベース12、
クランププレート24枚

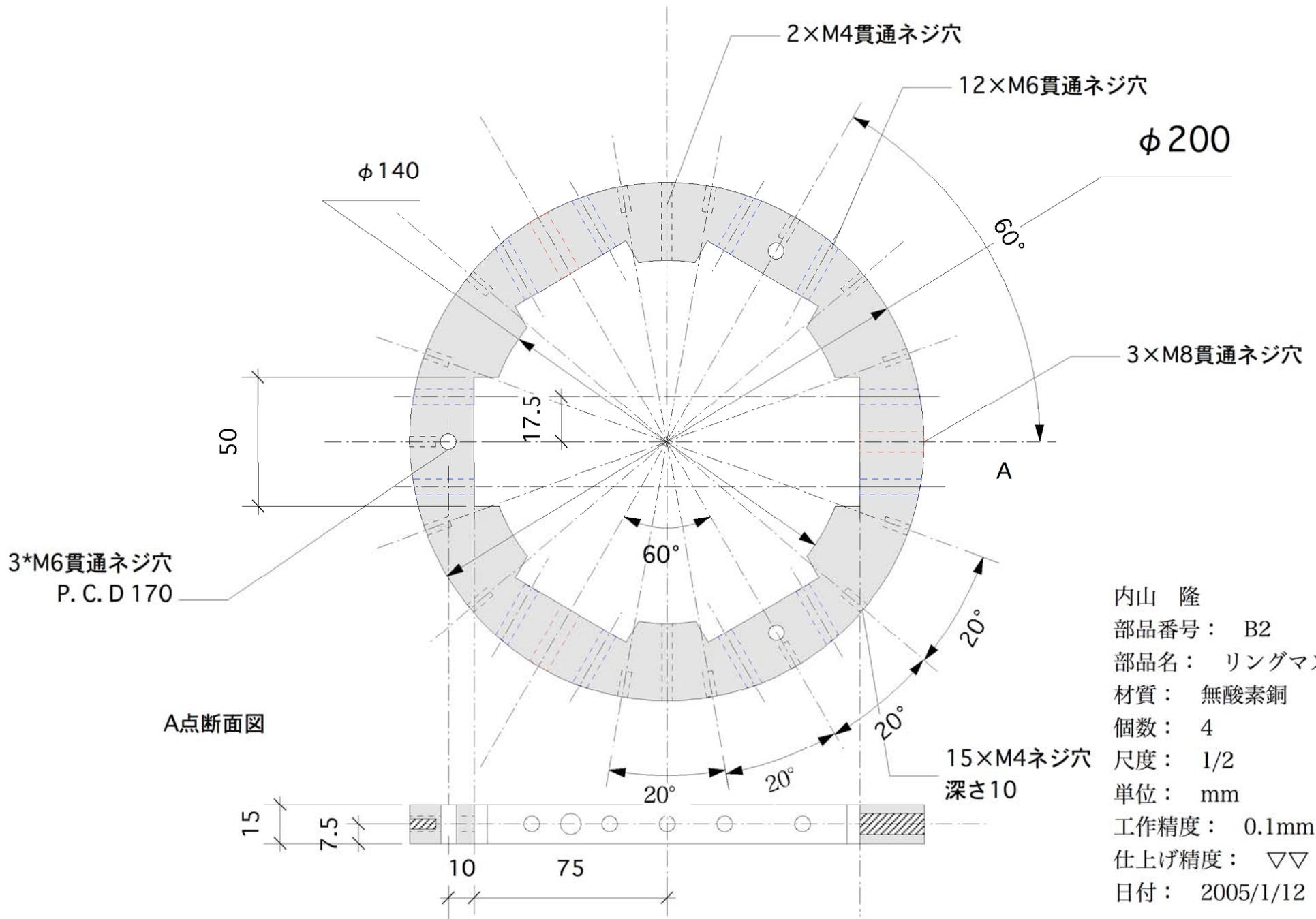
尺度： 1/1

単位： mm

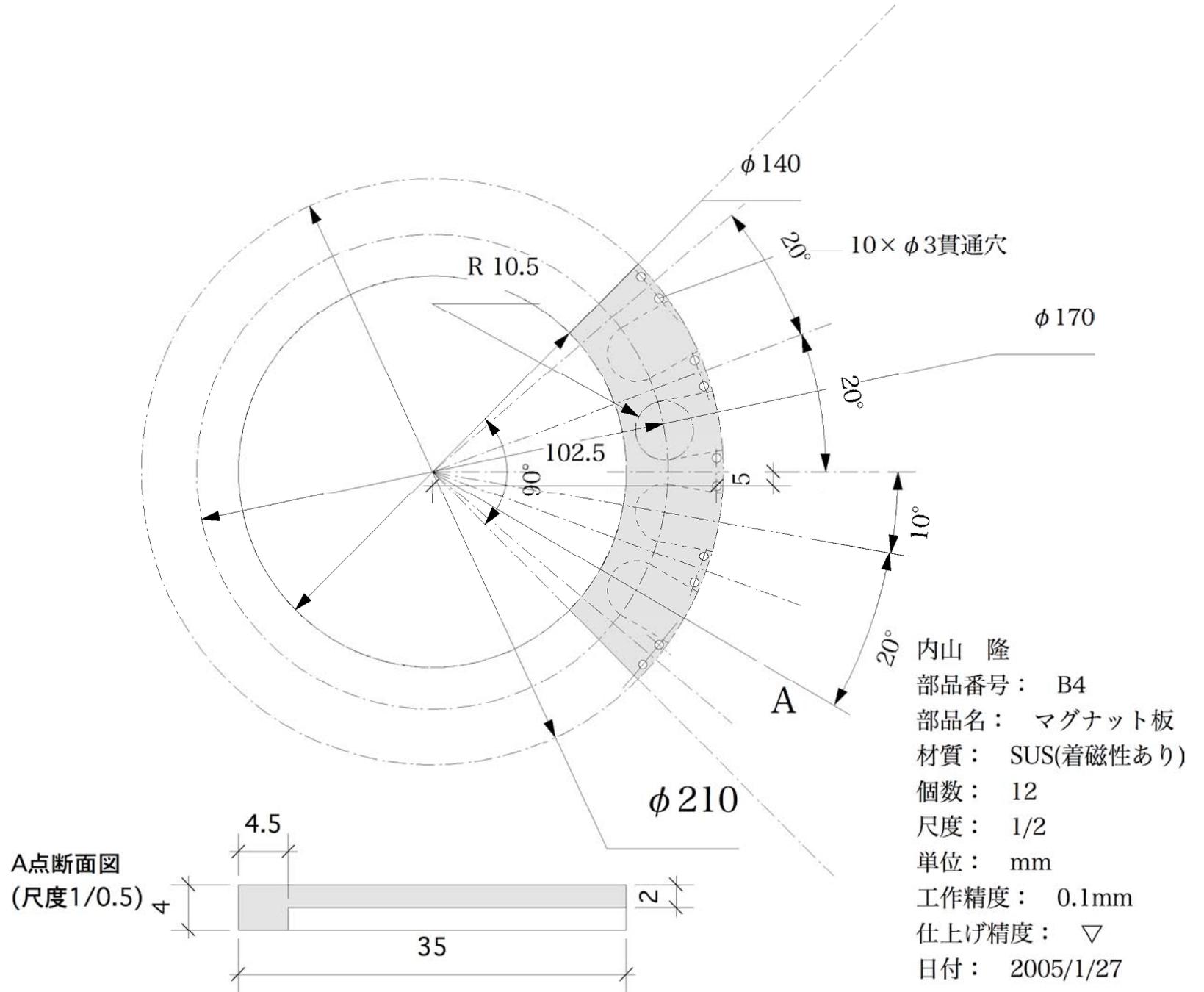
工作精度： 0.1mm

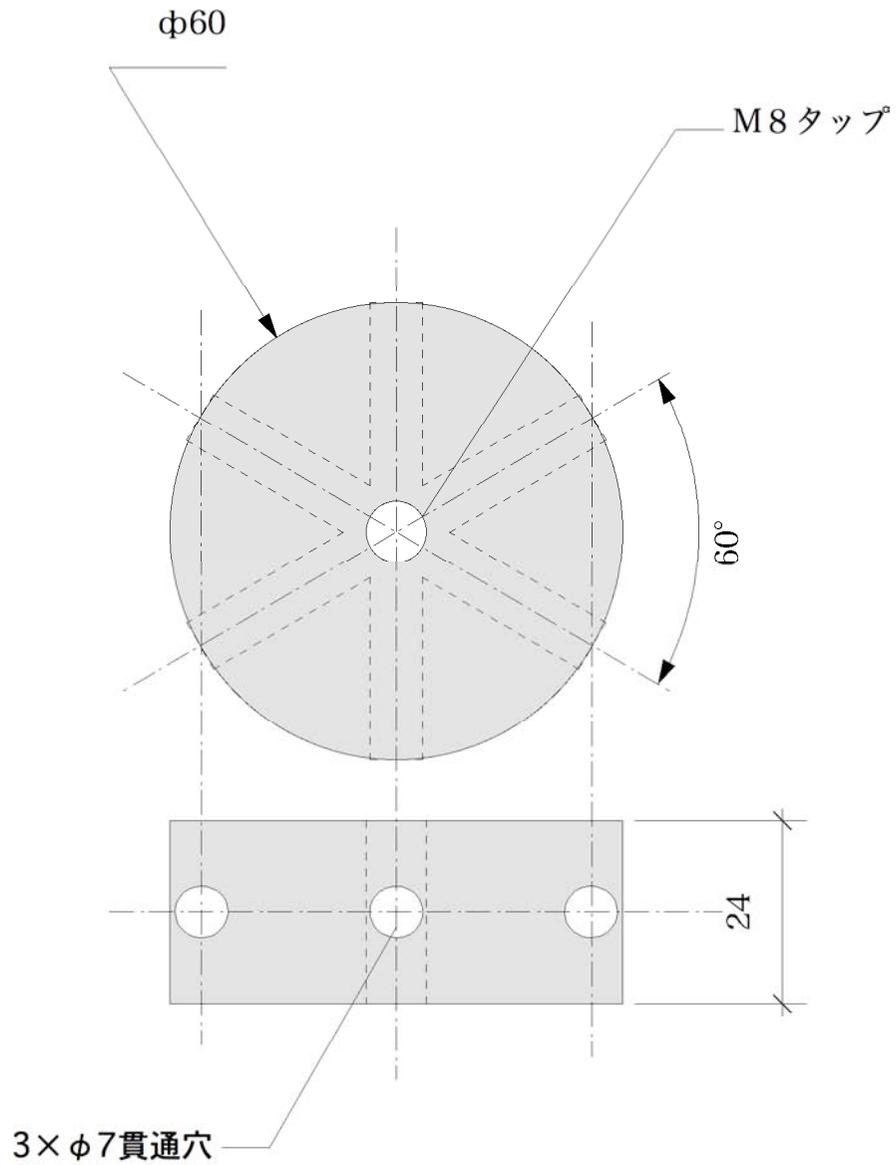
仕上げ精度： $\nabla\nabla$

日付： 2005/1/27



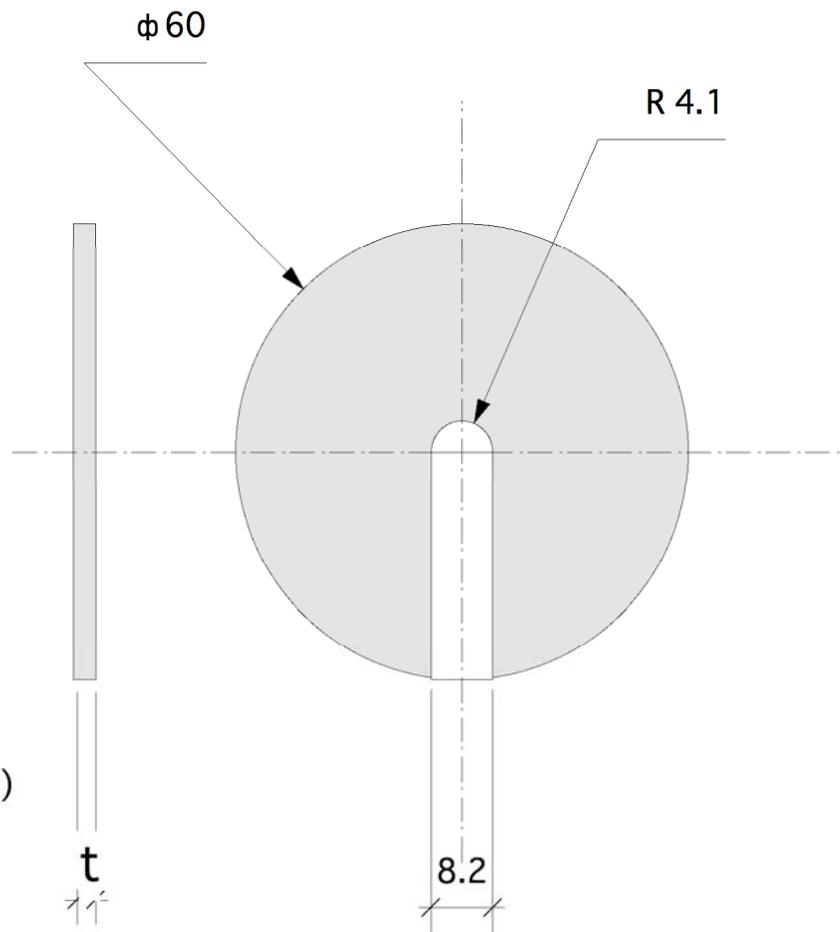
内山 隆
 部品番号： B2
 部品名： リングマス
 材質： 無酸素銅
 個数： 4
 尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽▽
 日付： 2005/1/12



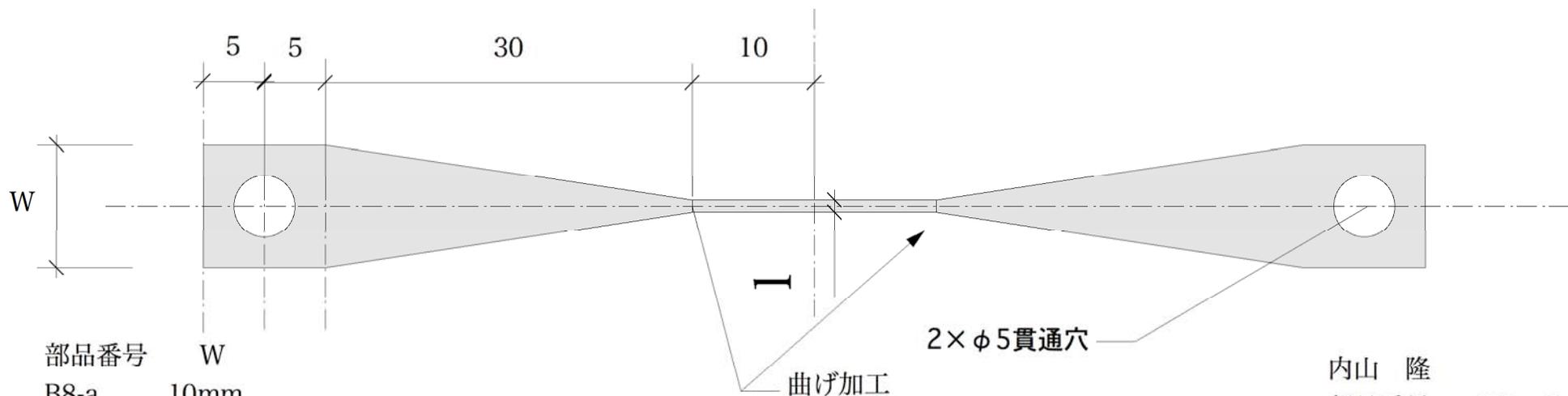


内山 隆
部品番号： B7-a
部品名： 縦防振部
追加マス
材質： SUS
個数： 24
尺度： 1/1
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2005/1/27

部品番号	t (mm)
b	5
c	2
d	1



内山 隆
 部品番号： B7-b, c, d
 部品名： 縦防振部
 追加マス
 材質： SUS
 個数： b: 12, c: 24, d: 12
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/25



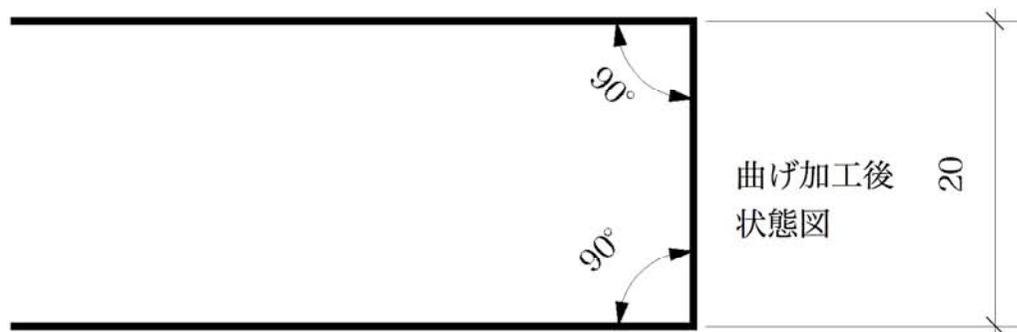
部品番号
B8-a
B8-b

W
10mm
7.5mm

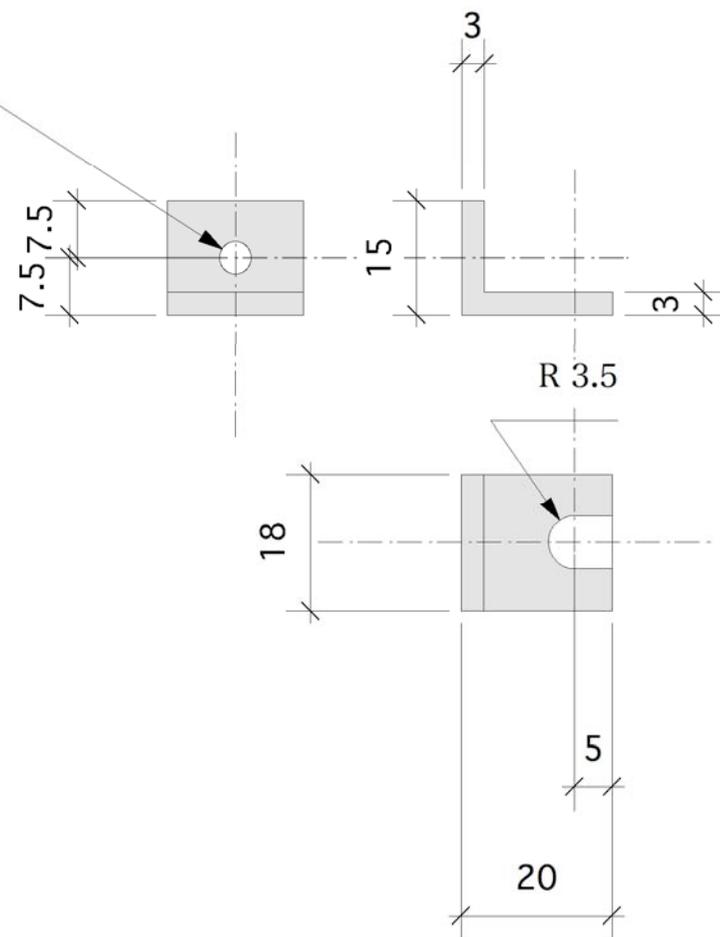
2×φ5貫通穴

曲げ加工

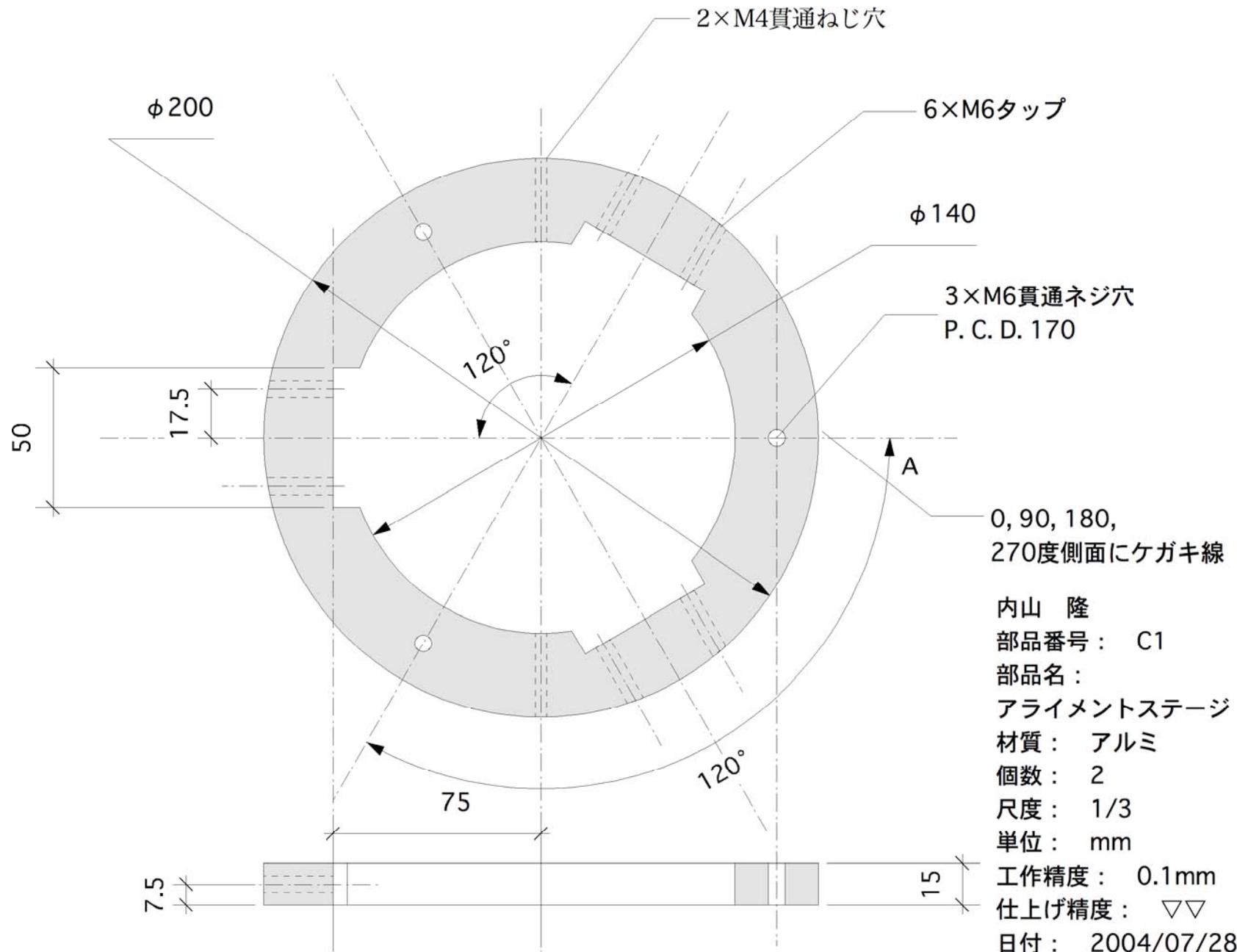
内山 隆
部品番号： B8-a & b
部品名： 板ばね
材質： CuBe(厚さ1mm)
個数： a-27枚、b-18枚
尺度： 1/0.5
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽▽
日付： 2005/1/27



φ4.2貫通穴

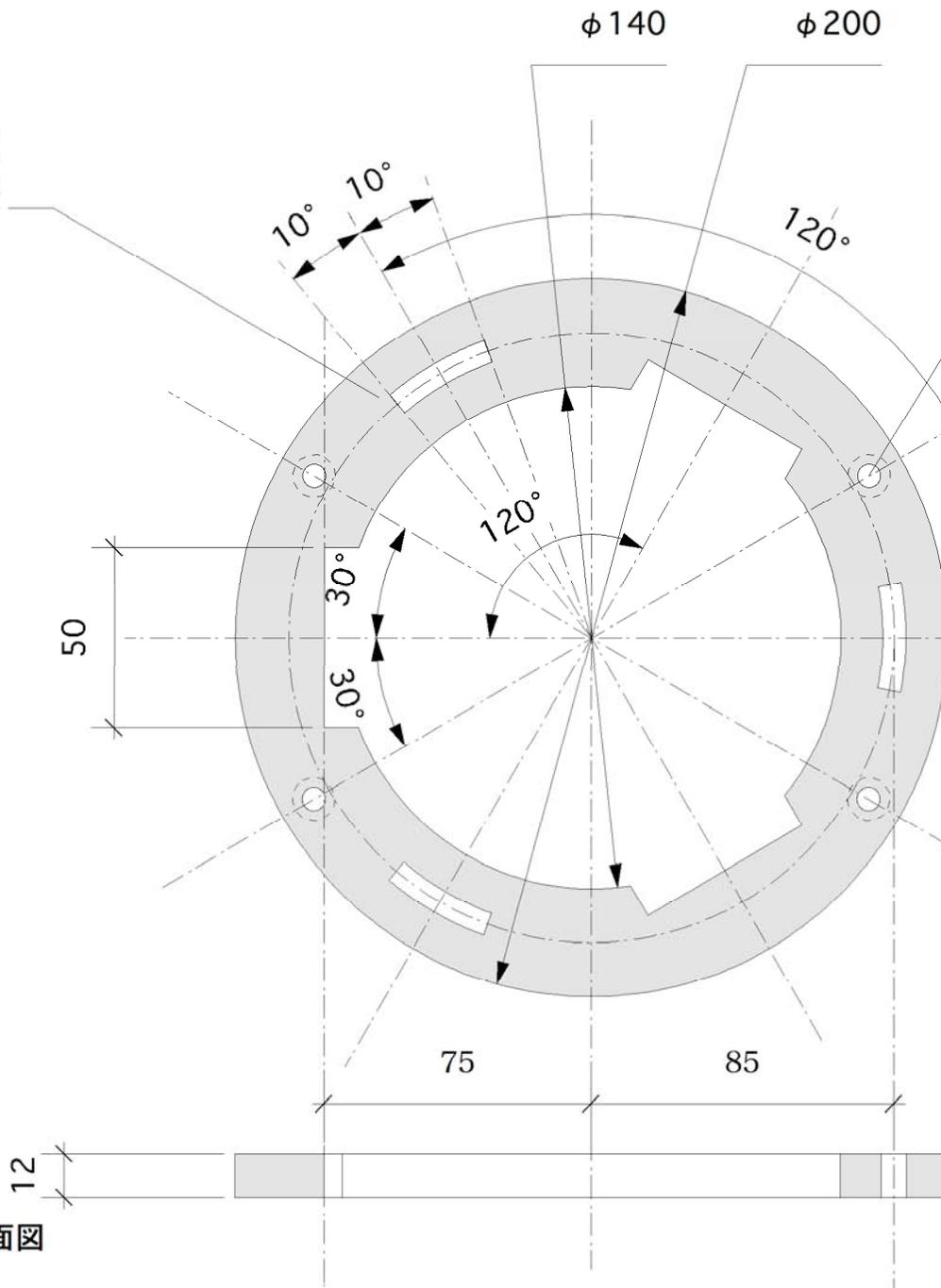


内山 隆
部品番号： B10
部品名： 縦防振部
固定板
材質： SUS
個数： 12
尺度： 1/1
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ∇
日付： 2005/1/22



内山 隆
 部品番号: C1
 部品名: アライメントステージ 天板
 材質: アルミ
 個数: 2
 尺度: 1/3
 単位: mm
 工作精度: 0.1mm
 仕上げ精度: $\nabla\nabla$
 日付: 2004/07/28

