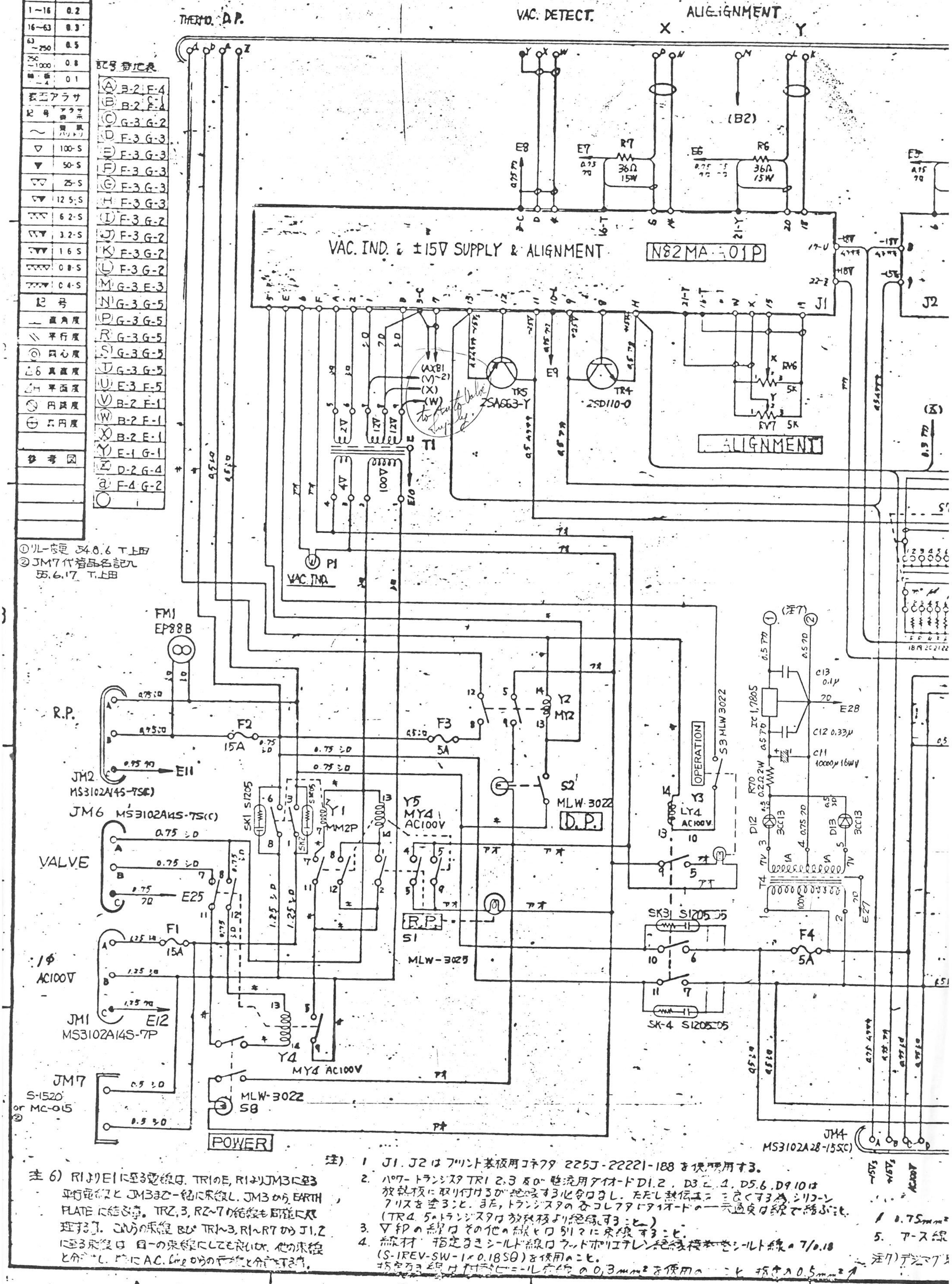
THERMO. D.P.
VAC. DETECT.
ALIGNMENT
X
Y
(B2)
E8
E7
R7
36Ω 15W
E6
R6
36Ω 15W
VAC. IND. & ±15V SUPPLY & ALIGNMENT
N82MA-01P
J1
J2
TR5
2SA663-Y
TR4
2SD110-O
E9
RV6 5K
RV7 5K
ALIGNMENT
T1
2V
12V
4V
100V
E10
P1
VAC. IND.
FM1
EP88B
R.P.
F2 15A
F3 5A
JM2
MS3102A14S-7S(C)
E11
JM6 MS3102A14S-7S(C)
VALVE
E25
SK1 S1205
SK2
Y1 MM2P
Y5 MY4 AC100V
Y2 MY2
S2 MLW-3022
D.P.
Y3 LY4 AC100V
OPERATION
S3 MLW 3022
R.P.
S1
MLW-3025
F1 15A
1φ AC100V
JM1
MS3102A14S-7P
E12
Y4
MY4 AC100V
JM7
S-1520
or MC-015
②
MLW-3022
S8
POWER
SK3 S1205-05
SK-4 S1205-05
F4 5A
T4
100V
7V
D12
D13
3CC13
R70 0.2Ω 2W
IC1 7805
C11 10000μ 16WV
C12 0.33μ
C13 0.1μ
E28
E27
(注7)
①
②
JM4
MS3102A28-15S(C)
-15V
+15V
AC100V
A
B
C
D

