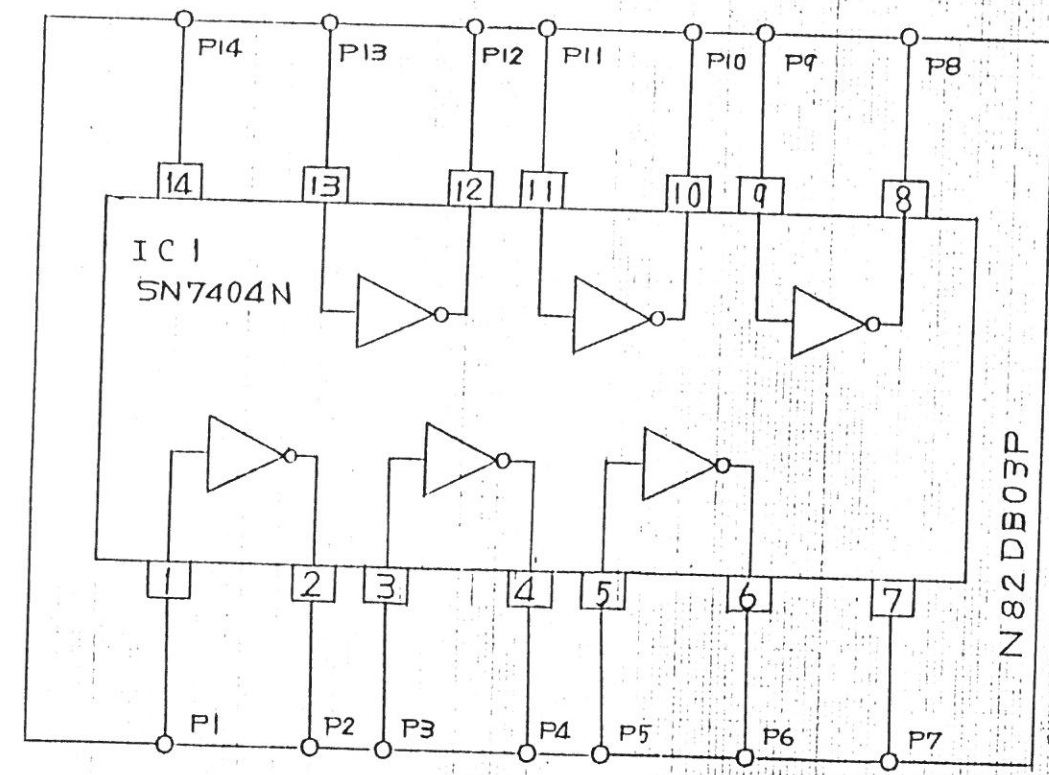


寸法	公差
1-16	0.2
16-63	0.3
63-250	0.5
250-1000	0.8
1000-4000	1.0

表面アラサ	
記号	アラサ
▽	100 S
▽▽	50 S
▽▽▽	25 S
▽▽▽▽	12.5 S
▽▽▽▽▽	6.2 S
▽▽▽▽▽▽	3.2 S
▽▽▽▽▽▽▽	1.6 S
▽▽▽▽▽▽▽▽	0.8 S
▽▽▽▽▽▽▽▽▽	0.4 S

