

## 參考資料 4-8



作業手順書	No. 1	機種名	MB-101A
-------	-------	-----	---------

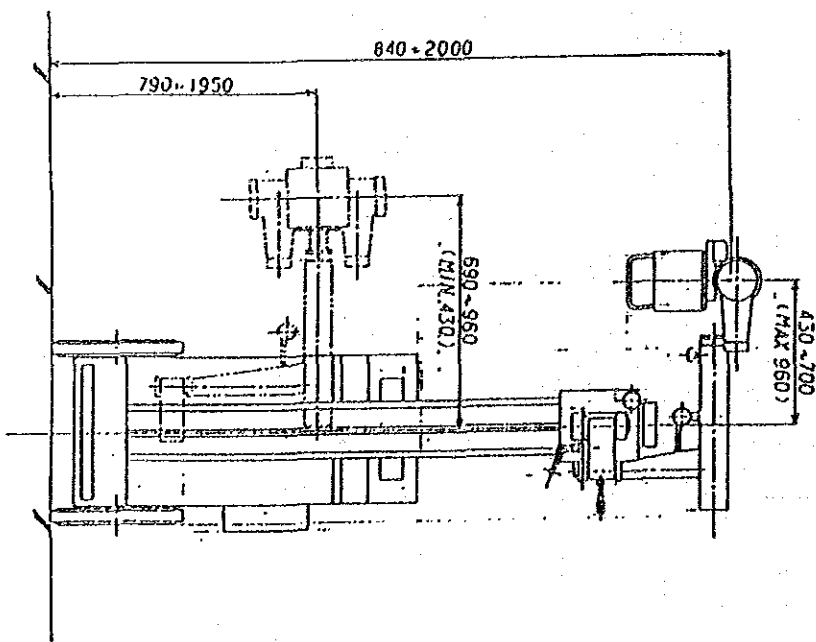
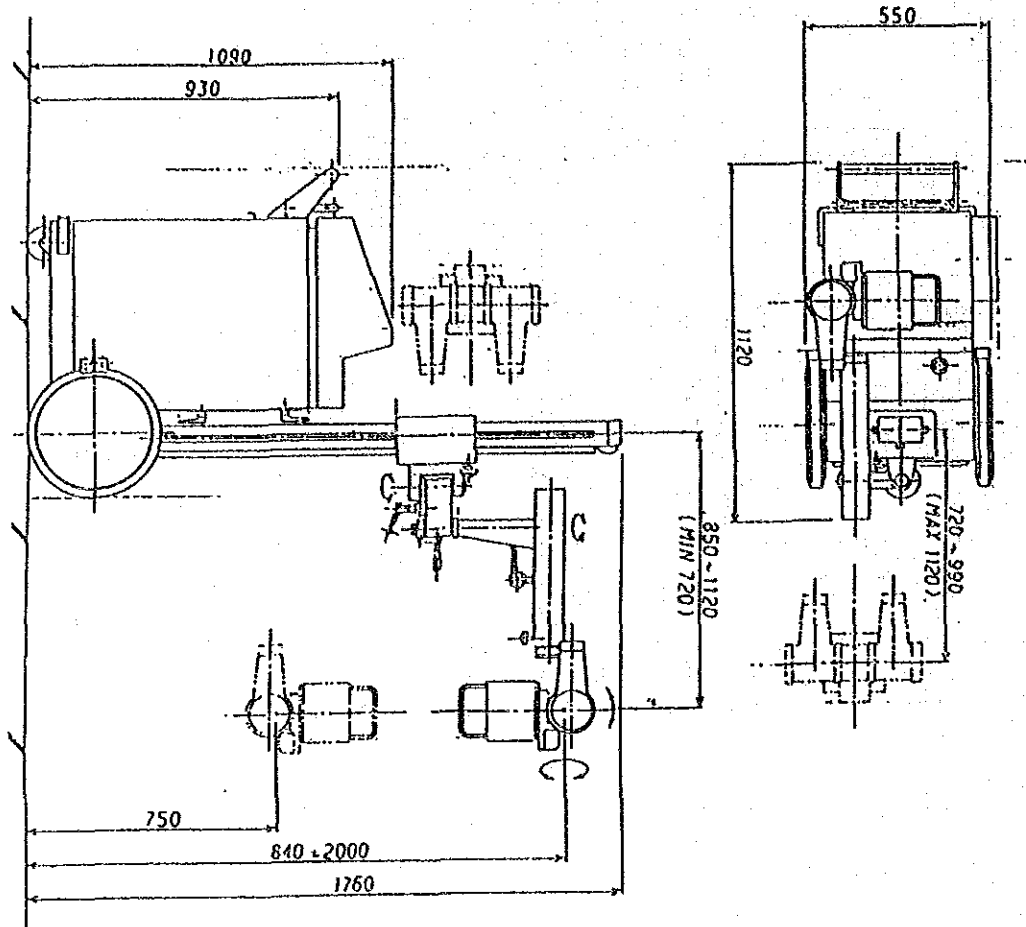
工程名	組立系統図	作成月日	62.8.13	承認	点検	作成
組立図番		改訂月日		石 62.10.1 孔	丸 62.10.1 部	半 田
次の工程		"				

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>基台組立</p> <p>(アキ部車軸組立)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>下部枠組立</p> <p>(格納箱・摩組立)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>支柱組立</p> <p>(支柱・ネジ組立)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>アボン組立</p> <p>(ネジ調整・車軸)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>丁ム組立</p> <p>(ネジ調整・回転部組立)</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">(ブレーキワフル調整)</p>				
	(電気配線)				
	(電気検査) (写真撮影)				
	検査 (検査表に基づく)				
	完了				

ポイント Q 品質上特に留意する    ▽ 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する

(参考圖)

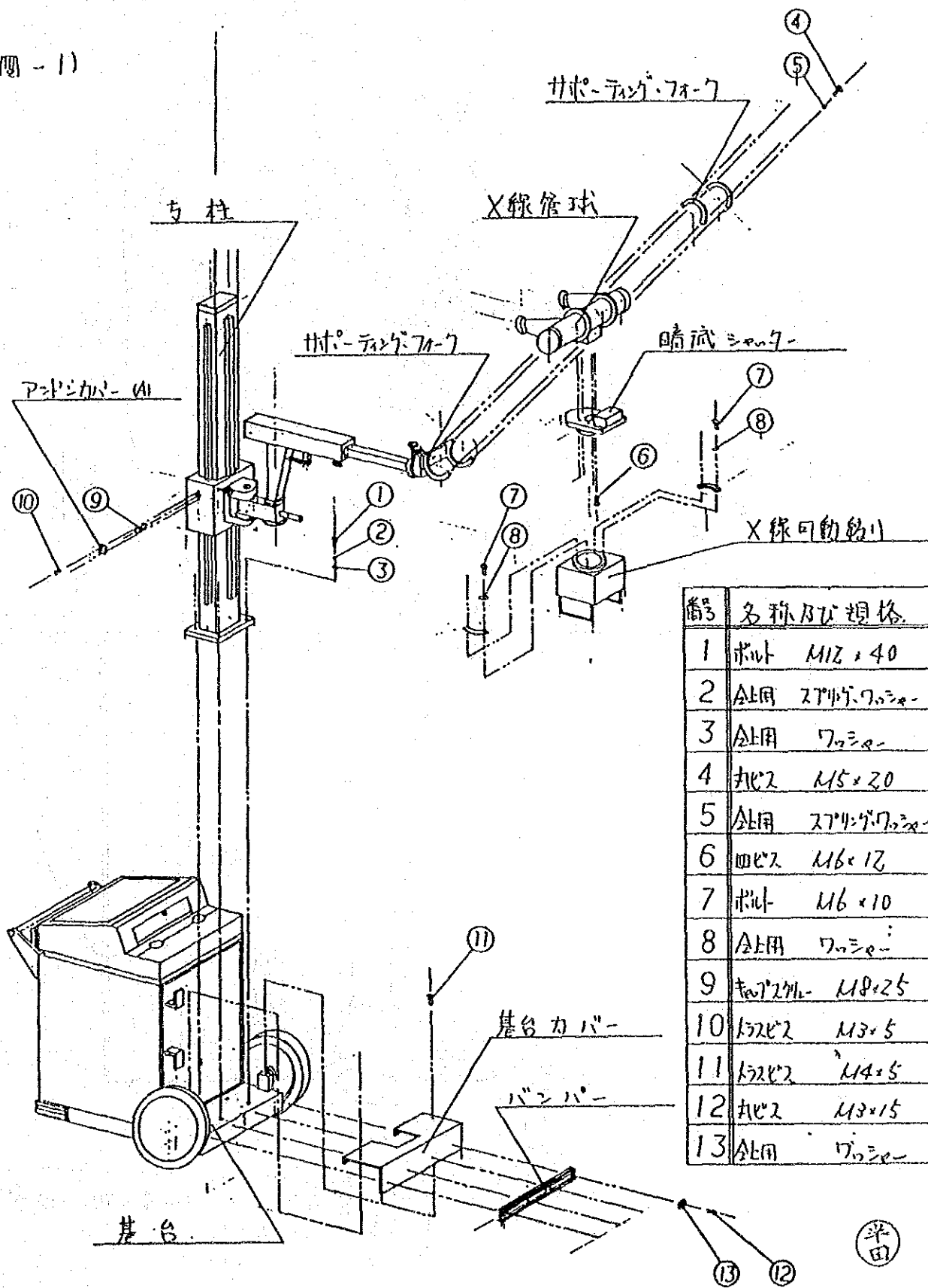
No. 2



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----



(圖-1)