幅7mm長穴
P. C. D 170

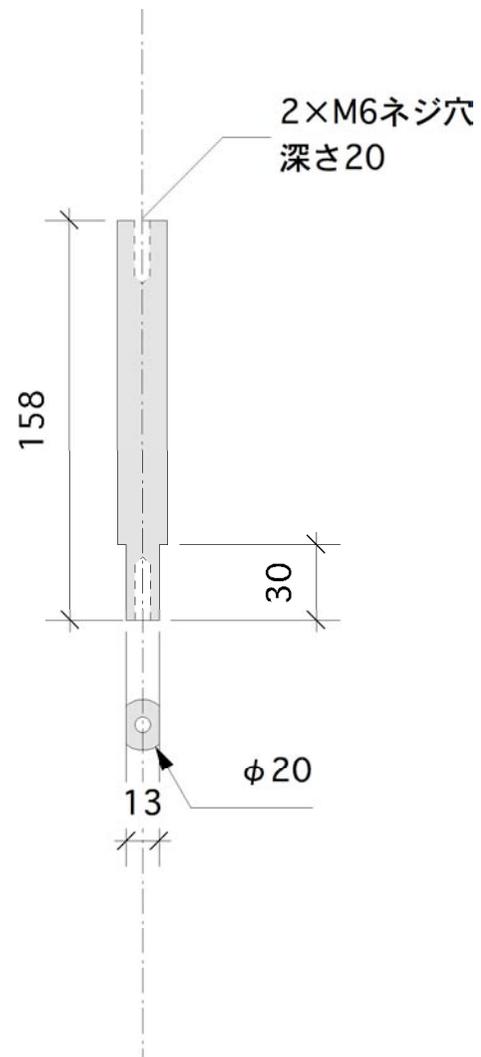


4× $\phi 6.5$ 貫通穴
 $\phi 12$ ザグリ深さ8mm
P. C. D 180

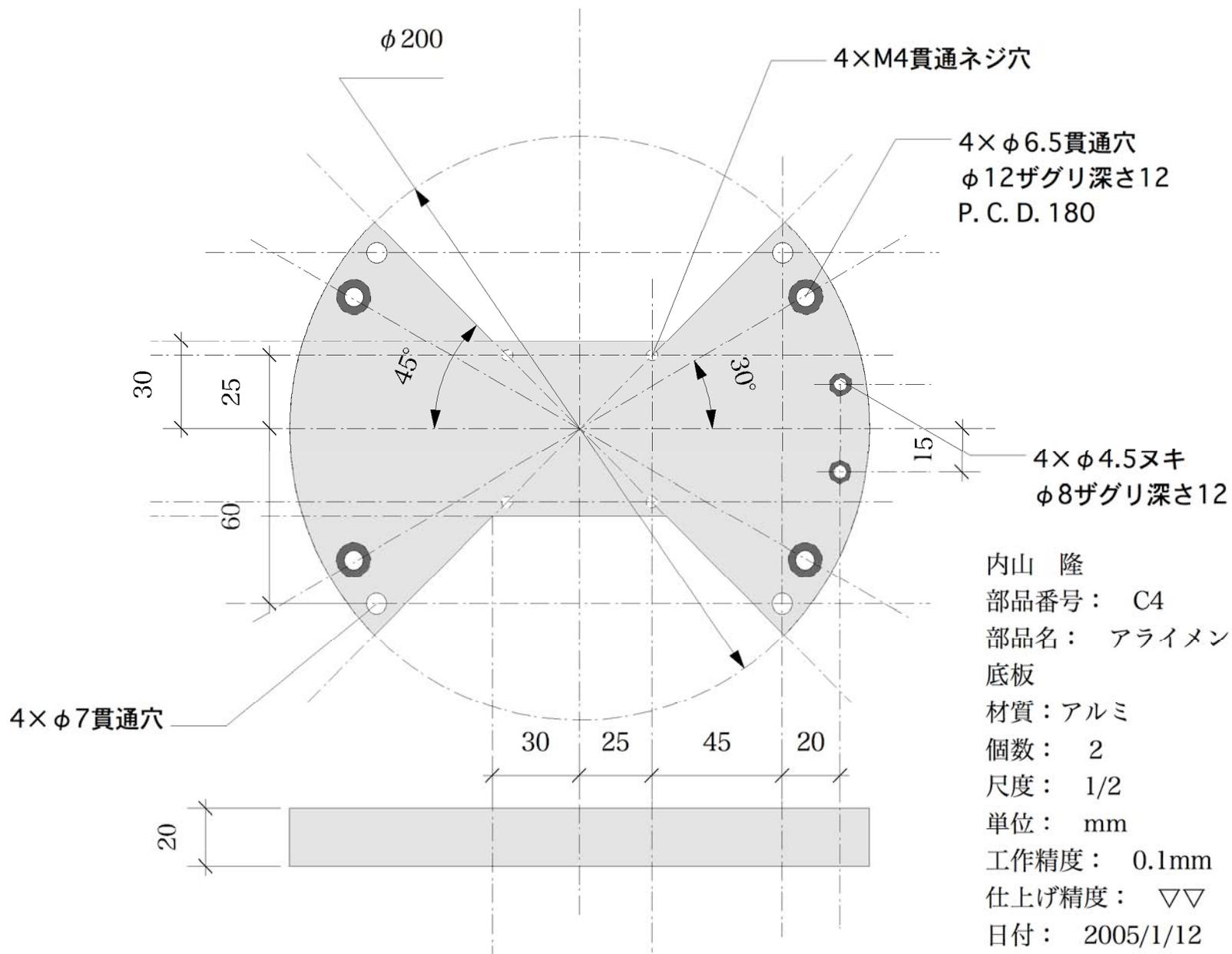
0, 90, 180,
270度側面にケガキ線

内山 隆
部品番号： C2
部品名：
アライメントステージ 足留め具
材質： アルミ
個数： 2
尺度： 1/2
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： $\nabla\nabla$
日付： 2005/1/27

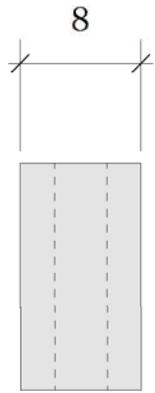
A点断面図



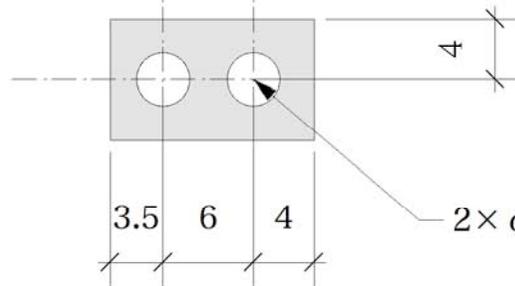
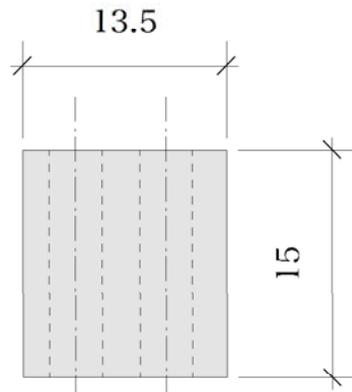
内山 隆
部品番号： C3
部品名：
アライメントステージ 足
材質： SUS
個数： 8
尺度： 1/3
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2005/1/27



内山 隆
 部品番号： C4
 部品名： アライメントステージ
 底板
 材質：アルミ
 個数： 2
 尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： $\nabla\nabla$
 日付： 2005/1/12

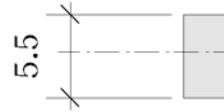


C5-b

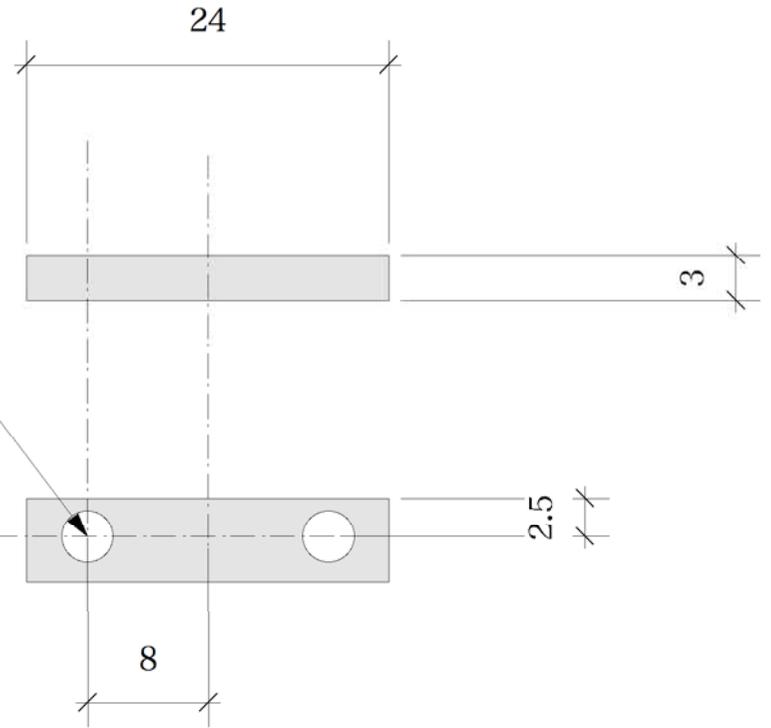


2 x $\phi 3.4$ 貫通穴

2 x $\phi 3.4$ 貫通穴



C6-b



内山 隆

部品番号 : C5-b, C6-b

部品名 : アライメントステージ

Xステージ, Yステージ

材質 : SUS

個数 : 各 2

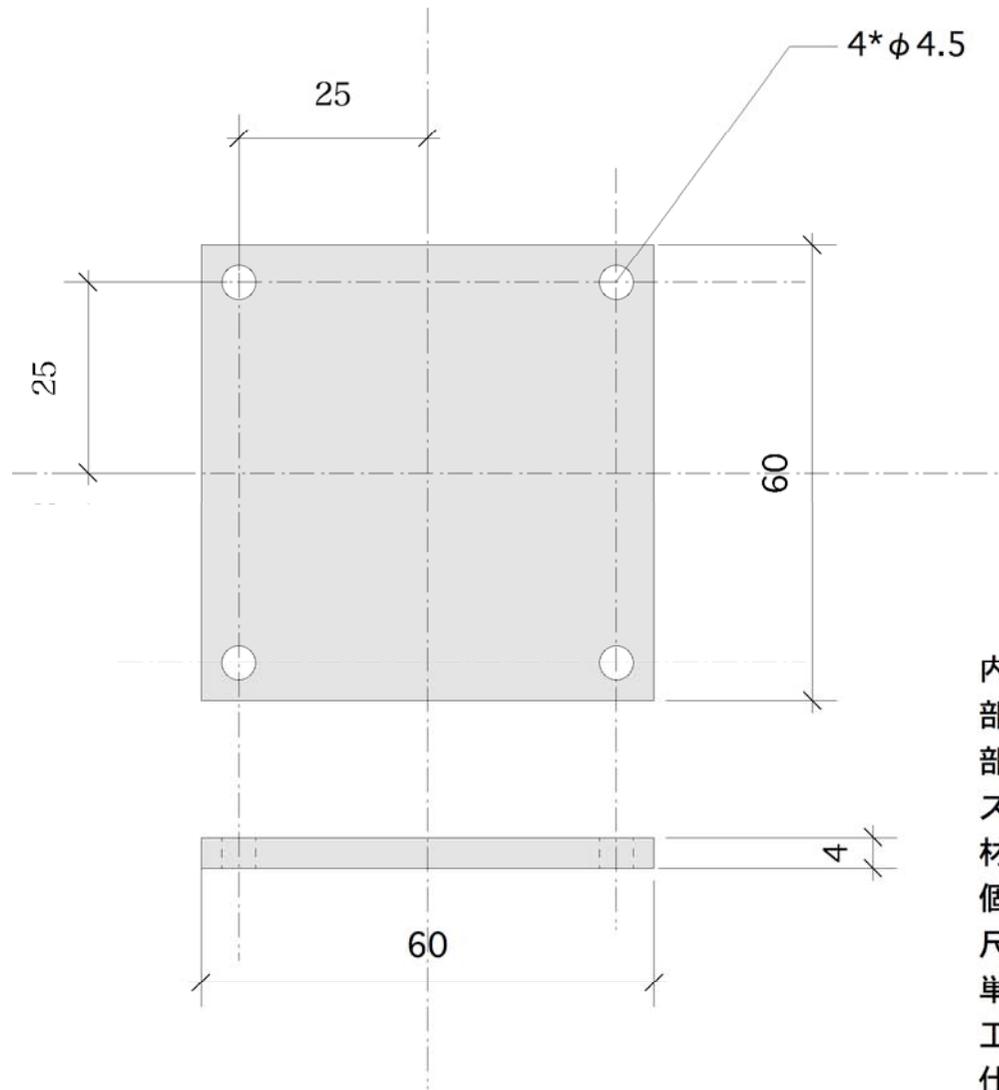
尺度 : 1/0.5

単位 : mm

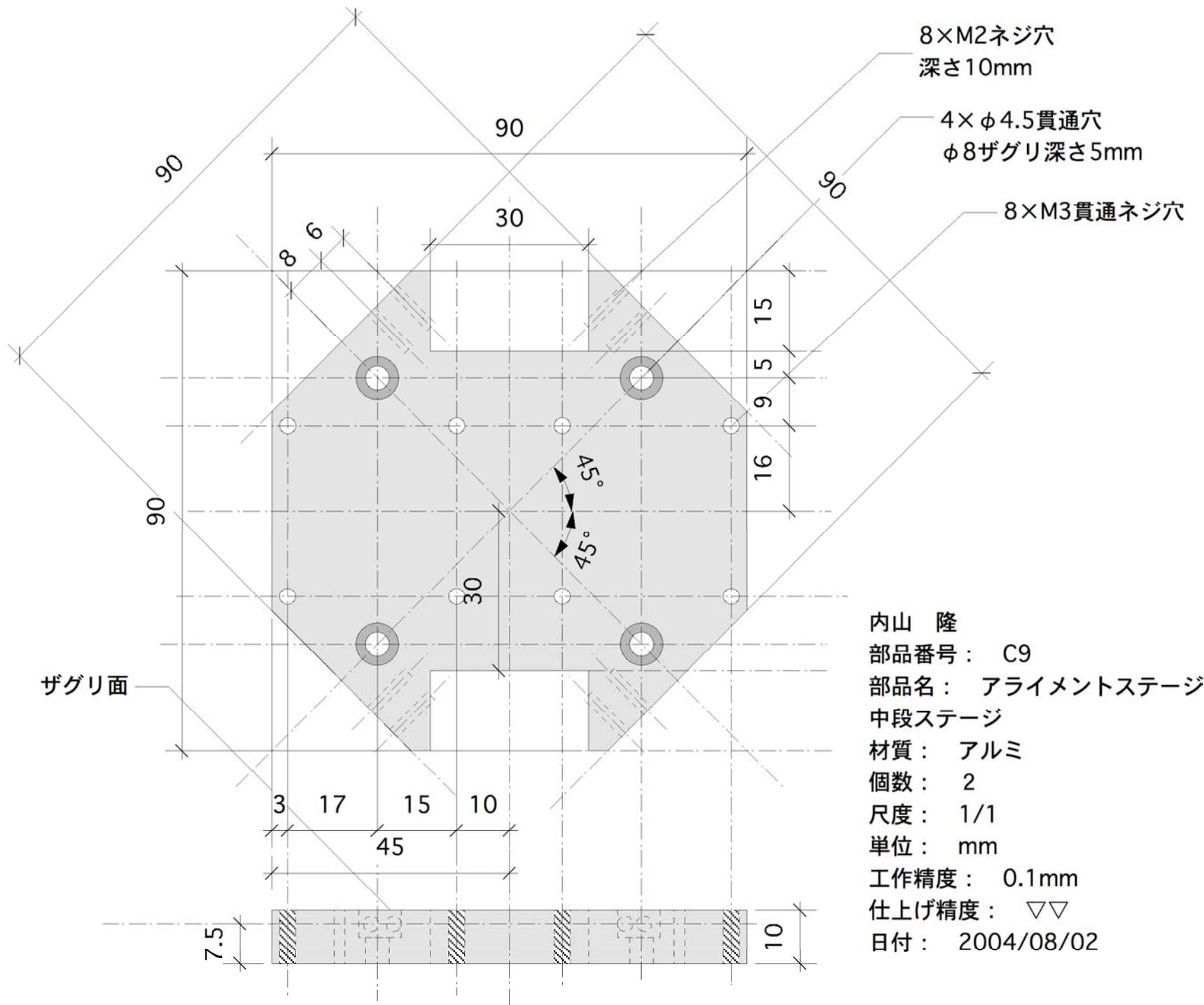
工作精度 : 0.1mm

仕上げ精度 : ∇

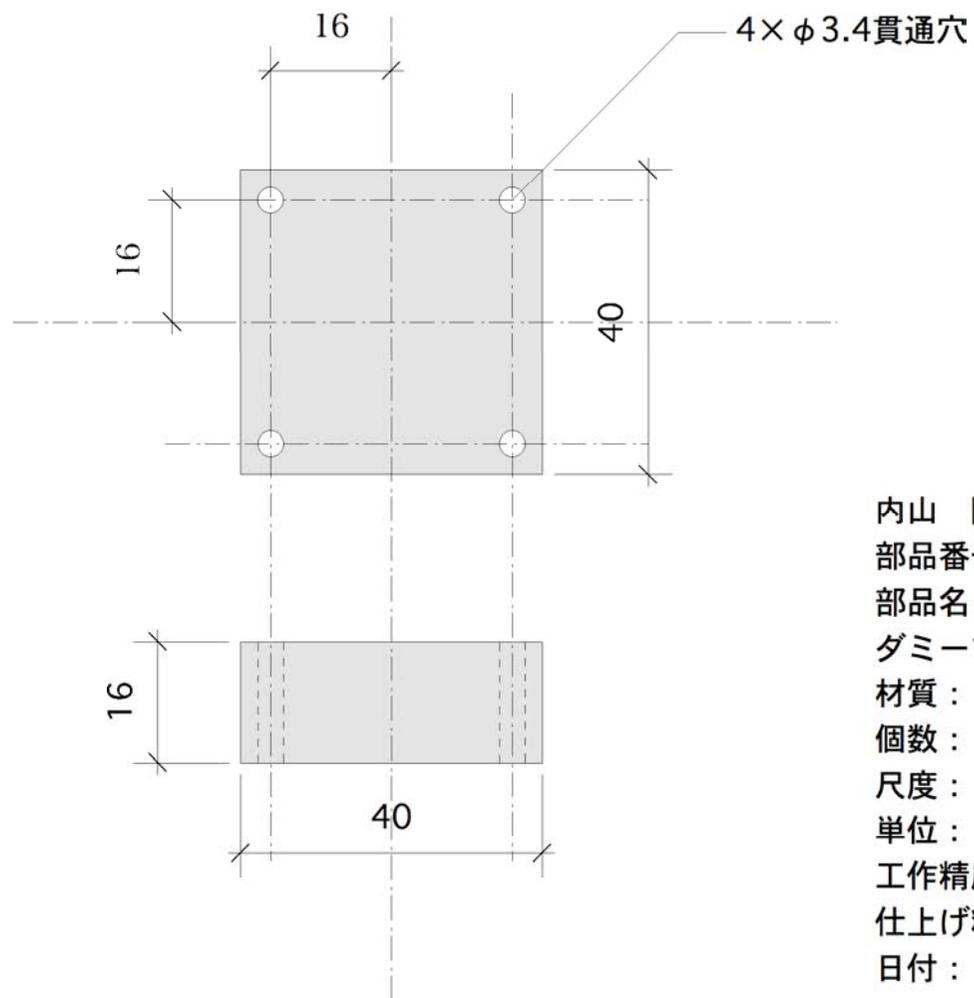
日付 : 2005/1/29



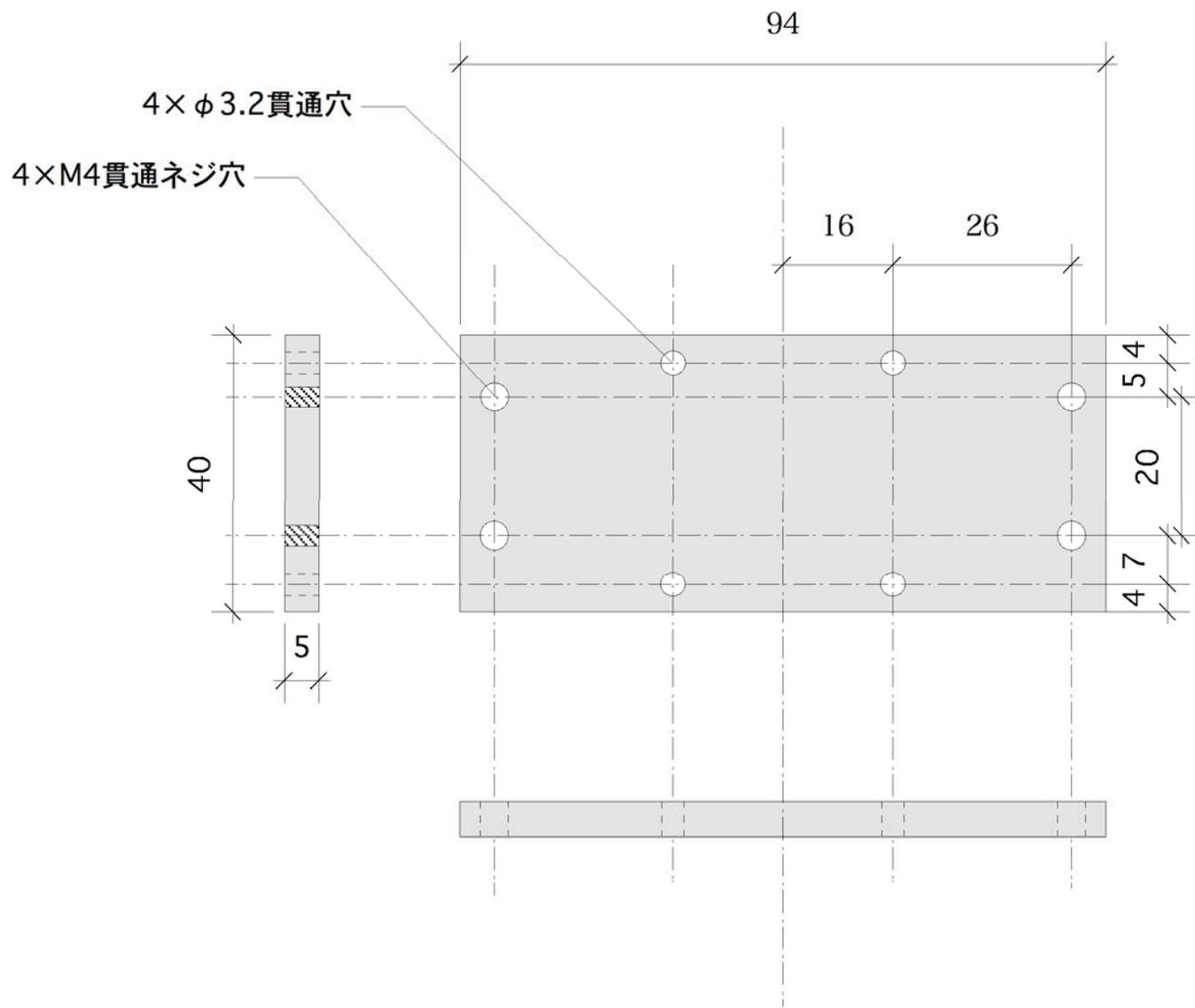
内山 隆
部品番号： C7
部品名： アライメントステージ
スペーサー
材質： アルミ
個数： 2
尺度： 1/1
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2005/1/27



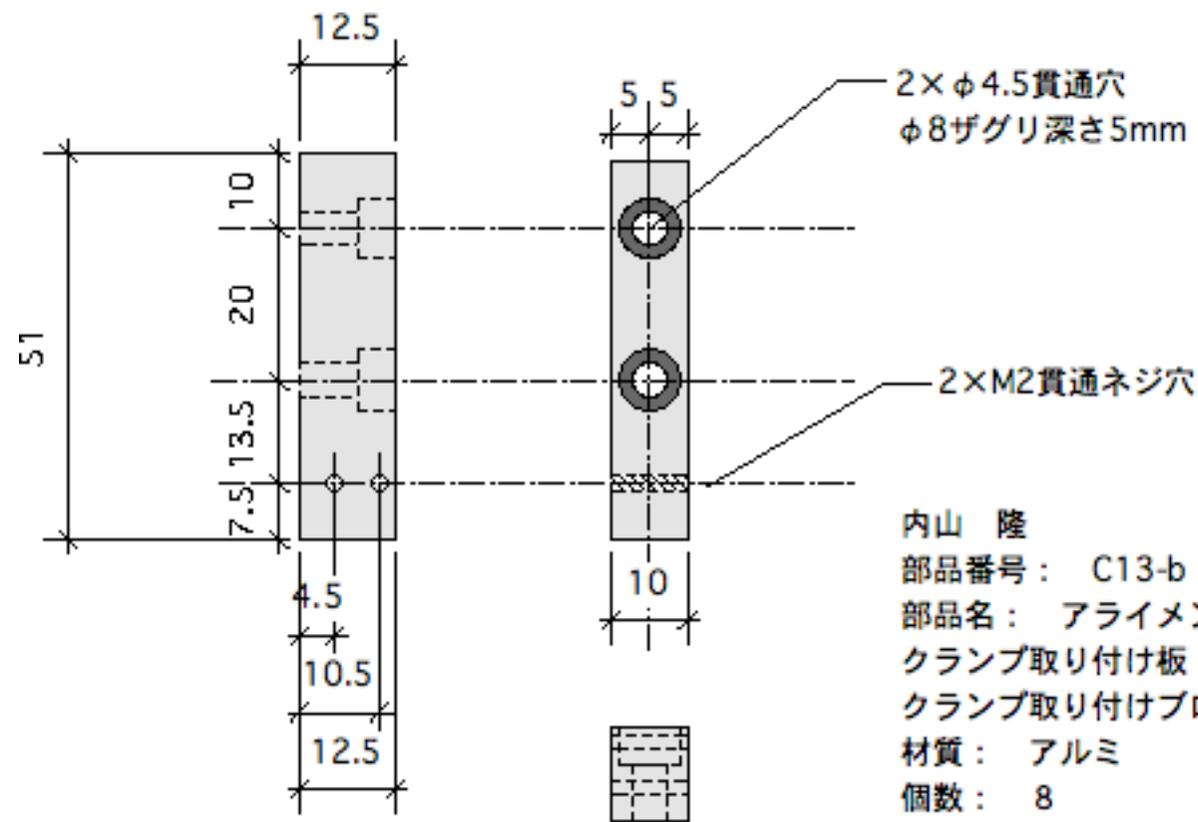
内山 隆
 部品番号： C9
 部品名： アライメントステージ
 中段ステージ
 材質： アルミ
 個数： 2
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽▽
 日付： 2004/08/02



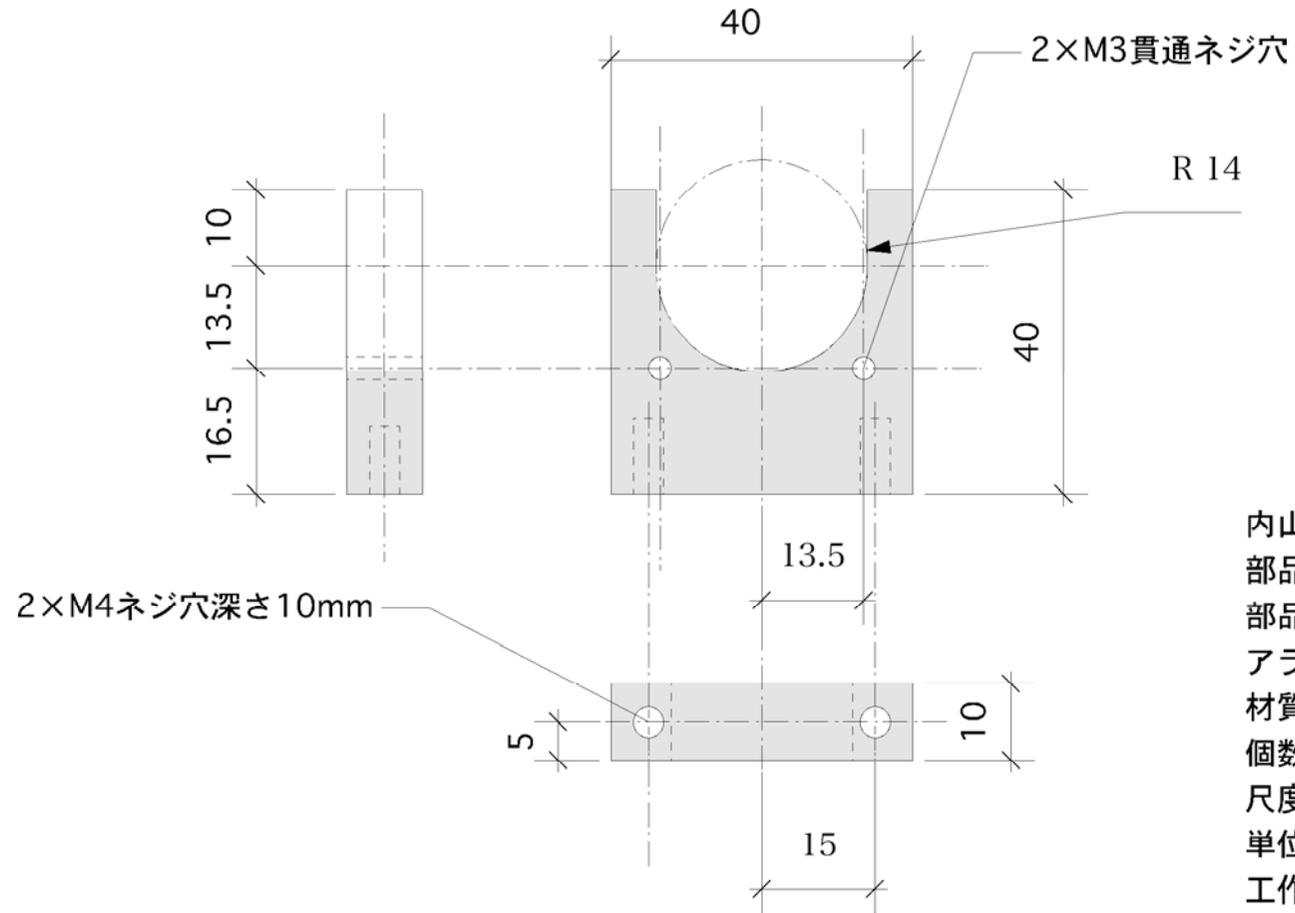
内山 隆
部品番号： C10
部品名： アライメントステージ
ダミーマス
材質： SUS
個数： 2
尺度： 1/1
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2005/1/27



内山 隆
 部品番号： C13-a
 部品名： アライメントステージ
 クランプ取り付け板 - 板
 材質： アルミ
 個数： 4
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ∇
 日付： 2005/1/27



内山 隆
 部品番号： C13-b
 部品名： アライメントステージ
 クランプ取り付け板 -
 クランプ取り付けブロック
 材質： アルミ
 個数： 8
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： $\nabla\nabla$
 日付： 2004/08/02