記号	
∠	直角度
∥	平行度
◎	同心度
△	真直度
∥	平面度
⊙	円筒度
⊕	真円度

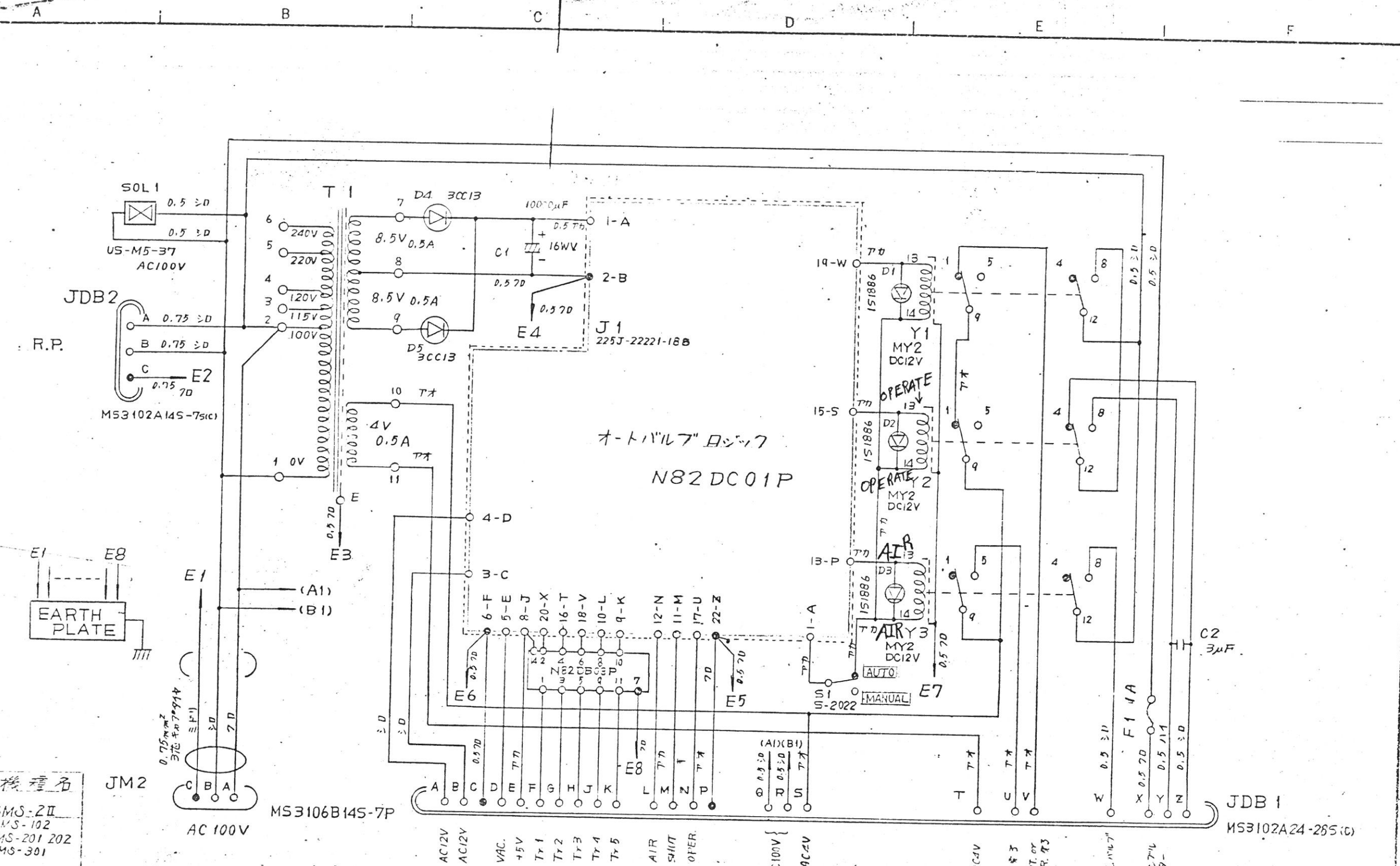
参考図	



注) IC1 7404は ICソケットで使用スルコト。
P1~P14はチップ端子ヲ使用スルコト。

工 務	個数	熱処理	材 質	機 種	訂 正 理 由	氏 名	台 付 符 号
工 程		塗 装	電 線	SMS-2II		部 名	オートハルブ電源
加工先		表 面 処 理	尺 度	イ ン バ - タ 結 線 図		機 名	
予 定		鍍 金	校 図 設 計 作 図	N82DB03		図 番	
材料寸法							
					昭和50年2月14日		明石製作所

寸法公差	
1~16	0.2
17~50	0.3
51~100	0.5
101~250	0.8
251~500	1.0
500以上	1.5
表面アラサ	
100-S	
50-S	
25-S	
12.5-S	
6.2-S	
3.2-S	
1.6-S	
0.8-S	
0.4-S	
記号	
直角	
平行	
同心	
真直	
平面	
円筒	
真円	
参考	



寸法)

電線長	機種名
1.7m	SMS-2II
	SMS-102
3.5m	SMS-201 202
	SMS-301
4.0m	SMS-4

注) 1. JM2 = 束線ハケス出口ヨリ 1.7m トスルコト。(注4参照)
 2. 指定ナキ耐熱ヒール電線ハ 0.3mm² ヲ使用シ 0.5mm², 0.75mm² モ同ジ耐熱ヒール電線 ヲ使用スルコト。
 3. T-ス線ハ T-ス銅板 (30x20x2枚) = 束線1コト。
 4. プリント基板収納ケースハプリント基板用 コネクターの 22-Z に短絡カギニシ

工番	個数

製造	材料	訂正理由	氏名	日付
塗装		SMS-2II		
表面処理		結線図		
鍍金		N82 DC 01		
				昭和49年11月15日

加工工程	寸法公差
寸法	寸法公差
1~16	0.2
16~63	0.3
63~250	0.5
250~1000	0.8
1000以上	1.0
表面アラサ	
アラサ	
100-S	
50-S	
25-S	
12.5-S	
6.2-S	
3.2-S	
1.6-S	
0.8-S	
0.4-S	
記号	
真角度	
平行度	
同心度	
S真直度	
平面度	
円筒度	
真円度	
参考図	