一般 切削加工 普通寸法差	
呼び寸法	寸法差±
1~16	0.2
16~63	0.3
63~250	0.5
250~1000	0.8
角・径 ~4	0.1
表面アラサ	
記号	アラサ表示
～	黒皮 バリトリ
▽	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	

記号番地表

Ⓐ	B-2	F-4
Ⓑ	B-2	C-1 F-4
Ⓒ	G-3	G-2
Ⓓ	F-3	G-3
Ⓔ	F-3	G-3
Ⓕ	F-3	G-3
Ⓖ	F-3	G-3
Ⓗ	F-3	G-3
Ⓘ	F-3	G-2
Ⓙ	F-3	G-2
Ⓚ	F-3	G-2
Ⓛ	F-3	G-2
Ⓜ	G-3	E-3
Ⓝ	G-3	G-5
Ⓟ	G-3	G-5
Ⓡ	G-3	G-5
Ⓢ	G-3	G-5
Ⓣ	G-3	G-5
Ⓤ	E-3	F-5
Ⓥ	B-2	F-1
Ⓦ	B-2	F-1
Ⓧ	B-2	E-1
Ⓨ	E-1	G-1
Ⓩ	D-2	G-4
ⓐ	F-4	G-2
○		

①リレー変更 54.8.6 T.上田

②JM7代替品名記入 55.6.17 T.上田

注) 1 J1. J2はプリント基板用コネクタ 225J-22221-188を使用する。

2. パワートランジスタTR1 2.3及び整流用ダイオードD1.2, D3.4, D5.6, D9.10は放熱板に取り付けるが絶縁する必要はなし。ただし熱伝導をよくするためシリコーングリスを塗ること。また、トランジスタのコレクタとダイオードの一点通点は線で結ぶこと。(TR4. 5のトランジスタは放熱板より絶縁すること)

3. ▽印の線はその他の線と区別して束線すること。

4. 線材 指定なきシールド線はラッドポリエチレン絶縁横巻きシールド線の7/0.18 (S-IREV-SW-1×0.18SQ)を使用のこと。指定なき線は耐熱ビニール電線の0.3mm²を使用のこと 指定の0.5mm²↗ 0.75mm²

5. アース線

注7) デジマグ

注 6) R1よりE1に至る電線は、TR1のE, R1よりJM3に至る平行電線と JM3まで一緒に束線し、JM3から EARTH PLATE に結ぶ事。TR2, 3, R2~7の結線も同様に処理する事。これらの束線及び TR1~3, R1~R7から J1, 2に至る束線は 同一の束線にしても良いが、他の束線と分離し、特にAC. line からの電線と分離する事。

A

B

C

A.

D