内山 隆

部品番号： C17

部品名：

アライメントステージ 端子ホルダー

材質： アルミ

個数： 2

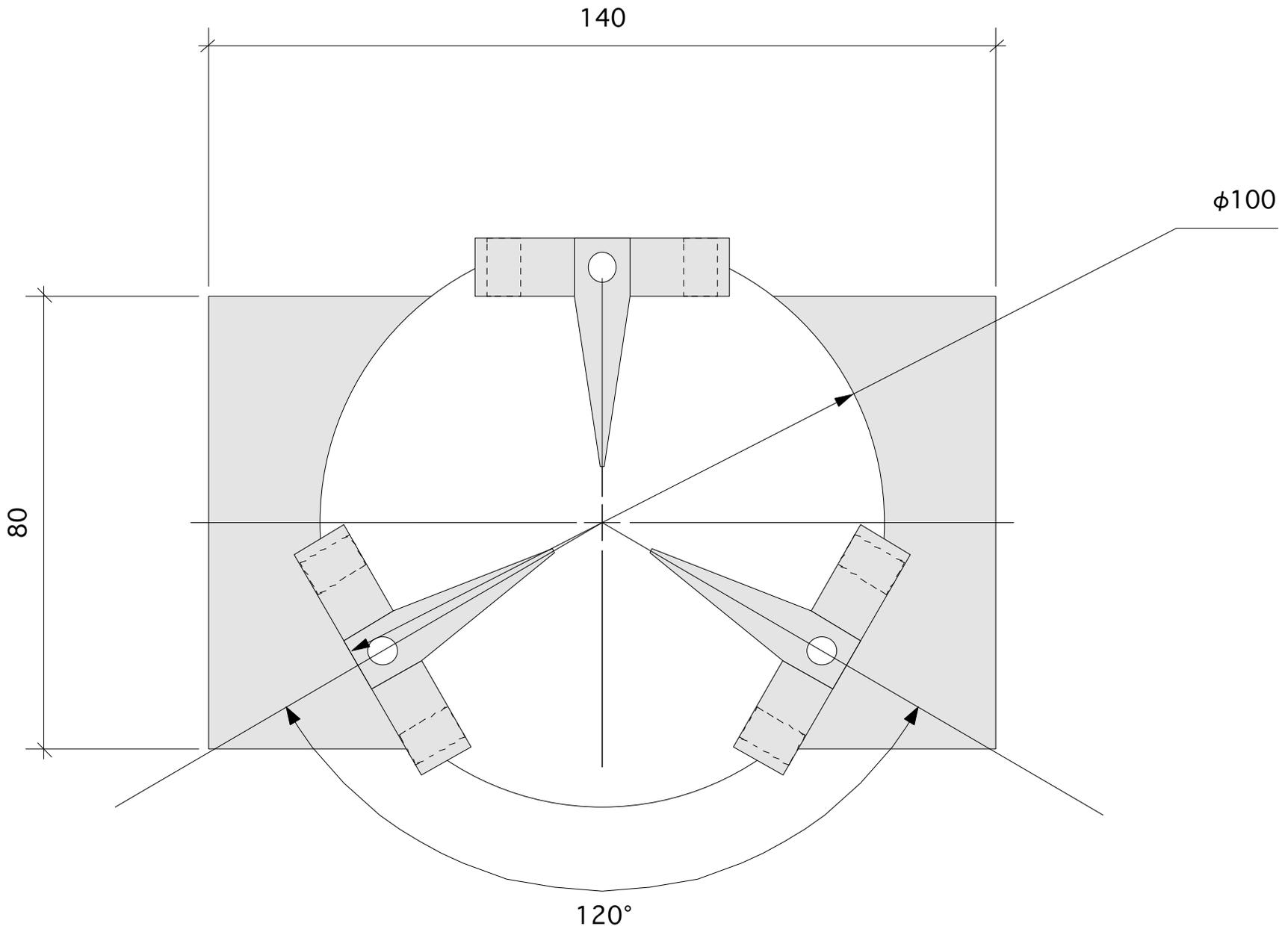
尺度： 1/1

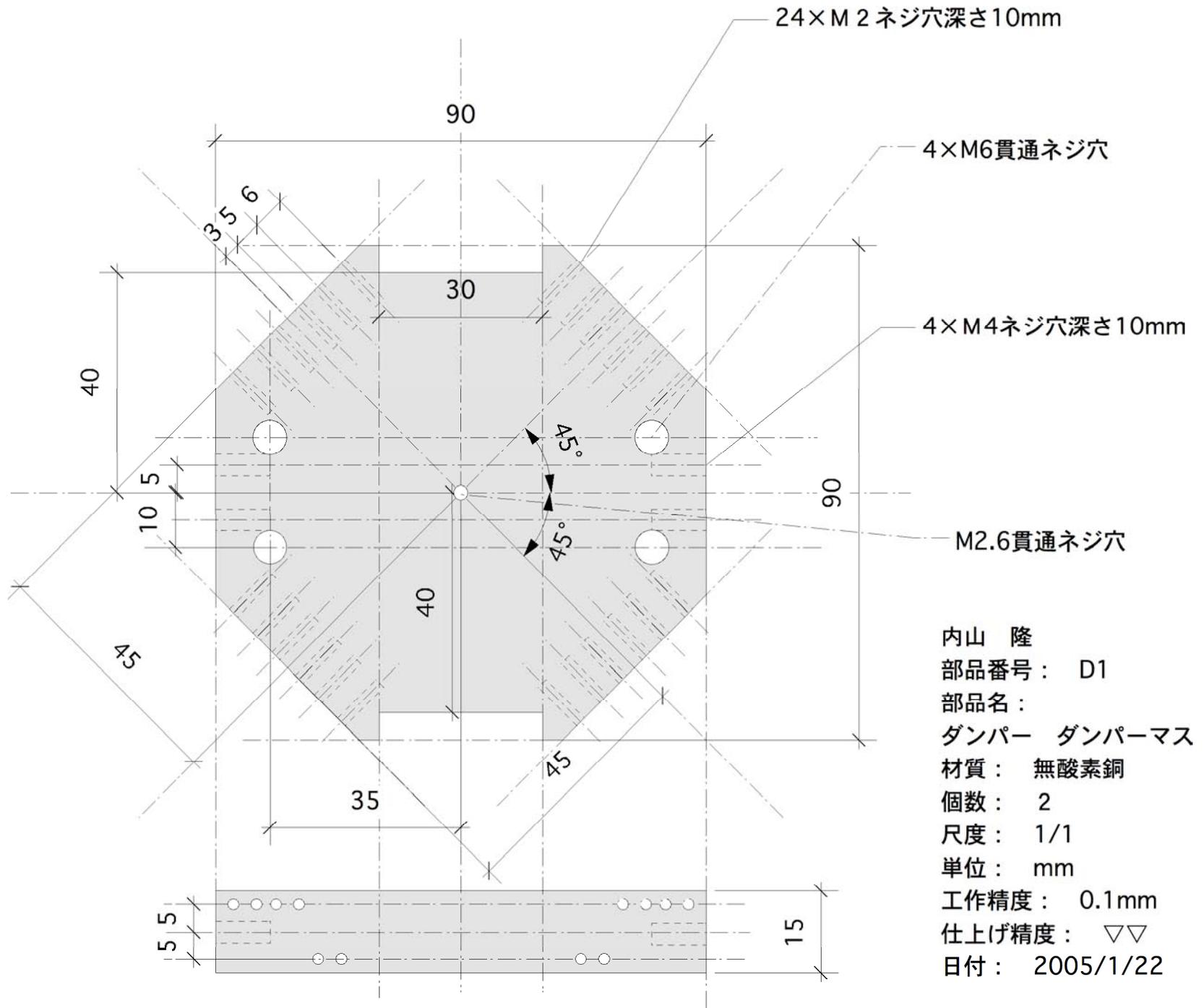
単位： mm

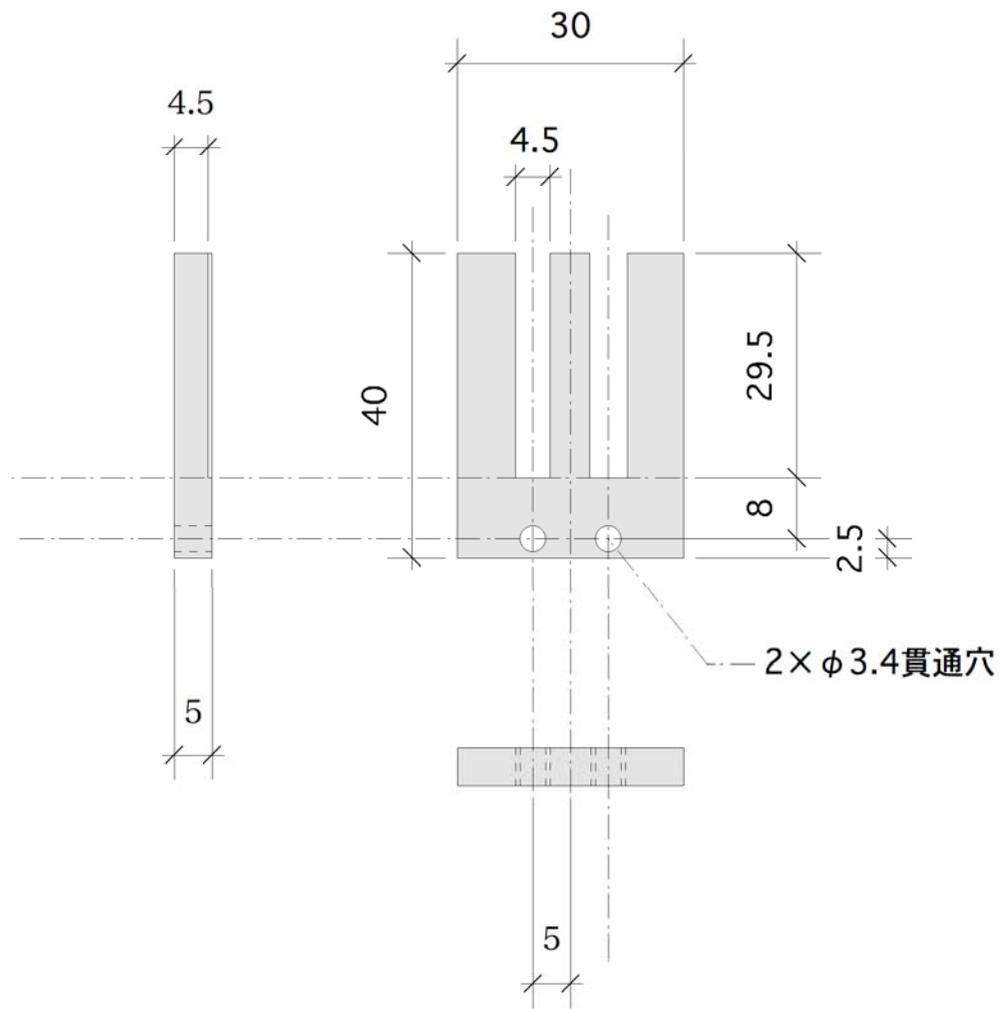
工作精度： 0.1mm

仕上げ精度： ▽

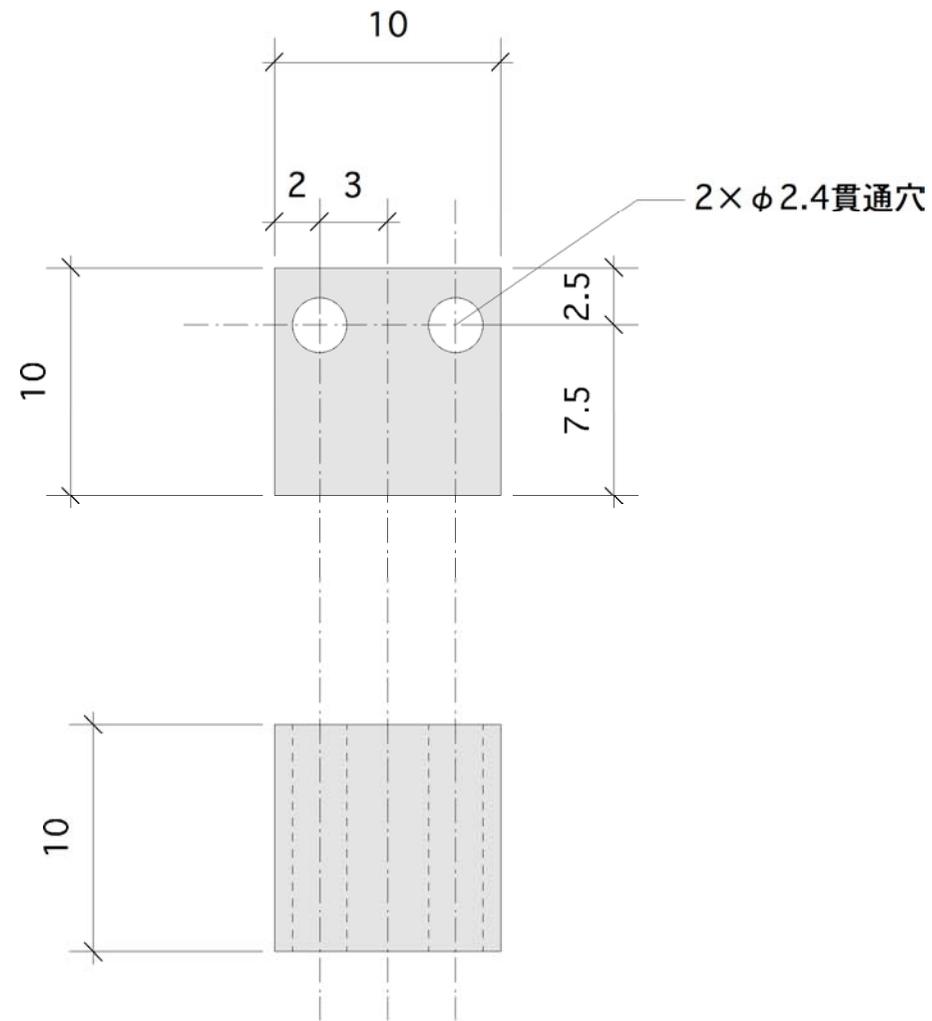
日付： 2005/1/27







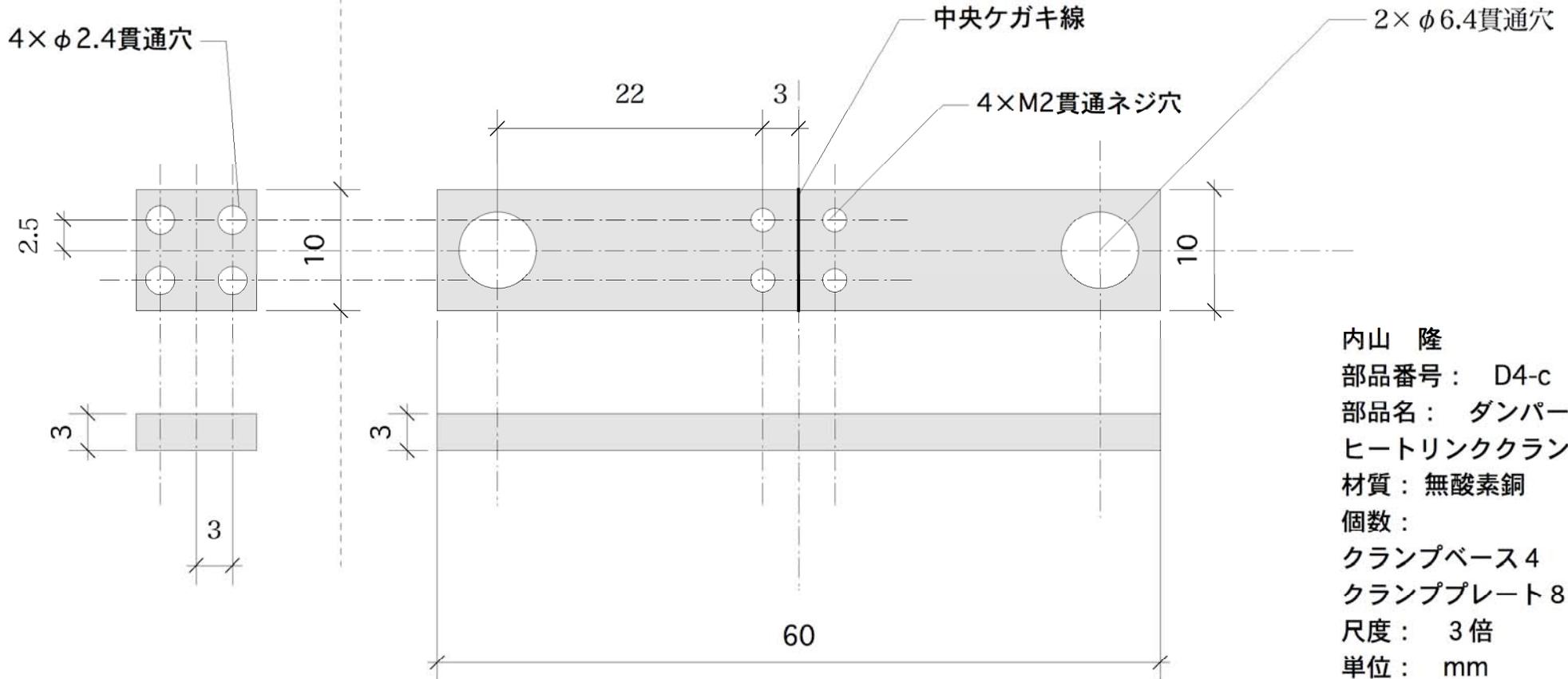
内山 隆
 部品番号： D2
 部品名： ダンパー
 マグネット板留め具
 材質： 無酸素銅
 個数： 4
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/28



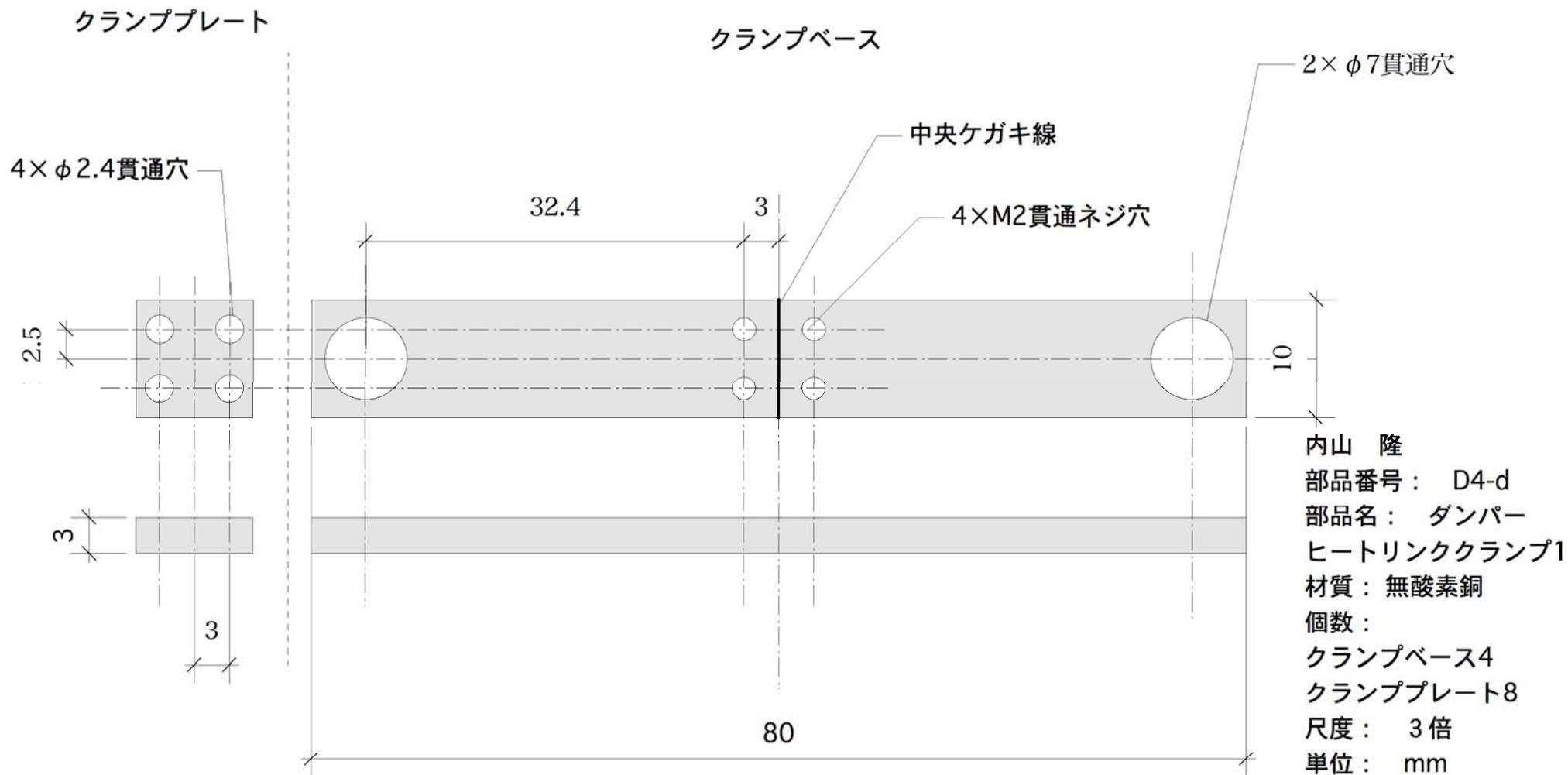
内山 隆
部品番号： D4 - b
部品名： ダンパー
ヒートリンククランプ1
スペーサー
材質： 無酸素銅
個数： 8
尺度： 1/1
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2004/08/09

クランプベース

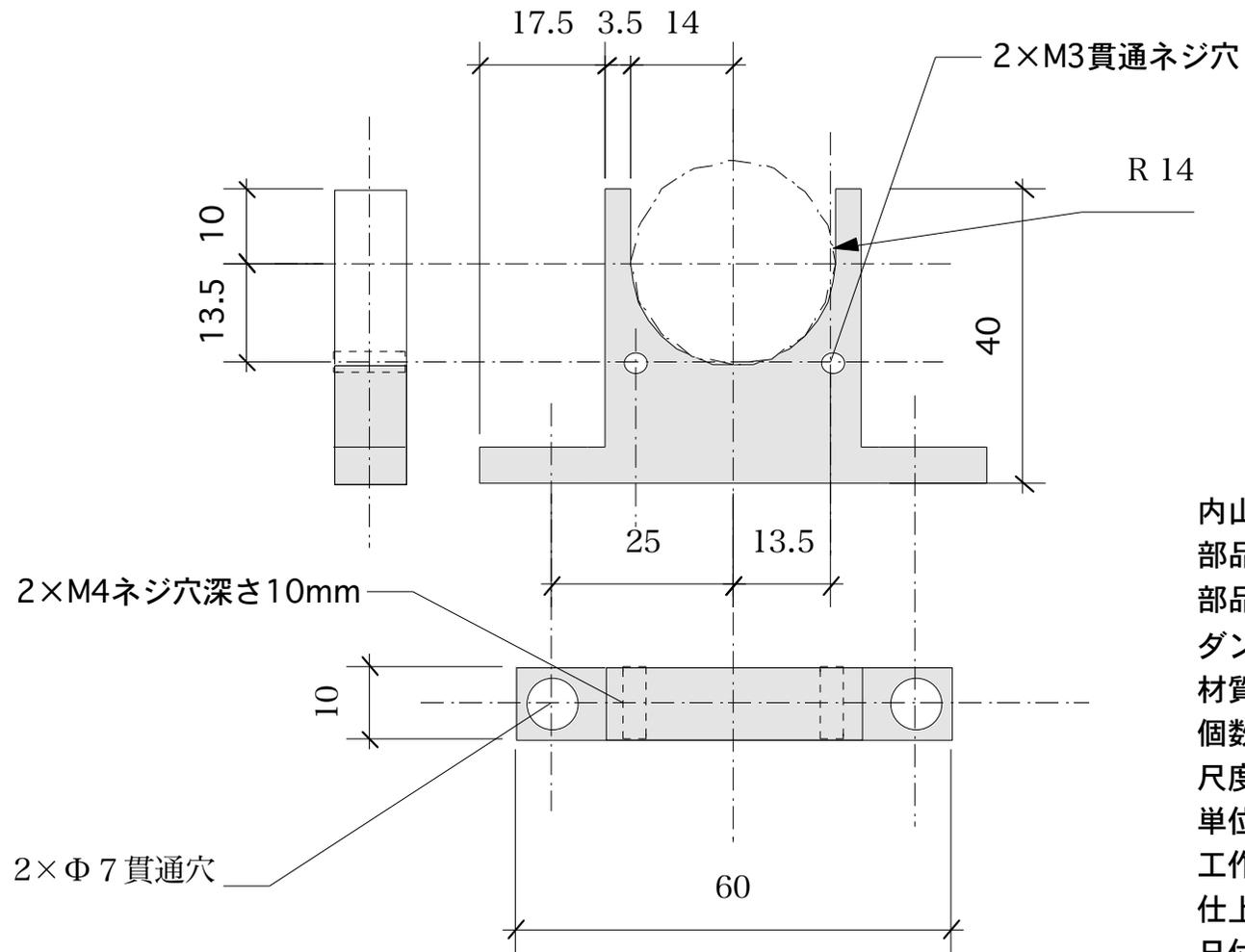
クランププレート



内山 隆
部品番号： D4-c
部品名： ダンパー
ヒートリンククランプ1
材質： 無酸素銅
個数：
クランプベース 4
クランププレート 8
尺度： 3倍
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽▽
日付： 2005/1/28



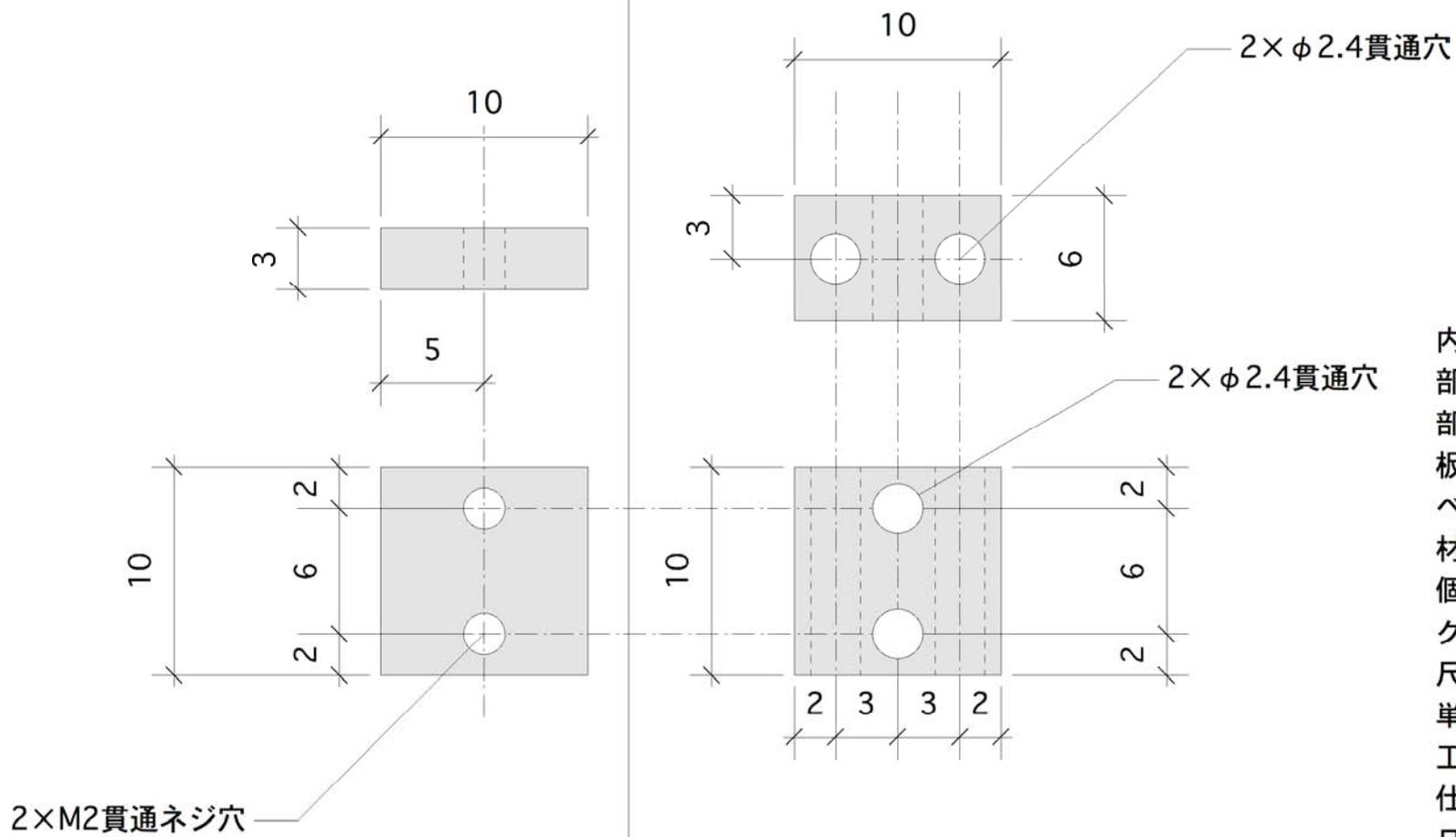
内山 隆
 部品番号： D4-d
 部品名： ダンパー
 ヒートリンククランプ1
 材質： 無酸素銅
 個数：
 クランプベース4
 クランププレート8
 尺度： 3倍
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽▽
 日付： 2005/1/28