A B C D E F

TPS601 フォトトランジスタ

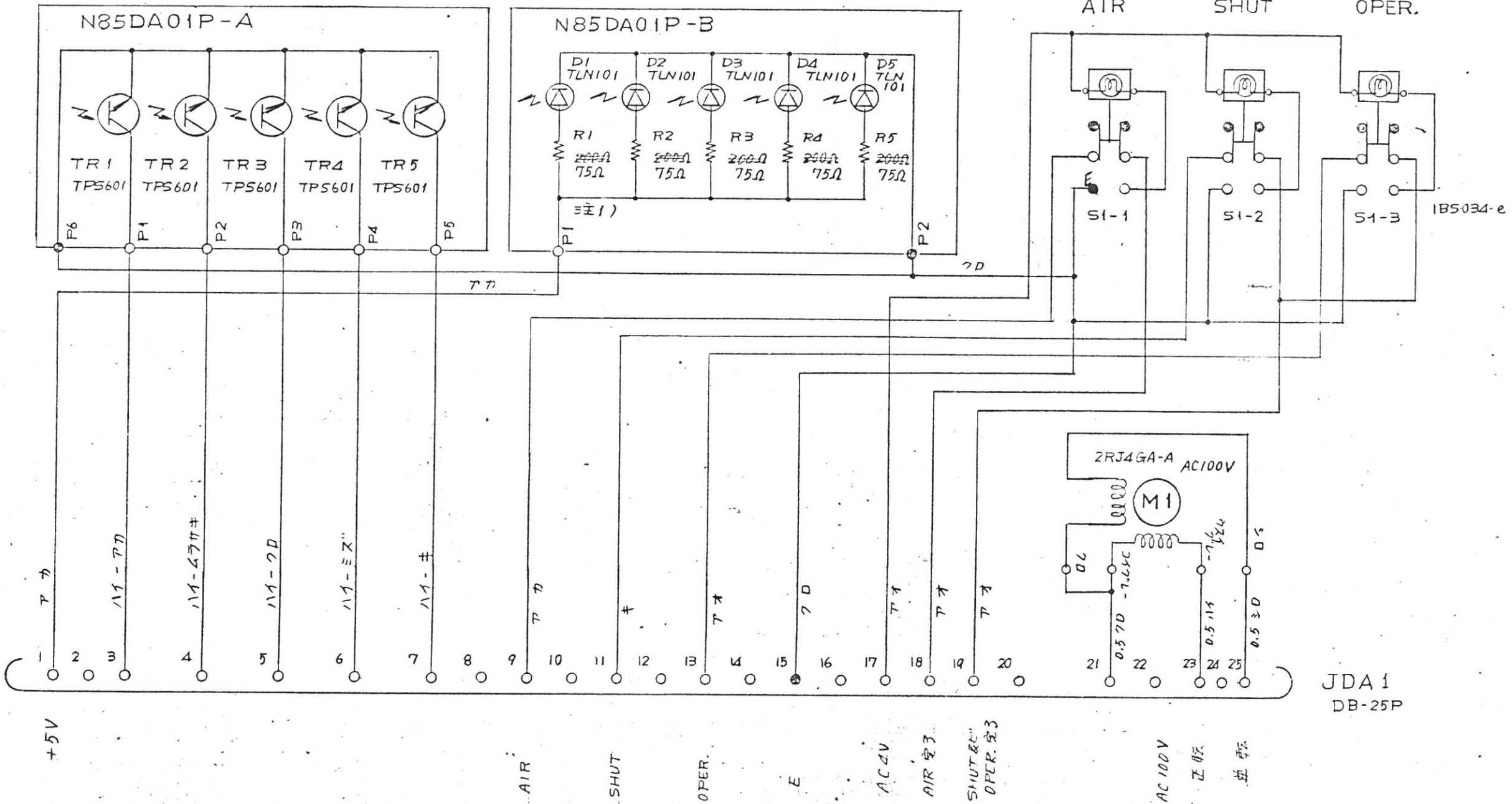


1. EMITTER
2. COLLECTOR

TLN101 発光ダイオード



1. ANODE
2. CATHODE (CASE)



JDA1
DB-25P

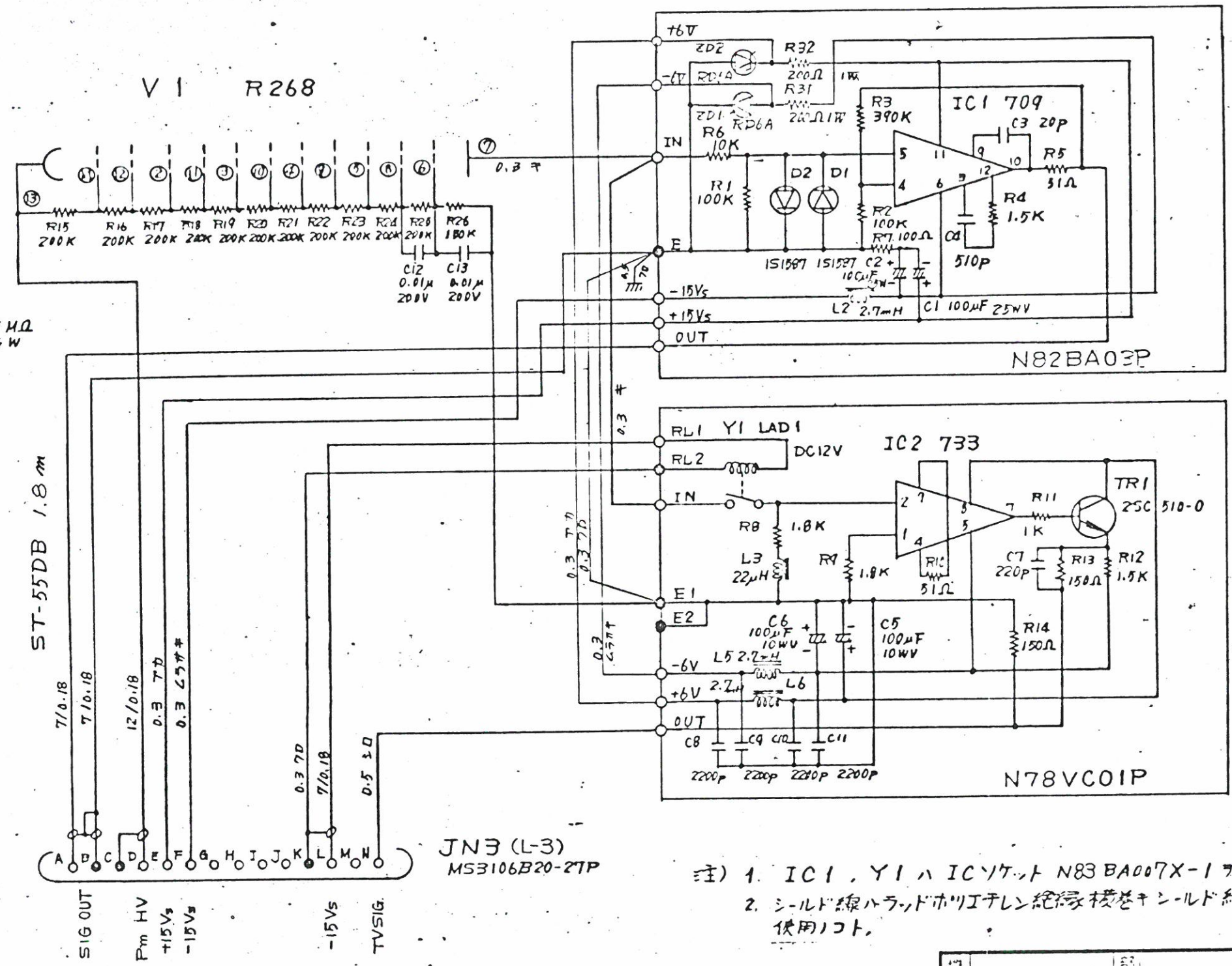
工番		個数	
工程			
加工先			
予定			
材料法			

注) 線材 指定ナキ電線ハ耐熱ビニール電線
1.0.3mm²ヲ使用シ、0.5mm²モ同ジ
耐熱ビニール電線ヲ使用スルコト。
注) プラット基板 N85DA01P-B1 各指板ヨリ
P1=入ル銅箔ガキイガ、X、ナキ線ニ
短絡スルコト。

製造		材料		機	SMS-2II	部	名	ハルナノ駆動
塗装		表面		尺	寸	名	称	結線図
表面		検査		校	設	計	作	図
処理		図		図				N82DA01
鍍金								昭和49年11月15日
								明石製作所

A B C D E F

SCINTILLATOR
 51MΩ 1/2W
 ST-40DB 1m線径1コト
 STYLE3239
 ST-55DB 1.8m



- 本線束ハ熱収縮テープ内ニ入レルコト (ST-55DB)
- SCINTILLATOR - JH4間の結線ハ、調整用参考の爲記載シテある。

注) 1. IC1, Y1ハICソケット N83BA007X-1ヲ使用スル
 2. シールド線ハラッドホリイチレン絶縁被覆キシールド線ヲ使用コト。

寸法差ヲ以テ二付記シテ
 ナイ剛リハ寸法ノ
 寸法差

呼び寸法ノ区分	寸法差
1以上 6以下	0.2
16まで 6以下	0.3
63まで 25以下	0.5
250まで 100以下	0.8
以上4以下	0.1

表面アラサ

記号	表面アラサ
▽	100-S 100以下
▽	50-S 50以下
▽	25-S 25以下
▽	12-S 12以下
▽	6-S 6以下
▽	3-S 3以下
▽	1.5-S 1.5以下
▽	0.8-S 0.8以下
▽	0.4-S 0.4以下