番号	名称及び規格	個
1	ボルト M12 × 40	4
2	金剛 スクリューワッシャー	4
3	金剛 ワッシャー	4
4	ねじ M5 × 20	4
5	金剛 スクリューワッシャー	4
6	ねじ M6 × 12	4
7	ボルト M6 × 10	4
8	金剛 ワッシャー	4
9	キーワッシャー M8 × 25	2
10	ねじ M3 × 5	4
11	ねじ M4 × 5	2
12	ねじ M3 × 15	4
13	金剛 ワッシャー	4

工程名: 基台組立 (1) - 裏面

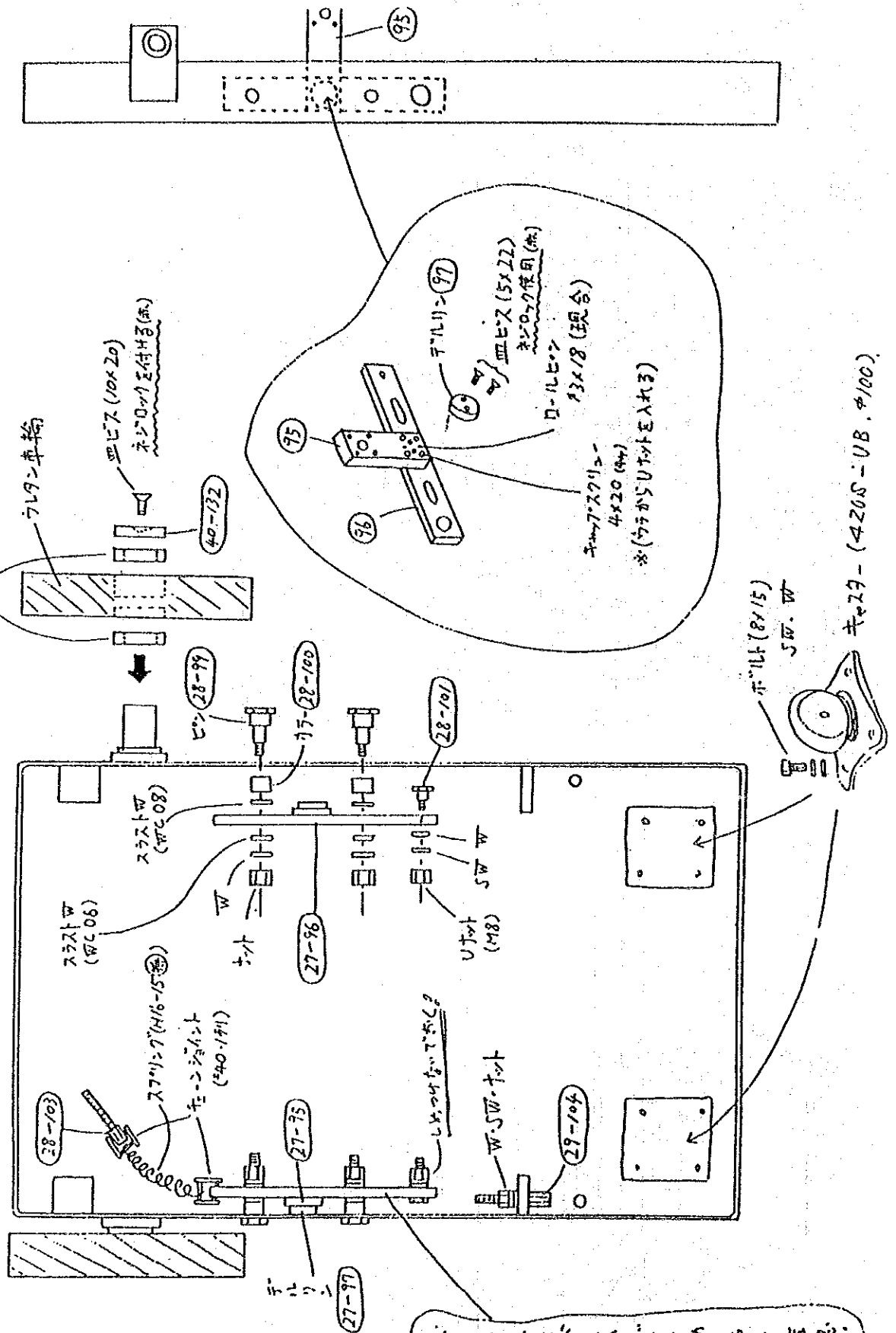
次工程: 基台組立 (2)

※ 図の他に、この時点ではスプリングは張らないでおく。

(A-A) = 図番 - 番号

※ 以後同じ

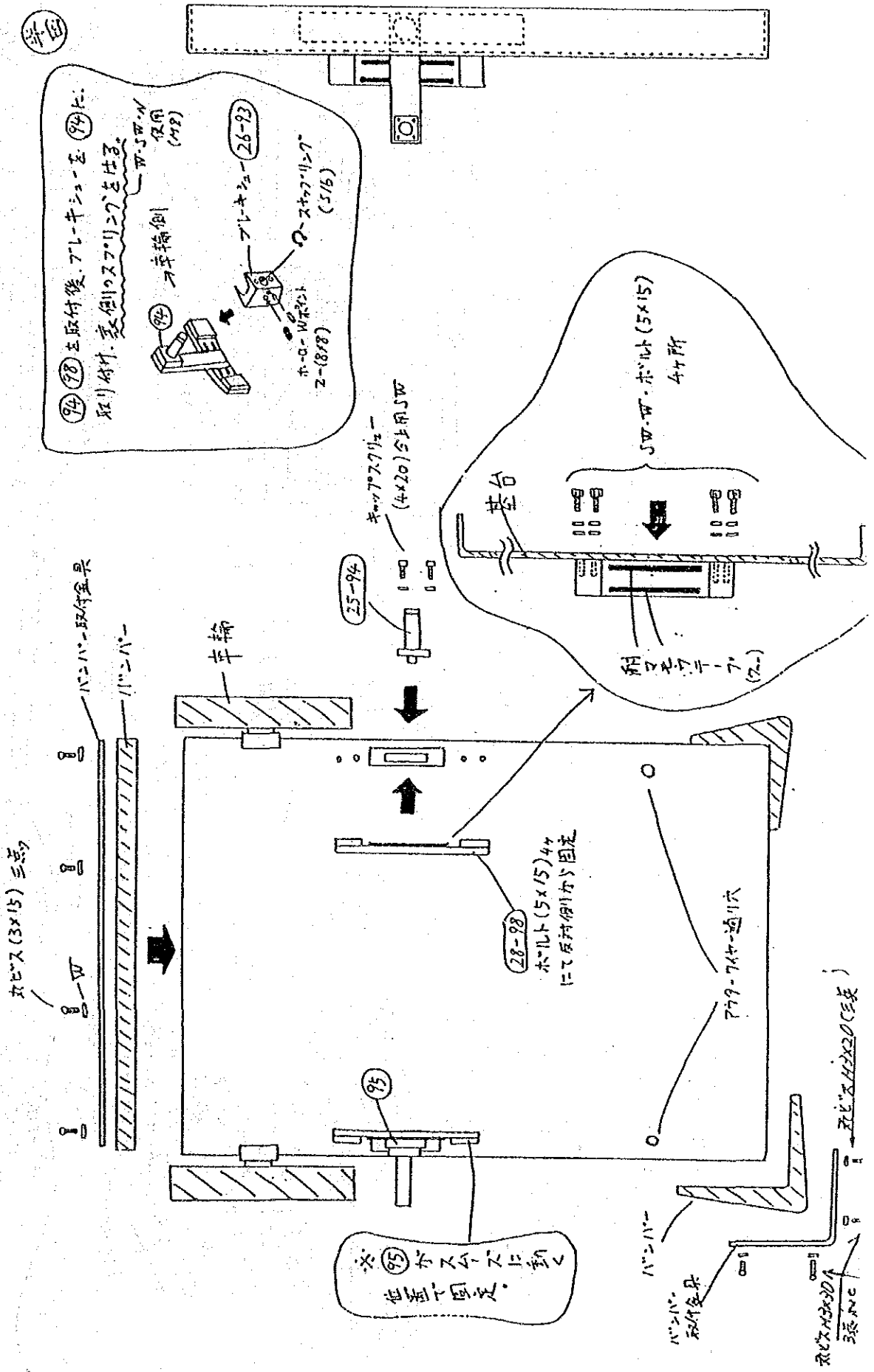
(10)