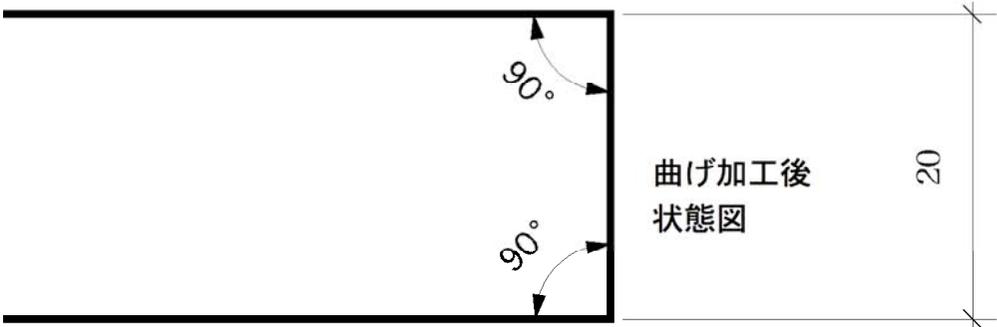
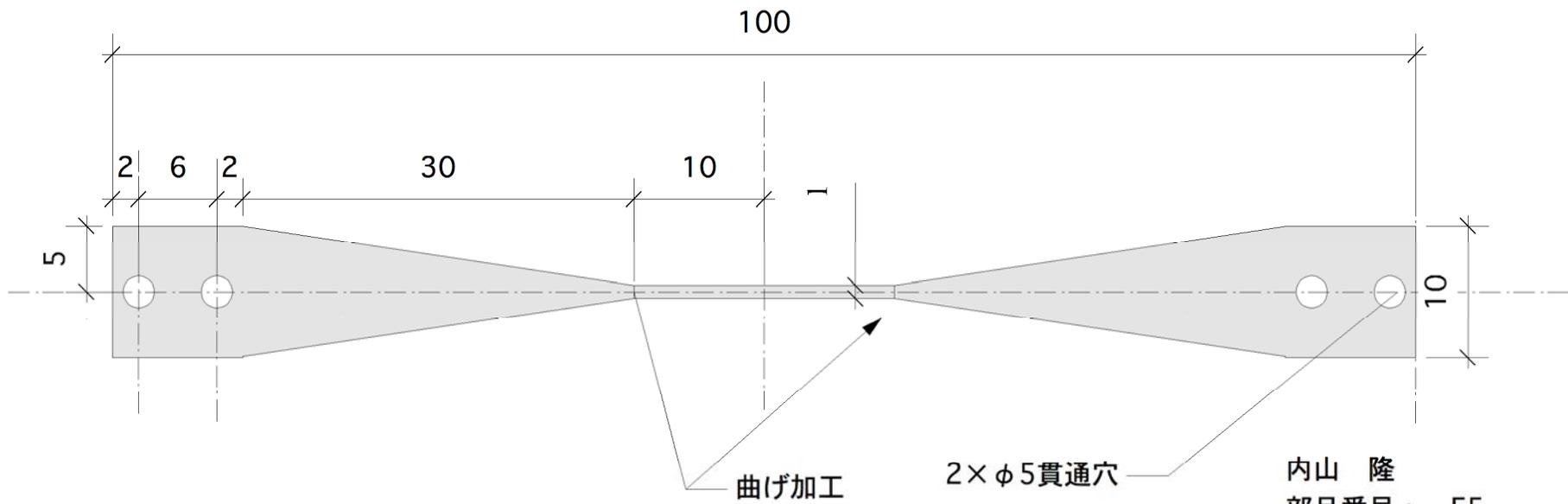
内山 隆
 部品番号： D10
 部品名：
 ダンパー 端子ホルダー
 材質： Al1050
 個数： 4
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/4/14

クランププレート

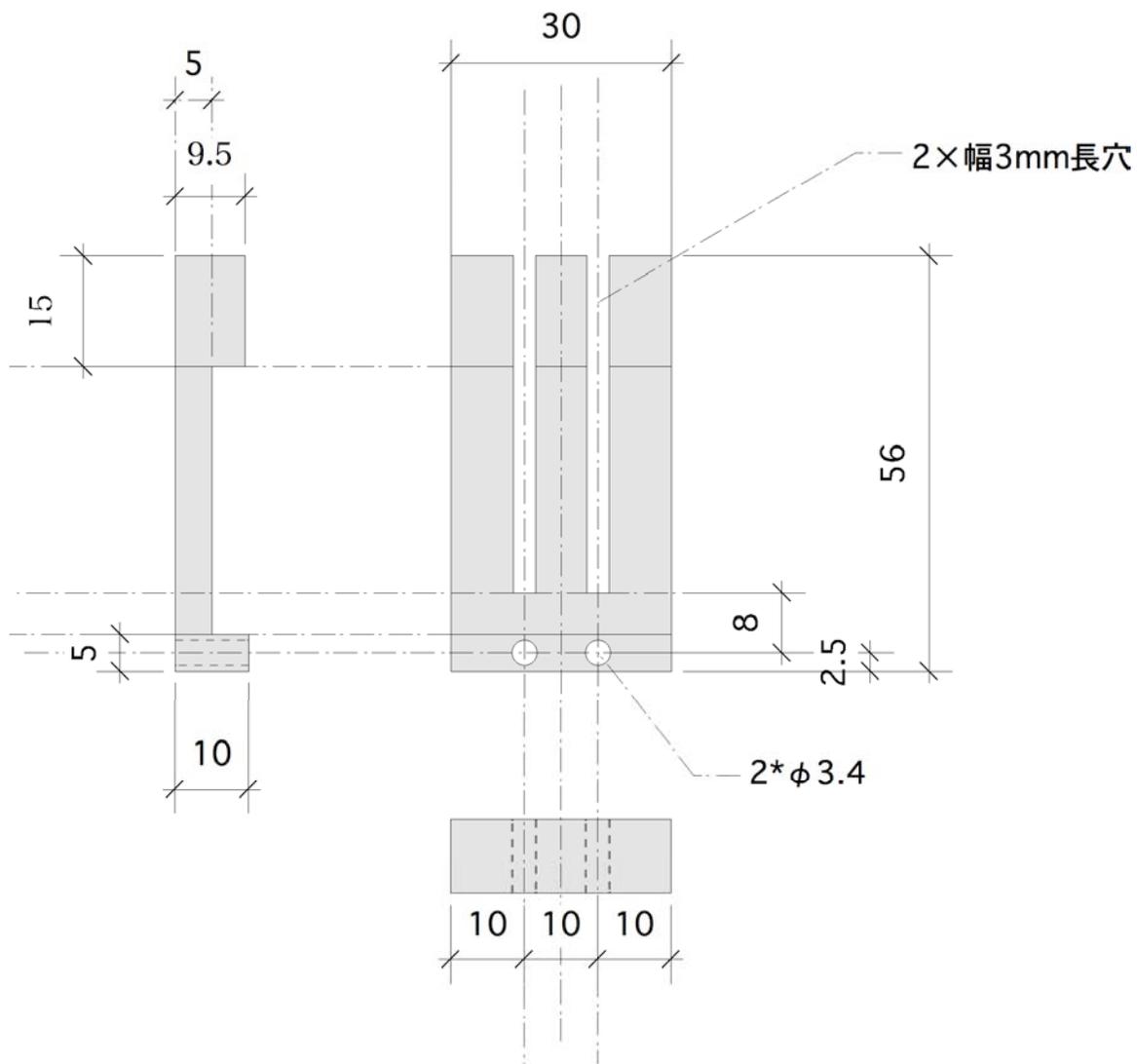
クランプベース



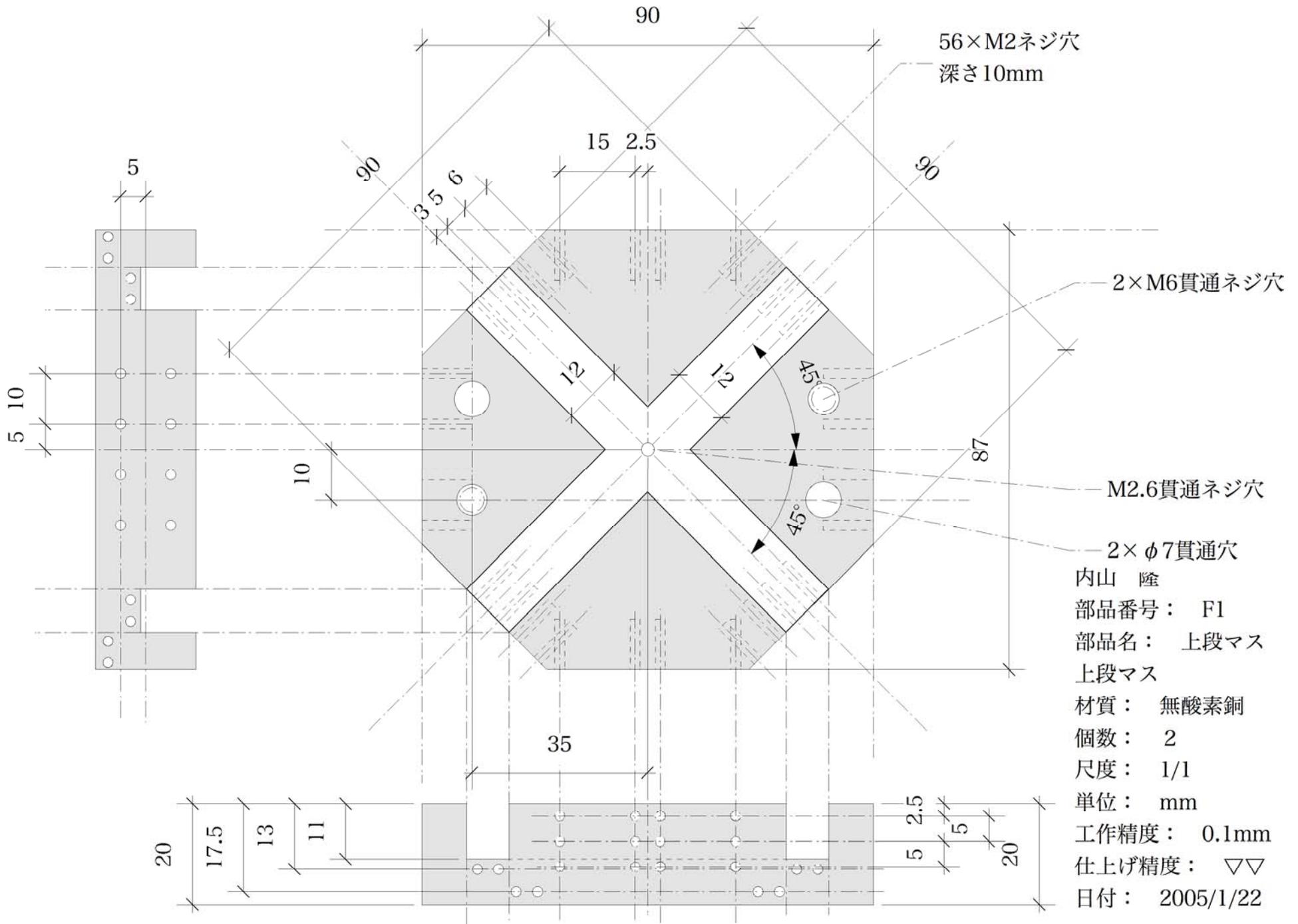
内山 隆
部品番号： E2- a& b
部品名： クライオベース
板ばねクランプ
ベース、プレート
材質： 無酸素銅
個数： クランプベース16
クランププレート16
尺度： 3倍
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽▽
日付： 2004/1/28

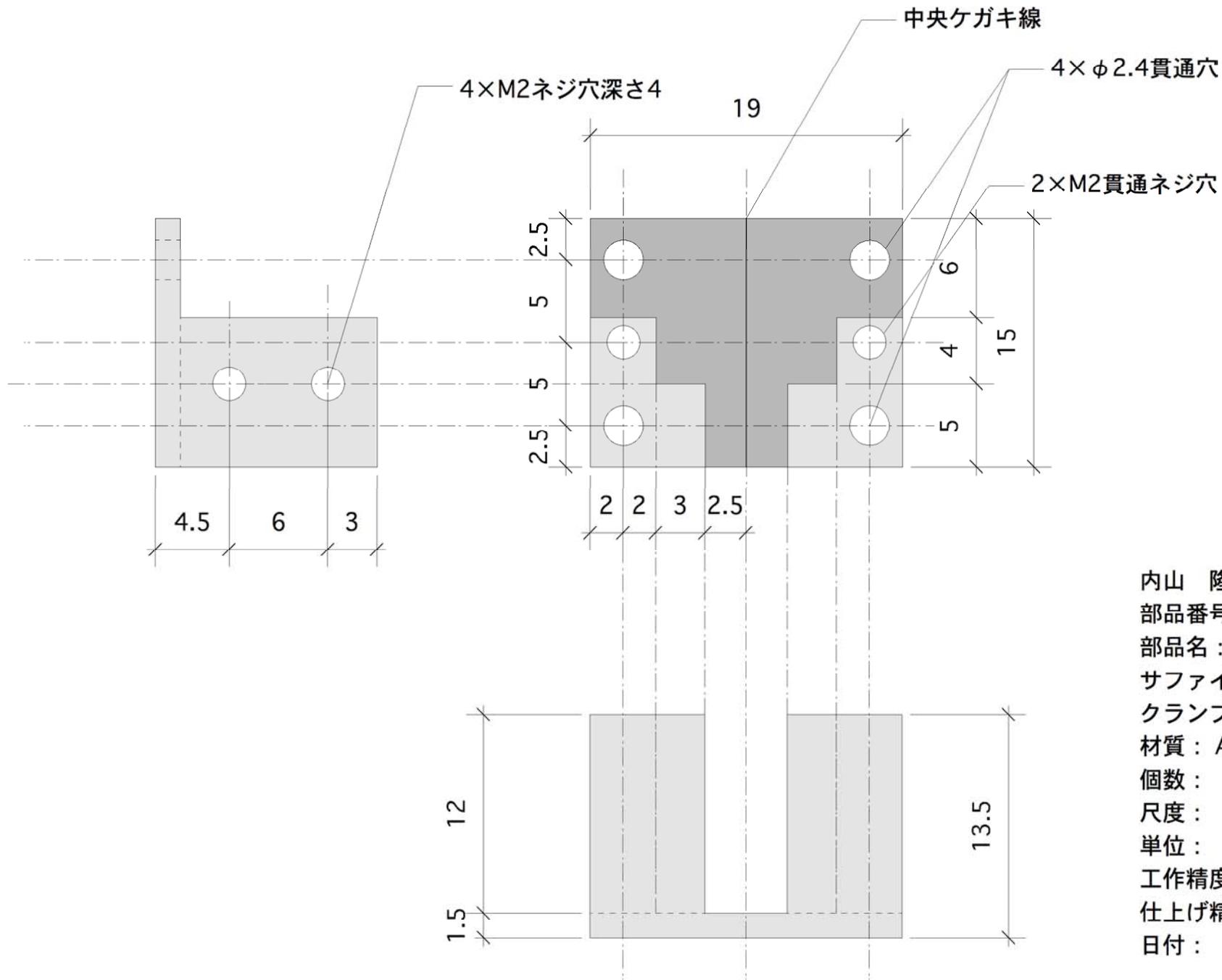


内山 隆
 部品番号： E5
 部品名： 板ばね
 材質： CuBe(厚さ0.5mm)
 個数： 12
 尺度： 1/0.5
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽▽
 日付： 2005/1/28

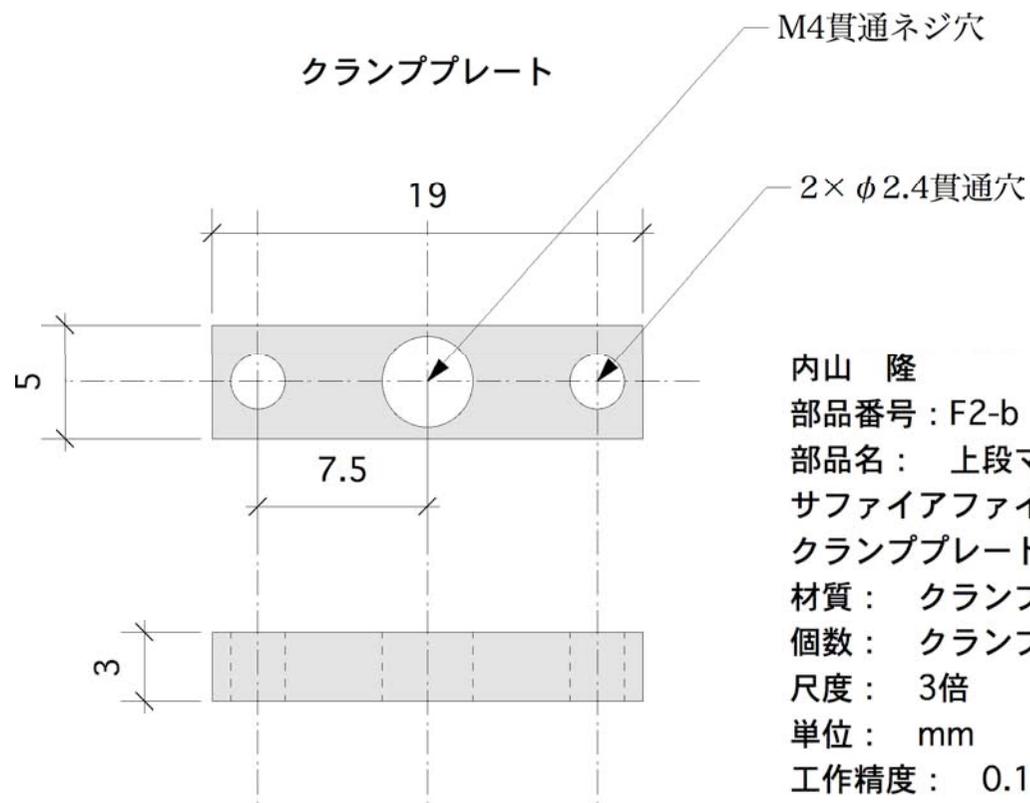


内山 隆
 部品番号： E7
 部品名： クライオベース
 マグネット板留め具
 材質： Al 1050
 個数： 4
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽▽
 日付： 2005/1/19





内山 隆
 部品番号： F2-a
 部品名： 上段マス/
 サファイアファイバークランプ/
 クランプベース
 材質： Al 1050
 個数： 8
 尺度： 3倍
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽▽
 日付： 2005/1/28



内山 隆

部品番号：F2-b

部品名： 上段マス/

ファイファイバークランプ/
クランププレート

材質： クランププレート - アルミ

個数： クランププレート 8、

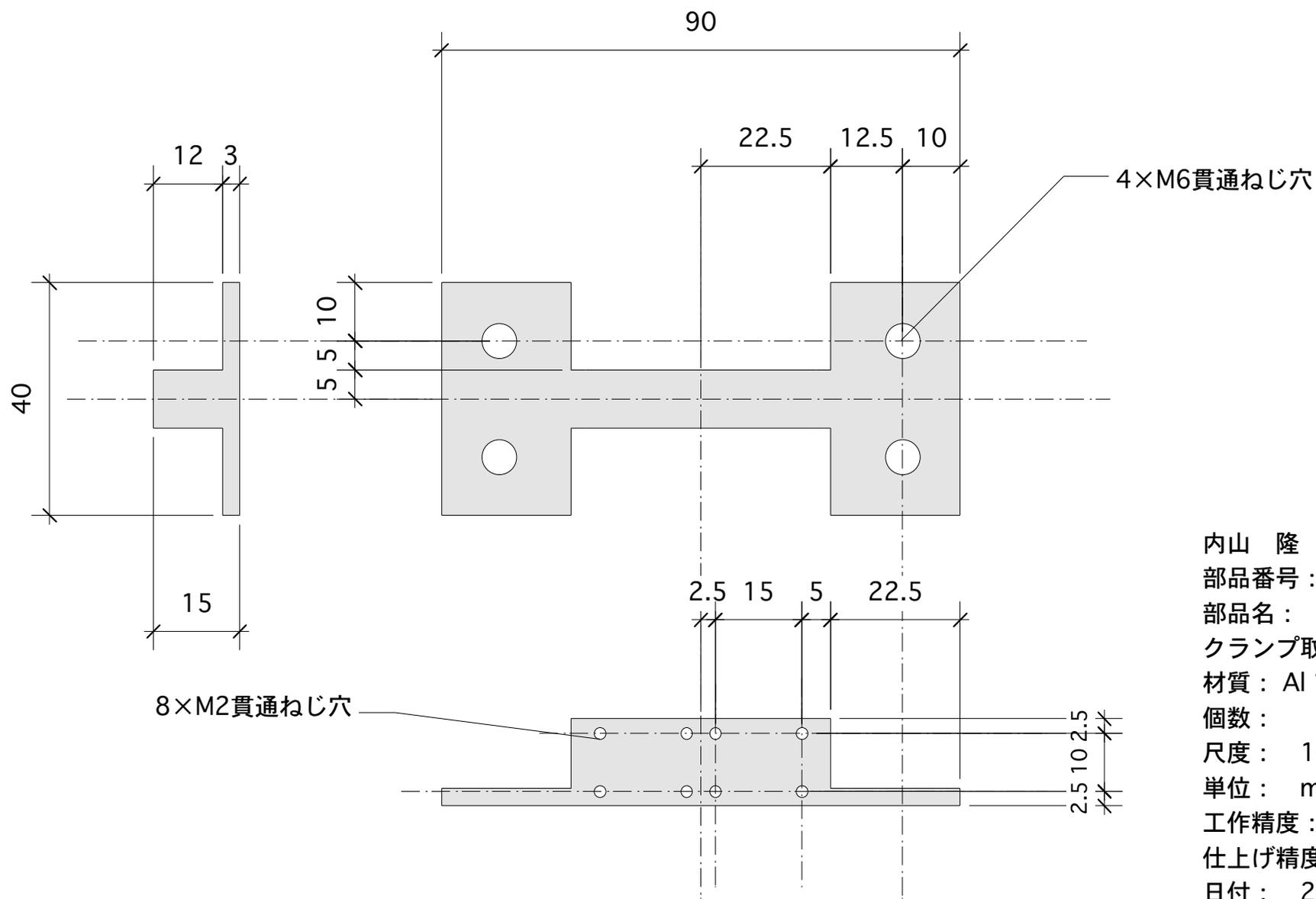
尺度： 3倍

単位： mm

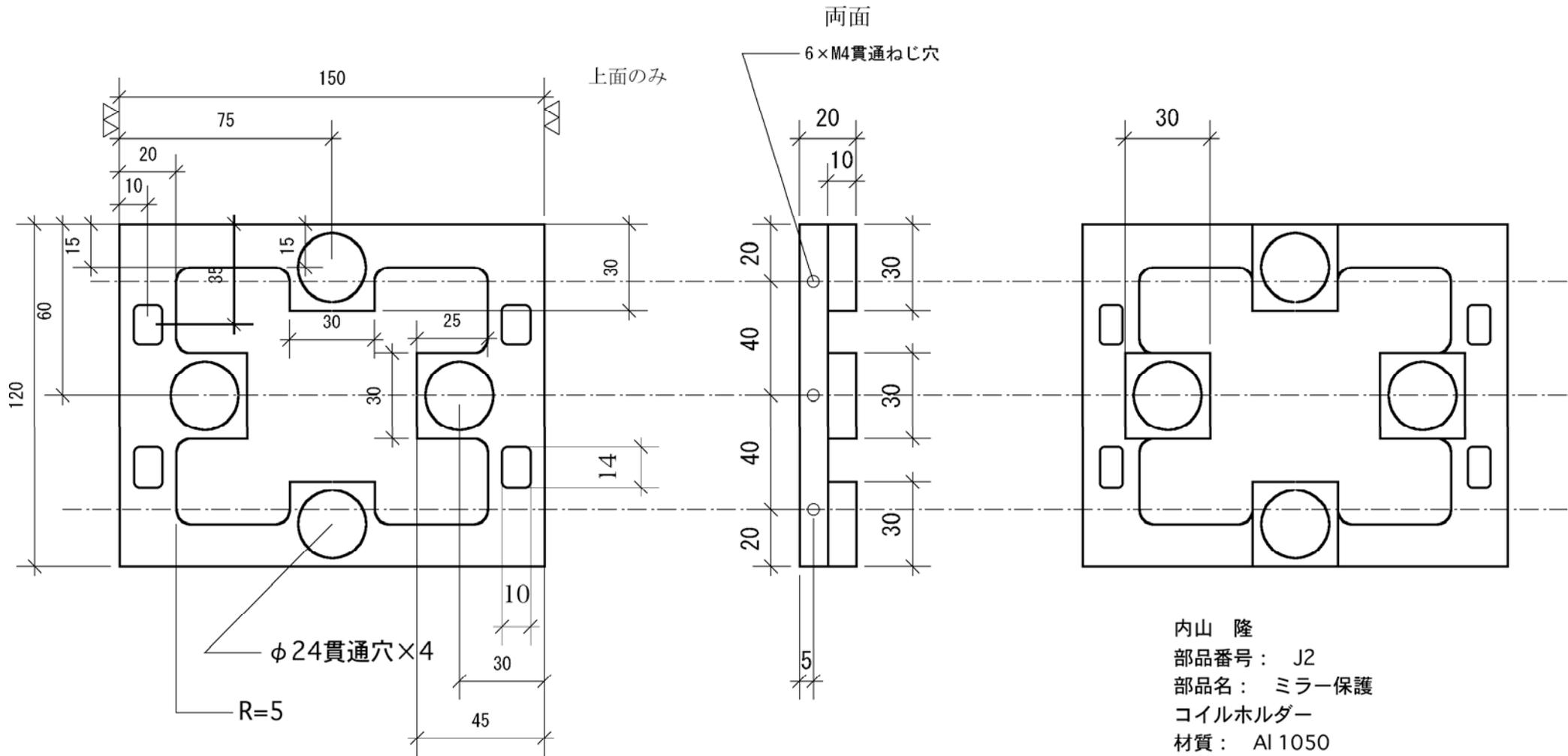
工作精度： 0.1mm

仕上げ精度： ▽

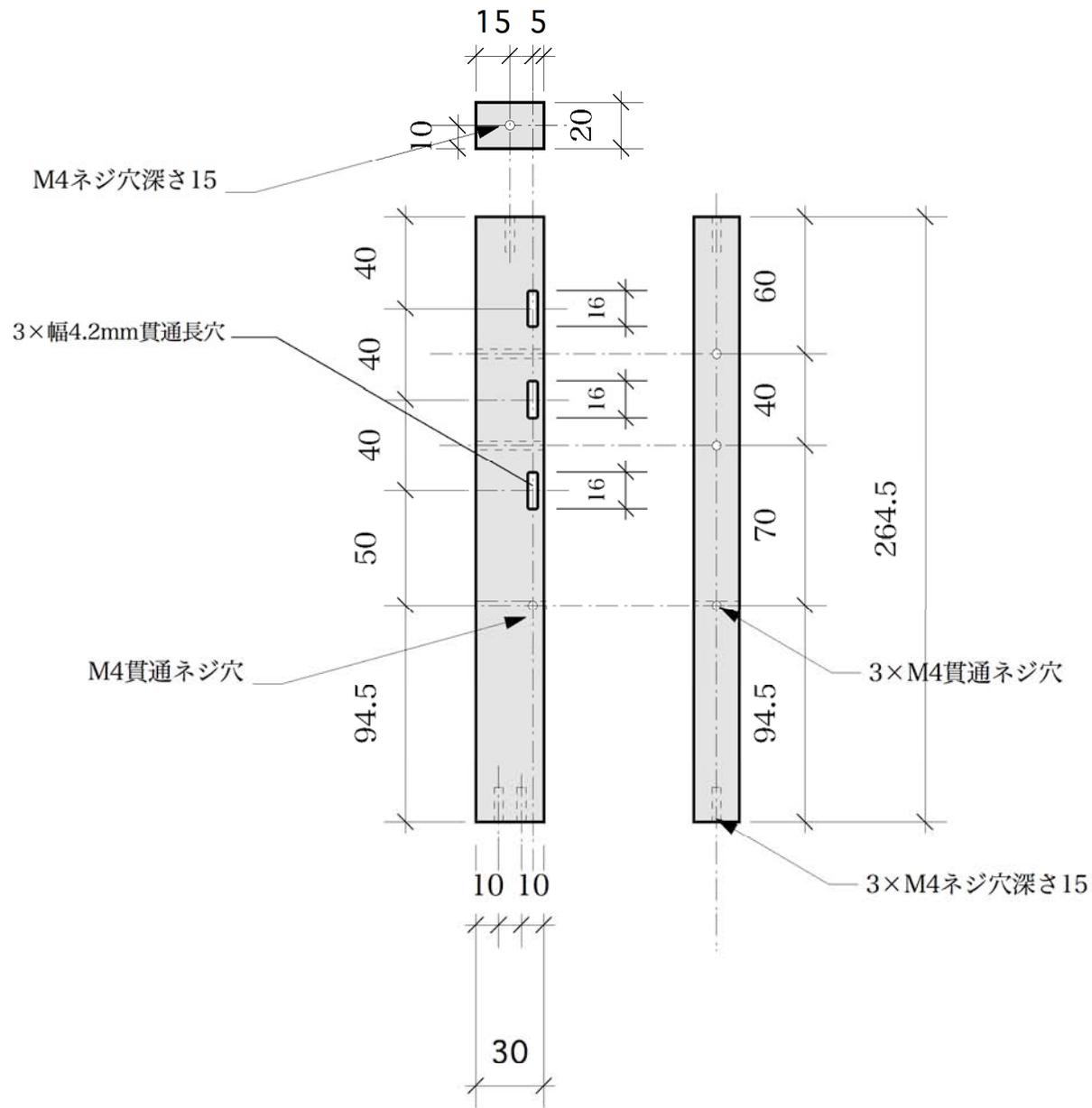
日付： 2005/1/28



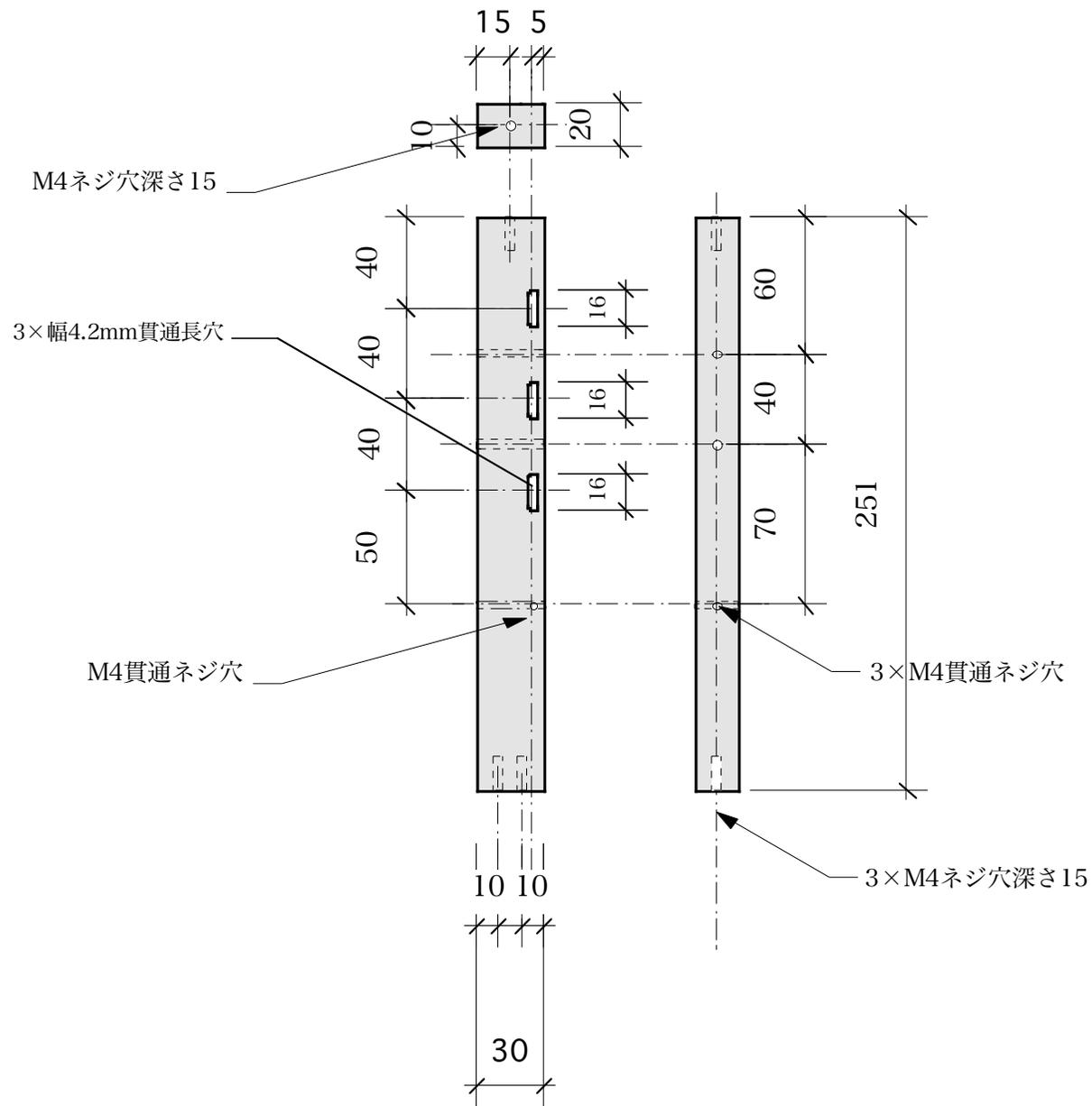
内山 隆
 部品番号： F3
 部品名： 上段マス/
 クランプ取り付け板
 材質： Al 1050
 個数： 4
 尺度： 1倍
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽▽
 日付： 2006/09/06



