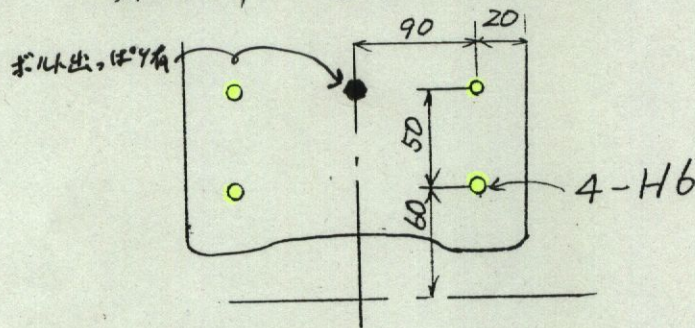


10	アプセットビス	SUS304	48	M8XL60 P3	
9	六角穴付きサラポルト	SUS304	16(8)※	M8XL20	
8	アプセットビス	SUS304	32(16)※	M8XL25 P3	
7	コイル押え3	SUS304	4	2.0kg/個	BE1085A-335
6	コイル押え2	SUS304	4	2.0kg/個	BE1085A-334
5	コイル押え1	SUS304	8	1.0kg/個	BE1085A-333
4	エンドガード取付金具	SUS304	4(2)※	2.0kg/個	BE1085A-332
3	エンドガード3	SS400	1(0)※	4.8kg/個	BE1085A-331
2	エンドガード2	SS400	3(2)※	6.8kg/個	BE1085A-330
1	エンドガード1	SS400	4(2)※	12kg/個	BE1085A-329
部品 PART NO.	品名 PART NAME	材質 MATERIAL	個数 QUANTITY	備考 NOTE	関連番 RELATED DRAWIN

削り加工 呼び寸の公差(mm)	削り加工 公差	板金加工			樹脂加工				/ /	△
		穴の深さ	穴の径の公差	外形公差	穴の深さ	穴の径の公差	外形公差	公差		
4以下	±0.05								/ /	△
4をこえ10以下	±0.1	±0.1	±0.2	±0.2	±0.2	±0.5	±0.5	±0.5	/ /	△
10をこえ30以下	±0.2	±0.3	±0.3	±0.3	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	/ /	△
30をこえ100以下	±0.2	±0.5								
100をこえ300以下	±0.3	±0.7	±0.5	±0.5	±1	±1	±1	±1	#####	△ #
300をこえ1000以下	±0.6	±1								
1000をこえるもの			±1	±1.5	±1	±1	±1	±1	日付 DATE	変更内容 REVISIONS

f) ツム取付け位置及び穴サイズ



端板のツムは、現在設け  
る予定はないが、心タツアの  
加工する。

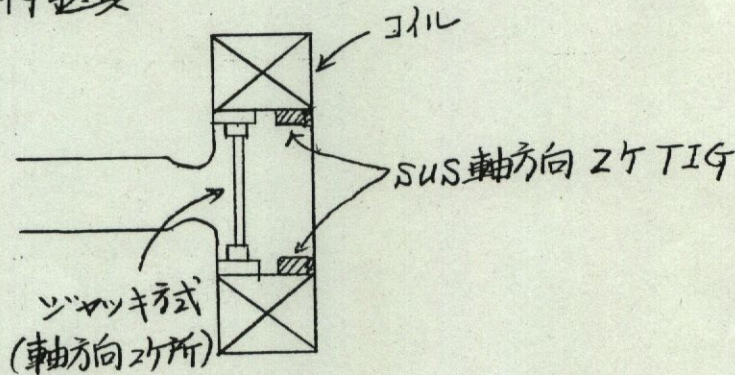
g) 鉄心締付スタットは軟鉄を使用する。穴位置及び寸法(φ)  
は造って高研研殿へ報告するのと比べ。