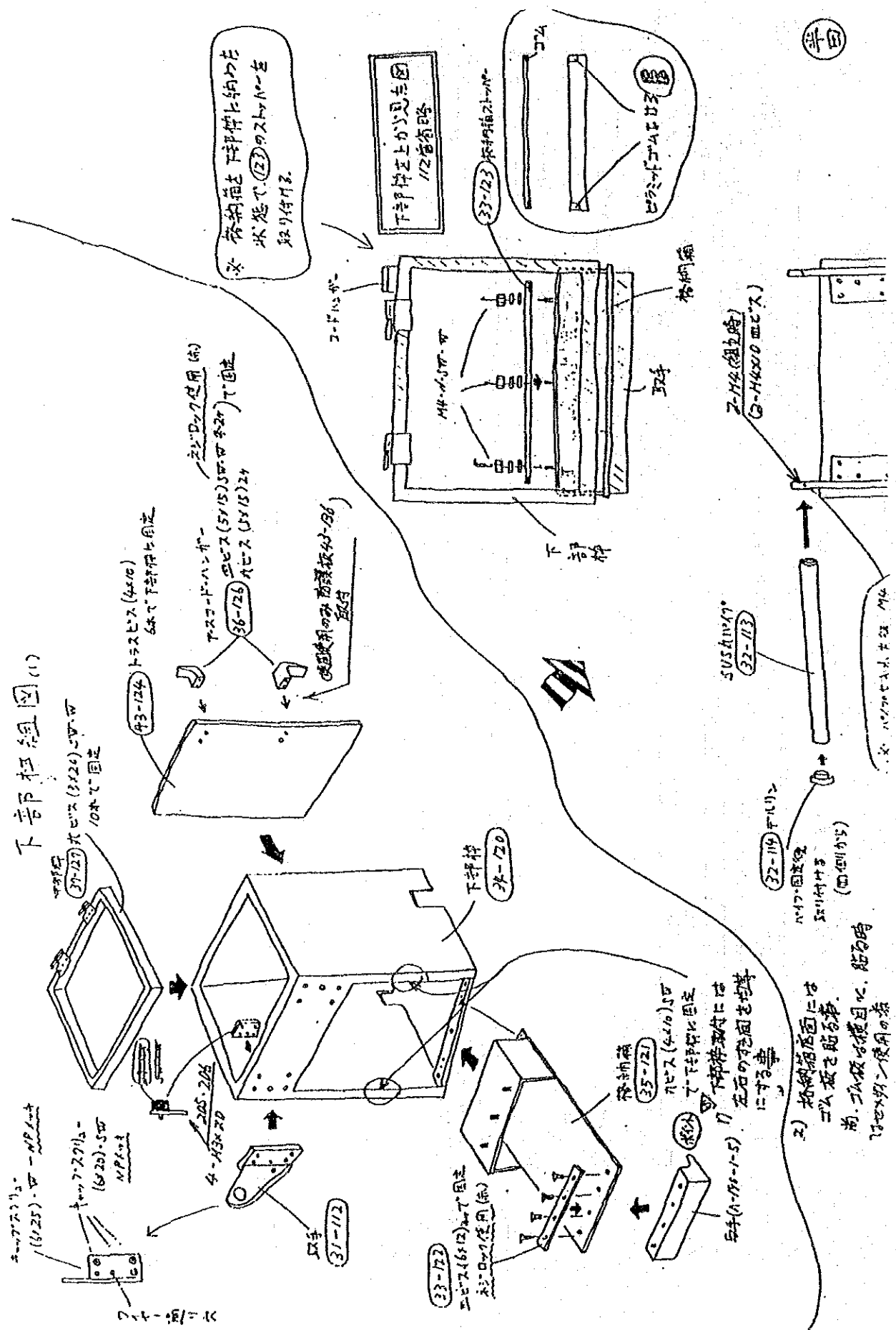
※ この金具がスクリューで動くと要確認。ゲージも要確認。

工程: 基台組立図(2) 一表面

次工程: 下部群組立(1)

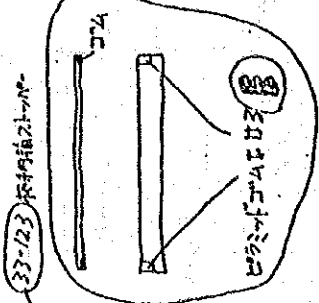


下部框組図(1)



※ 収納箱と下枠との向き  
状態で(22)のストッパーを  
取り付ける。

下枠を止り見えた  
1/2箇所略。



(半)

収納箱  
35-121  
ビス(44-10)5本  
で下枠を固定

34-15  
下枠取付には  
左右の充面を均等  
にする事

2) 収納箱底面には  
ゴムの貼る事。  
尚、ゴム取付模様に、粘り時  
はセキ剤一使用の事

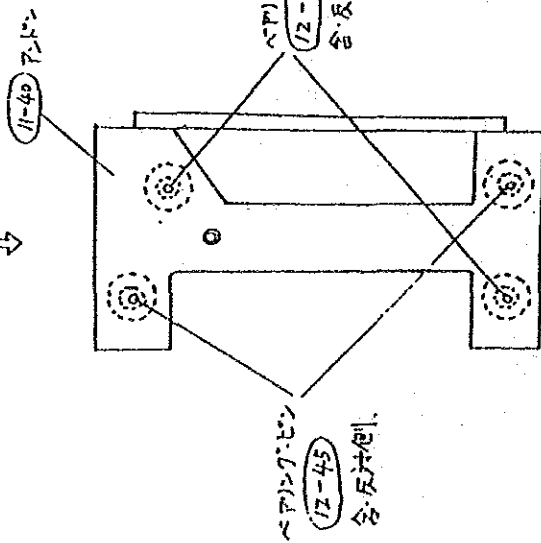




工程名: アンドン部組立 (1)  
 改工程: アンドン組立 (2)

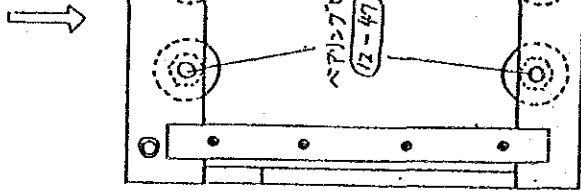
(1)

ベアリング (620/32) 5ヶ 使用  
 から (12-44) 8ヶ



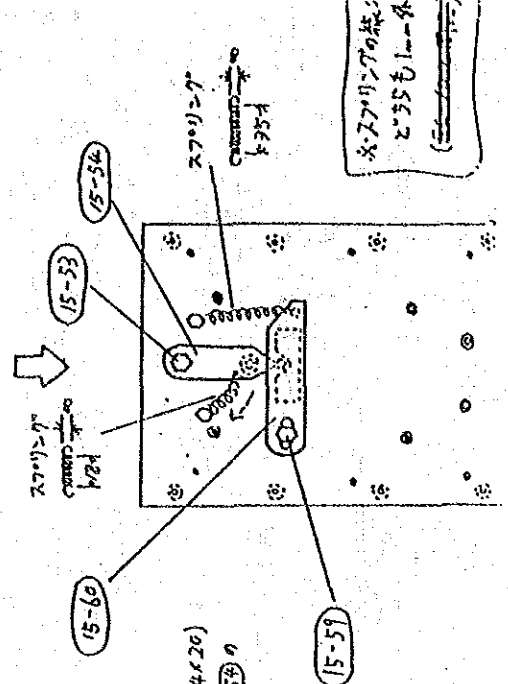
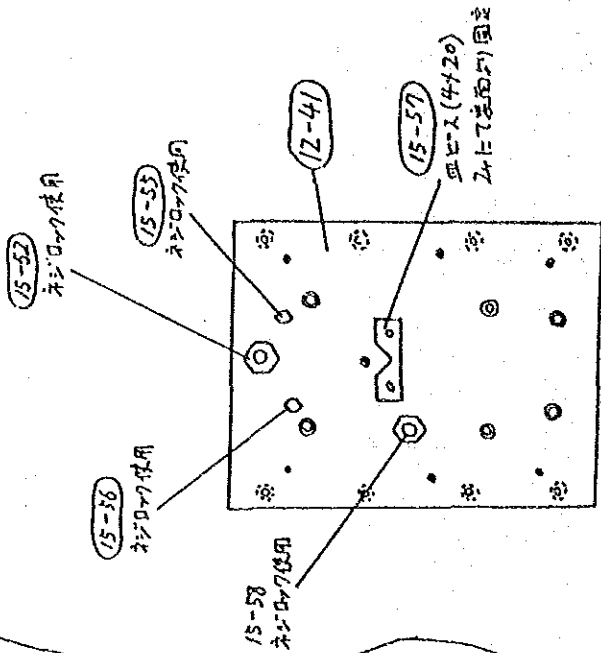
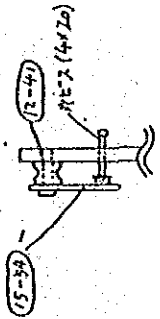
◎ M8用 W-5W・N (各8ヶ)  
 7.しめる。

ベアリング (62032) 4ヶ 使用  
 から (12-50)



◎ M10用 W-5W・N (各8ヶ)  
 7.しめる。

※右図は、下図の様に (50) の金具と裏からベアリング (4ヶ) の  
 で固定した状態なので、ベアリングと軸の間に (50) の  
 金具を、裏側の方へ、動かす材料は十分あり、  
 (軸と金具に、調整しなす材料は5ヶあり。)