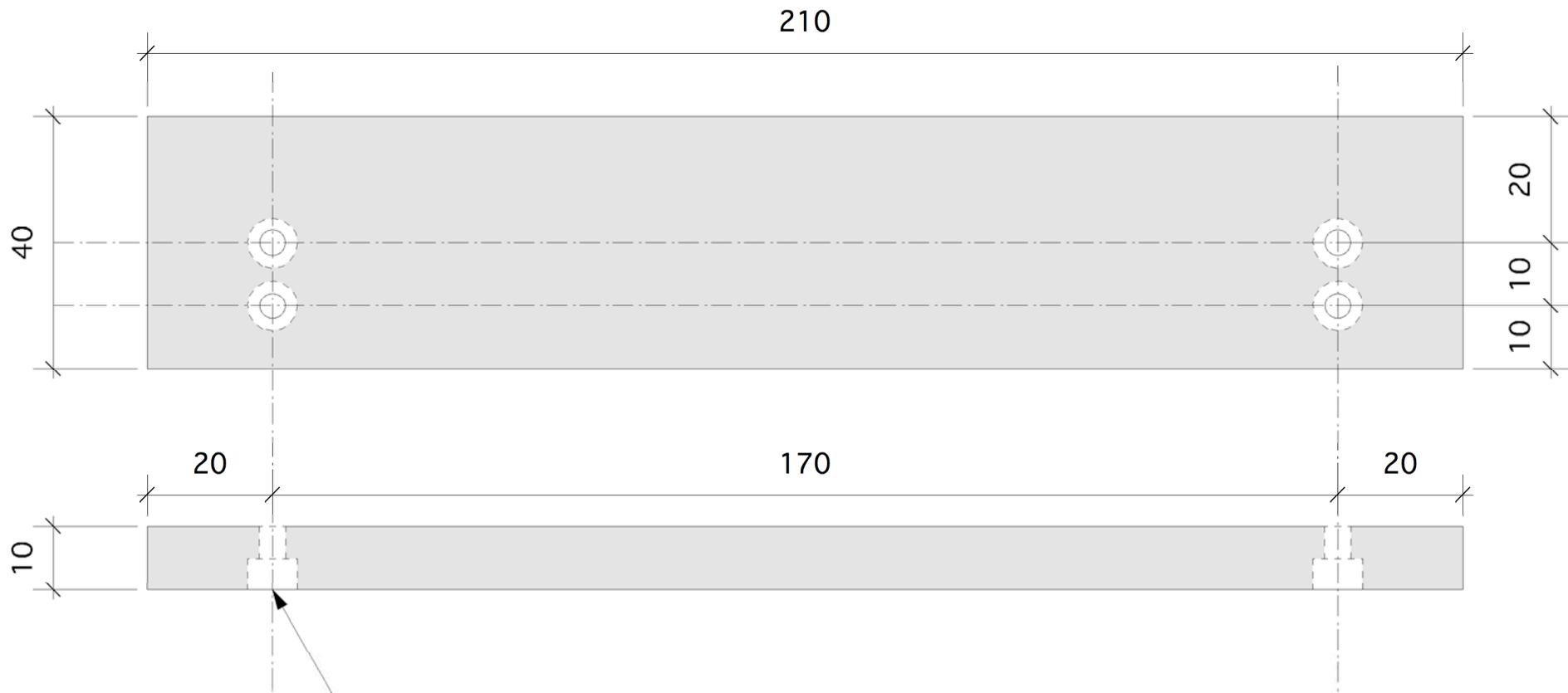
内山 隆
 部品番号 : J2
 部品名 : ミラー保護
 コイルホルダー
 材質 : Al 1050
 個数 : 2
 尺度 : 1/2
 単位 : mm
 工作精度 : 0.1mm
 仕上げ精度 : ▽
 日付 : 2004/12/30



内山 隆
 部品番号： J3-a
 部品名： ミラー保護
 コイルホルダー支柱
 1号機専用(14.5mm long)
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/9

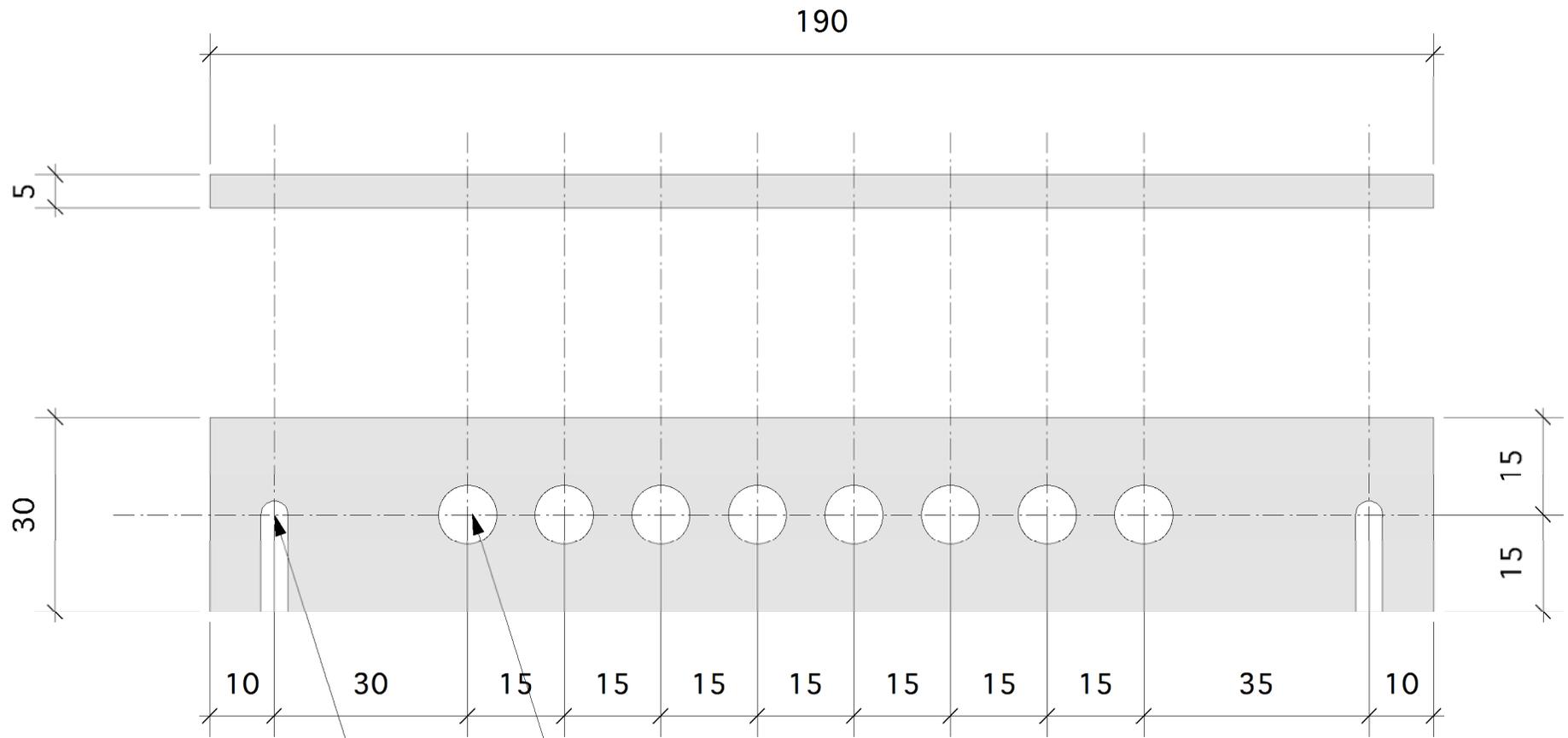


内山 隆
 部品番号： J3-d
 部品名： ミラー保護
 コイルホルダー支柱
 4号機専用(1mm long)
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/11/18



4×φ4.2貫通穴
φ8座繰穴深さ5

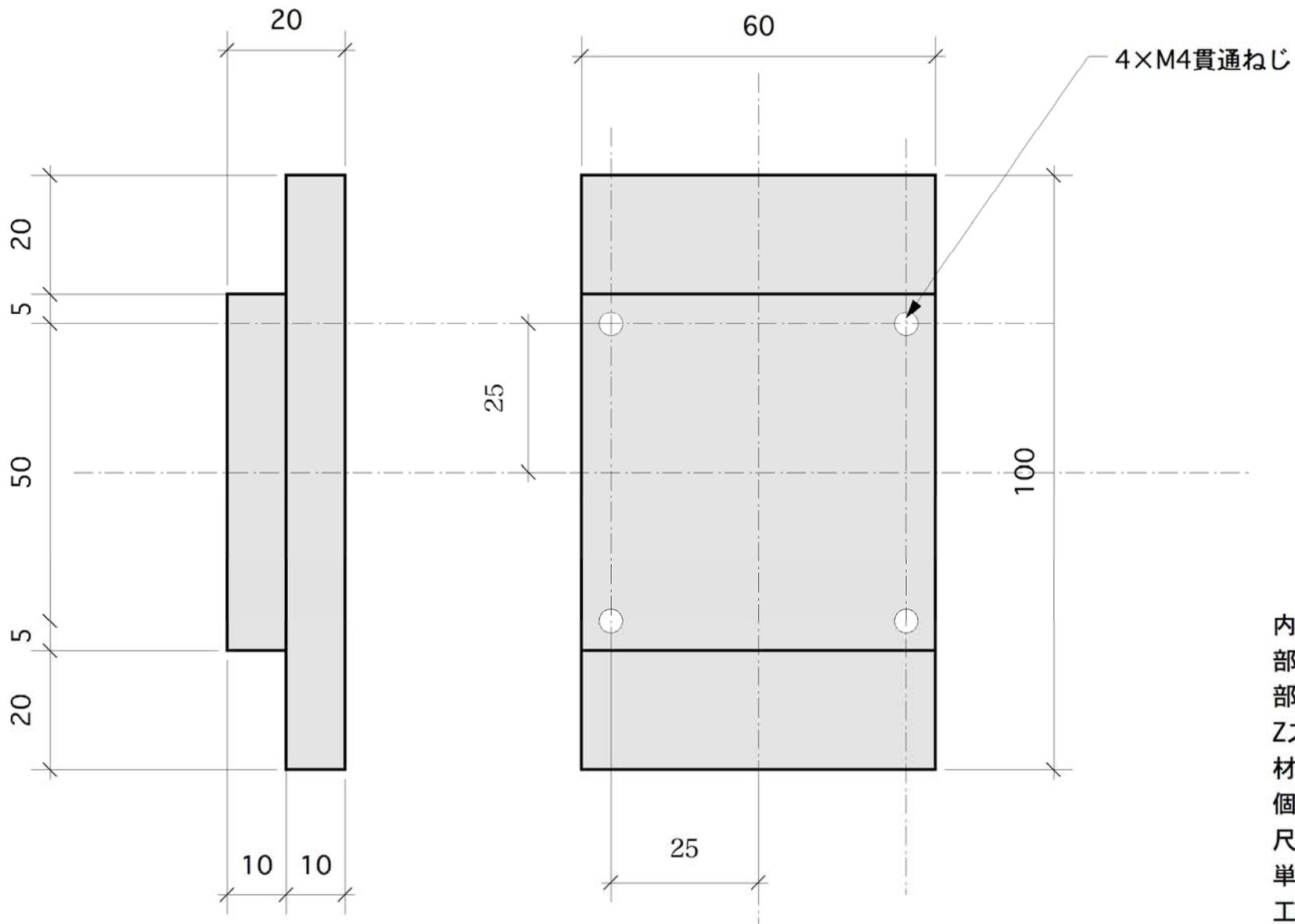
内山 隆
部品番号： J4
部品名： ミラー保護
支柱底板
材質： Al 1050
個数： 4
尺度： 1/1
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2004/12/30



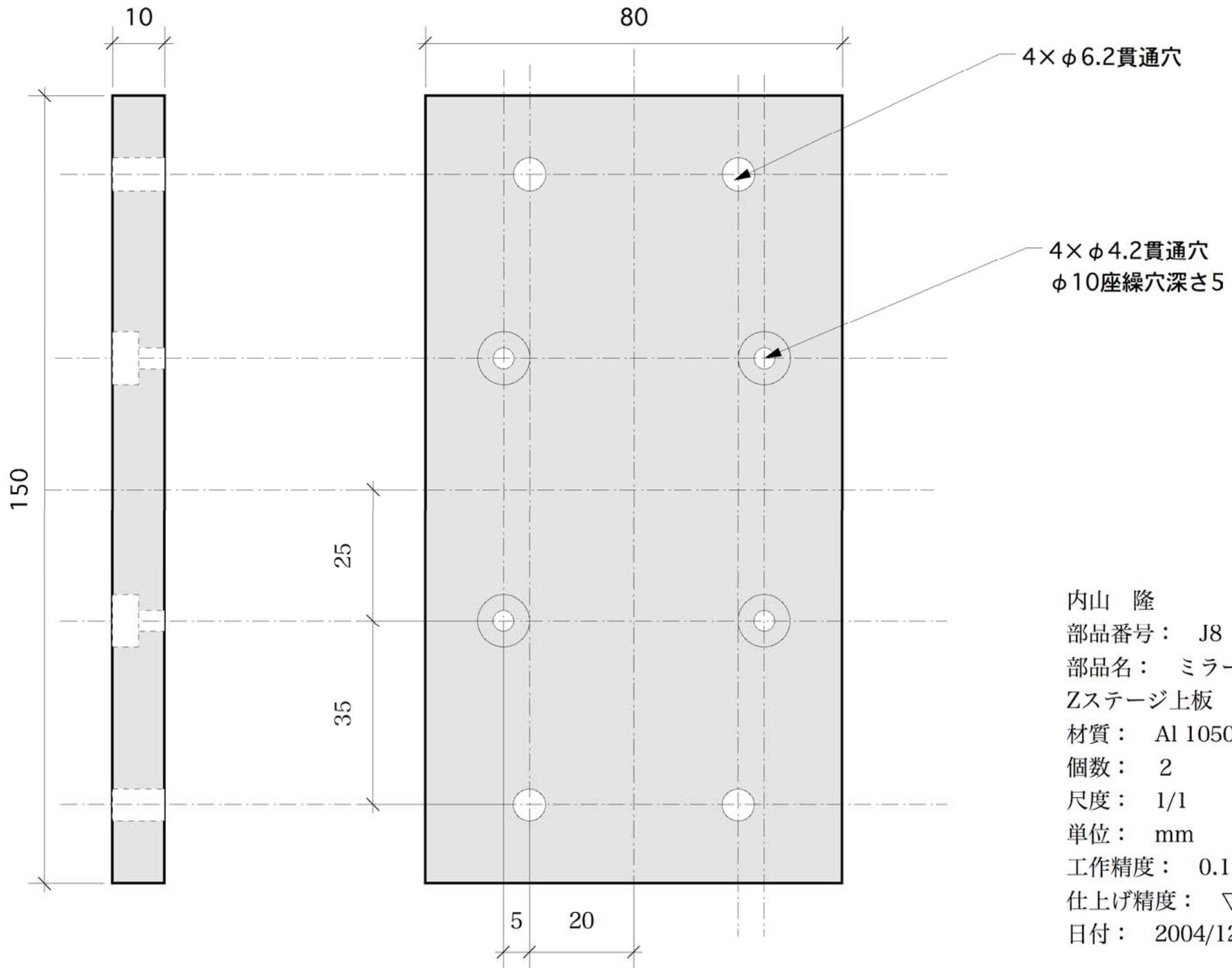
8×φ9 貫通穴

幅4.2mm長穴

内山 隆
 部品番号 : J5
 部品名 : ミラー保護
 端子板
 材質 : Al 1050
 個数 : 2
 尺度 : 1/1
 単位 : mm
 工作精度 : 0.1mm
 仕上げ精度 : ▽
 日付 : 2004/12/31



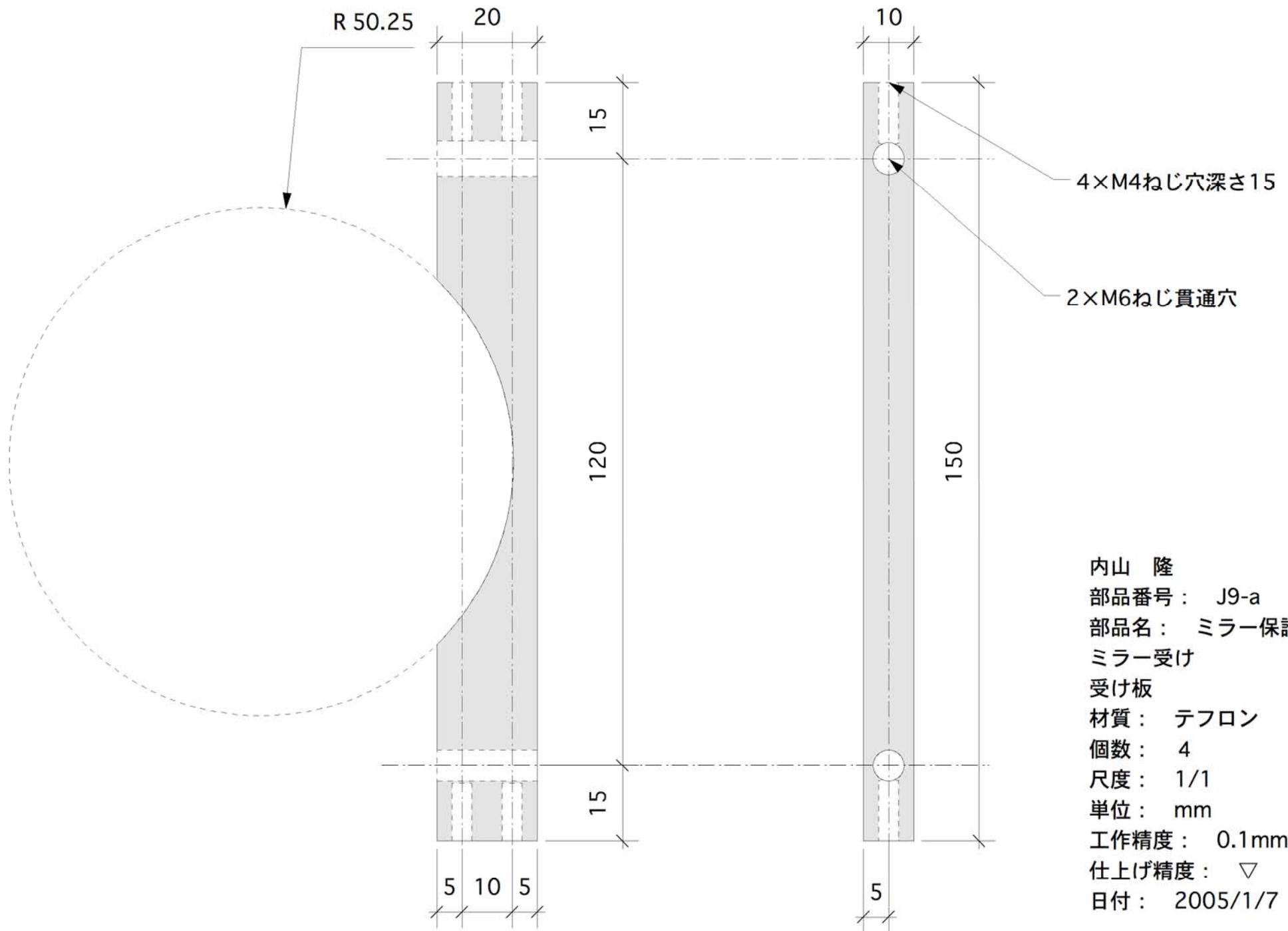
内山 隆
 部品番号： J7
 部品名： ミラー保護
 Zステージ底板
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/6

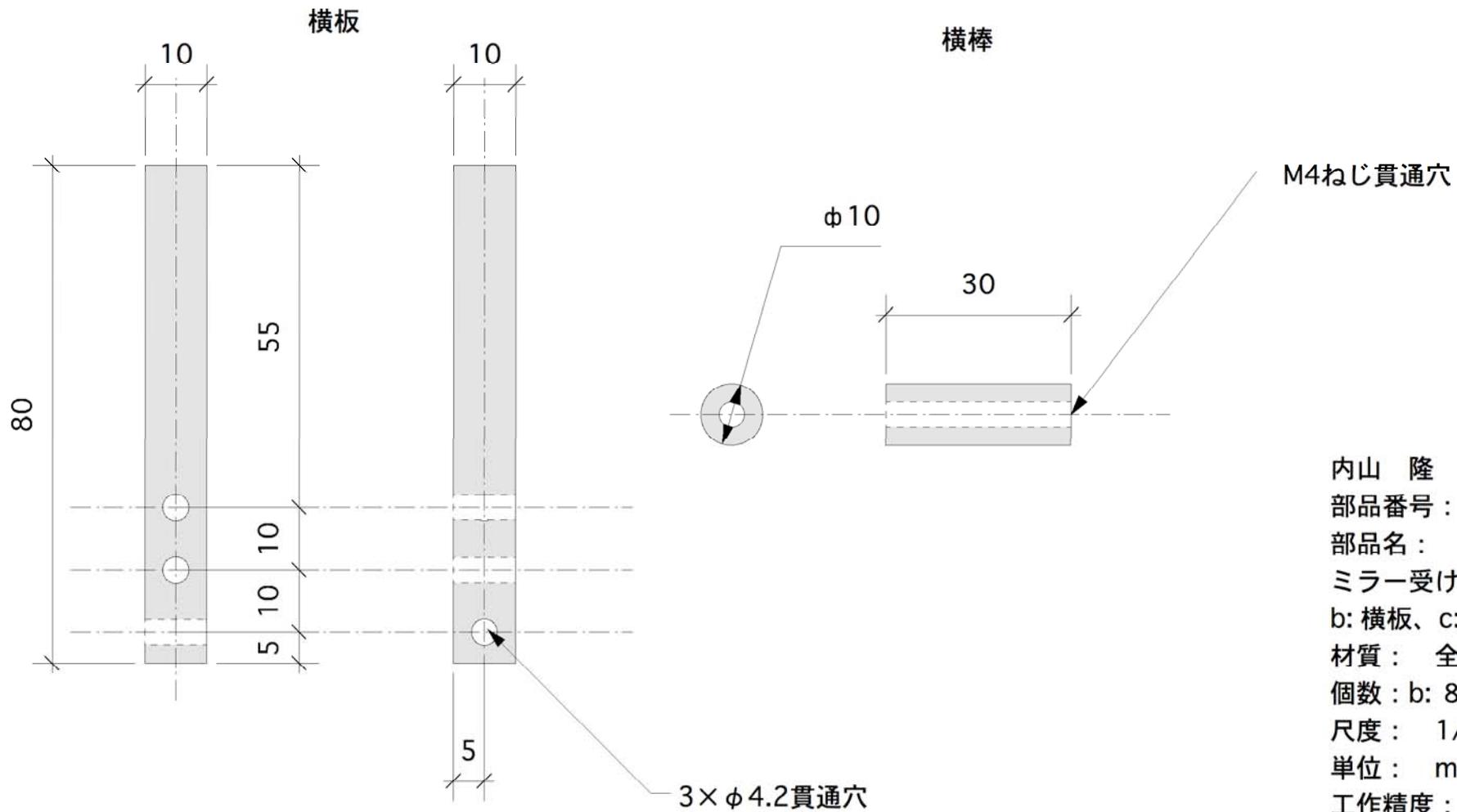


4×φ6.2貫通穴

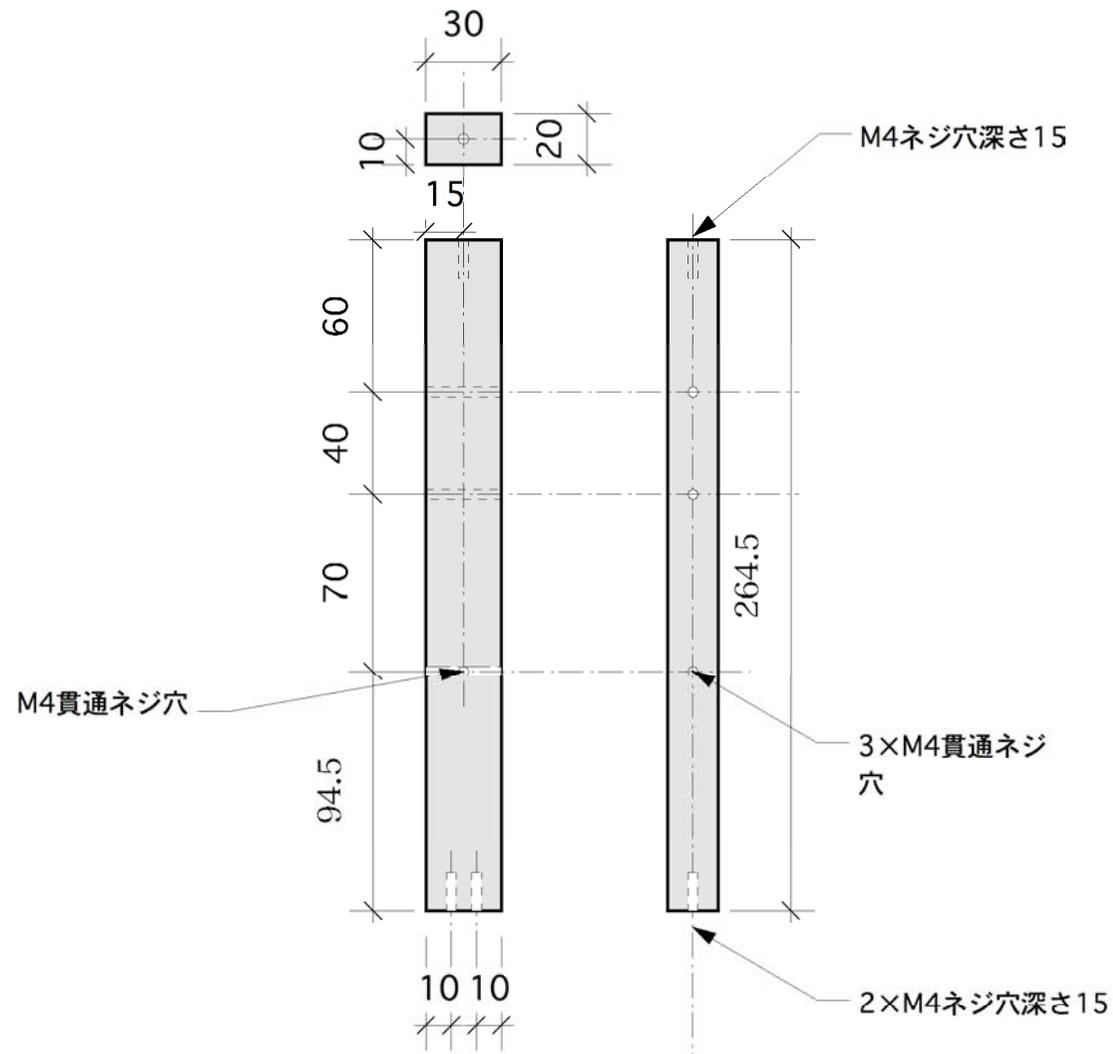
4×φ4.2貫通穴
φ10座繰穴深さ5

内山 隆
 部品番号： J8
 部品名： ミラー保護
 Zステージ上板
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2004/12/30