h) 端板形状は鉄心より2~3mm小さくしても良い。磁極面  
部もフラットで良い。

i) 鉄心電磁力は造って高研研殿へ連絡して頂くのと比べ。

j) コイル口出しは出来るだけ鉄心に寄せる。

k) コイル支持金具



l) 塗色については造って高研研殿へ連絡して頂くのと比べ。

m) 電磁石異常信号(流量/温度)関係はツース"接続とし電源  
に伝送する。

n) 電気試験は参考値として測定する。

# MR-Wiggler 鉄心 (1/4)

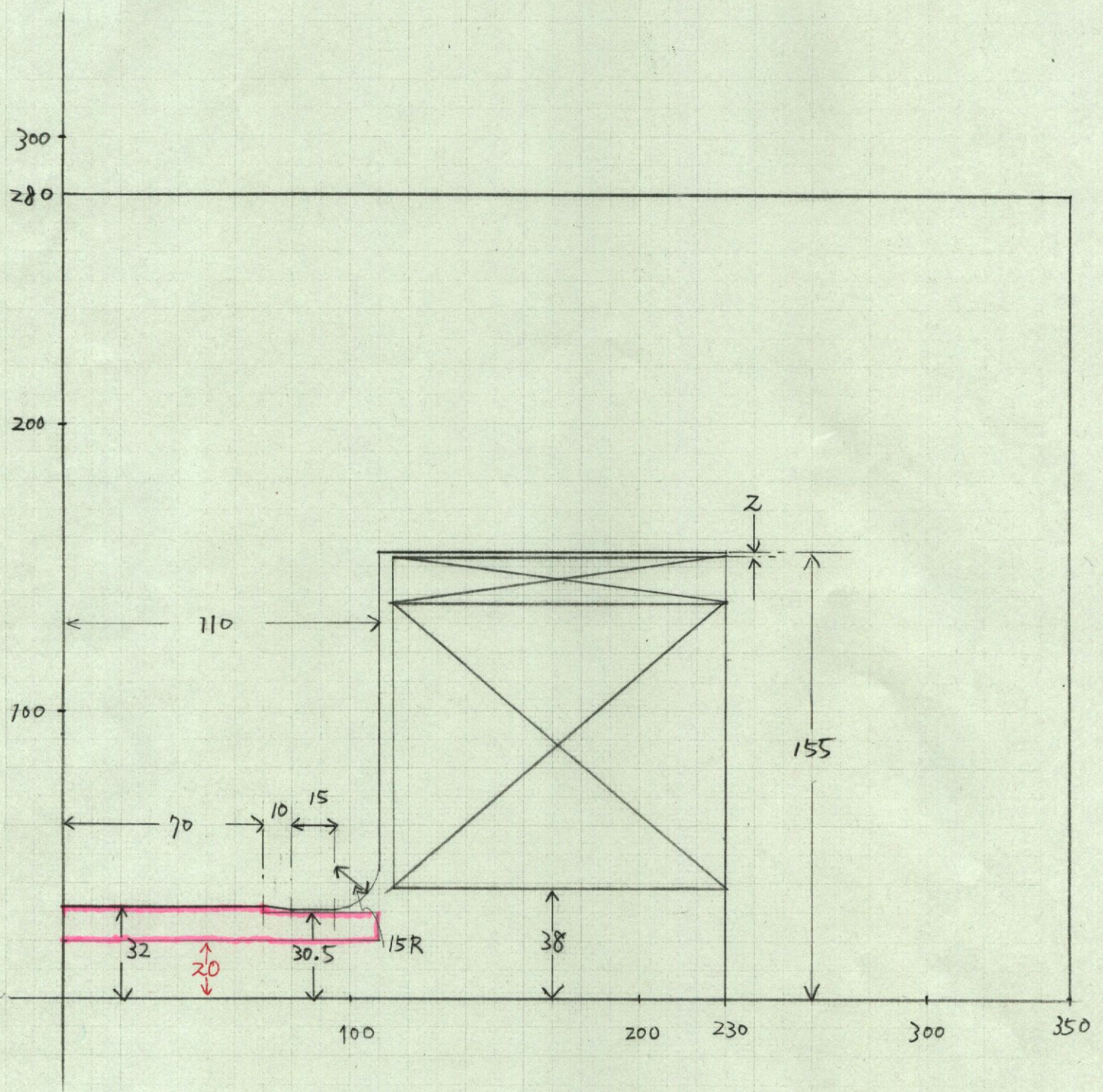


図5 磁極形状

Fig. 5