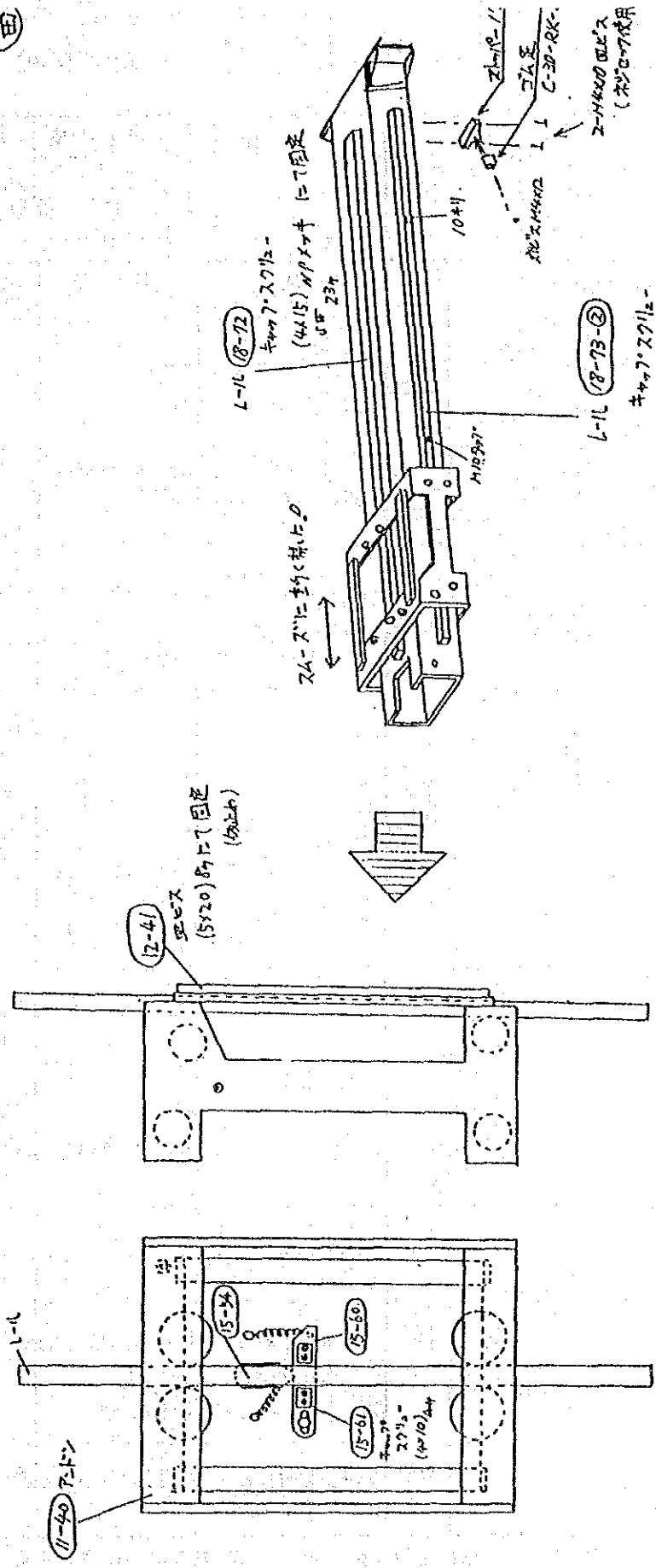


※スワリベアリングの規格  
 は JIS B 1501-1 参照

工程名: アンドン組網(2) — 落下防止用ストッパー取付

次工程: 支柱組立(1)

(半面)

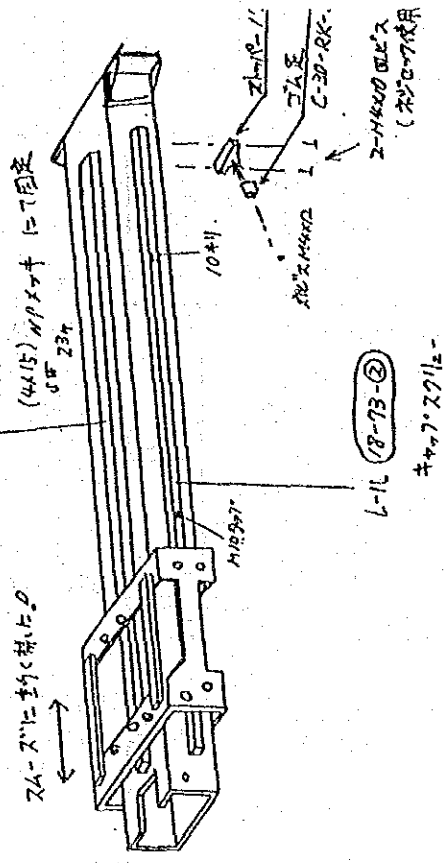


落下防止用ストッパー取付方法

1. アンドン本体は(12-41)を固定する。  
(5x20)の梁は(15-61)に固定。
2. L-11を挿入し、(15-54)は、ボルトは、固定した状態。
3. L-11と(15-61)の間には、AS樹脂を挿入し、丁かき線を入れた。

40作業は(15-60)を取りはすれば、状態で行ける方がよい。

4. 4-11加工にて取付る。



L-11 (18-72) スチール (4x15) NPメッキにて固定 5W 15W

L-11 (18-73-2) スチール (4x15) NPメッキにて固定 5W 15W

落下防止用ストッパーを取付ける前に、アンドン調整(ベアリング調整)を済ませておく事。

ベアリングの芯を使用し(座敷芯)が好ましくす。

# 作業手順書

No. 10

機種名 MB-10/A

工程名	支柱部組立 (1)
組立図番	
次工程	支柱部組立 (2)

作成月日	6. 8. 13
改訂月日	
"	

承認	点検	作成

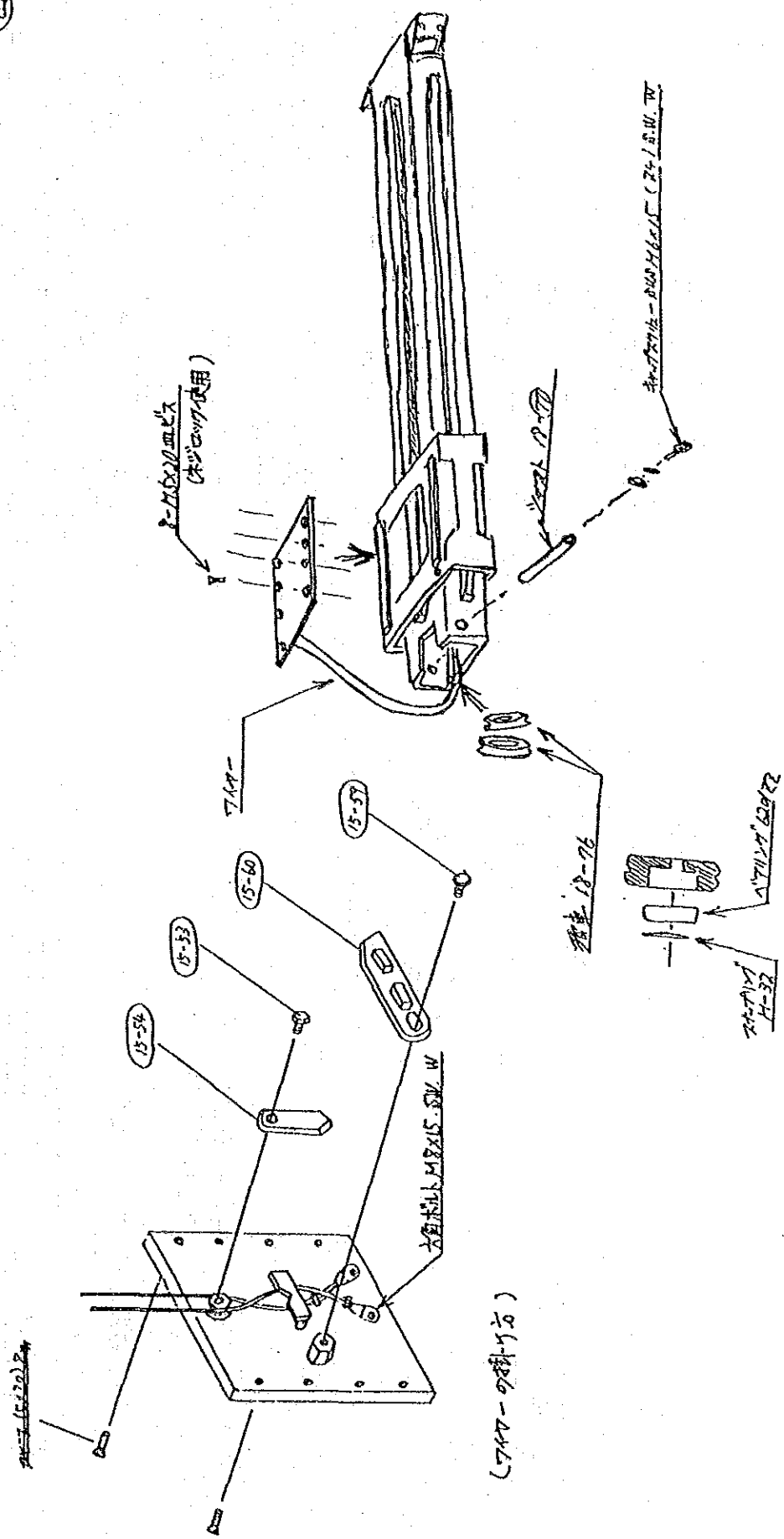
手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要時間
	<p>202</p> <p>204</p> <p>支柱</p> <p>125-2 ④</p> <p>Rボルト (2-118x20 六角ボルト 5.7W. 1W)</p> <p>744</p> <p>ワイヤパテリング DR-22B (44) M6E.W.</p> <p>2-115x12 皿ビスにて コンストを支柱に固定</p> <p>ワイヤパテリング L-1040F (8ヶ) (スターリング E-3 1固定)</p> <p>六角ボルト 118x20</p> <p>コンスト組立時のみ 203 &lt; 204 を固定しておく 支柱に固定する時に 取り外す事</p> <p>ワイヤパテリング L-1180E2</p> <p>コンストパネ... DR-22B (44) (10.3kg 1500mm)</p> <p>スターリング S-8</p>				
	<p>&lt;ワイヤ-組立&gt;</p> <p>744 (2-38)</p> <p>Rボルト</p> <p>52</p> <p>47 (1/2)</p> <p>11805</p> <p>コンスト側</p> <p>744側</p> <p>⑤ ワイヤは前記の位置に固定しておく事</p>				
	<p>(本図通り   本 ( )内寸法   本)</p>				
		<p>④ コンストを引寄せ終った時には、バネ圧力等で固定し作業を行なう事。 尚、作業には十分注意する事。</p>			
		<p>⑤ 支柱内側にはウエス等を貼った後、クリスを塗布する。</p>			

