

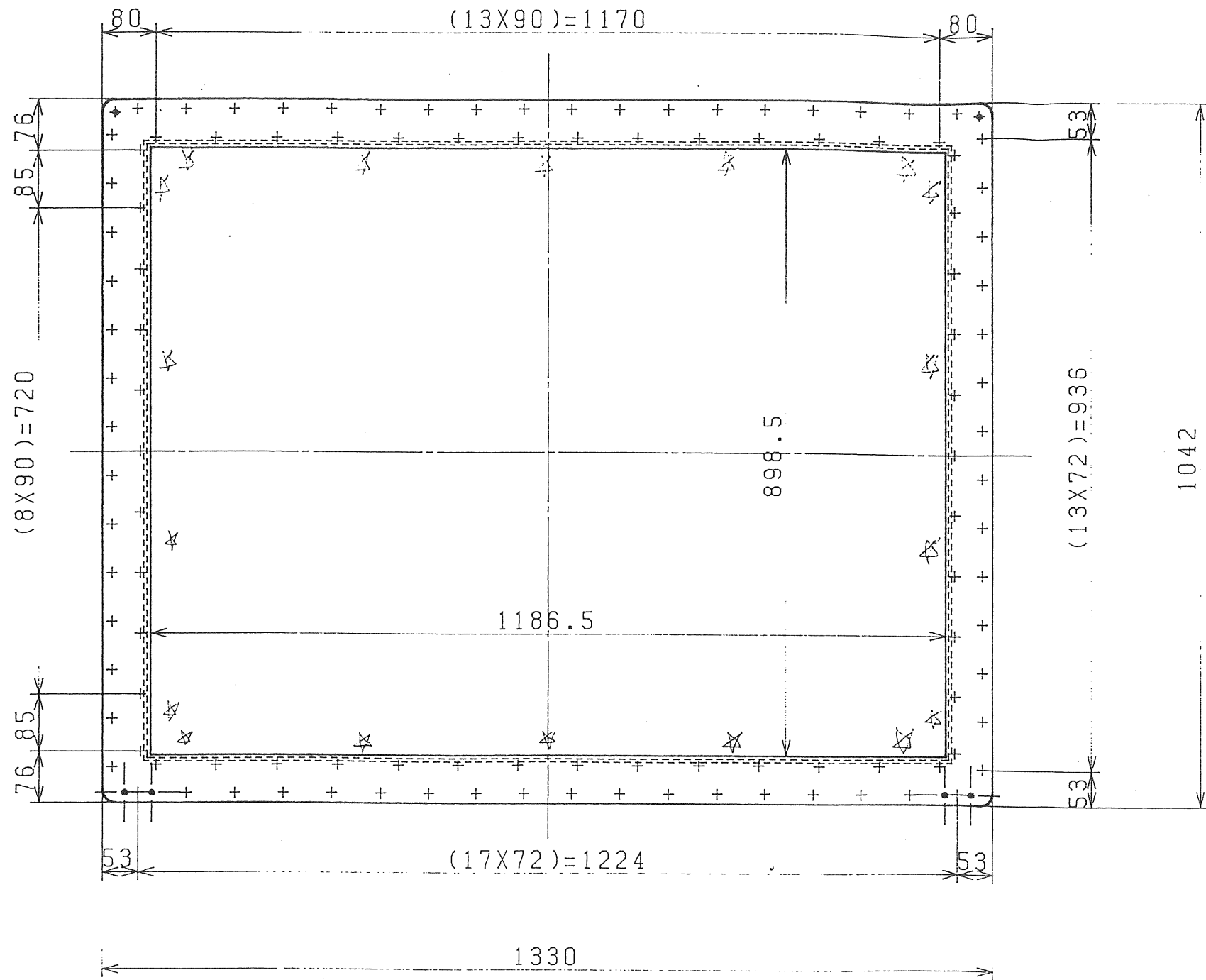
SCALE = 1/1

製作台数 = 4台

5	ベース	A5052-H18	2	
5	フレーム V1	A2017-T3	1	
4	フレーム H1	A2017-T3	1	
3	フレーム V2	A2017-T3	1	
2	フレーム H2	A2017-T3	1	

改正		1	補強	A2017-T3	2	6		
改正2			符号	名	称	材質	数量	重量
改正!			設計	製区	検査	承認	尺度	
			日付				区名	E-137 KL GROUP
			86.04.09	稲垣	井上		1/1	ドリフト チェンバ- TYPE
			KEK 高エネルギー物理学研究所			茨城県つくば市大塚町上原		区番
						TEL0298-54-1171		5K-34