記号

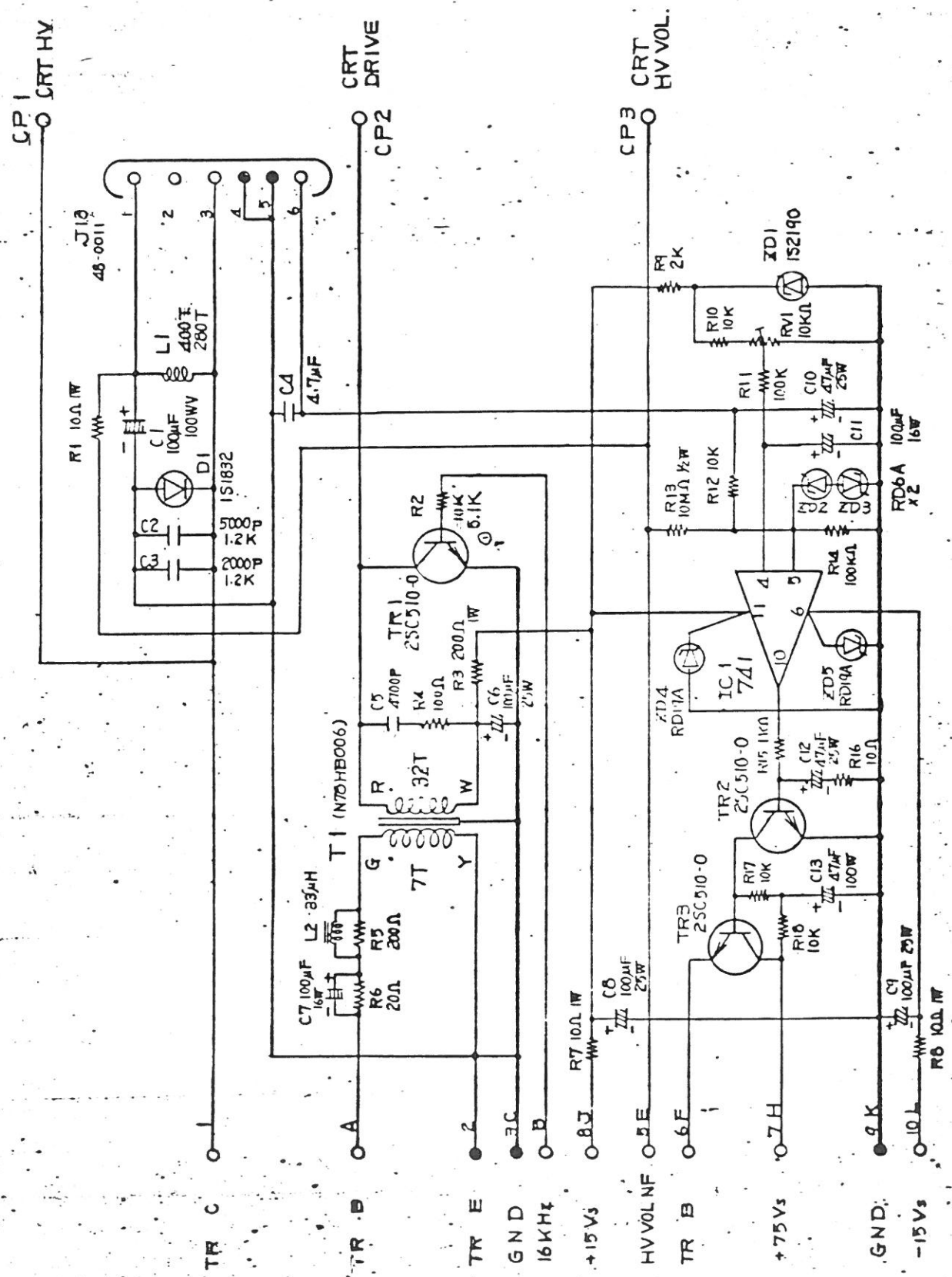
- 上 直線型
- △ 半直線型
- ∠ 平行型
- 同心型
- ⊖ 真円型

鍍金	
表面処理	
塗装	
熱処理	

品名	SMS-2A	記号	PREAMP	名称	結線図
訂正		写図	作図	設計	校図
			T. 上田		
			昭和53年 1月 8日		
尺	度	材	質	量	
図	番	N82BA05		明石製作所	

F N82BA05

A B C D E F



- 注) 1. IC1はICソケット(N30HE003X-1)を使用のこト。
 2. CP1~3はフェック7端子(N30HE003X-2)を使用のこト。
 3. T1はHVドラフトラツ(N78HB006)を使用のこト。

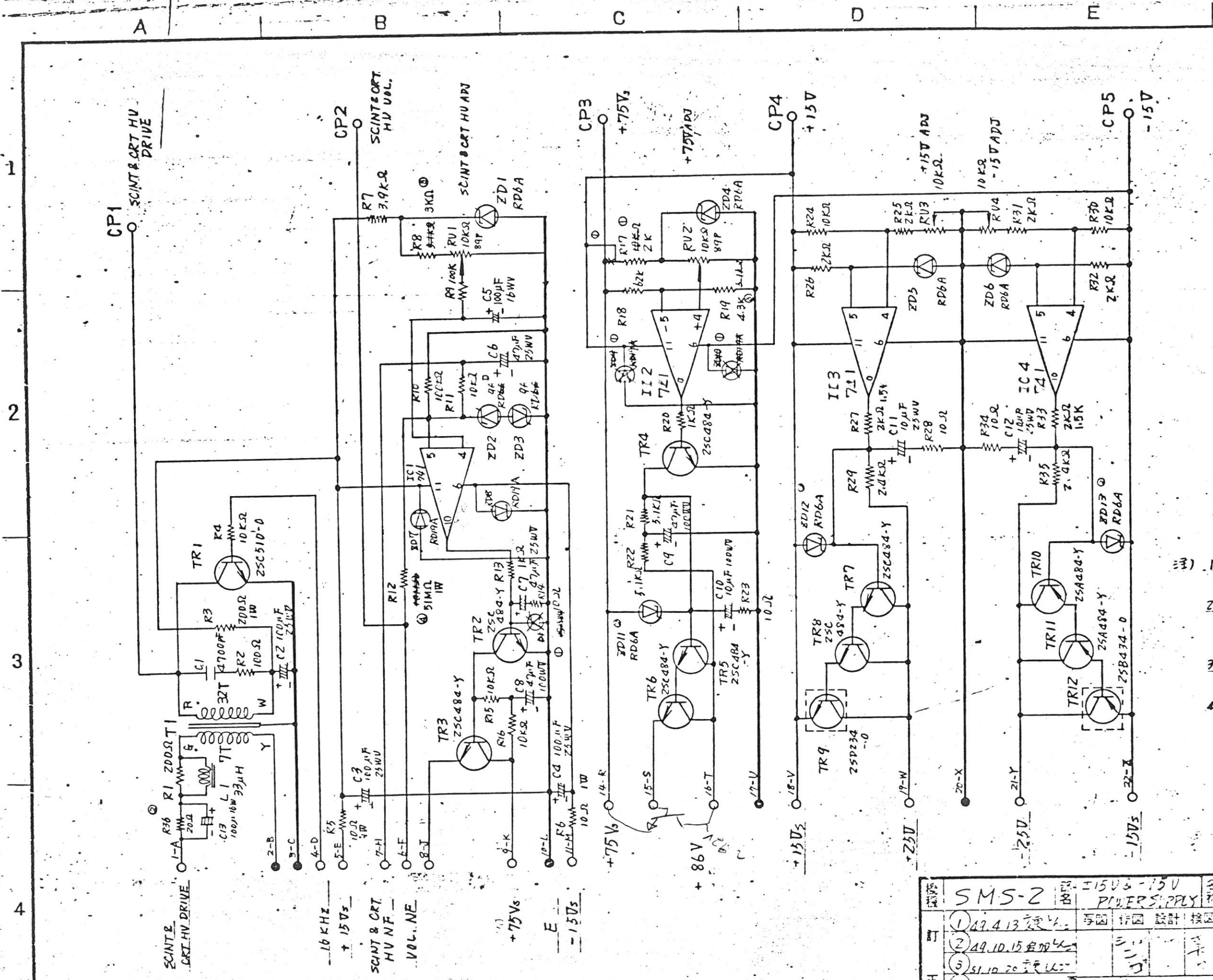
寸法等ヲ特ニ付記シテ ナイ則リ加工寸法ノ 寸法差	
呼び寸法ノ区分	寸法差±
1以上 16以下	0.2
16をこえ 63以下	0.3
63をこえ 250以下	0.5
250をこえ 1000以下	0.8
以上4以下 (単位:mm)	0.1