ポイント Q 品質上特に留意する    V 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する

工程名：支柱部組図 (三)

次工程：水平部組立 (1)

(半)



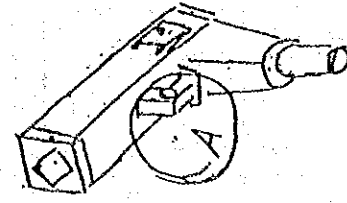
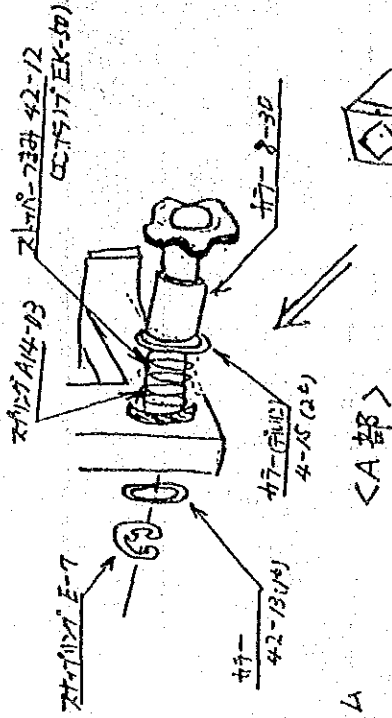
(714-1 材料等)



工程名：水平アーム部組図(2)

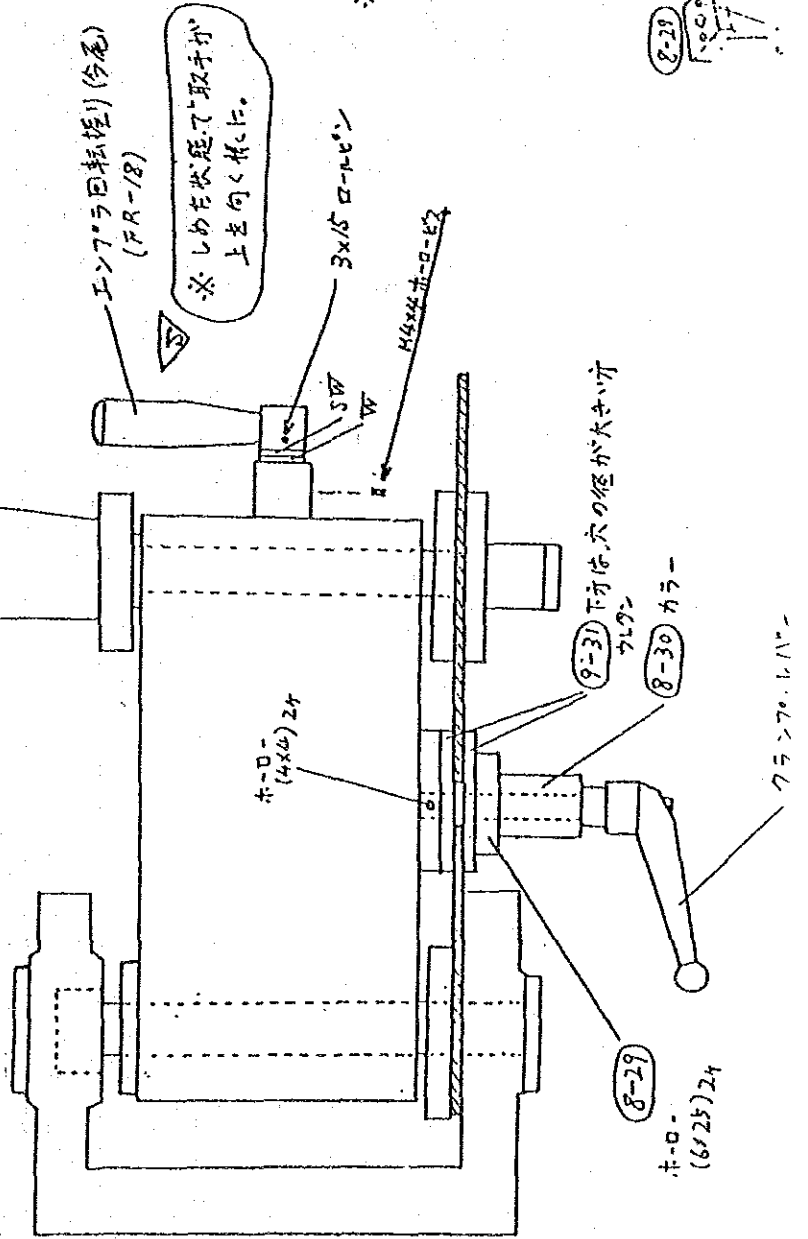
次工程：スリプ軸組立

音



<A部>

水平アーム



※ ストッパは、フランジ・レバーをゆるめると、  
 ②⑨とクラウン(下側)がスムーズに下がります。  
 取手、調整する。  
 しゆる時と同様。

調整方法——②⑨のホロー(6x25)が入る  
 穴を、長さとして作る。

※ ②⑨は、MPをキレているので、上記加工は、グリとされる。



# 作業手順書

No. 14 機種名 HB-101A

工程名	スリーブ軸の組立
組立図番	
次工程	支柱取付

作成月日	12. 8. 13.
改訂月日	
"	

承認	点検	作成

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
		<p>▽ スリーブをバリス等で固定し、リフトを締め付ける。尚、両手は同一方向に回さない程度</p>	<p>ワイヤロック (ANOKI)</p>		

ポイント Q 品質上特に留意する ▽ 機能上特に留意する ⊕ 安全に特に注意する



# 作業手順書

No. 15

機種名

MB-101J

工程名	支柱下部取付
組立図番	
次工程	基台カバー取付

作成月日	12. 8. 13
改訂月日	
"	

承認	点検	作成

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要時間
		<p>▽ 水平アームを取付ける際には落下防止用M4ビスを除外して取付ける事。</p> <p>アーム部を上・下動させ、落下防止金具の位置のズレに注意して正しい位置を確認。</p>			
	<p>*カバーをアーム部取付後 スリッパとスリッパ-7を付する。</p>				

ポイント Q 品質上特に留意する    ▽ 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する

# 作業手順書

No. 16

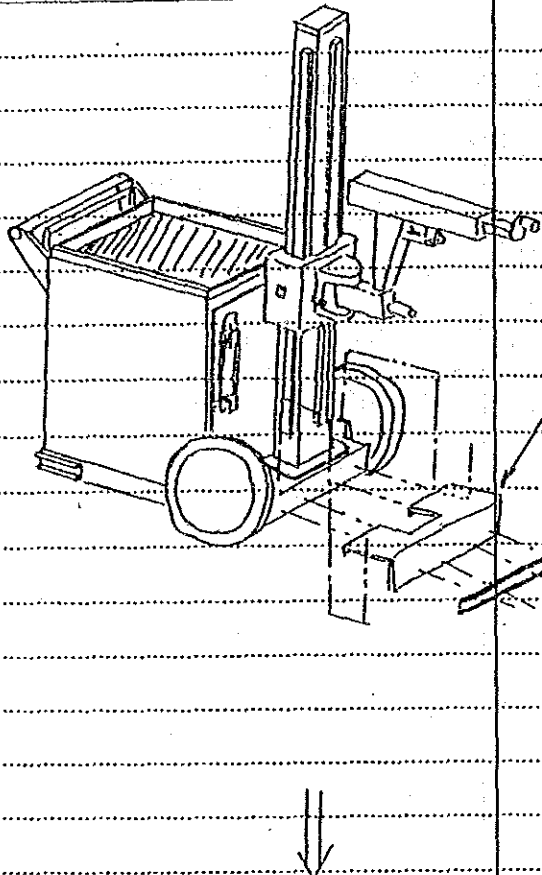
機種名

MB-101J

工程名	基台カバー取付
組立図番	
次工程	

作成月日	02.10.13
改訂月日	
"	

承認	点検	作成
62.10.13 孔	62.10.13 部	62.10.13 田

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
	 <p style="text-align: center;">↓ 電気配線</p>		<p>基台カバー-411139 2-114×617×27</p> <p>バンパー</p> <p>※基台に取付けていたバンパーを 基台カバーを付さんで取付ける</p>		

ポイント Q 品質上特に留意する ▼ 機能上特に留意する ⊕ 安全に特に注意する

# 高圧発生器作業手順書

No. 1

## ① コイルの組立

- 1) 高圧主コイル及フレーム: 10V 2kV 共に外周に高圧絶縁エポキシ板を差く絶縁目は結果する。(エポキシ板は3mm)
- 2) 高圧主コイルはコイル両側面に輪切りの同絶縁板を取付けた上部は結果する
- 3) コア鉄芯を組立てる。コアの反対側にU字型の絶縁板を取付けた高圧主コイルはコイルとU字絶縁板の間にU字を取付ける
- 4) 主コイルの一次コイルと二次コイルの向き同のようになり接合する。向きには絶縁板を相当な大きさに切つてはめ込む
- 5) 高圧主コイルの端部はM3x10ビスナットを取付ける
- 6) コイルと一次コイル コア鉄芯の向き同の向きにコイルの移動が考えられる時は向きに絶縁板を挿入する加熱は行わない。  
この作業は特に充分注意して行う事後このトラブルは許さない。
- 7) コアを組立完了後からアルミ加工品の取付具の組立て、おなじ取付けする必要がある。M3のネジ、ビス M3x8 L型、M3x10のサイズも確認し合わせる事。ネジロック No. 90。
- 8) 以上の作業が完了したら試験機にて25V以上の電圧をかける。  
特にコイルは防塵対策に注意しカバー開け以外には行かない。