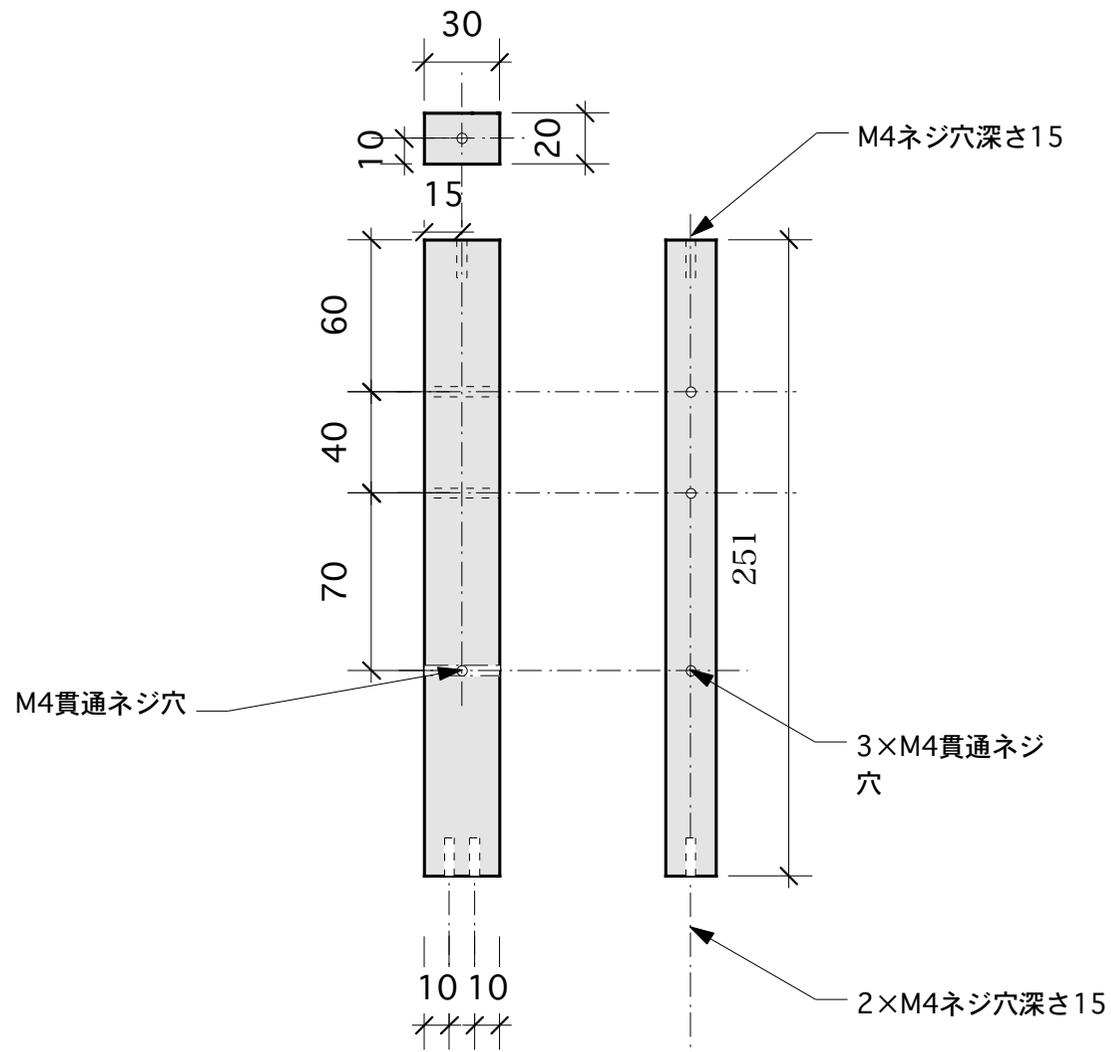




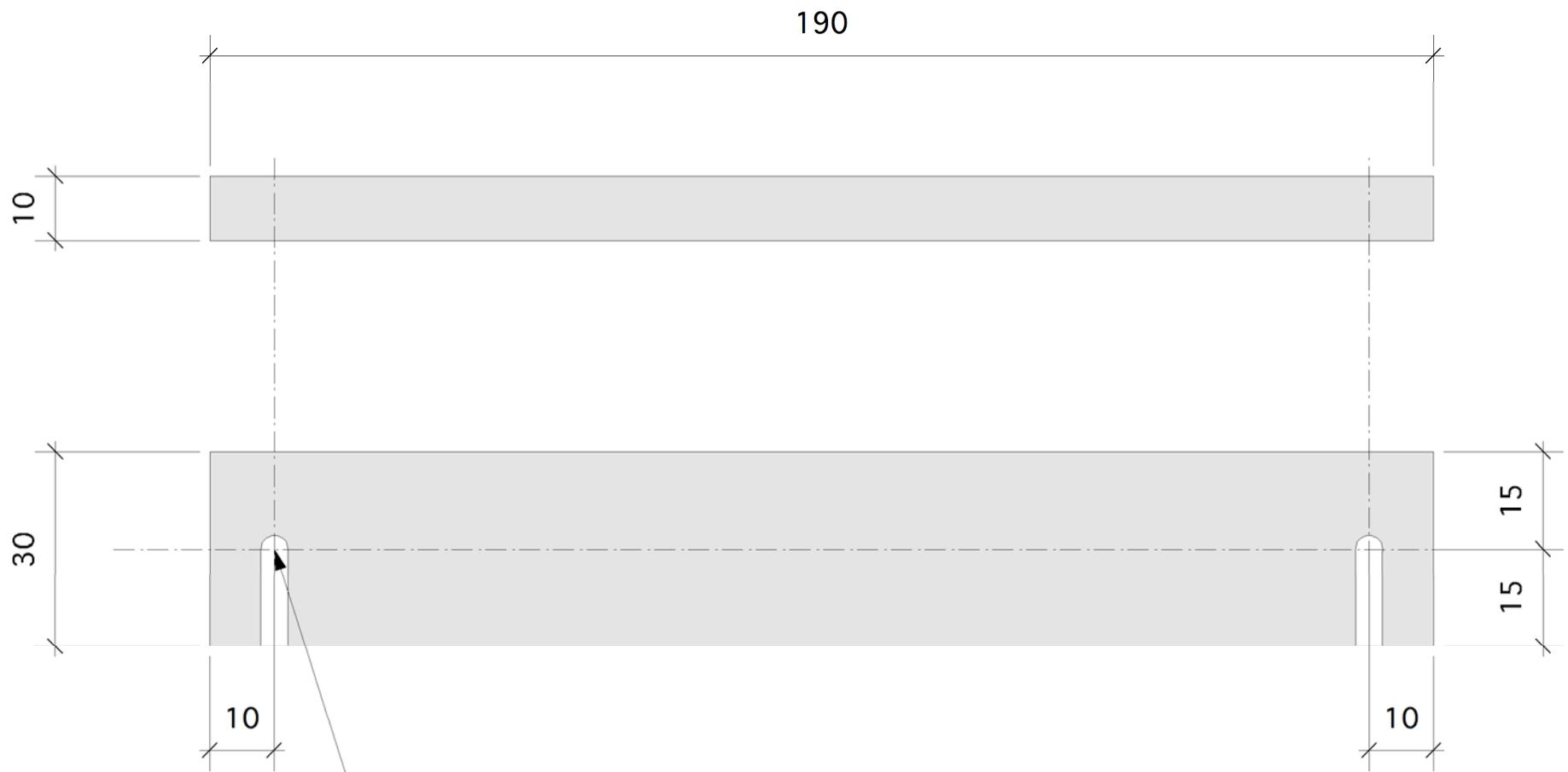
内山 隆
 部品番号： J9-b, c
 部品名： ミラー保護
 ミラー受け
 b: 横板、c: 横棒
 材質： 全てテフロン
 個数： b: 8, c: 4
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/7



内山 隆
 部品番号： J10-a
 部品名： ミラー保護
 ミラー保護支柱 (1号機専用)
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/9

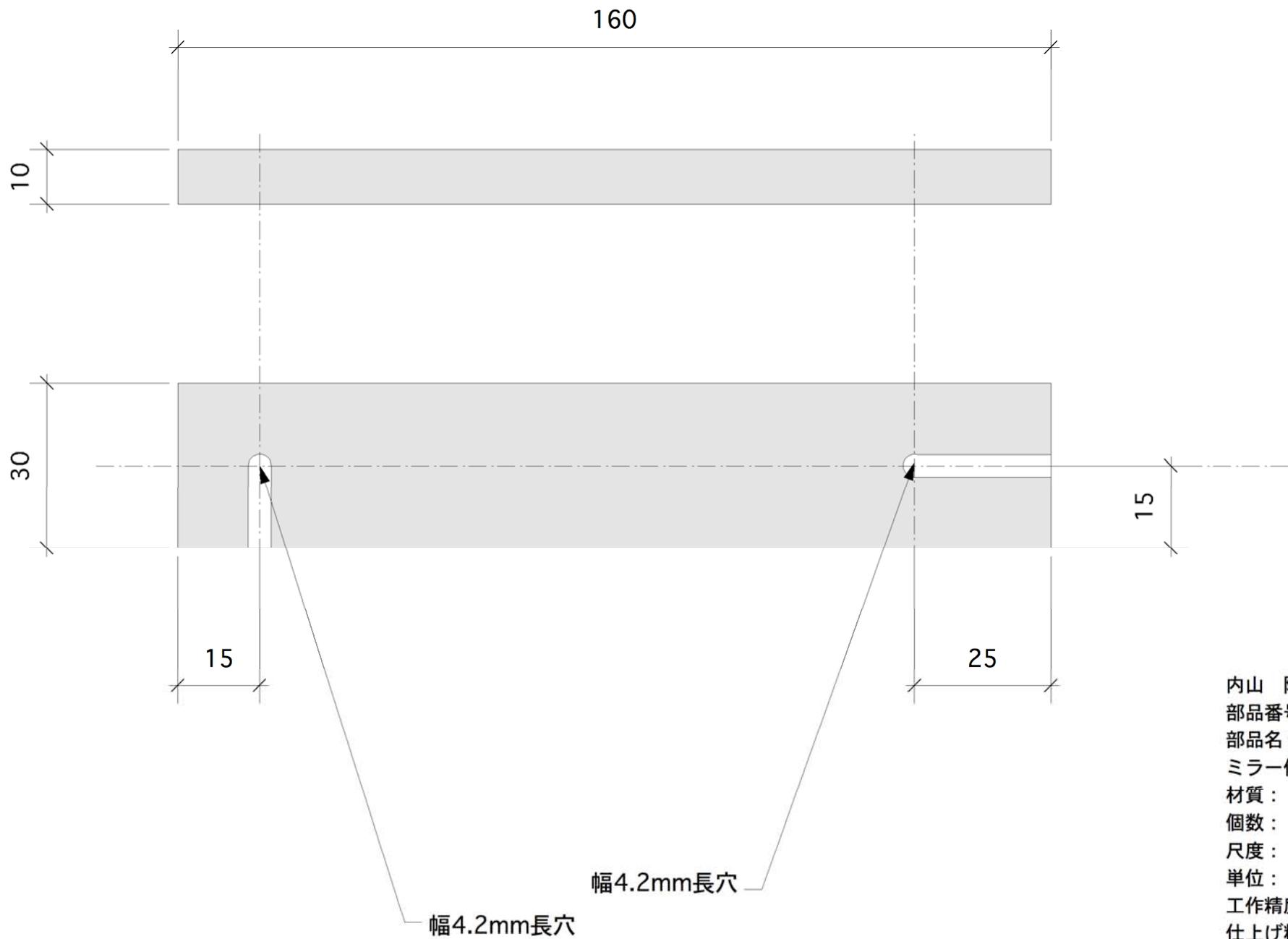


内山 隆
 部品番号： J10-d
 部品名： ミラー保護
 ミラー保護支柱
 4号機専用(1mm long)
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/11/18

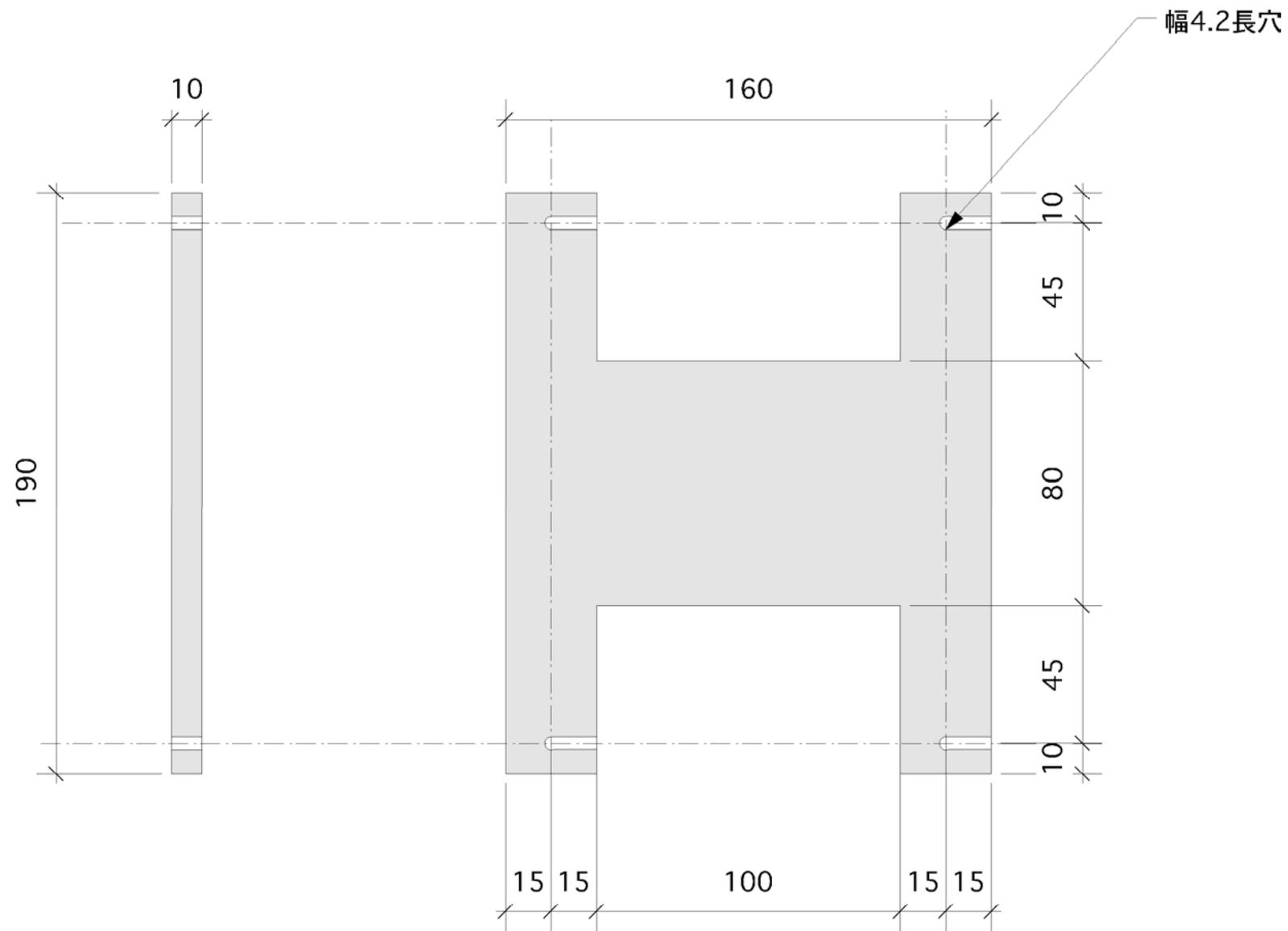


幅4.2mm長穴

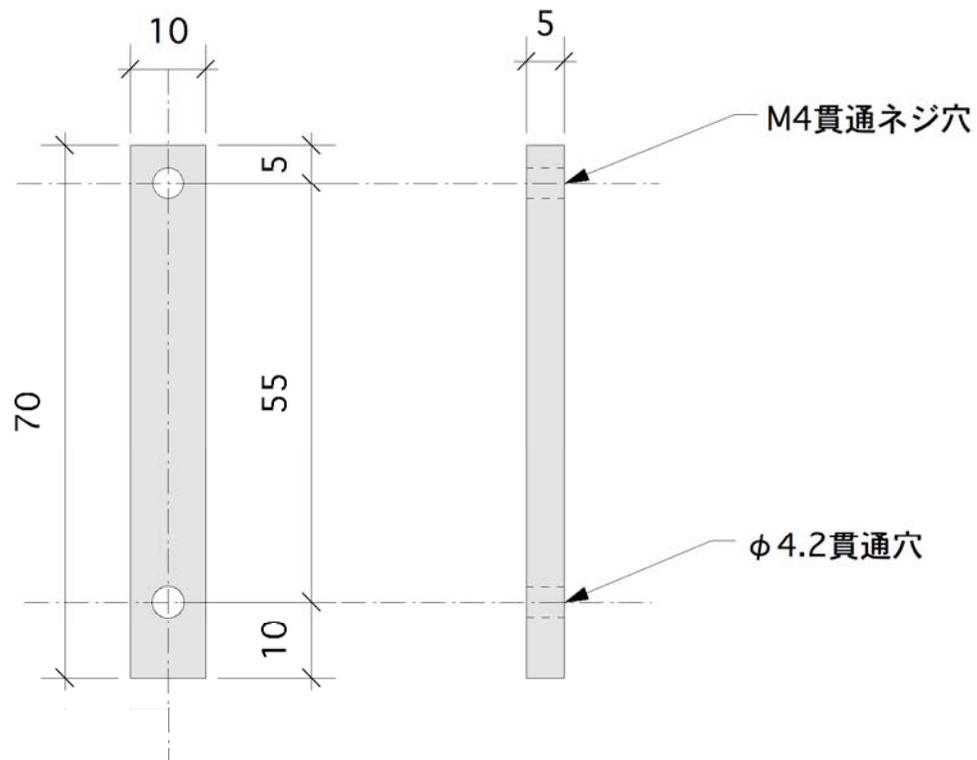
内山 隆
部品番号 : J11
部品名 : ミラー保護
ミラー保護前面板
材質 : Al 1050
個数 : 4
尺度 : 1/1
単位 : mm
工作精度 : 0.1mm
仕上げ精度 : ▽
日付 : 2005/1/4



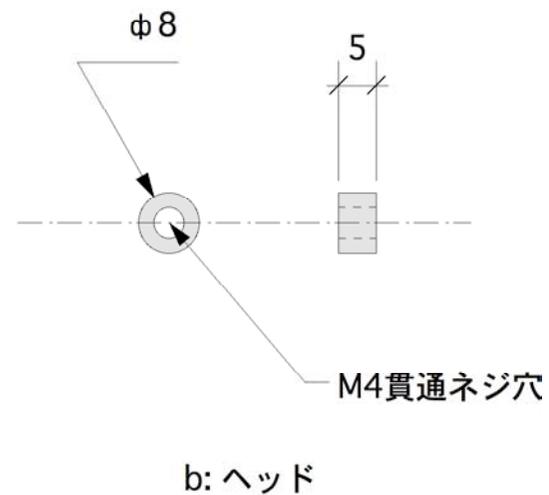
内山 隆
 部品番号： J12
 部品名： ミラー保護
 ミラー保護横板
 材質： Al 1050
 個数： 4
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/9



内山 隆
 部品番号： J13
 部品名： ミラー保護
 ミラー保護上板
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/9



a:ホルダー



内山 隆

部品番号： J14-a, b

部品名： ミラー保護

ミラーstopパー

a:ホルダー、b:ヘッド

材質： a: Al 1050、b: テフロン

個数： a:16、b:16

尺度： 1/1

単位： mm

工作精度： 0.1mm

仕上げ精度： ▽

日付： 2005/1/7

φ500

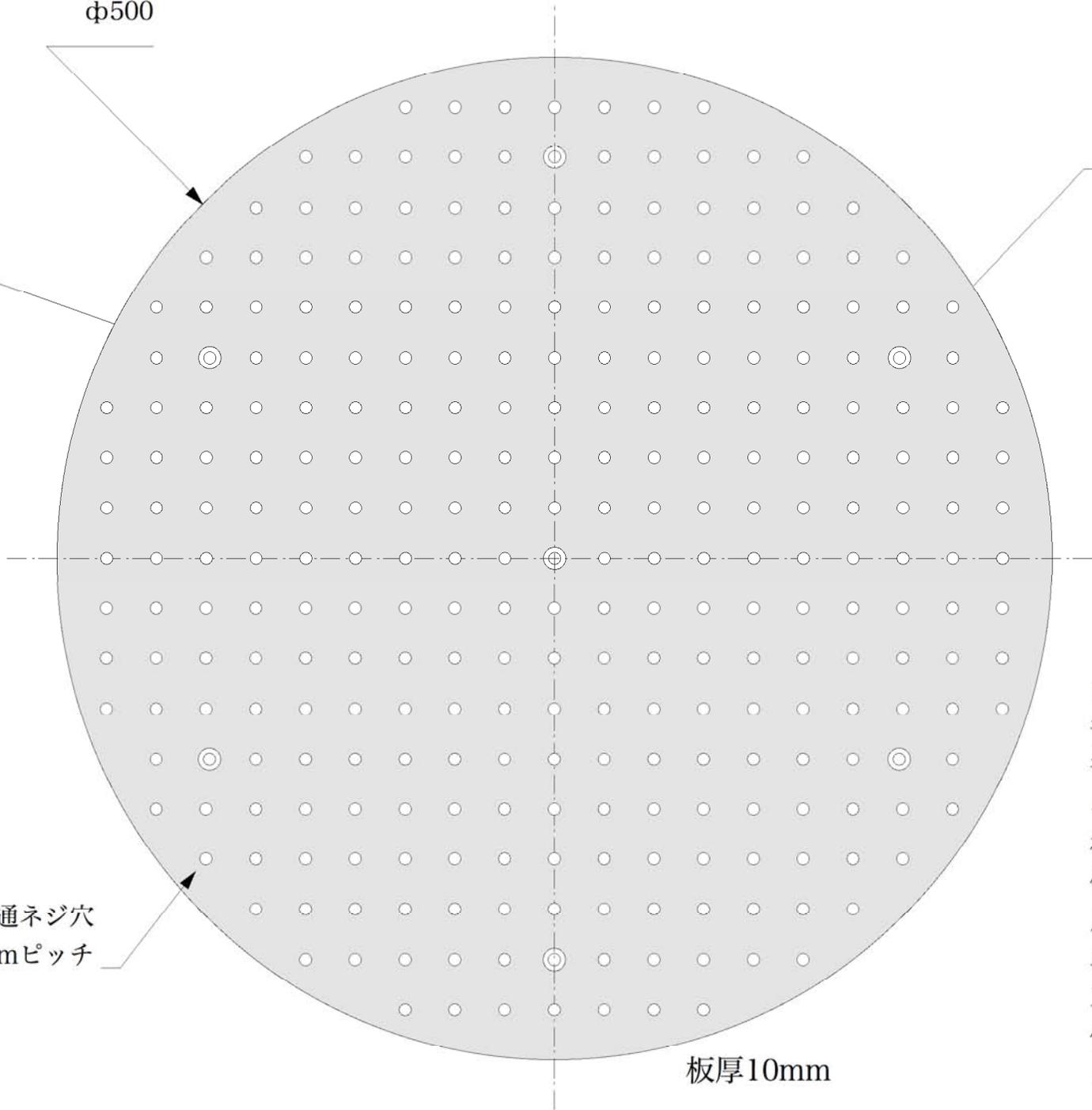
6等配P. C. D 400

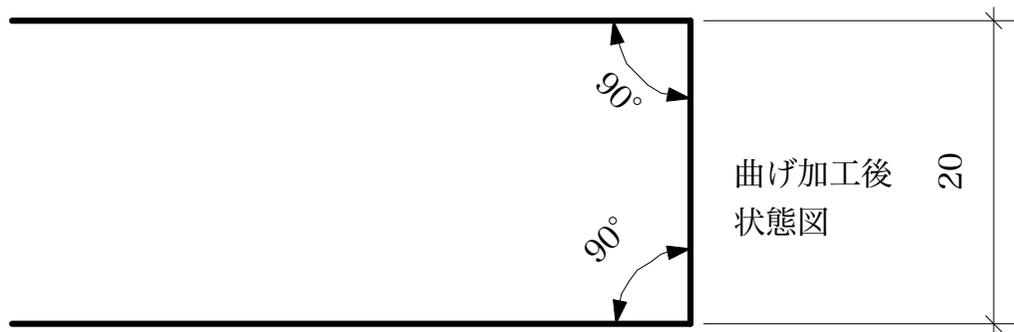
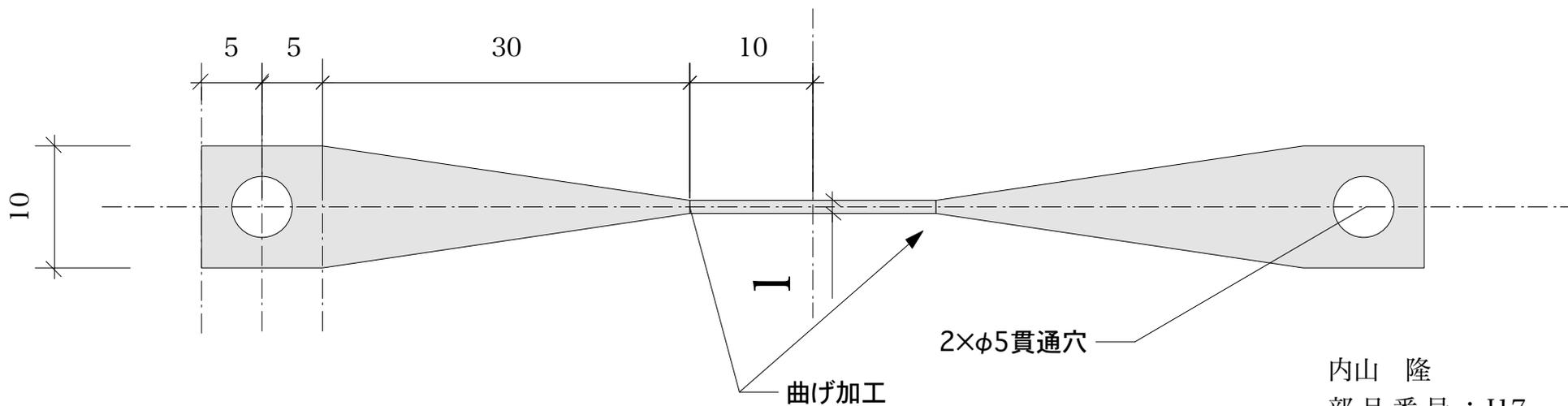
7×φ7貫通穴
φ11座繰穴深さ6

286×M6貫通ネジ穴
25mmピッチ

板厚10mm

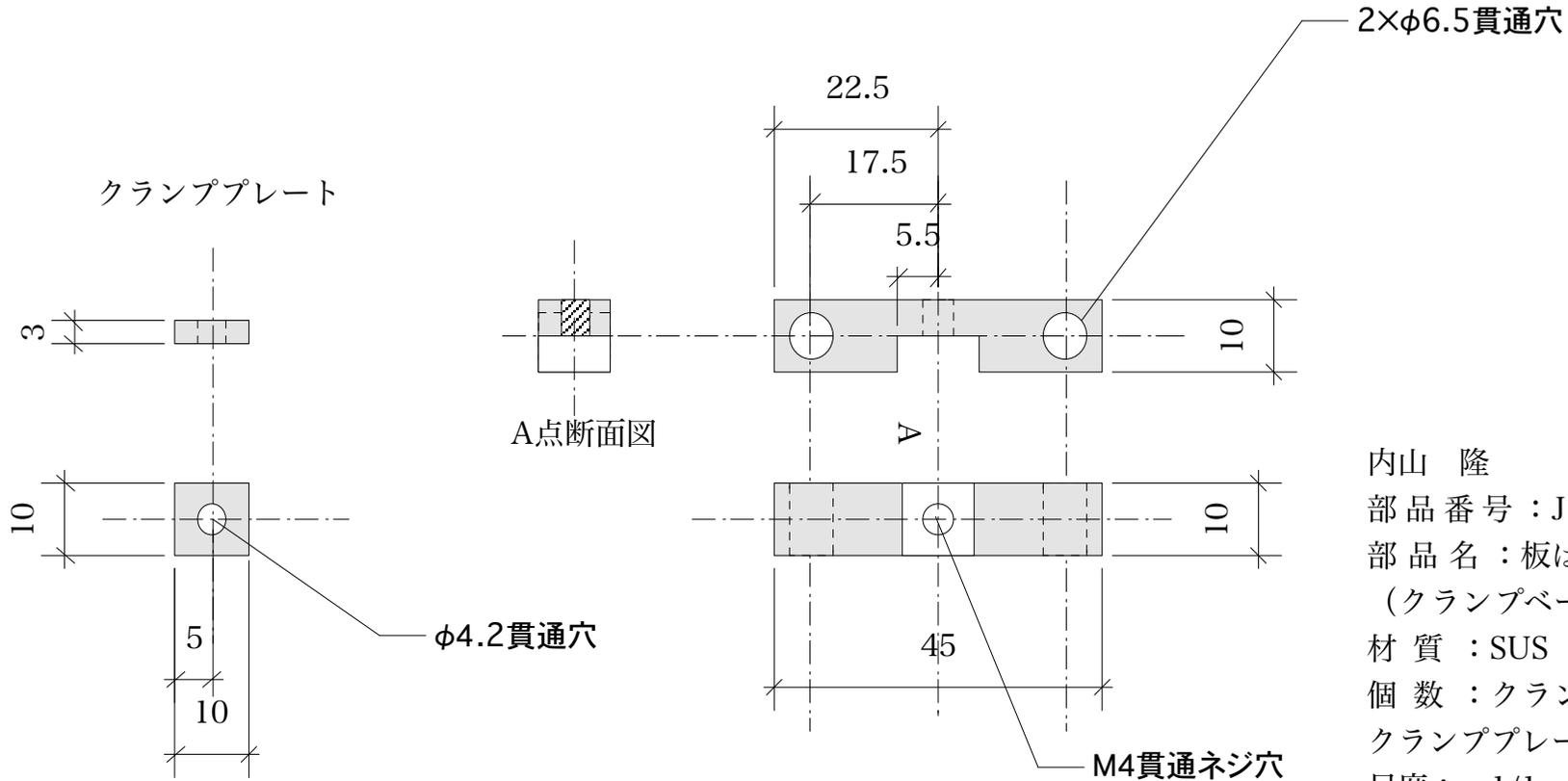
内山 隆
部品番号： J15
部品名： ミラー保護
インナーシールド底板
材質： Al 1050
個数： 1
尺度： 1/3
単位： mm
工作精度： 0.1mm
仕上げ精度： ▽
日付： 2005/1/30