表面アラサ	
三角記号	アラサノ表示
▽	100-S 100以下
▽▽	50-S 50以下
▽▽▽	25-S 25以下
▽▽▽▽	12-S 12以下
▽▽▽▽▽	6-S 6以下
▽▽▽▽▽▽	3-S 3以下
▽▽▽▽▽▽▽	1.5-S 1.5以下
▽▽▽▽▽▽▽▽	0.8-S 0.8以下
▽▽▽▽▽▽▽▽▽	0.4-S 0.4以下

記号	
⊥	直角度
∠	平面度
∥	平行度
⊙	同心度
⊕	真円度
⊘	真直度

鍍金	
表面処理	
塗装	C7, R6ハニツ RV1
熱処理	IC1 TR3 DI ZD5 T1 L2 C13 R10

機種名	SMS-3J	品名	PHOTO CRT HV DRIVE	名称	結線図
製図者	嶋田 昭三	写図	作図	設計	検図
訂正		尺	材	重	
		寸	質	量	
		番	N30HE01		
		日	昭和51年8月3日		
		所	明石製作所		



寸法差ヲ特ニ付記シテ ナイ削リ加工寸法ノ 寸法差	
呼び寸法ノ区分	寸法差
1以上 16以下	0.2
16をこえ 63以下	0.3
63をこえ 250以下	0.5
250をこえ 1000以下	0.8
以上4以下 特記事項	0.1

表面アラサ	
△	100-S 100以下
▽	50-S 50以下
▽▽	25-S 25以下
▽▽▽	12-S 12以下
▽▽▽▽	6-S 6以下
▽▽▽▽▽	3-S 3以下
▽▽▽▽▽▽	1.5-S 1.5以下
▽▽▽▽▽▽▽	0.8-S 0.8以下
▽▽▽▽▽▽▽▽	0.4-S 0.4以下

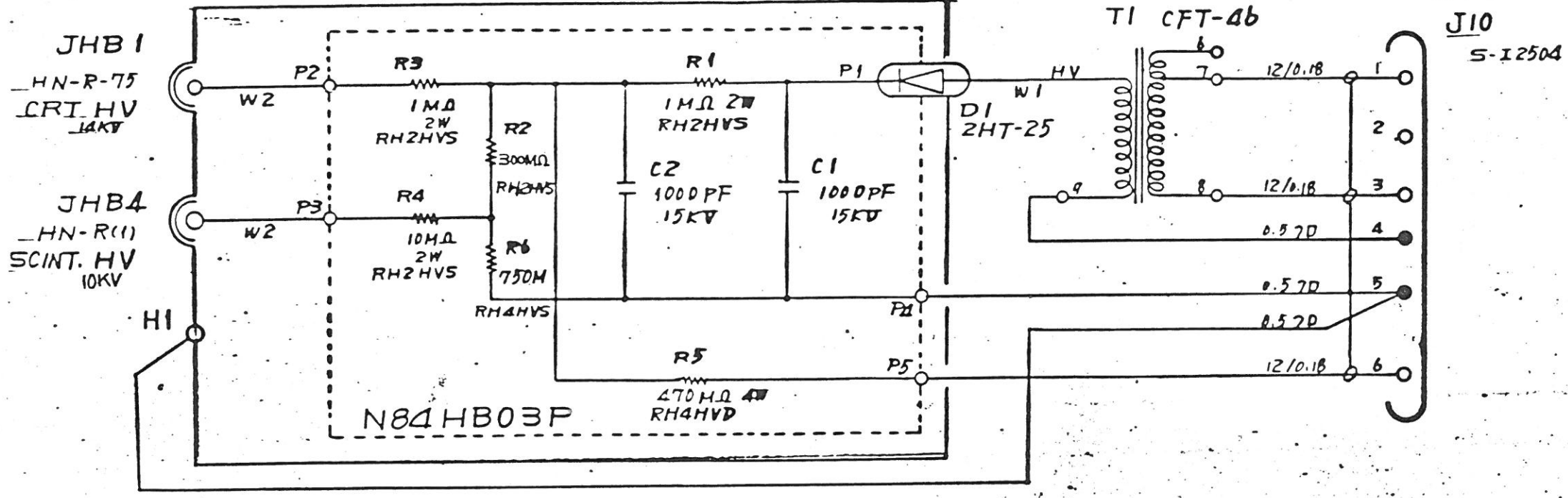
記号	
⊥	直角度
∥	平行度
⊙	同心度
⊕	真円度
⊘	真直度
△	平面度
▽	凹面度
▽▽	凸面度