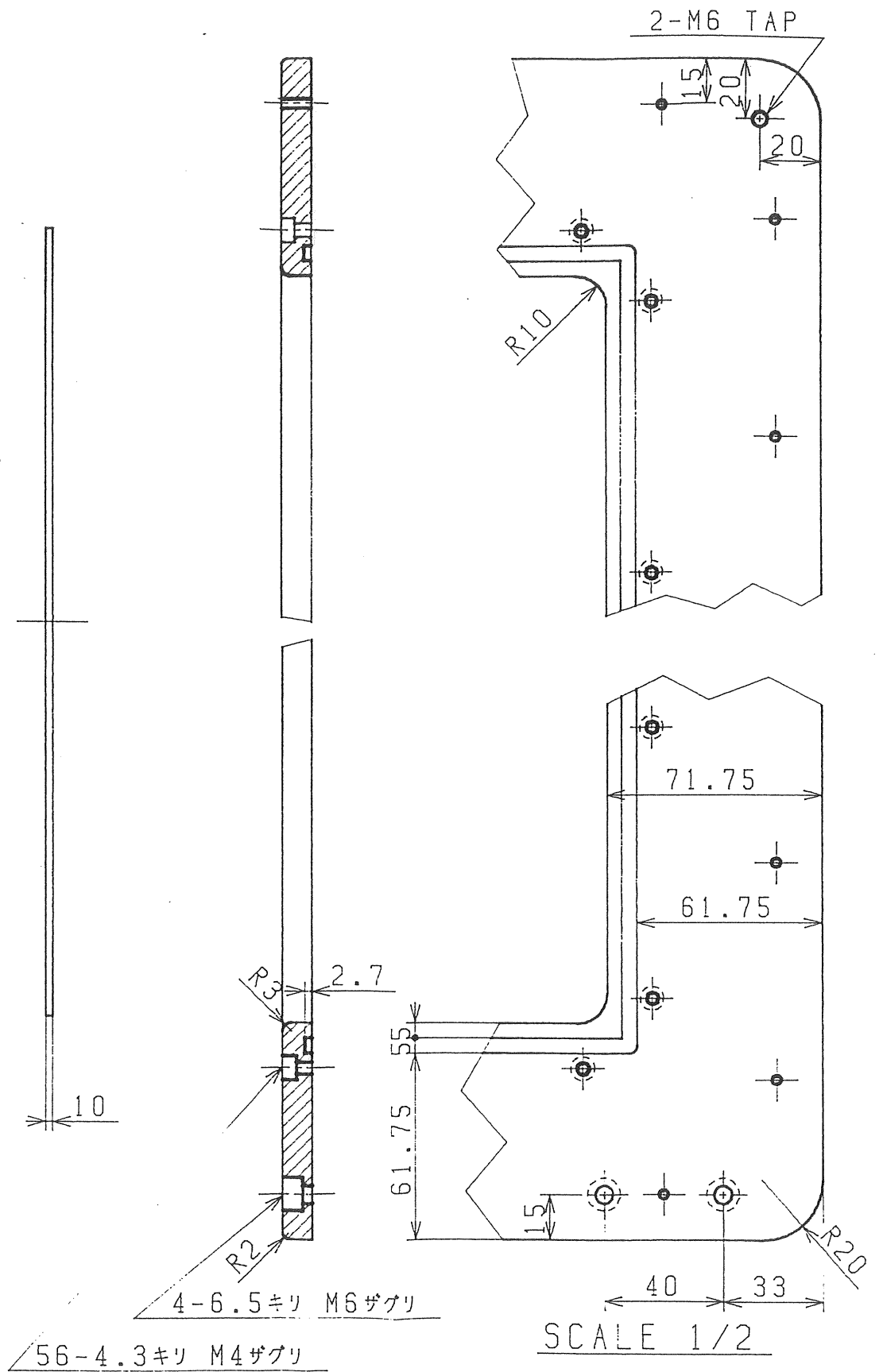
★ Magnet 25x



SCALE 1/8

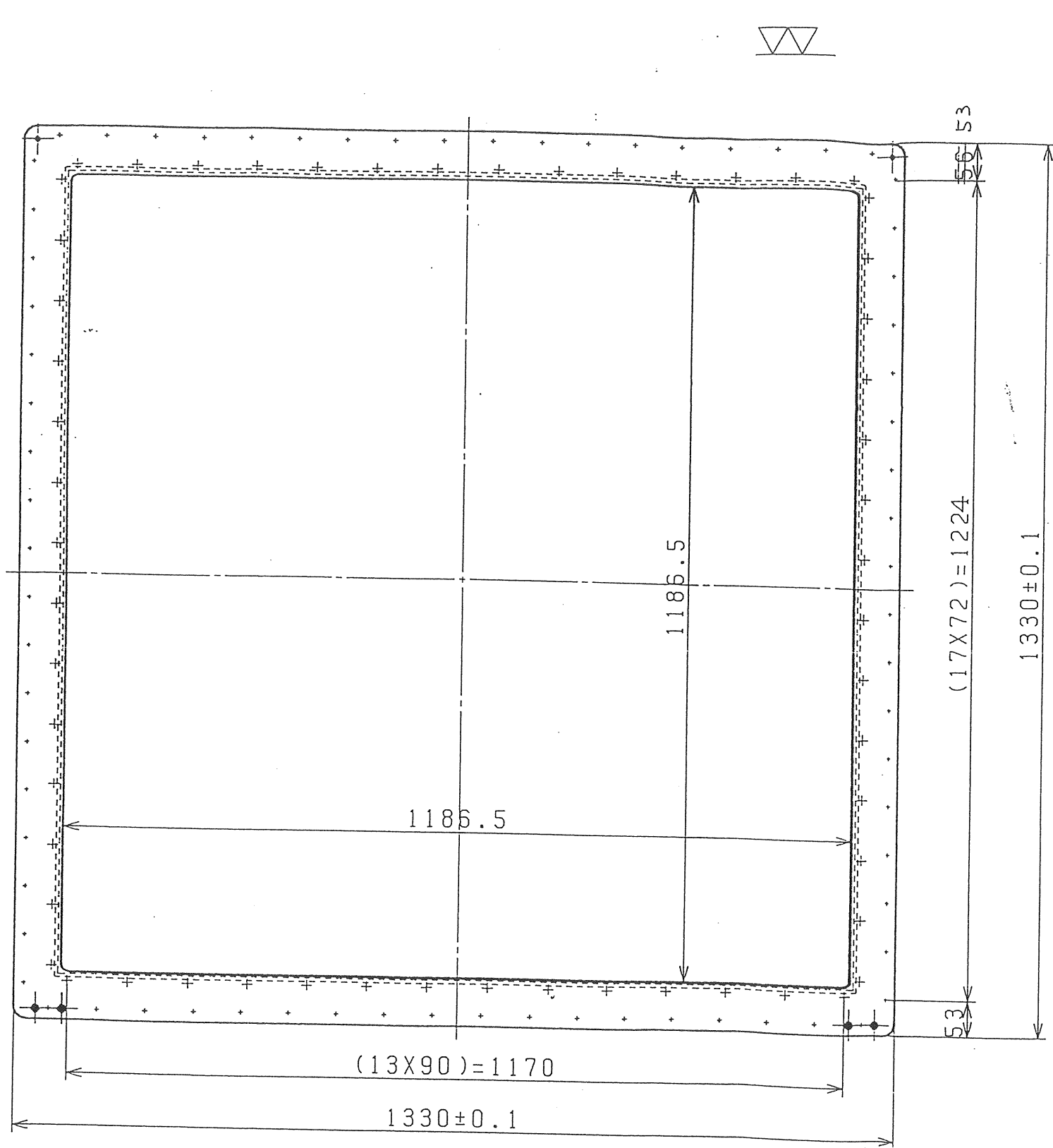
注意

- 1 及び、溝の直角度、平行度は±0.03/1000以内とする。
- 2 穴位置精度は、±0.2以内とする。
- 3 指定なき面取りは、C0.3とする。
- 4 表面に、キズをつけないように、取り扱うこと。