内山 隆
 部品番号 : J17
 部品名 : 板ばね
 材質 : CuBe(厚さ1mm)
 個数 : 15枚
 尺度 : 1/0.5
 単位 : mm
 工作精度 : 0.1mm
 仕上げ精度 : ▽▽
 日付 : 2007/08/28

クランプベース



内山 隆

部品番号：J18-a & b

部品名：板ばねクランプ 1列用

(クランプベース、クランププレート)

材質：SUS

個数：クランプベース24、

クランププレート24枚

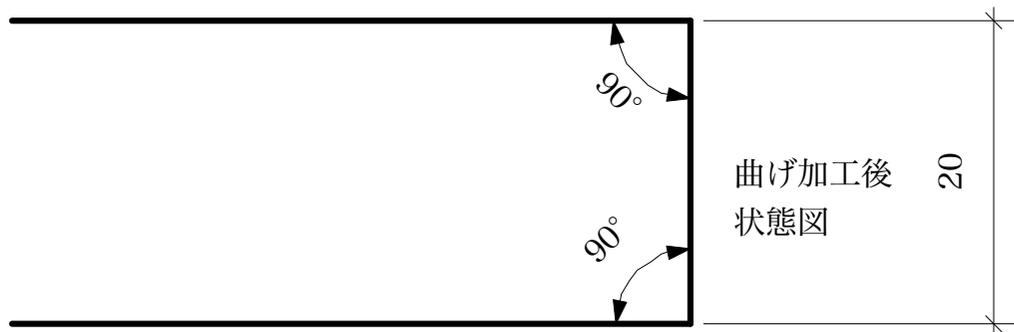
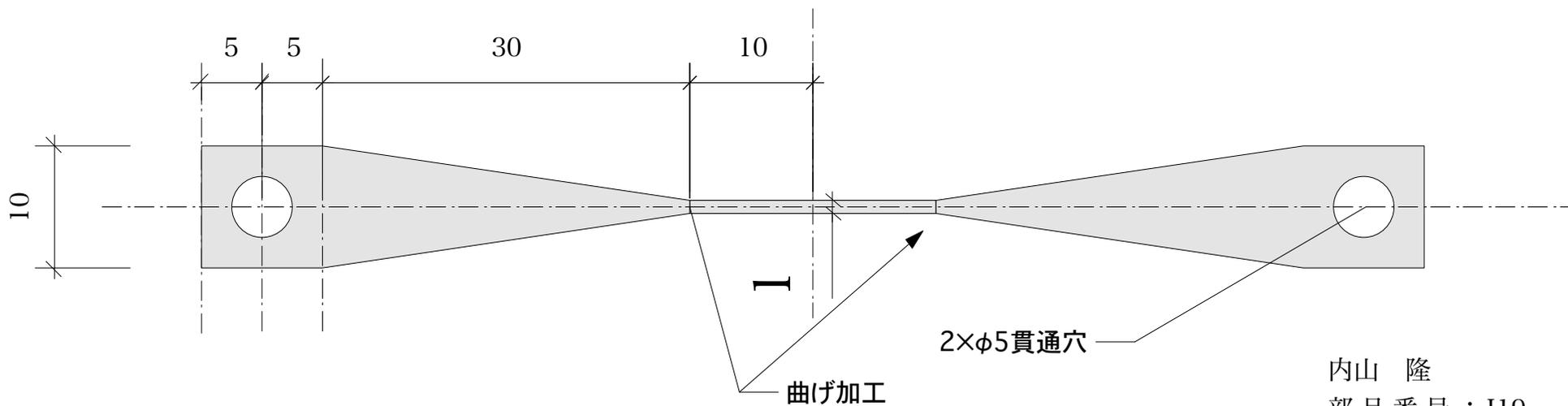
尺度： 1/1

単位： mm

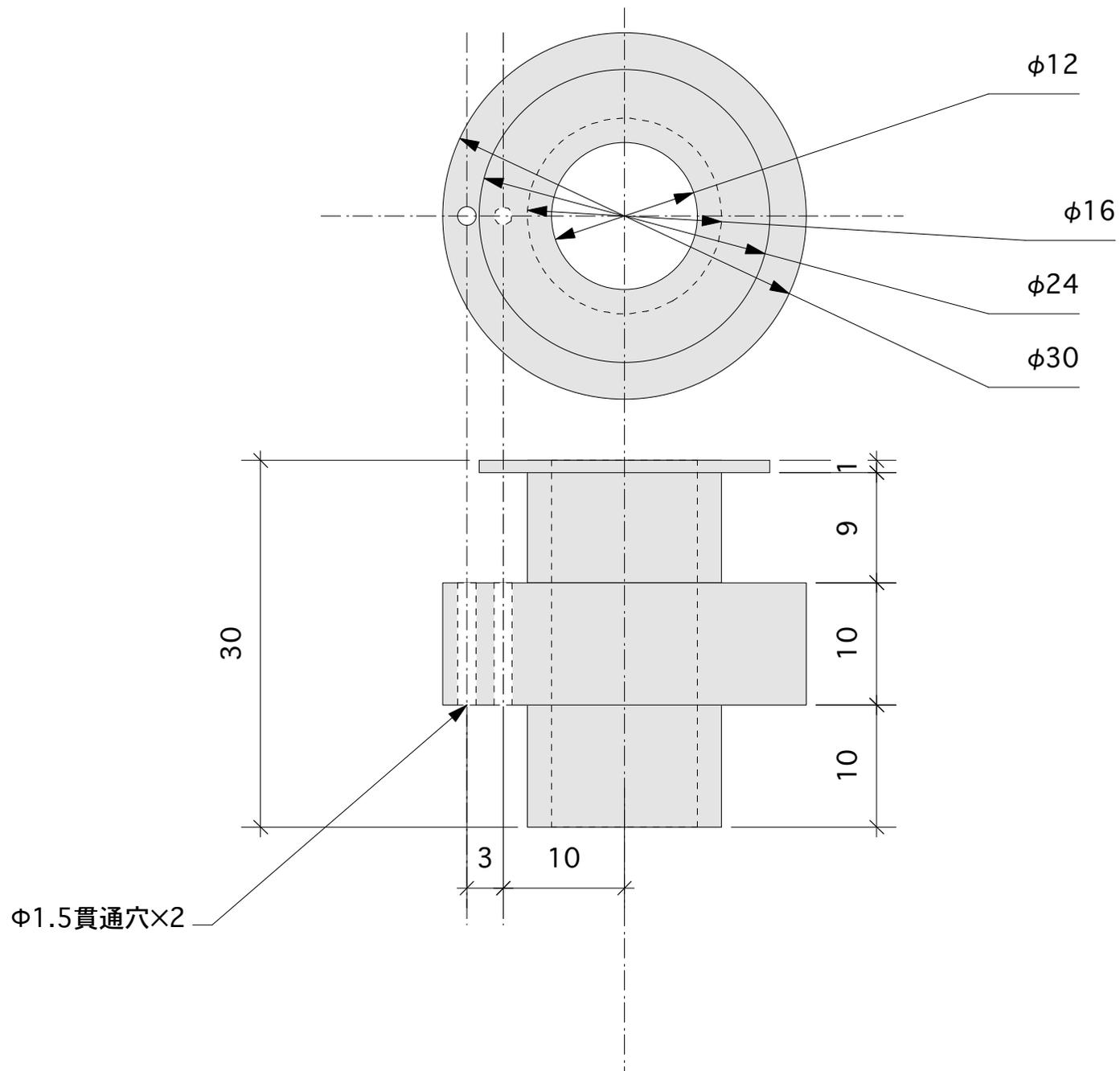
工作精度： 0.1mm

仕上げ精度： $\nabla\nabla$

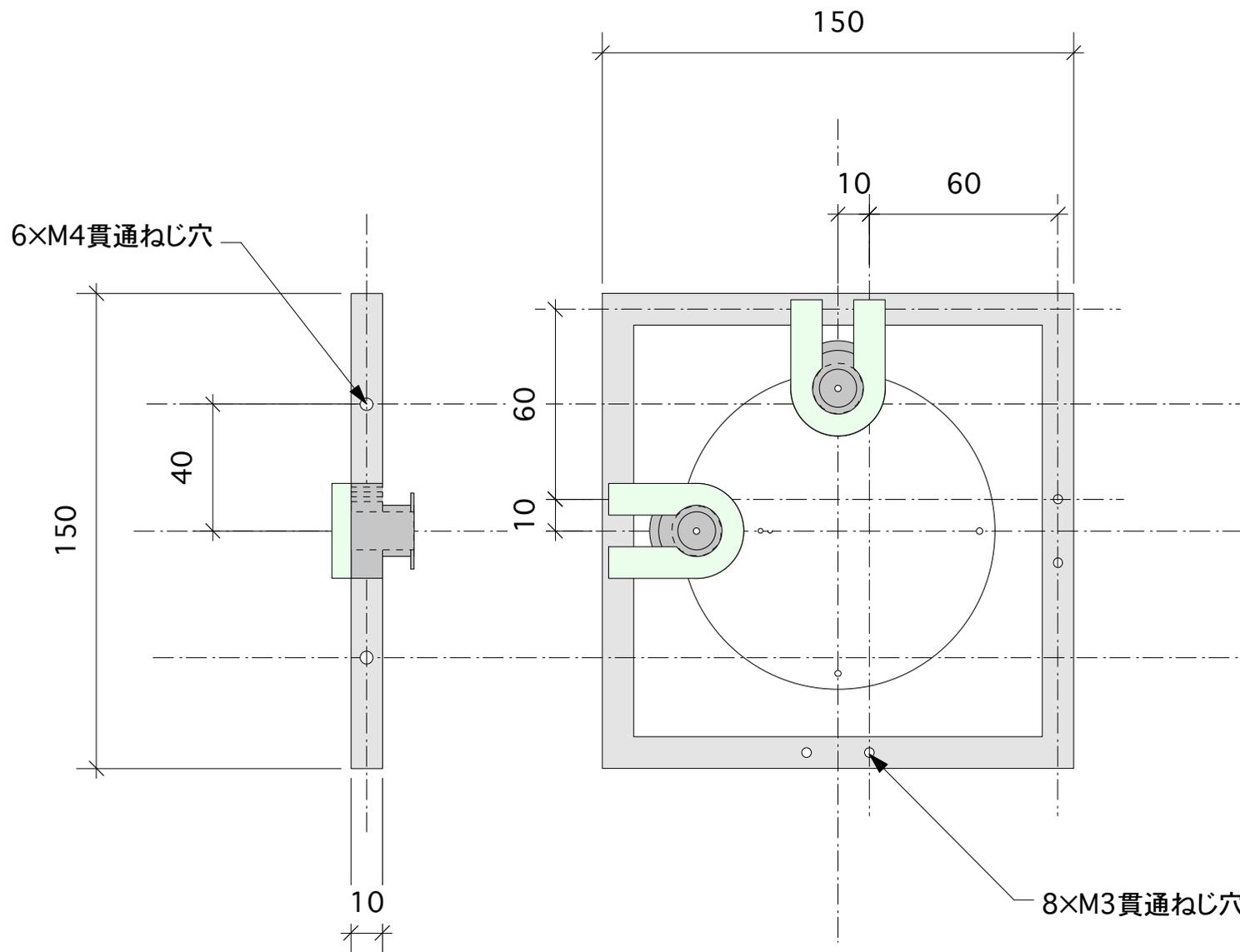
日付： 2007/08/28



内山 隆
 部品番号 : J19
 部品名 : 板ばね
 材質 : CuBe(厚さ1mm)
 個数 : 15枚
 尺度 : 1/0.5
 単位 : mm
 工作精度 : 0.1mm
 仕上げ精度 : ▽▽
 日付 : 2007/08/28

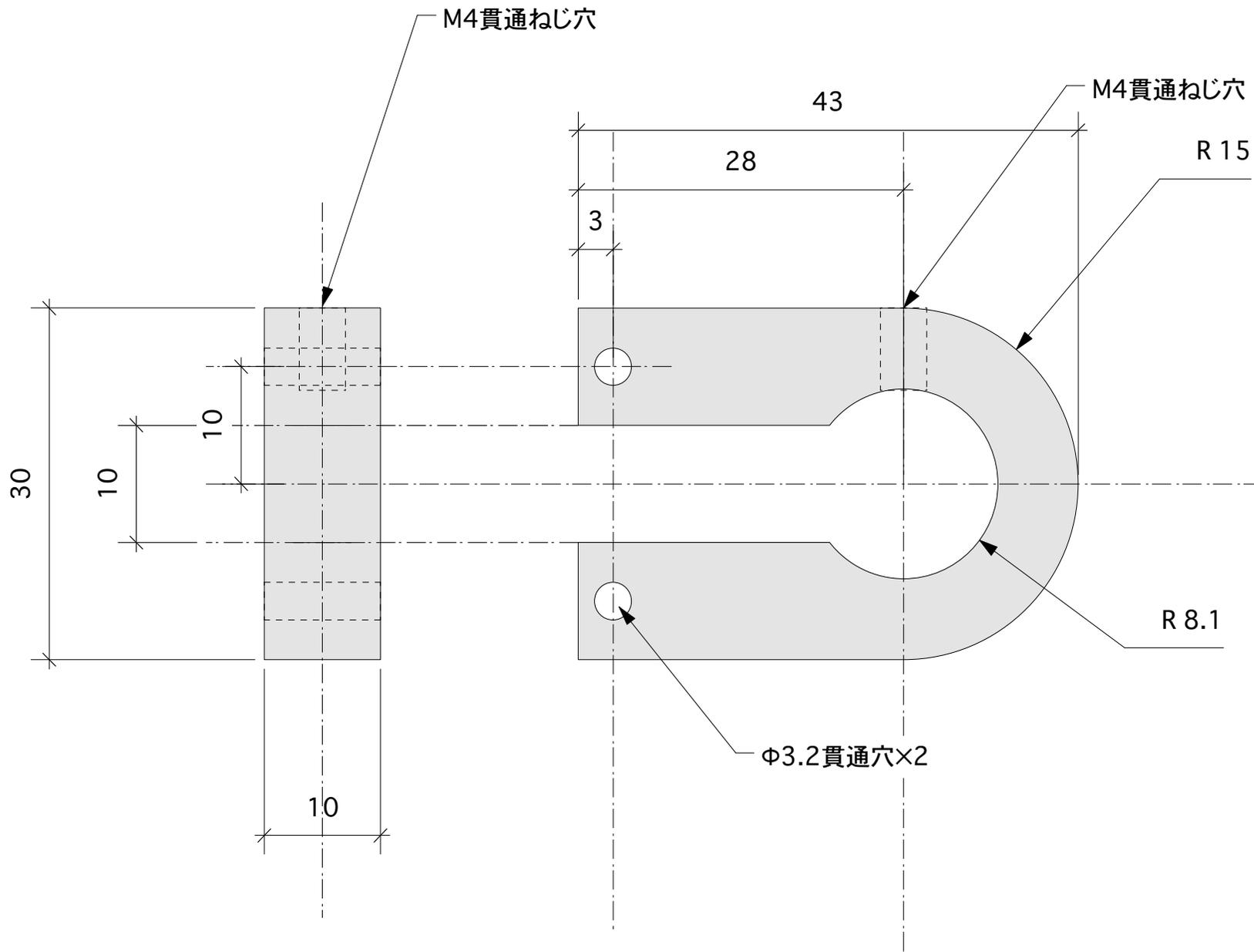


内山 隆
 部品番号：J20
 部品名：コイル(300K)
 材質：ピーク材
 個数： 12
 尺度： 1/0.5
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： $\nabla\nabla$
 日付： 2008/10/14



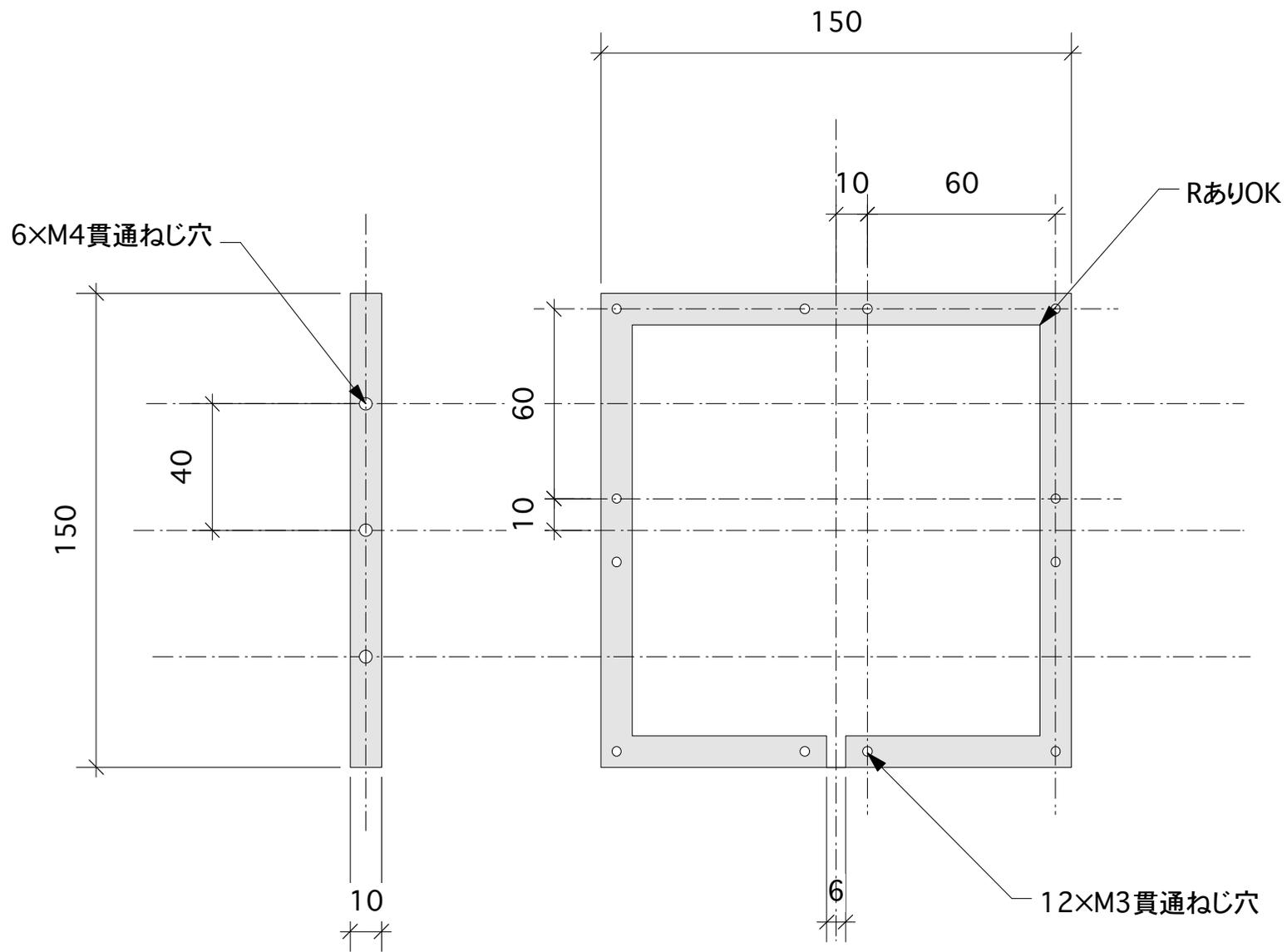
内山 隆
 部品番号：J20-22
 部品名：コイル組み立て図(300K)

尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度：▽
 日付： 2008/06/16

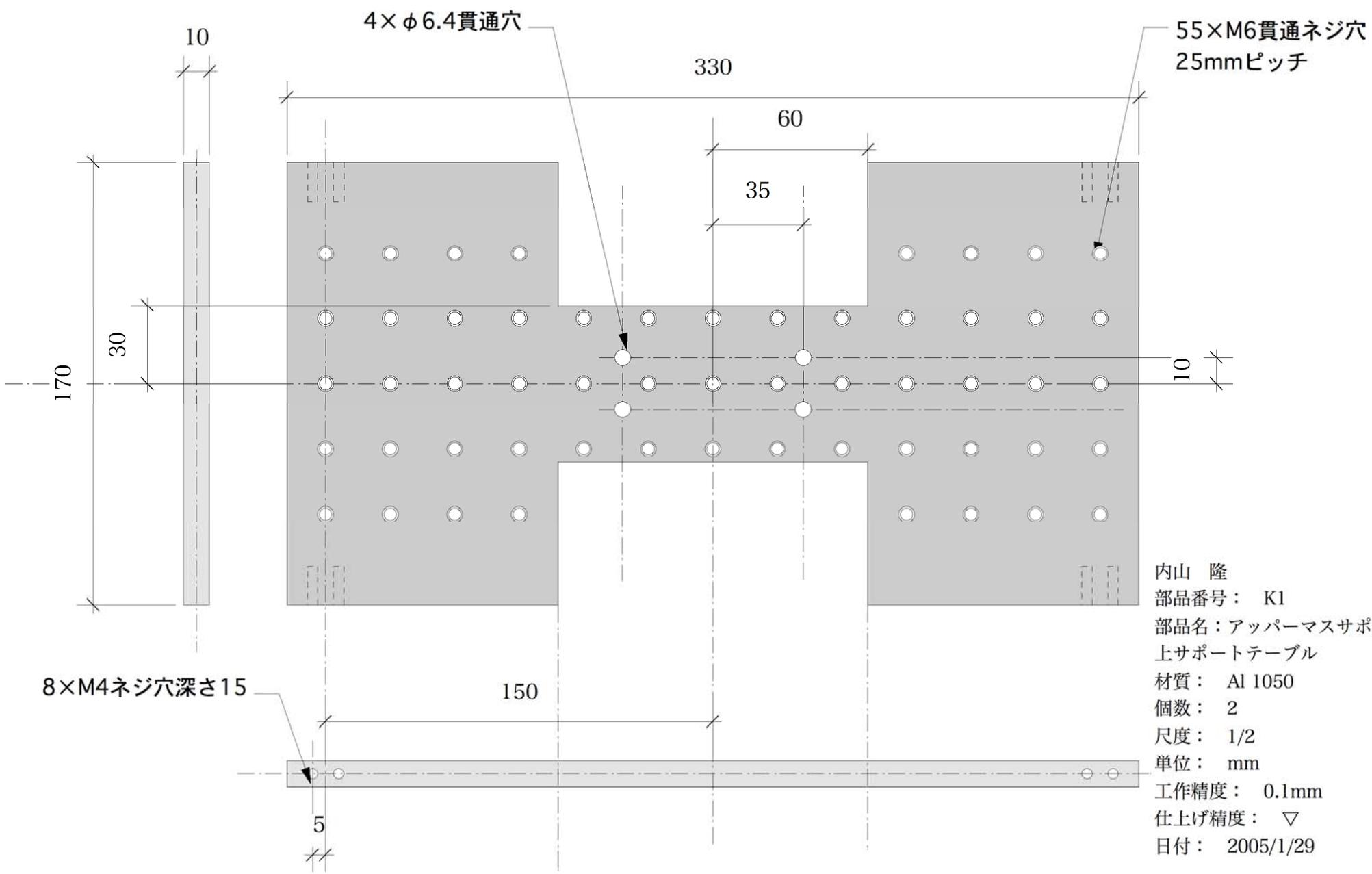


内山 隆
 部品番号：J21
 部品名：コイルホルダー(300K)
 材質：ダイフロン
 個数： 12
 尺度： 1/0.5
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度：▽
 日付： 2008/10/14

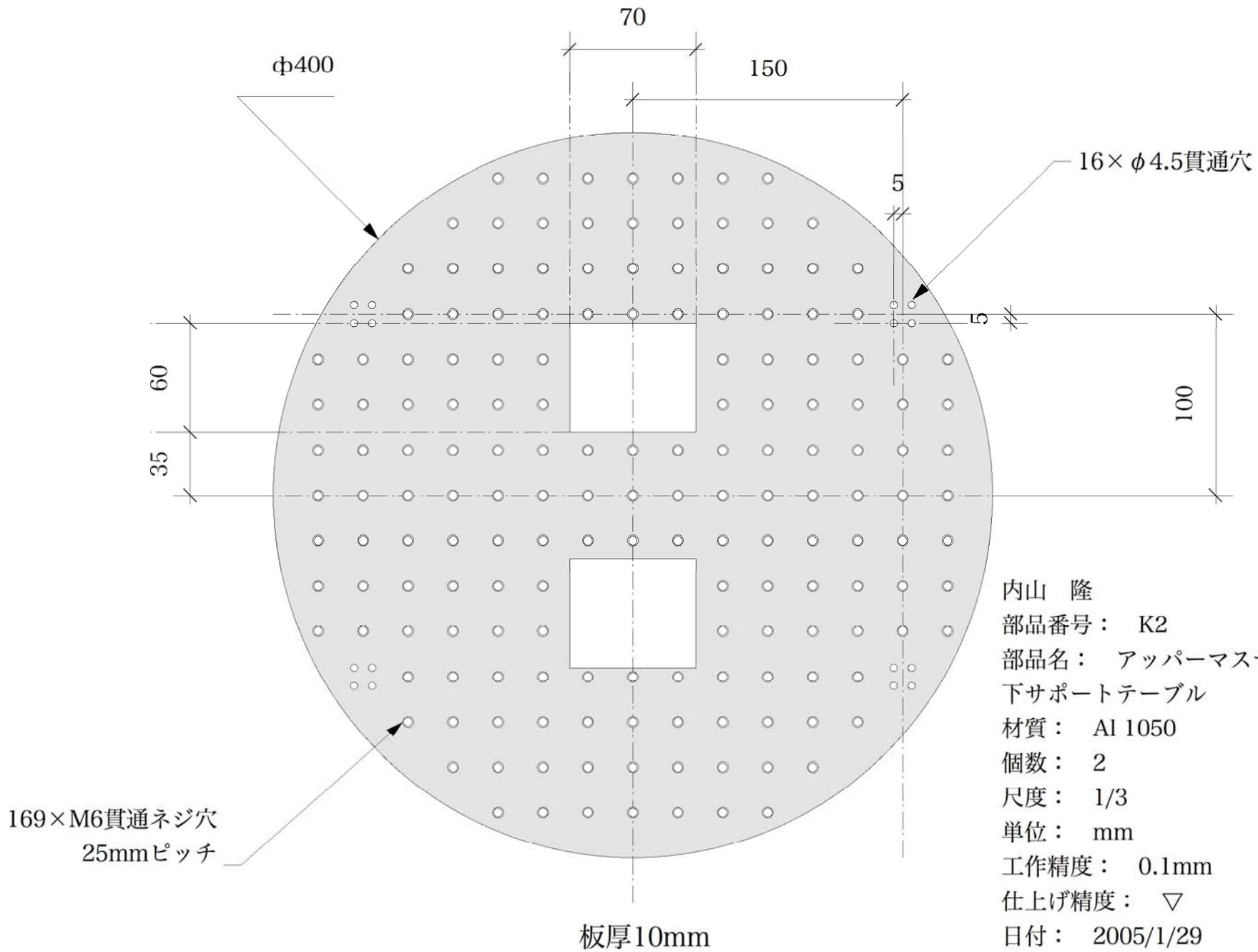
要相談:M4*5mmテフロン製イモねじ、部品点数分つけてください。



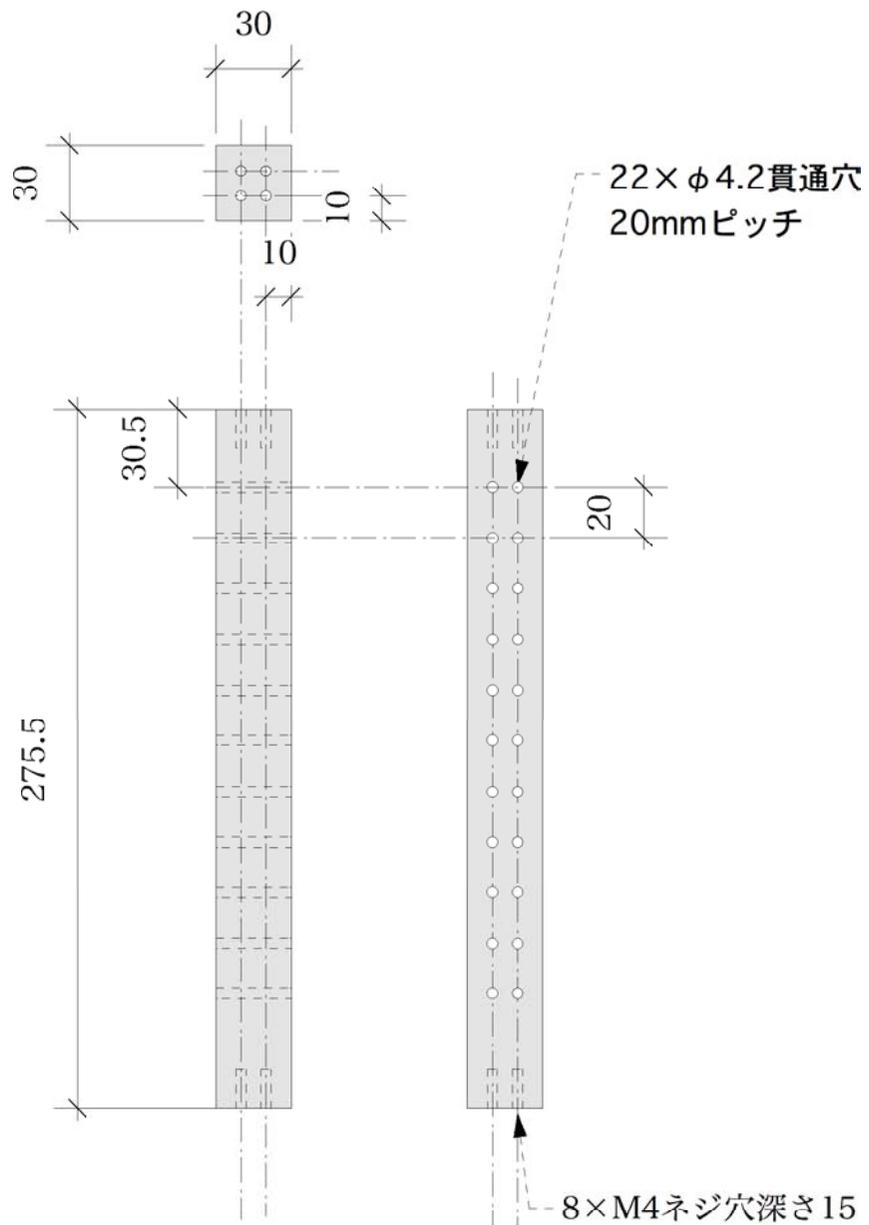
内山 隆
 部品番号：J22
 部品名：コイルフレーム(300K)
 材質：AL1050
 個数： 3
 尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度：▽
 日付： 2008/10/14