## ② 高圧用ケーブルブッシングの加工

- 1) トーロック型 80B を使用する。(+)側 (-)側の1-1線を取り出す。(-)側 L.C. がフレーム外であり、そのグランドにする。端部のM6のナットをしっかりと付けて C.L. に銅線 1.65φ L=300 を取付け M6ナットをその上から固定する。又は銅の干線 1.0φ L=350 を C.L. と同様の利便をしっかりと固定する。これは当然 M6用 スプリングW を使用する。(+)側は共通であるから (-)側-1側用の銅線も3ヶ所同時にしめつける。Q=200 以上のスプリングW は使用する。
- 2) 以上の作業が終了したら、エポキシ樹脂を十分に流して固めるとゆき止めを防止する。

## ③ 残留電荷放電用押ボタンスW部品の組立

- ① 加工品のネジ部と筒の部分のハブ付電気を正しく組立てる事が不足する。ガスを利用し行う事。
- ② 加工品を全部揃えて、スプリングが効く様に組立てる No. 90 ねじロック

## ④ 高圧発生器蓋上部蓋への部品の取付け

- 1) ② 1) の加工品にケーブルブッシング取付用金具の取付けと B800 の取付け 上側の金具を取付けたら、その上側に取付ける 16P-60 器具のしめつける時、その上側の金具が同様に注意し合わせる。

80B取付穴の裏より蓋上から見た時右側が(+)左側が(-)である。80B取付リングNO P-48A 専用工具をいかりしめる。

- ロ) 放電用押ボタンスイッチの取付(3)の加工組立穴を4ヶ所を挿入が蓋の裏側に1ヶ所につける場所はリング側の穴(26φ)両側である。これはリング金具の場合と同様にリングは蓋上側より穴を充分注油する。(油切れの原因)
- ハ) 注油口(予備注油用検査溝)金具の取付け、放電用金具の内筒等加工部の木ジ加工部)取付法もロ)と同じ場所は26φの残りの1ヶ所の穴

- ニ) ターミナル端子台の取付け KOWA 10P 蓋表面、端子台の裏にゴムパッキンを押し M4 X 15 ゴムは耐油性に使用。
- ホ) 7Pバー通し口デルリンの取付け 10P 端子の横にあるφの穴に取付け

- ヘ) 放電用押ボタンスイッチの裏側の金具に P-2 の配線(緑)をさす  $Q=700$
- ト) 以上 1) ~ ホ) まで端子板及び P-2 配線ピン端子台に樹脂接着剤をかためる端子部分にも水がたまる様又 KOWA 10P 端子台はハの付チップ端子には水がたまる様特に注意して筒べんに塗る

⑤ 発生器枠の加工 (高圧コンデンサの取付け前の作業)

- 1) 配線材料固定用の穴を加工 コンデンサの挿入側より、挿入(アルミ 25L 枠)にインシュロックバッド用の穴 3.2mm コンデンサ挿入側より左右上側と3ヶ所 上部横に4ヶ所裏側に2ヶ所 10V 2kV トランス取付板に2ヶ所使用するにコンデンサと蓋部分のターミナル及び各トランスの一次側 P-2 の配線のクランプである故に穴の径差は良い(図面参照)
- ロ) コンデンサ下部の固定用角木をとめる穴 M3 X 3mm 4面に2ヶ所計8ヶ
- ハ) 放電用端子取付用ボビン取付穴 高圧  $\geq 220V$  トランス取付用ボビン取付穴 M4.2mm M5.2mm (図面参照)

⑥ 高圧コンデンサの枠への取付け

- 1) 枠へコンデンサ(以下C)を入れ角木をはめ込む C の上部角部に アルミ L 角(3 X 30)を固定する C の横の長さの耐油性のゴムパッキンをアルミ角の内側にボンドを塗りつけ、予備注油溝は薄くのぼして敷く。L 角の寸法より M4 X 35mm ボルトを C が L 角に固定出来る様に確認してからボルトの調整をする
- ロ) 上記 1) の作業が終了したらコイル取付用の板をのせ取付穴

エ Hヤキを入れる

ハ) 1) 0)の作業が終ったから又もとに戻して分解しほす 0)のヤキ  
を入れるMSのフックを入れる

ニ) Cを取りはがし掃除をし又上記 1) 0)の組立をしかり  
します。

7) エイム取りプルミ枝主コイルワイヤの中用コイルの取付け M4ナット 固面参照  
0) 主コイル加墊コイル M4 X 20 平ナット SW 取付け

8) 主コイル等の取付け板の取付け

1) プルミナット ⑥ 0)をたて穴にしっかりと止めて止める。ネジロック

9) 発生器の蓋にかけるターミナル端子リード線の配線

1) フックパイロより並ぶから TO T CO C B V KV N NE  
赤 黒 赤 茶 灰 黄 緑 青 紫 緑  
1258 " 0558 " " "

端子ピンへのハンダ付け及びヒスナフックを入れる  $Q=500$

10) 高圧発生器枠への10V電源トランス 2KVバイパストランスの取付け

1) M4ナット ネジロック 完全締めつける

11) 高圧発生器枠への上部蓋部分の取付け

1) 板の4箇所 M8 X 25 六角ボルト シールワッシャー SWナット  
強く締めつける ネジロック の5に吊り上げ時のフックを取つける。

12) 放電用SW端子板の取付け

1) (+)側 (-)側にヤキ入れ テルリン絶縁テープにプルミ型  
加工部分をとりつけて M4ナット X 12で固定する  
0) の5に高圧トランスよりリードを接続する。(プルミ板等Rがあるの確認)

13) 高圧整流器取付け用のネジの取付け

1) 1)の要領を両側より取つける

14) 高圧主コイルの高圧端子リード線の取付け

1) M3 ナット 3mm 圧着端子  $Q=7000$  5mm 圧着端子 リード線には  
ニスナットを使用する の5に必ずネジ部樹脂接着

15) コンデンサー KOWA端子 放電用バス線 各コイル一次側の配線

1) 配線図の指示に従って行う 特に半田付 圧着等の作業は  
特別注意する 過去のトラブルの原因のいんせいの原因を  
検査し無理のないように行う

## 16) 高圧制御用基盤 P-5(AKB)の取付け

- 1) 蓋部のM4.2ネジより、テリリン孔径  $\phi = 80$  10φを取付けます
- 2) 高圧はシーリングを使用、発電器内部のネジはテリリン孔を使用
- 3) OPファイバは注意して通す。

## 17) 高圧整流器の取付け ED-125X (シリコンダイオード)

- 1) シリコンダイオード + の確認をして作業を行う。
- 2) 取付け用のアルミ加工品をヤスリで取付けを行く。Rの確認
- 3) 取付けの際注意する事はコンデンサの端子に無理がかからないように取付けする。ネジピスをゆるくして取付けの状態に  
よっては片方に力がかかりコンデンサのガイシ根本の所に無理があるおそれがある。高圧に作業は慎重に行うべき所である

## 18) 基板部分と高圧部分の配線 (配線に加工圧着端子作業は慎重に行う)

- 1) 10V電源の配線 アクリルパイプ (10φ厚 2.5mm 以下 アクリルパイプ) を使用する
- 2) 2KV電源の配線 アクリルパイプに通す。曲げ加工は現合にて慎重に行う。
- 3) 2KV制御基盤 P-5(AB)へのケーブルブッシング C.S.の配線 (グランドバイパス回路) 3箇所が (一) 銅メッキ線 アクリルパイプを利用して曲げ加工は現合で慎重に行う。配線用のリード線にはガラスワニスコートを使用するや上にアクリルパイプが入ることは  
なる結果する場合も無理がかからない事を確かめる。

## 19) 高圧主コイルと制御基板の絶縁板の取付け

- 1) 高圧シリコンダイオード取付けボビンを利用し片方はテリリン加工品のピスを利用し取付ける。4ヶ所ポリカボネリカネジ使用。

## 20) 高圧コンデンサ固定挿入器具の取付け

- 1) コンデンサ固定レプリカを上記より挿入する事になる  
M6ネジ 4ヶ x 2本 叩き込んで行う。

- 2) 以上の作業は高圧発電器内部のトラブルに繋がる事の原因になる可能性があるので特に充分確認の上で慎重に行う

本ページの基板部分ポリカボネリカネジ OPファイバ取付け等 No.290 と横断板  
挿入部を充分施す。

22) 加熱コイルとコンデンサ(+)側端子とのすまの絶縁

1) エボテ外絶縁板を加熱コイル側の取付穴3ステの部分に  
曲げて加工してはもて結束する 現合に合せて標準に取付する。

2) 10V, 2KVトランスコンデンサ(+)側端子のすまの絶縁。  
2KVと10V側に曲げて加工のエボテ外板を取付ける 1)と同様





# 高圧発生器組立完成時検査手順表

No. 1

## 1) 高圧発生器組立 西乙線完了検査要領

- 1) 西乙線アップ. 図面に2-本単位で西乙線の確認
- 2) 着端子の検査 特にヒゲがのびていないか. 又圧着具合の検査.
- 3) 高圧部と西乙線間隔の検査.
- 4) 部名及絶縁板の取り付け具合.
- 5) 部取付ビス等ネジロックの検査 確認
- 6) 検査用SWの具合.
- 7) 一次側とP-2側の絶縁MΩテスト. 50MΩ以上. 確認.
- 8) CO - B 間 100V印カクレ(1)側 C R 101は 2kVト-4-を挿入して OPカバーに光を当て 2kVバリアSWの確認.
- 9) コンプレッサーにて本コイル他を完全に取り出すまで
- 10) 高圧主コイル 加熱コイル 10Vコイル 2kVコイルのガク絶縁物取除きを再検査する.