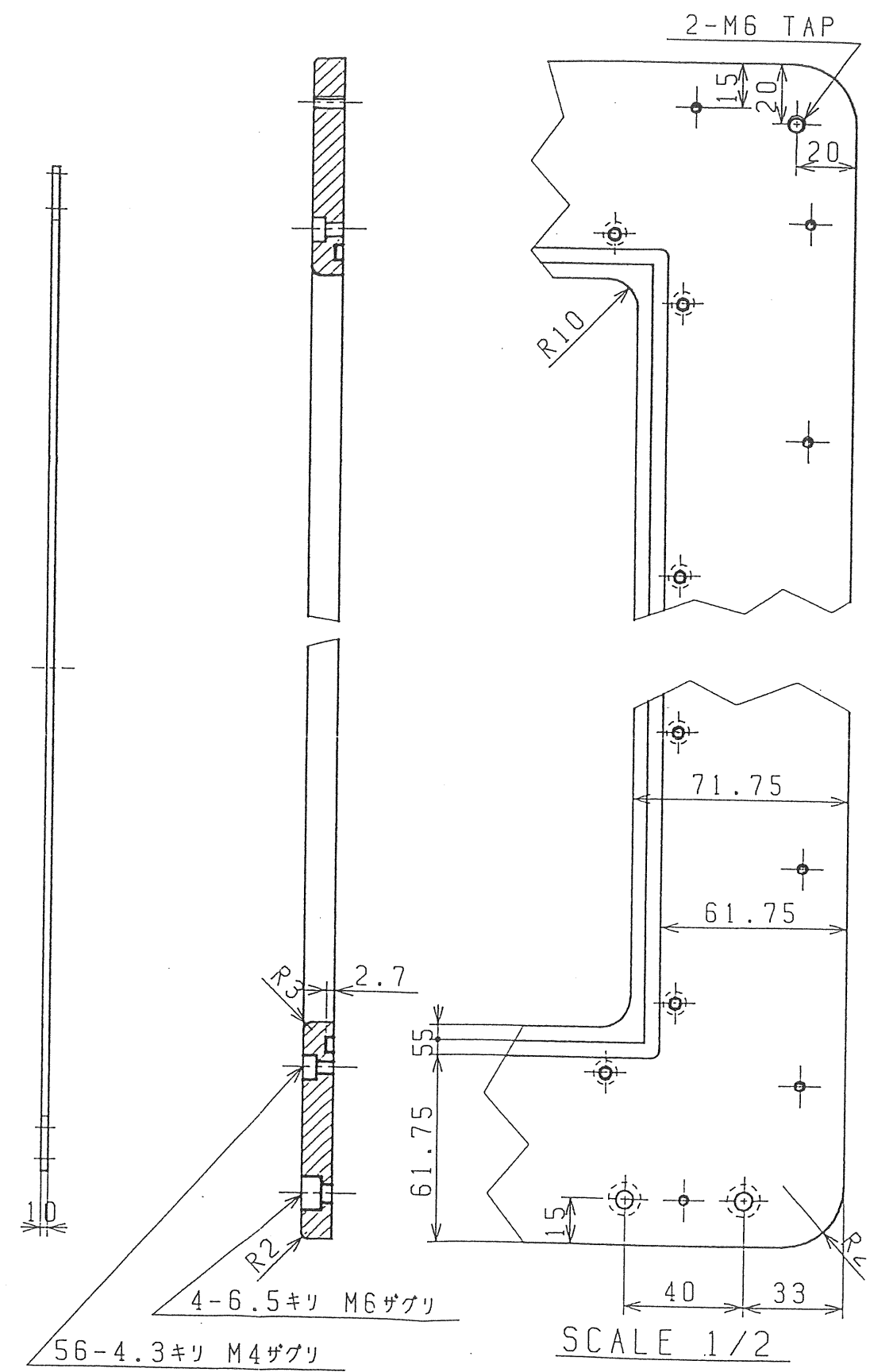
SCALE 1/2

改正		1	補強	(A2017-T3)2	8		TYPE 1
改正2		符号	名	称	材質	数量	備考
改正1		設計	製図	検査	承認	尺度	
	日付	稲垣	井上			1	
86/04/09						E-137 KL GROUP	
						ドリフト チェンバー	
KEK 高エネルギー物理学研究所		茨城県水戸市大町上原				TEL0298-64-1171	
						5K-34	



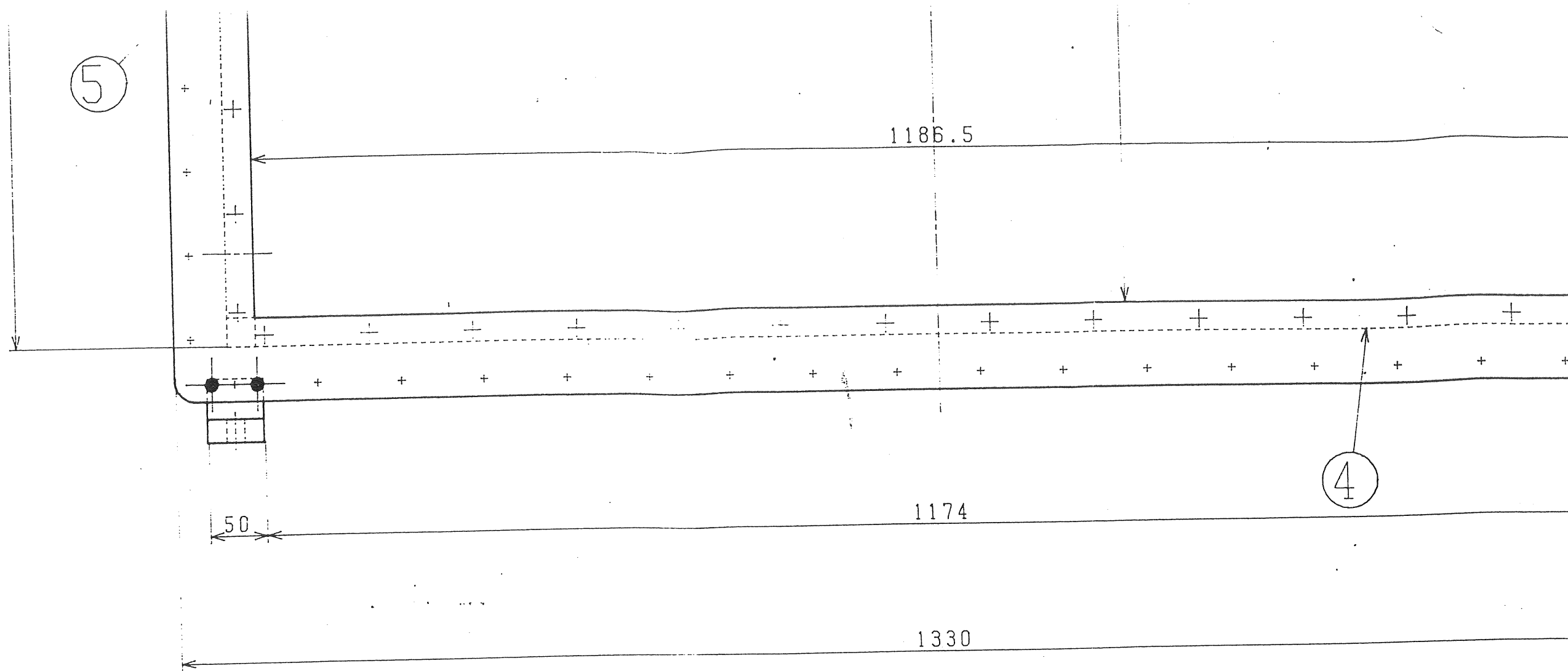
SCALE 1/8

- 注意
- 1 枠及び、溝の直角度、平行度は±0.03/1000以内とする。
  - 2 穴位置精度は、±0.2以内とする。
  - 3 指定なき面取りは、C0.3とする。
  - 4 表面に、キズをつけないように、取り扱うこと。