- 注) 1. IC 1, 2, 3, 4 は IC 用 1/4-W 7-トフ
使用ノト。
2. 実線枠内ノトランジスタハ
PLニ板熱板 (N78NA003)
ニ取り付ケルト。
3. CP1 ~ CP5 ハチエツ7 端子
N80HD003X - 1ヲ使用ノト。
4. T1ハ HVドライブトランス
N78HB006ヲ使用スルコト。

鍍金	
表面処理	
塗装	
熱処理	

機種	SMS-2	電圧	+15V & -15V	名称	電源回路
訂正	① 49.4.13 変換 ② 49.10.15 追加 ③ 51.10.20 変更 ④ 52.7.25 変更	設計	設計	検査	検査
図番		材料		重量	
図番		N80HD01		明石製作所	
日付	昭和48年10月20日				

A B C D E F



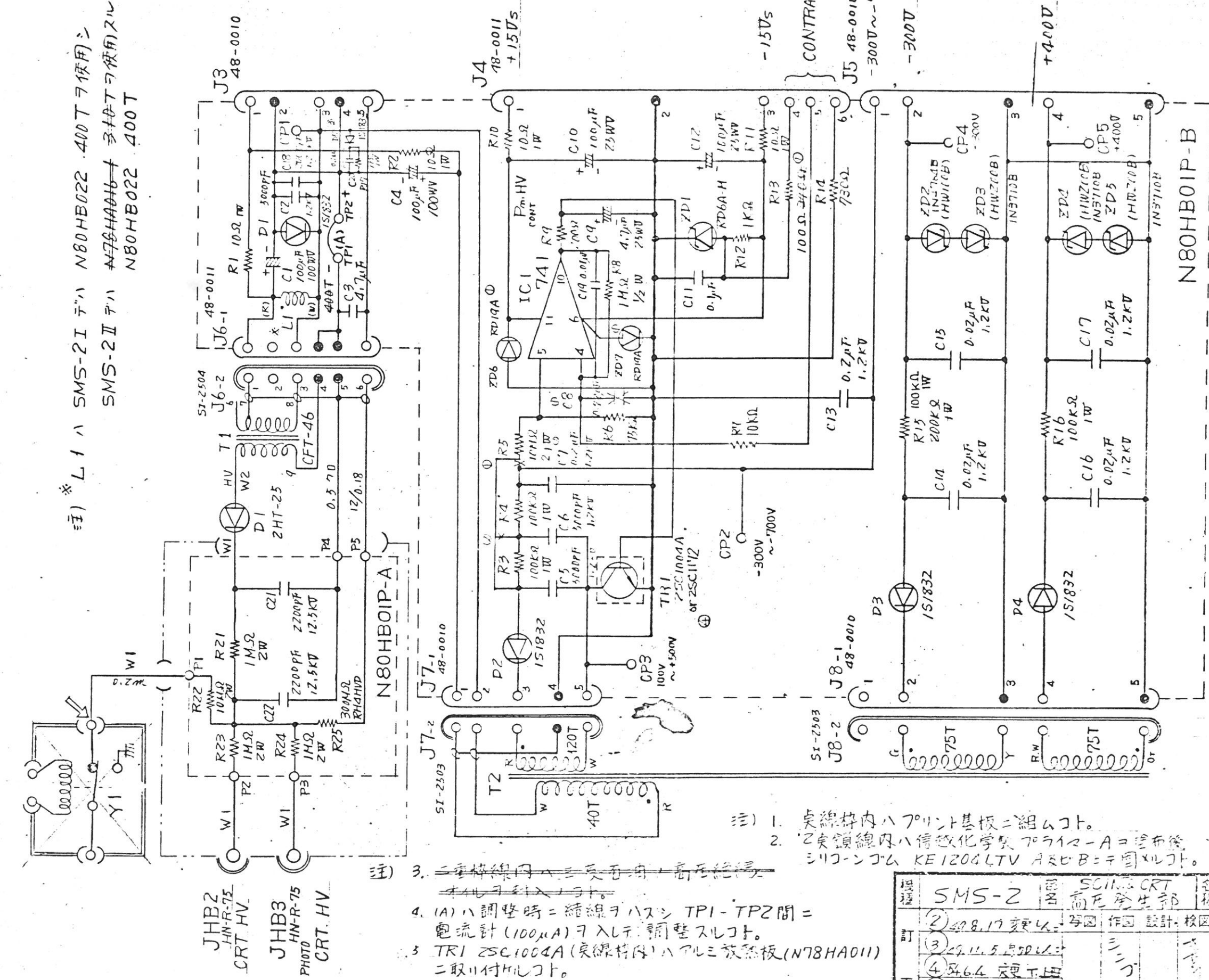
寸法差ヲ特ニ付記シテ ナイ剛リ加工寸法ノ 寸法差	
呼び寸法ノ区分	寸法差
1以上 16以下	0.2
16をこえ 63以下	0.3
63をこえ 250以下	0.5
250をこえ 1000以下	0.8
以上4以下 特ニ付記ノ	0.1
表面アラサ	
三角記号アラサノ表示	アラサノ値
▽	100-S 100以下
▽▽	50-S 50以下
▽▽▽	25-S 25以下
▽▽▽▽	12-S 12以下
▽▽▽▽▽	6-S 6以下
▽▽▽▽▽▽	3-S 3以下
▽▽▽▽▽▽▽	1.5-S 1.5以下
▽▽▽▽▽▽▽▽	0.8-S 0.8以下
▽▽▽▽▽▽▽▽▽	0.4-S 0.4以下
記号	
⊥	直角度 ΔH 平面度
∥	平行度 ⊙ 円周度
◎	同心度 ⊕ 真円度
△	真直度