## 2) 高圧絶縁オイル充てん. 真空処理作業

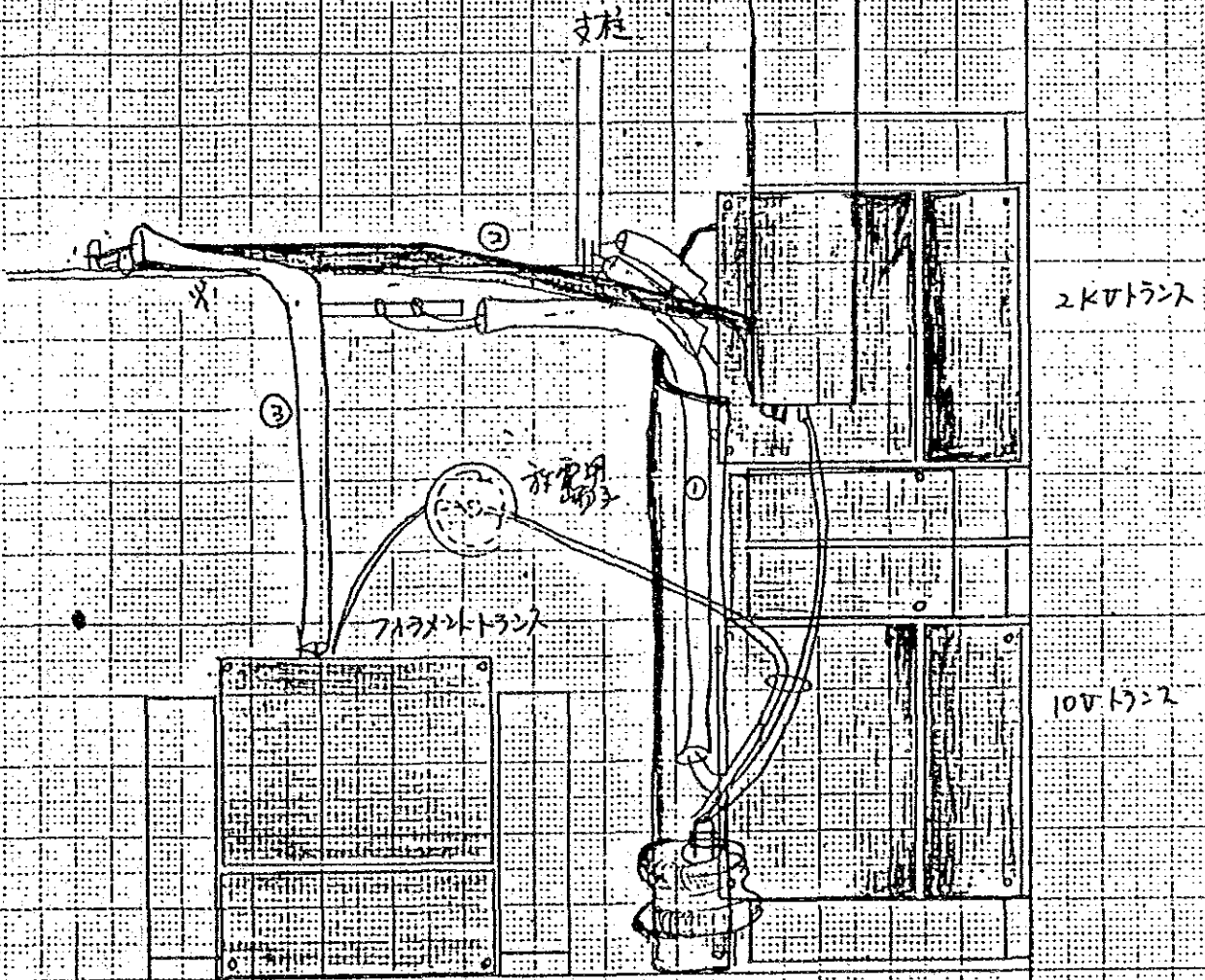
- 1) 高圧絶縁オイルを注入する場合に発生器容器のゴミ等完全に除去し注入の場合にオイル缶のゴミ付着等な様に慎重に注入し約2.5缶を注入し油口より油面迄 40 mm あり事を確認する
- 2) OP カバーの先端はビニール袋に包みカバーに印断固まりオイルの浸透を防ぐ
- 3) 真空ガマ気圧計 75 kg/cm<sup>2</sup> の指示を確認する  
真空処理時間は 30 分以上とする

制御器配線チェック・無負荷動作試験

No. \_\_\_\_\_

検査項目	要領	判定
制御卓		
配線チェック	スライダック部分 電源 端子番号 + - mA調整器 ハンド付 C-342-7" KV調整器 mA印カエリ 放電用押ボタンスイッチ ヒューズ配線	
制御器		
配線チェック	P-1 UNIT ~ P-4 UNIT P-1 ~ C1 P-1 ~ CR1 CR2 P-1 ~ TR	
ネジロック 場所	アハ2の取付ビスのロック確認 1702と+ -ターミナル面等々	
絶縁抵抗	電源端子とアース間 500VΩ計	MΩ
接地抵抗	装置外殻金属部 → アース間	Ω
無負荷動作		
入力	AC V 100Vライン 100V 20V " 20V DC - 31V 24V 0-4-電源 130V → 50V 0-4-電源 12V 0-7ニッチ4電源 100V X線制御電源 一次 100V X線制御バイパス 一次 - " 二次 0-7ニッチ4動作 P-2 UNIT 動作 発光とオザー管 X線制御バイパス動作 ON OFF	○ ○ ○    ○ ○

# 高压発生器実写図



④ 相互接続の2つのケーブルは、絶縁体で完全に固定された状態で保持されるようにする。

- ① 10V電源アコルパイプは、2つのバクトランス個によせること
- ② 7.5KV外用パイプはP-5F×2支柱に平行にする
- ③ 7.5KV外用アコルパイプはP-5基板の穴に下向きに挿入し、上には上3×1Fの部分を基板に挿入する

# 作業手順書

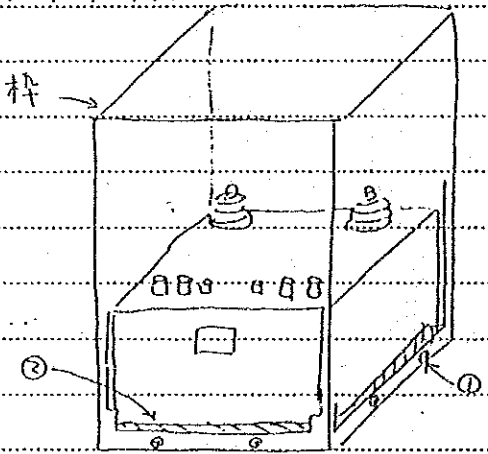
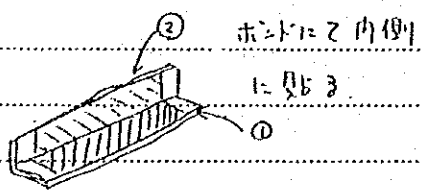
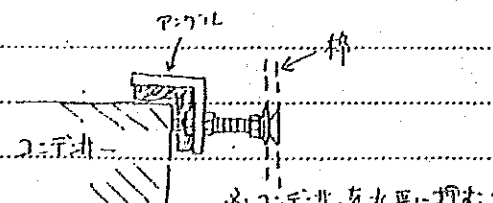
No. 1/1

機種名 MB-10/S

工程名	祭生器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	
"	

承認	点検	作成
		田中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
1	祭生器枠に規定の穴アケ加工を施した後、塗装に回すこと。			黒ファイルに指 示図面より封。	
2	コニシキの挿入  コニシキ挿入。 ※コニシキに合わせ角木のE CUTして入る。	④ ① ②	木ネジ 8 角木 20x35 l = 350 l = 310	カニナ 木ネジ穴	
3	凹型アングルの加工  ホシトにて内側に に切る。	① ②	凹型アングル 25x25 l = 345 耐油ゴム l = 320	ホシト 5x75	
4	凸型アングルの取付  コニシキ ※コニシキを水平に打すこと		M4x30mm	ネジロー7 穴加工φ4.2	

ポイント Q 品質上特に留意する ▼ 機能上特に留意する ⊕ 安全に特に注意する

# 作業手順書

No. 3/4

機種名 MB-101S

工程名	祭生器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	. . .
"	. . .