SCALE 1/2

改正	1	補強枠 (A2017-T3) 2				16		TYPE
改正2		符号	名称			材質	台	台
改正1		設計	製図	検査	承認	尺度	数量	
日付		稲垣	井上			1	E-137 KL GR0L	
86/04/09							ドリフト チェンパー	
KEK 高エネルギー物理学研究所						茨城県つくば市大塚町上原		5K-34
						TEL0298-64-1171		

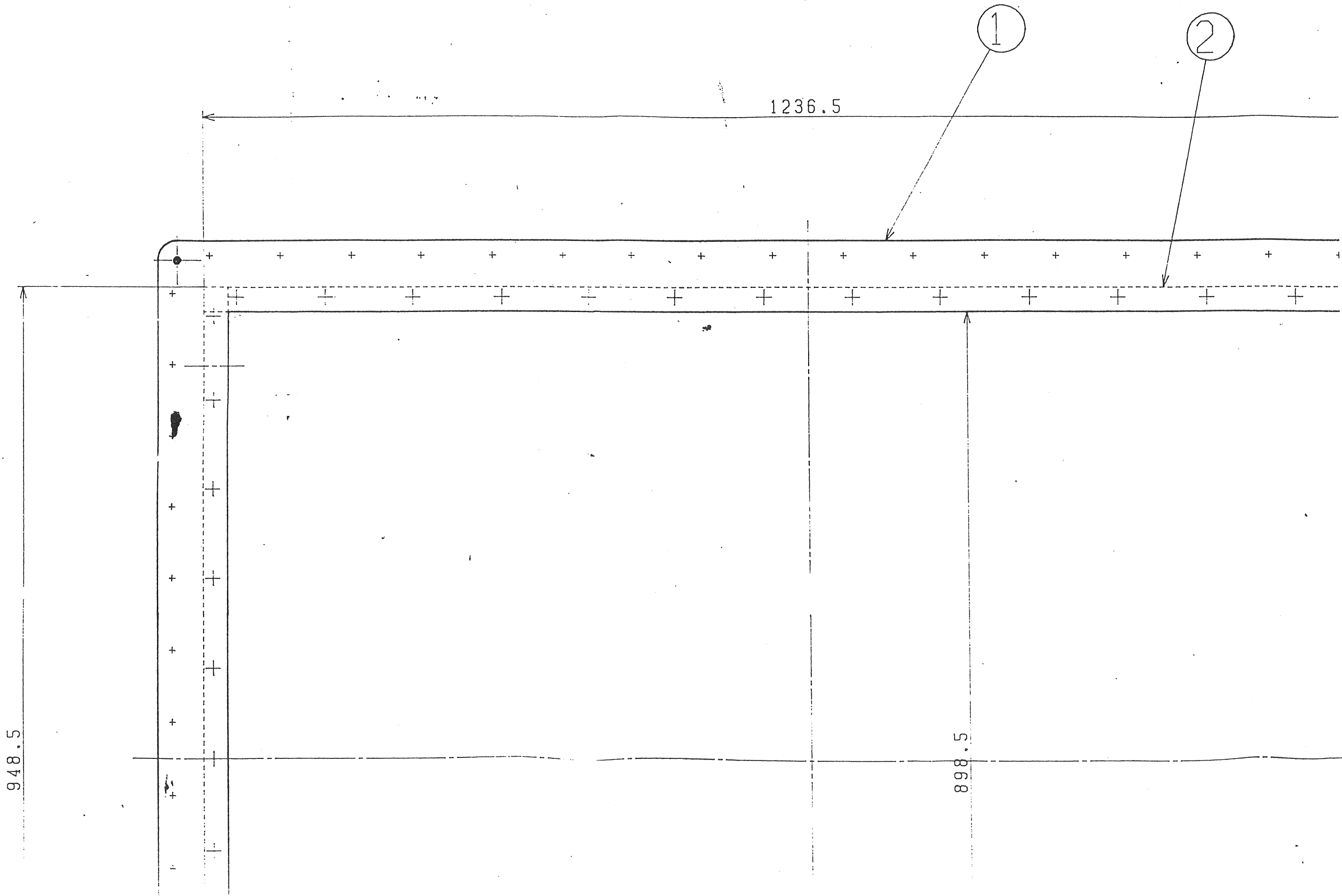


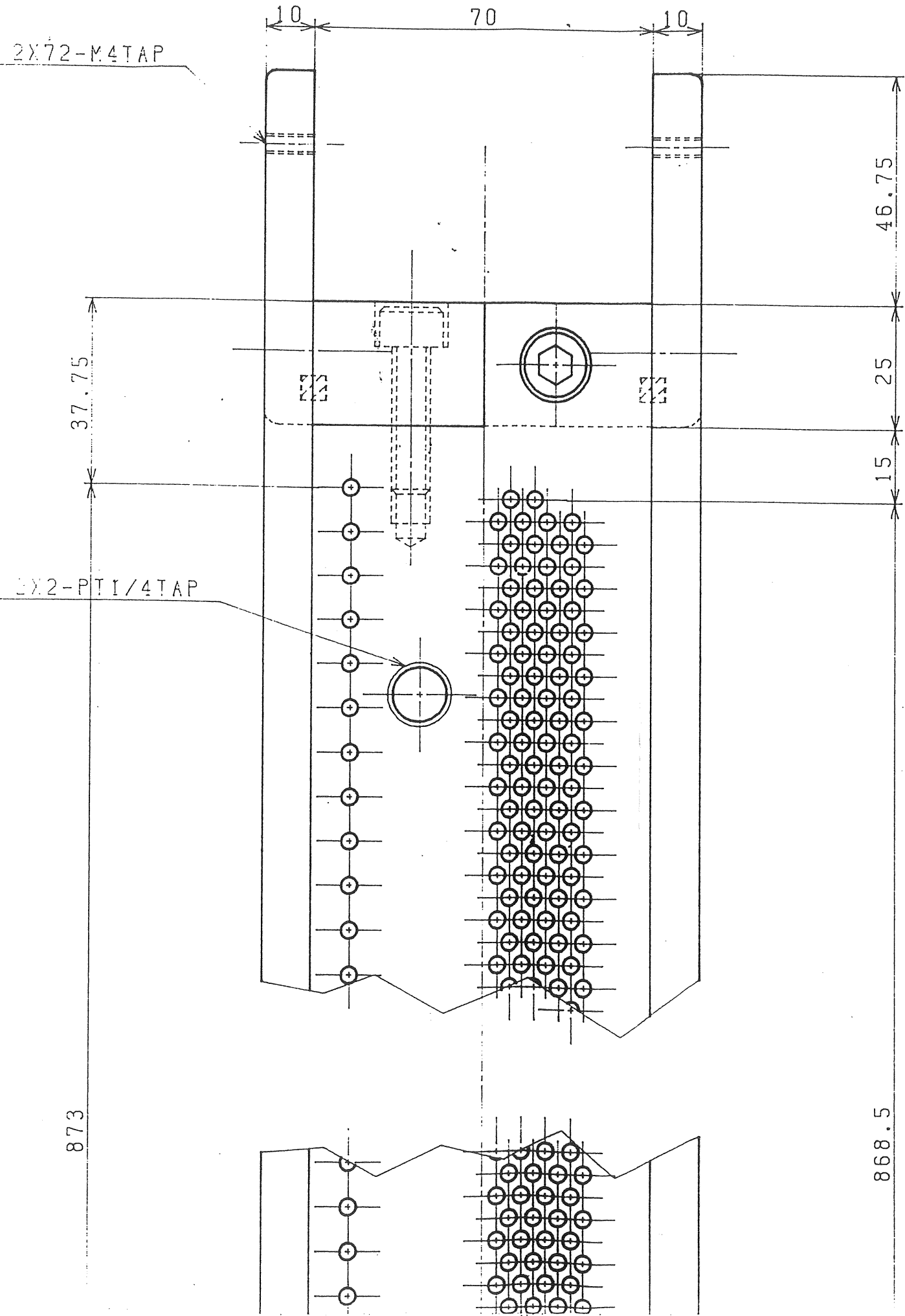
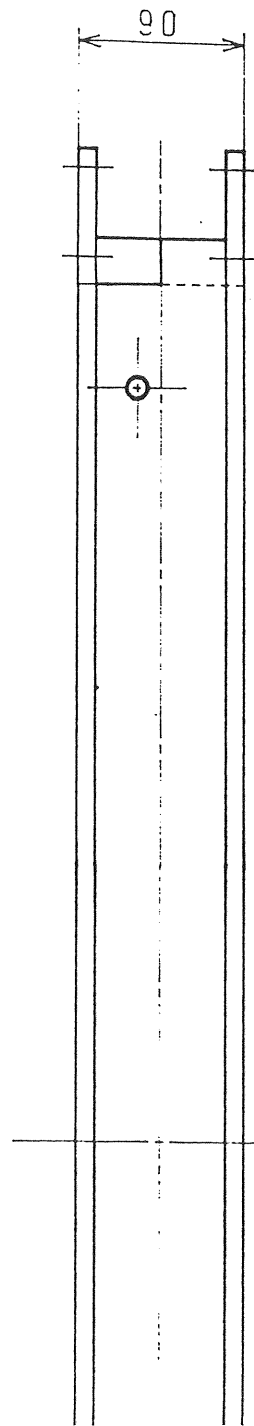
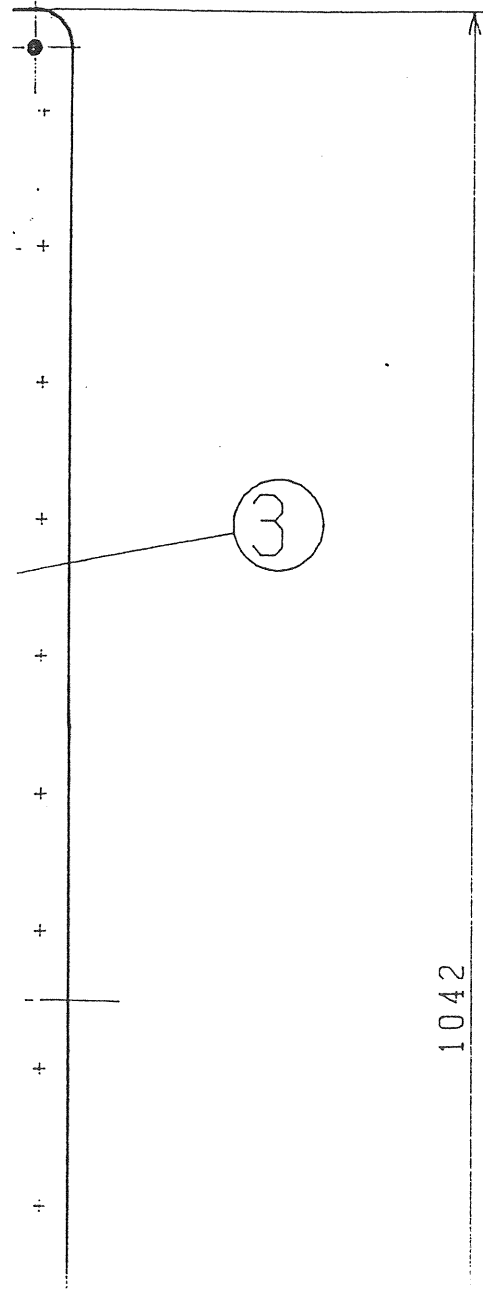
SCALE = 1/4