- 注) 1 糸線枠内ハプリント基板=組=込ムコト。
 2 太線内ハプリント基板及ヒパーツヲ洗淨後、アライマー-Aヲ塗布シシリコンゴム
 KE120ΔLTV A及ヒB=ラ固メルコト。
 3 線材 W1ハフライバックトランス(T1)=付屬モノヲソココト使用スル。
 W2ハハイラフスA絶縁模巻キシールド線 19/0.18 (住友電線)ノシールド部及ヒ
 外被ヲ取ツテノヲ使用スル。
 W1及ヒシールド線ハラッドポリエチレン絶縁模巻キシールド線 12/0.18
 IS-IREV-SW-1x0.350)ヲ使用。指定丁キ線ハ耐熱ヒ=ル電線ノ
 0.5mm² 70色ヲ使用スル。
 4 H1ハ通信機用端子C2 (水谷)ヲ使用スルコト。

機種	SMS-4	部名	CRT	名称	高圧発生部	名称	結線図	個数	
訂		写図	作図	設計	検図	尺度	材質	重量	
正						図番	N84HB06		
							△ 明石製作所		
									N84HB03

A B C D E F

③) * L1ハ SMS-2I 7ハ N80HB022 400Tヲ使用シ
 SMS-2II 7ハ N78HA011 + 多ト用スルコト。
 N80HB022 400T



寸法を特記し記号 ナイリ加工寸法ノ 寸法差	
呼び寸法ノ区分	寸法差
1以上 16以下	0.2
16をこえ 63以下	0.3
63をこえ 250以下	0.5
250をこえ 1000以下	0.8
以上4以下 概ね等分	0.1
表面アラサ	
三角記号ノアラサ表示ノ寸法差	
△	粗
▽	100-S 100以下
▽▽	50-S 50以下
▽▽▽	25-S 25以下
▽▽▽▽	12-S 12以下
▽▽▽▽▽	6-S 6以下
▽▽▽▽▽▽	3-S 3以下
▽▽▽▽▽▽▽	1.5-S 1.5以下
▽▽▽▽▽▽▽▽	0.8-S 0.8以下
▽▽▽▽▽▽▽▽▽	0.4-S 0.4以下
記号	
⊥	垂直度
∥	平行度
⊙	同心度
⊕	真円度
⊖	真直度

注) 8. 線材
 W1ハ 日産電線ノ内部配線
 用耐ケ-7L形 323420KV-PC
 22AWGヲ使用スルコト。
 W2ハ フライバックトランスニ
 付属1モヲソリマニ使用ノコト。
 シールド線ハラッドホリエレン極巻
 シールド線(日産電線) 1/0.18
 (S-IREV-SW-1x0.350)ヲ使用シ
 ソリ他シールド線ハ 7/0.18ヲ使用ノコト。
 ソリ他ハ 0.5mm²ノ耐熱ニール
 電線ヲ使用スルコト。

- 注) 1. 実線枠内ハプリント基板ニ組ムコト。
 2. 実線枠内ハ腐蝕化学薬ノフライマ- Aニ塗布後
 シリコンゴム KE1204LTV A&Bニテ固ムコト。
 3. 二重線枠内ハニ重線ノ高圧絶縁
 材ニテ組ムコト。
 4. (A)ハ調整時ニ線線ヲハスシ TPI-TP2間ニ
 電流計(100μA)ヲ入レテ調整スルコト。
 5. TRI ZSC1004A(実線枠内)ハアルミ放熱板(N78HA011)
 ニ取リ付ケルコト。
 6. IC1ハIC用ソケットヲ使用スルコト。

機種	SMS-2	部名	SC115 CRT 高圧発生部	定規	
訂	② 48.17 変換	写図	作図	設計	校図
正	③ 48.11.5 変換	シテ			
	④ 48.6.4 変換				
昭和48年10月17日					

鍍金	
表面処理	
塗装	
熱処理	
結線図	
尺度	材種
数量	重量
N80HBO1	
▲ 明石製作所	