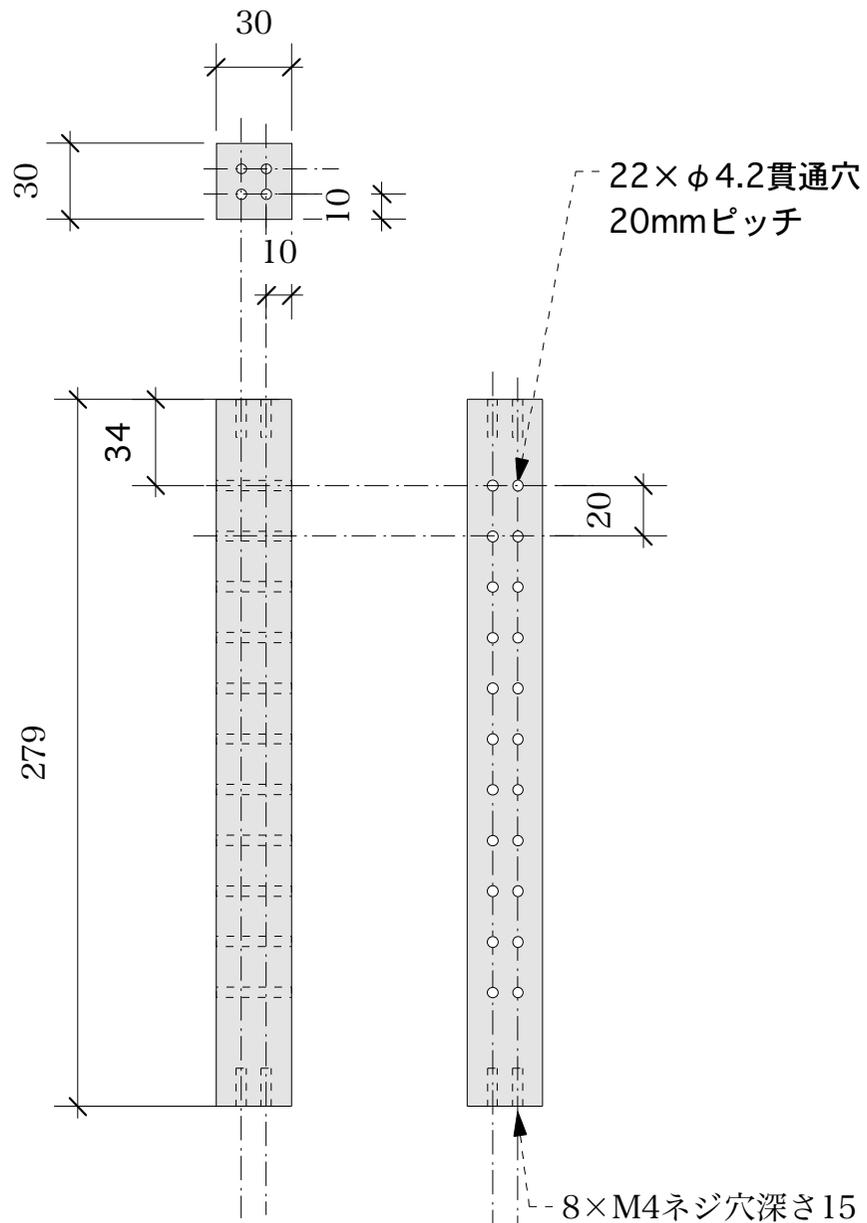
内山 隆
 部品番号： K1
 部品名：アッパーマスサポート
 上サポートテーブル
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/2
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ∇
 日付： 2005/1/29



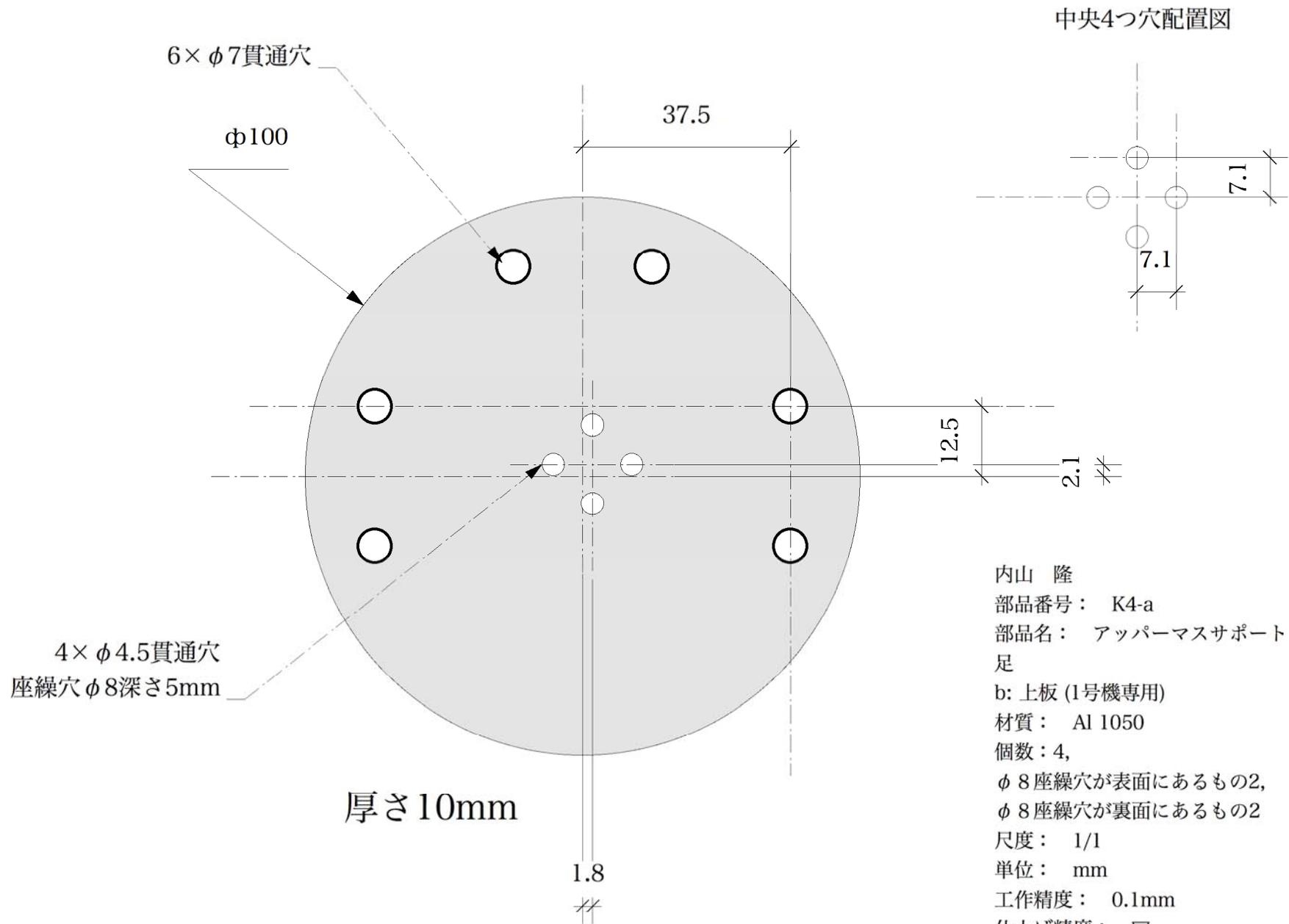
内山 隆
 部品番号： K2
 部品名： アップーマスサポート
 下サポートテーブル
 材質： Al 1050
 個数： 2
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ∇
 日付： 2005/1/29



内山 隆
 部品番号： K3-a
 部品名： アップーマスサポート
 足
 a: 1号機専用(4.5mm short)
 材質： Al 1050
 個数： 4
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/10

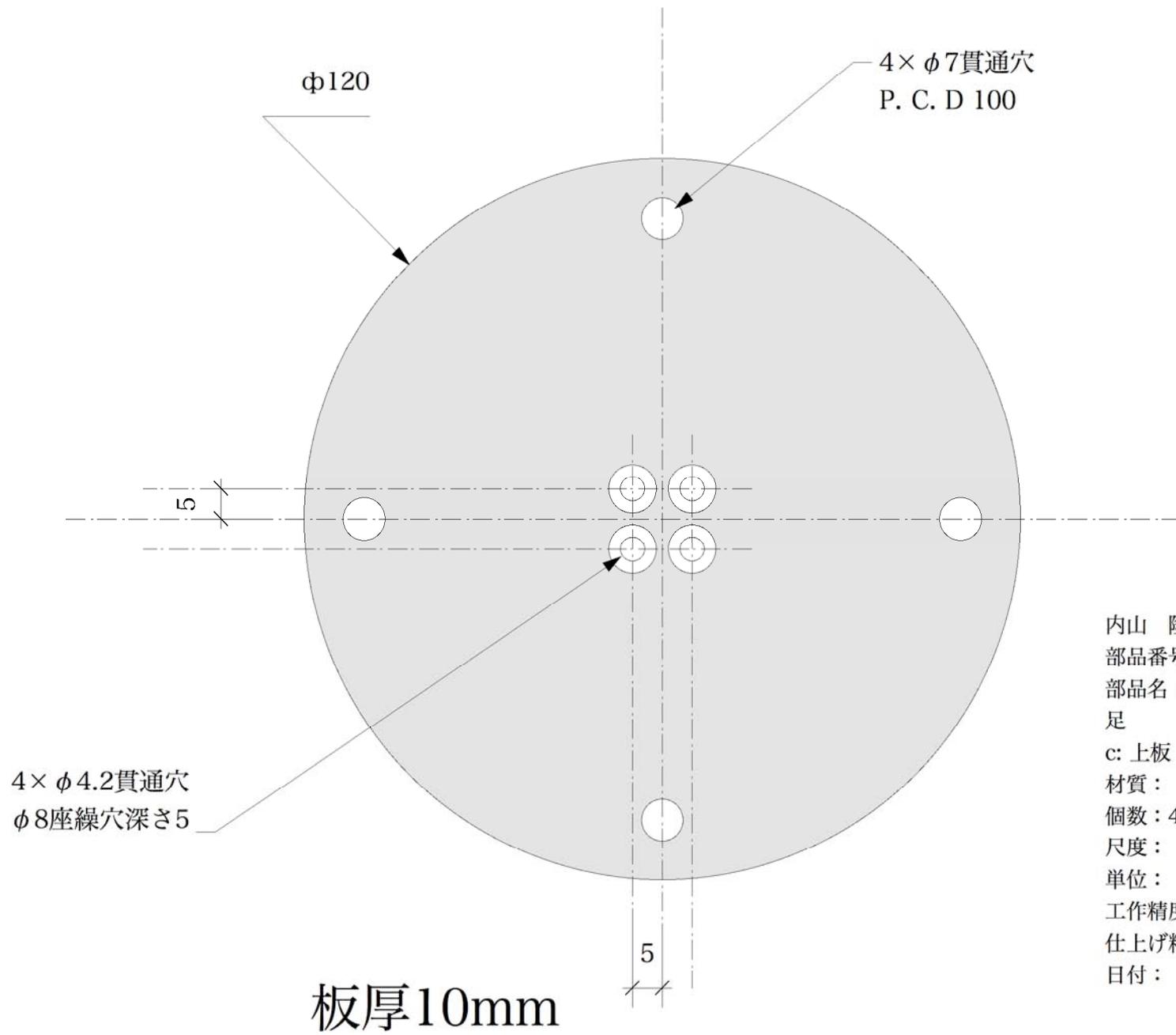


内山 隆
 部品番号： K3-d
 部品名： アップーマスサポート
 足
 4号機専用(1mm short)
 材質： Al 1050
 個数： 4
 尺度： 1/3
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/10

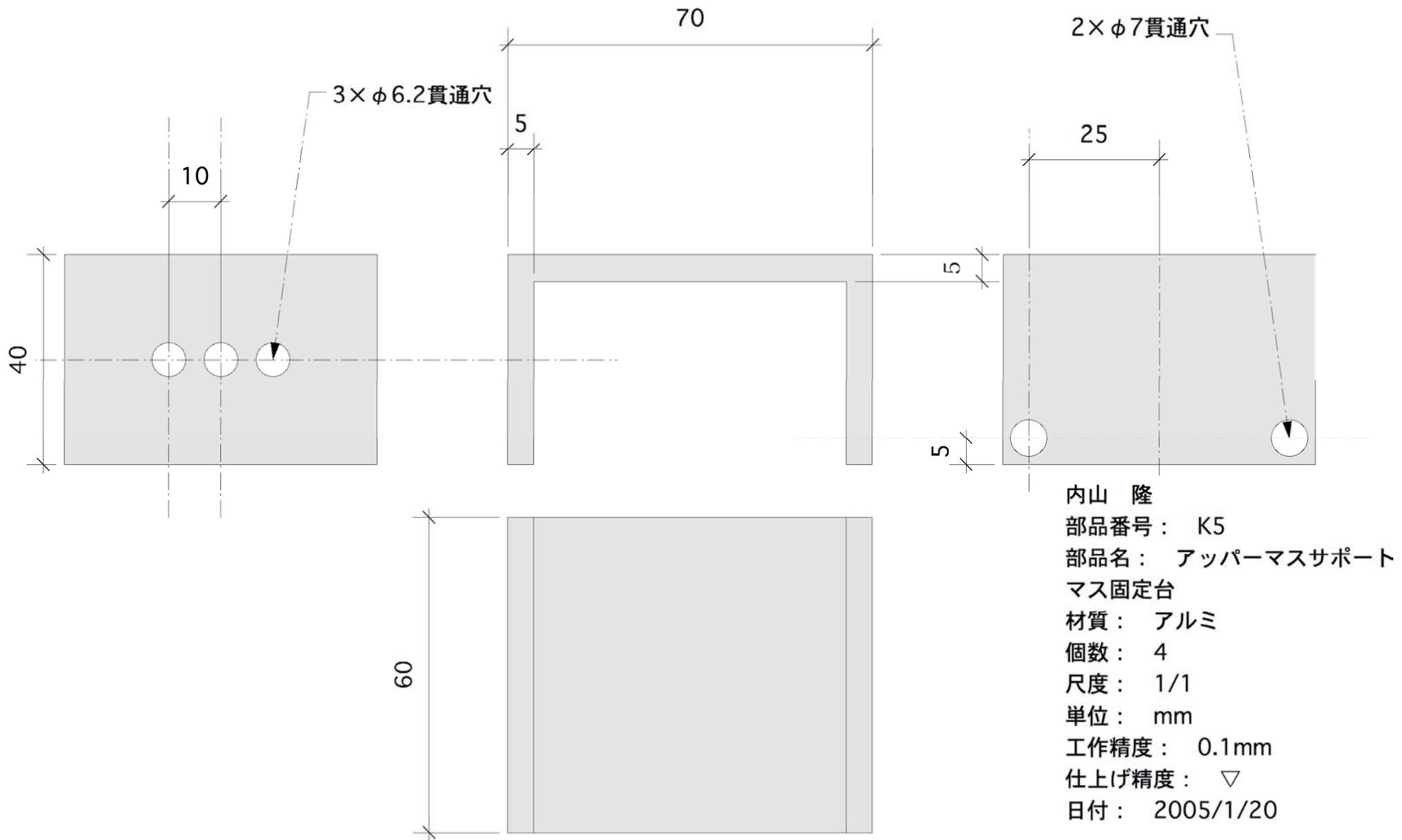


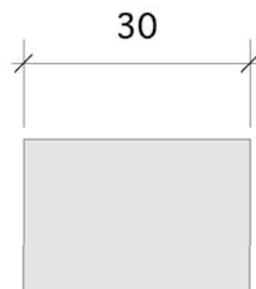
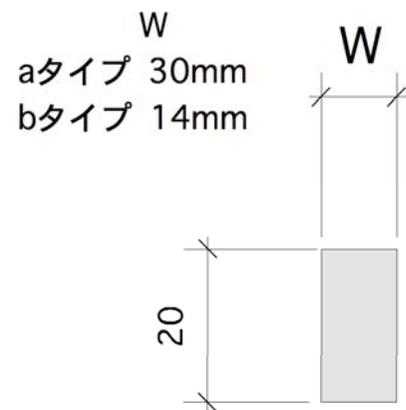
中央4つ穴配置図

内山 隆
 部品番号： K4-a
 部品名： アップーマスサポート
 足
 b: 上板 (1号機専用)
 材質： Al 1050
 個数： 4,
 $\phi 8$ 座繰穴が表面にあるもの2,
 $\phi 8$ 座繰穴が裏面にあるもの2
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ∇
 日付： 2005/1/10



内山 隆
 部品番号： K4-b
 部品名： アップーマスサポート
 足
 c: 上板
 材質： Al 1050
 個数： 4,
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ∇
 日付： 2005/1/10





内山 隆

部品番号： K6 a, b

部品名： アップーマスサポート

固定スペーサー

材質： アルミ

個数： a: 16, b: 4

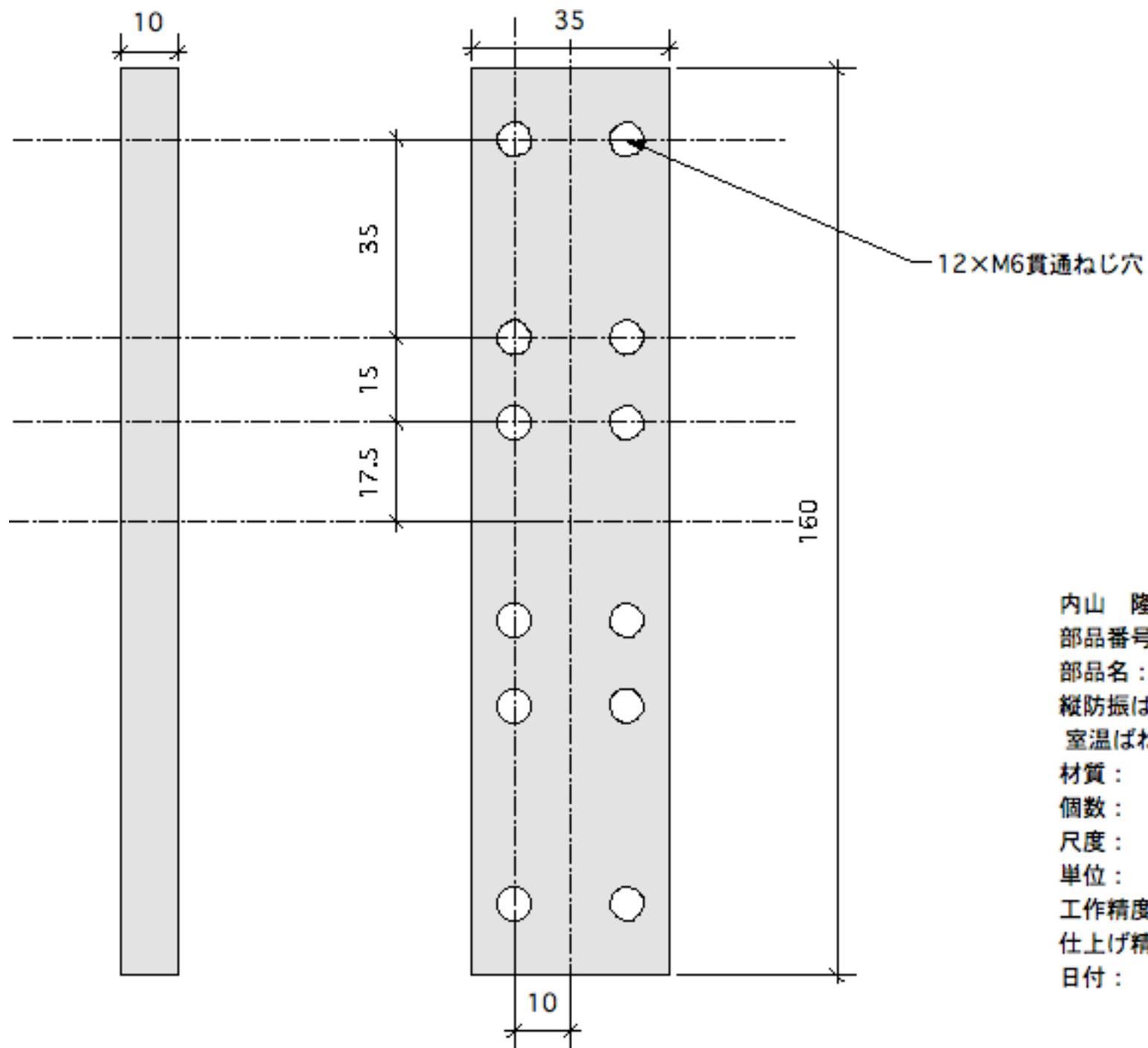
尺度： 1/1

単位： mm

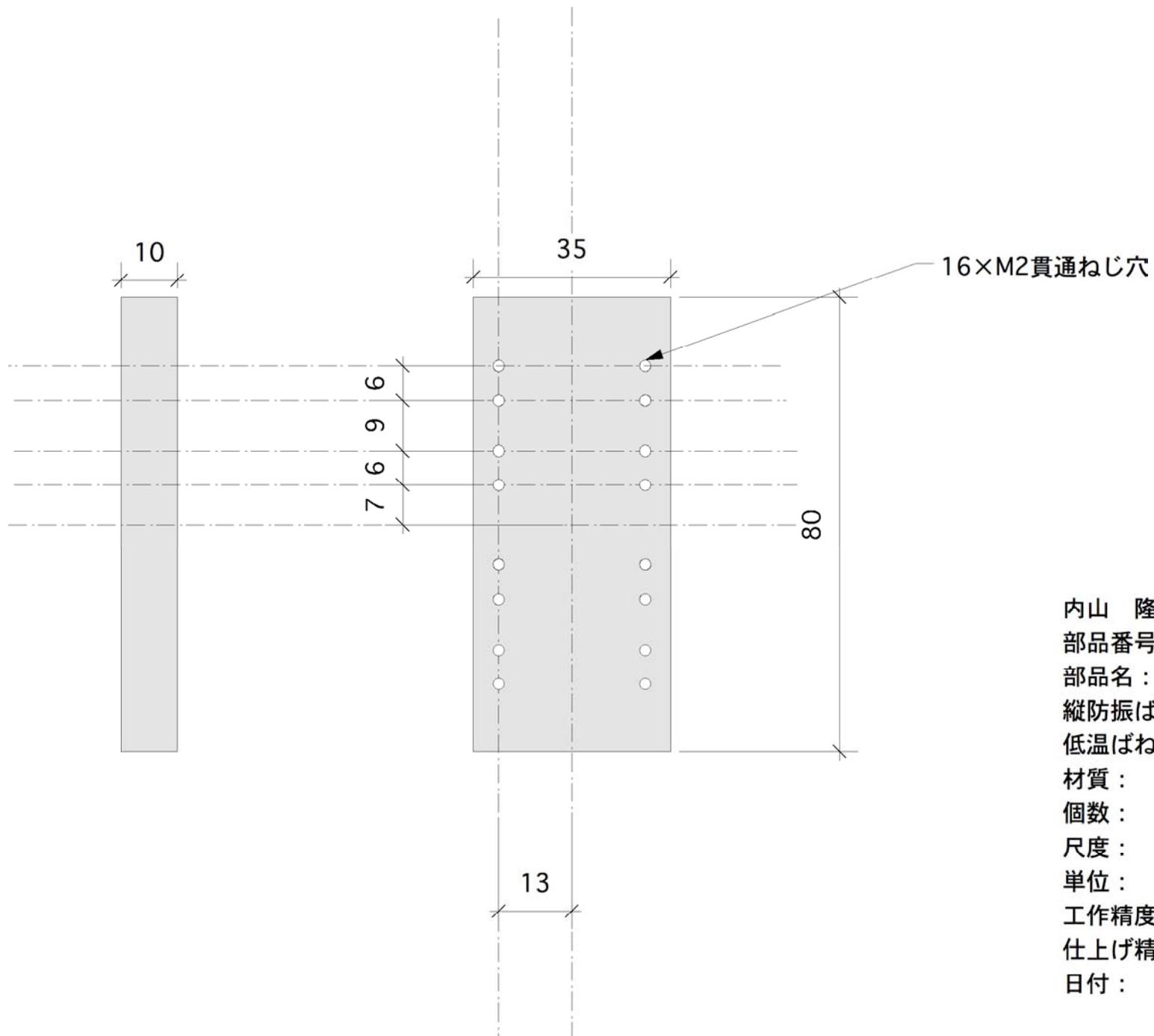
工作精度： 0.1mm

仕上げ精度： ▽

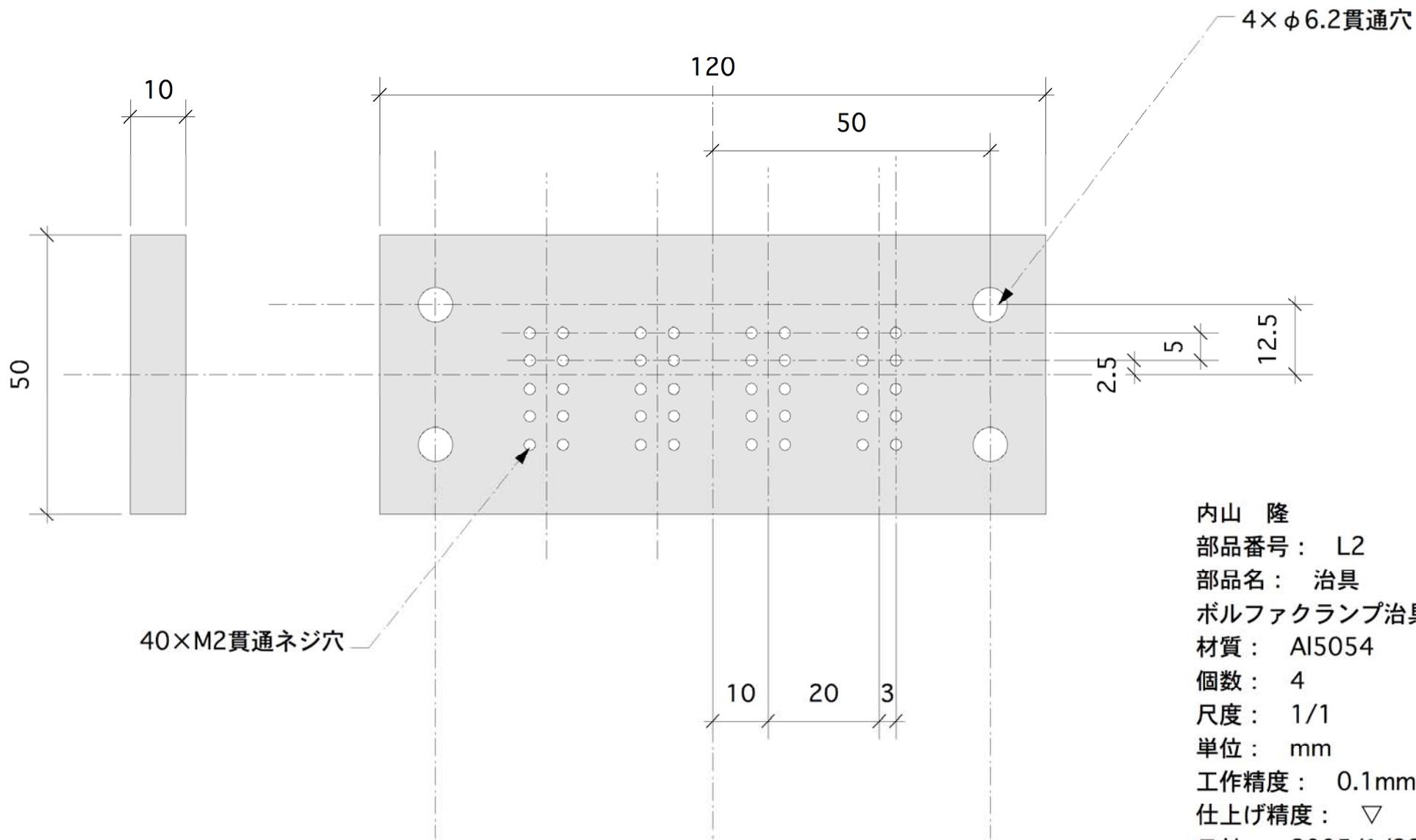
日付： 2004/12/30



内山 隆
 部品番号： L1 a
 部品名： 治具
 縦防振ばねアニール治具
 室温ばね用
 材質： SUS
 個数： 6
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/22



内山 隆
 部品番号： L1 b
 部品名： 治具
 縦防振ばねアニール治具
 低温ばね用
 材質： SUS
 個数： 2
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/22



内山 隆
 部品番号： L2
 部品名： 治具
 ボルファクランプ治具
 材質： Al5054
 個数： 4
 尺度： 1/1
 単位： mm
 工作精度： 0.1mm
 仕上げ精度： ▽
 日付： 2005/1/22