注 意

- 1 ワイヤー (XY 方向) の直角度は、 $\pm 0.1/1000$  以内とすること。
- 2 フレームの じれは、 $\pm 0.2$  以内とすること。
- 3 穴位置精度 (累積誤差) は、 $\pm 0.05$  以内とする。
- 4 穴精度は、 $\phi 3.4 \begin{smallmatrix} +0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$  以内とすること。
- 5 フレームは、ビス、接着剤を使用して組み立てる。接着面から、漏れがないこと。

第三角法

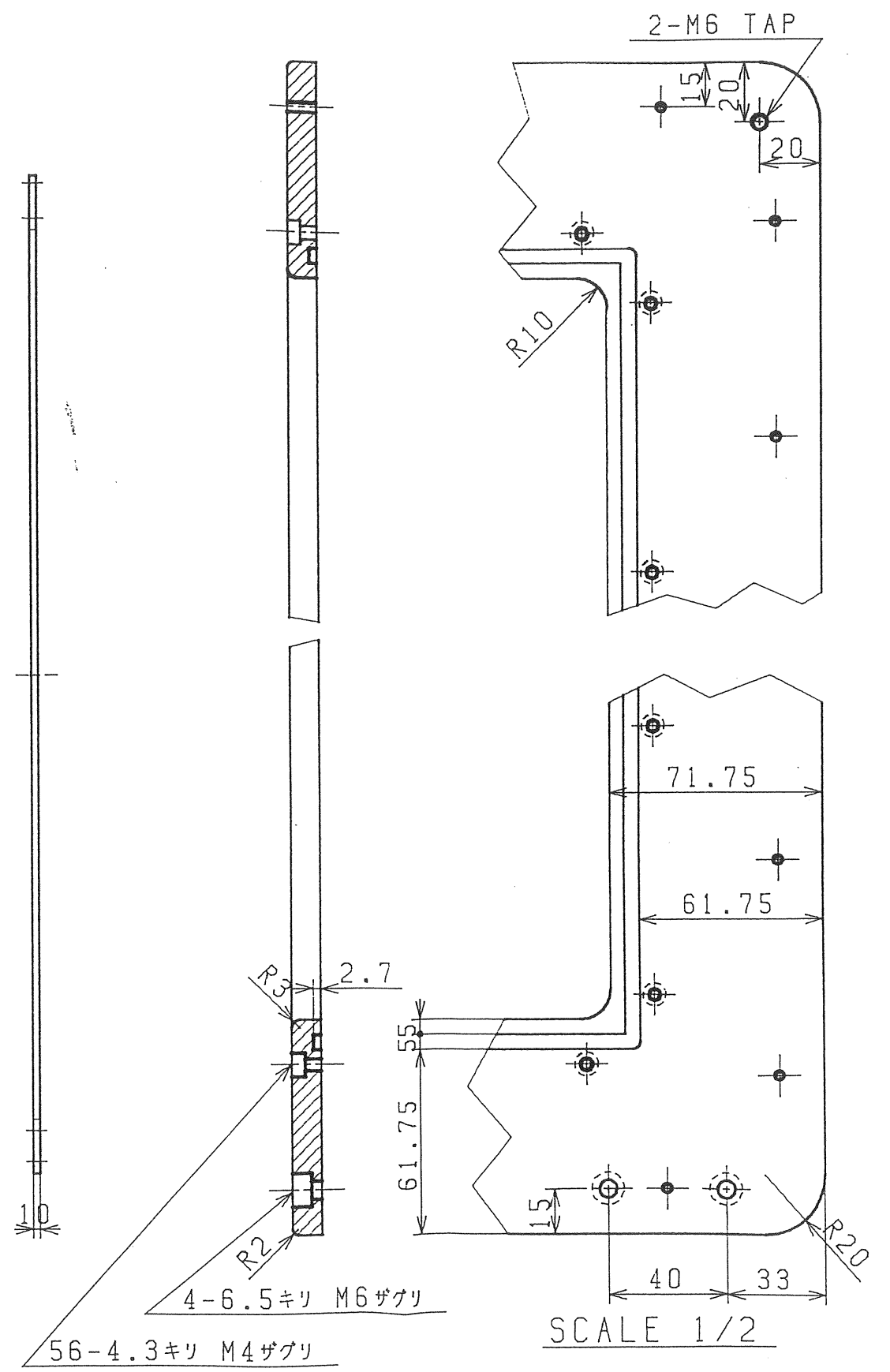
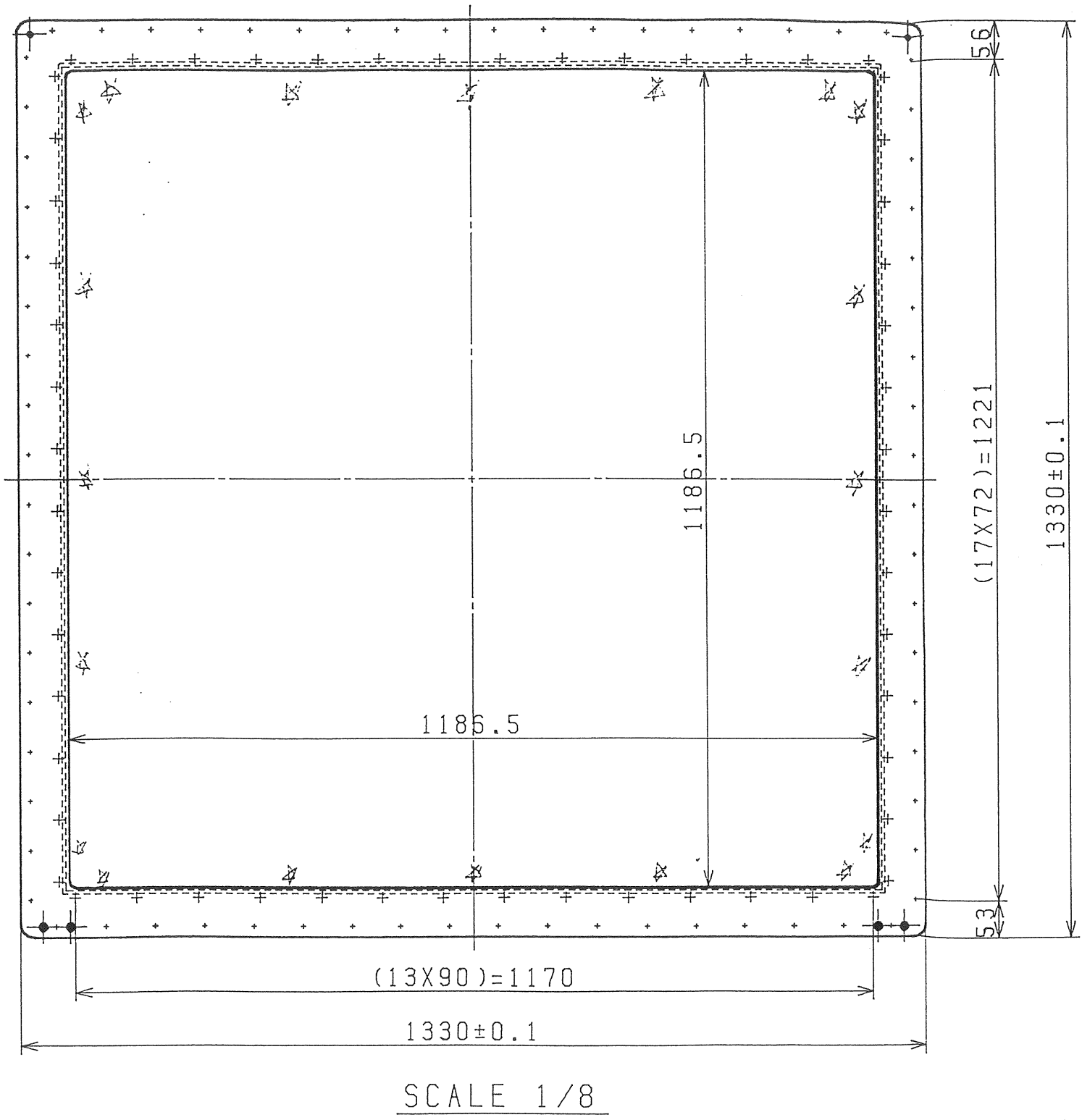




15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

★ Magnet 25

総計  $20 \times 2 \times 5 = 200$   
 $18 \times 2 \times 3 = 108 / 308$



- 注意
- 1 及び、溝の直角度、平行度は±0.03/1000以内とする。
  - 2 穴位置精度は、±0.2以内とする。
  - 3 指定なき面取りは、C0.3とする。
  - 4 表面に、キズをつけないように、取り扱うこと。

改正		1	補強		(A2017-T3)	2	16		TYPE 2
改正2		符号	名称		材質	台	台	備考	
改正1		設計	製図	検査	承認	数量			
	日付	稲垣	井上			1	E-137 KL GROUP		
	86/04/09						ドリフト チェンバー		
		KEK 高エネルギー物理学研究所		茨城県 波部大穂町上原		TEL0298-64-1171		5K-34	