承認	点検	作成
		田中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要時間
5.	<p>コネクタ上部板加工 (トランス用)</p>		<p>M4×4ネジ 10 M4ワッシャー</p>	<p>1=4-ト 300ヤシ ドリル</p>	
6.	<p>上部板の取付</p> <p>※ Lワッシャー加工は、115ははりして行なう</p>	①	M4×6 3本ネジ	<p>ドリル ネジローラー</p>	
7.	<p>押さえ板の取付</p> <p>※ 上部板を押さえてワッシャーネジ</p>	① ②	<p>M6 4×20 六角ボルト M6×25</p>	ネジローラー	

ポイント Q 品質上特に留意する    ▽ 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する

# 作業手順書

No. 3/9

機種名 MB-101S

工程名	発生器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	
"	

承認	点検	作成
		田中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
8.	<p>トランスの固定</p> <p>50kV 2kV</p> <p>上部板</p>	①	M4×12 3本	ネジドリ	
9.	<p>発生器上部板の取付</p> <p>※ ココ</p> <p>※ 4入り ワッシャー</p> <p>※ ホルト固定取際に板側穴に ニ液エポキシを塗り固定する。</p>		M8×30 M8用ワッシャー M8 ワッシャー SW ナット	ニ液エポキシ	
10.	<p>一次側の配線 (T1とT2)</p> <p>※ 3本</p> <p>穴も利用して KV-100にて固定</p> <p>50kV</p> <p>4-7"</p> <p>KV-200</p> <p>ワッシャー付</p> <p>T2</p> <p>T1</p>		4-7" 中 大	インジコフ KV-100 KV-70 KV-200 半田ゴテ	

ポイント Q 品質上特に留意する ▼ 機能上特に留意する ⊕ 安全に特に注意する

# 作業手順書

No. 4/9

機種名 MB-101S

工程名	祭生器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	. . .
"	. . .

承認	点検	作成
		田中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要時間
11.	<p>- 次側の配線 (N<sub>c</sub>-KV)</p> <p>と5mmミルト 0.3sq. 使用AT=9</p> <p>アース処理を行う。</p>	▽	<p>2-5丸端子</p> <p>1.25-4丸端子</p> <p>2ミ4-7</p>	<p>半田コテ</p> <p>圧差ペンチ</p>	
12.	<p>アース線の配線</p>		<p>ミルト 0.3sq</p> <p>2-5丸端子</p> <p>1.25-4丸端子</p>	<p>圧差ペンチ</p>	

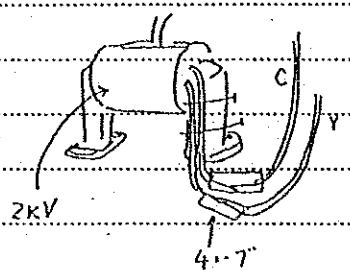
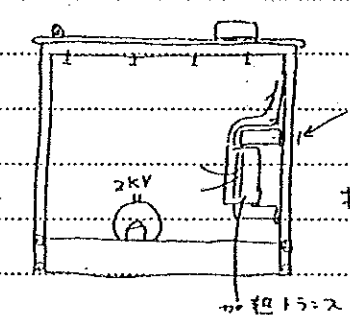
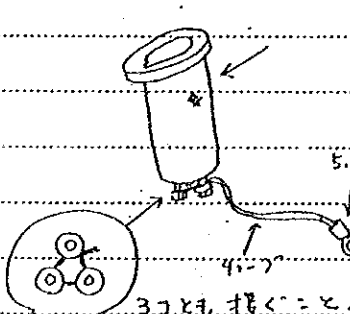
ポイント Q 品質上特に留意する    ▽ 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する

作業手順書 No. 5/9 機種名 MB-101S

工程名	祭生器
組立図番	
次工程	

作成月日	22.8.17.
改訂月日	
“	

承認	点検	作成
		田中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要時間
13.	<p>- 次側の配線 (C &amp; V)</p>  <p>* 接続は面により合わせる。</p>		4.7" 中	羊田ゴテ 1:3:0.7 KV=100 KV=150	
14.	<p>- 次側の配線 (C &amp; C1) と固定</p>  <p>接続は13.と同じ</p>	①	M4皿×15 4.7" 中	羊田ゴテ 1:3:0.7	
15.	<p>高圧フレンジング ⊕ 側</p>  <p>3.7と見接ぐこと</p> <p>* 金具等を製作して確実に接ぐ                      注: = 液コホキニを塗って止める                      する。</p>		227コート 2=150 4.7" 大	= 液コホキニ 圧着	

ポイント Q 品質上特に留意する    ▽ 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する



# 作業手順書

様式11号

No. 6/9

機種名

MB-1015

工程名	祭生器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	.....
"	.....

承認	点検	作成
		田中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
16.	<p>高压ブッシング ⊖ 1例</p>		<p>真鍮板 2x4コト l=150 4.7 中.</p>	<p>真鍮金具 寸法は黒石川 にてす.</p>	
17.	<p>高压ブッシングの固定</p>		<p>○リング P-48A</p>	<p>固定具(自社)</p>	
18.	<p>加熱トランス = 油側配線</p>		<p>4.7 中 5.5-6 中</p>	<p>半田コテ</p>	

ポイント Q 品質上特に留意する    ▽ 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する

# 作業手順書

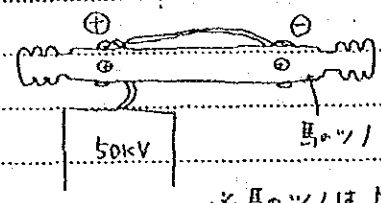
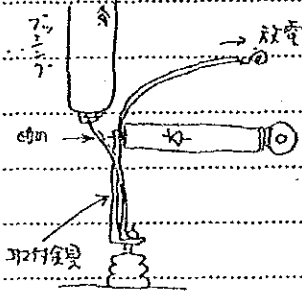
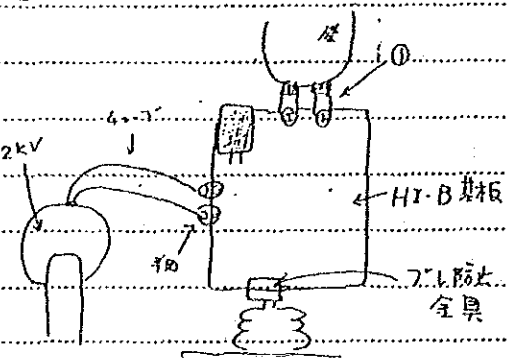
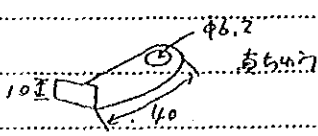
No. 7/9

機種名 MB-1015

工程名	発生器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	. . . .
"	. . . .

承認	点検	作成
		田 中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
19.	<p>高压タイオートの固定</p>  <p>50kV 馬ツノ</p> <p>*馬ツノは、M4回にて固定</p>		<p>タイオート Fφ125×1</p> <p>4.7-作</p> <p>224コード</p> <p>φ=180</p>		
20.	<p>⊕側α31ナ回かし</p>  <p>充電用ヒューズ</p> <p>取付金具</p>		<p>アルミ31×25</p>	<p>取付金具の寸法は異なり 要確認</p>	
21.	<p>⊖側α31ナ回かし</p>  <p>2kV 4.7-作</p> <p>HI-B基板</p> <p>7.1防止金具</p>		<p>⊙ M4×12 3本セット</p> <p>4.7-作</p>	<p>400V</p> <p>710+</p>	
	 <p>φ6.2 直長47</p> <p>10± 4.0</p>				

ポイント Q 品質上特に留意する ▽ 機能上特に留意する ⊕ 安全に特に注意する

# 作業手順書

No. 8/A

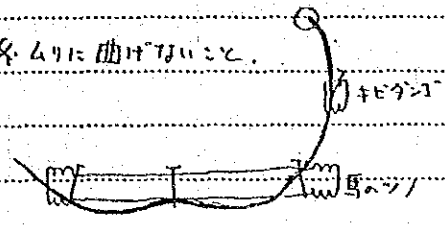
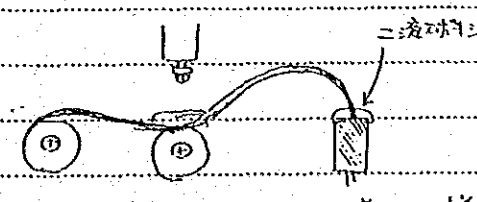
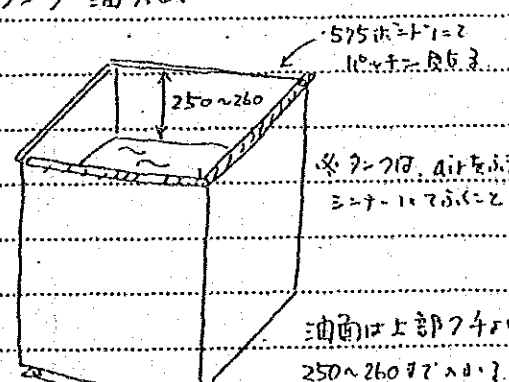
機種名

MB-1015

工程名	糸巻器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	. . . .
"	. . . .

承認	点検	作成
		田中

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
22.	<p>Fiber の 31 ± 回巻し</p>  <p>糸巻器</p> <p>あまりに曲げないこと</p> <p>例の如く</p>  <p>ニ液球キシ</p> <p>※放電棒 使用時に干渉しない様</p>		イニシロツクV-100	ニ液球キシ	
23.	2kV の TEST を行なう。			ラ=7° X-7- 7057-2-2-2 コート	
24.	ニ液球キシにてビス、糸巻器、馬ツノ等のゆるみ止め塗ること。				
25.	<p>タンク 油入れ</p>  <p>575mm x 710mm x 110mm</p> <p>250~260</p> <p>※タンク内 Air を取り出すには...</p> <p>油面は上部74mm 250~260mm</p>		耐油鋼 24 11°ツキン	ホニ 575	

ポイント Q 品質上特に留意する ▼ 機能上特に留意する ⊕ 安全に特に注意する

# 作業手順書

様式11号

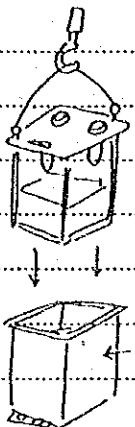
No. 9/9

機種名	MB-101S
-----	---------

工程名	茶生器
組立図番	
次工程	

作成月日	62.8.17.
改訂月日	
"	

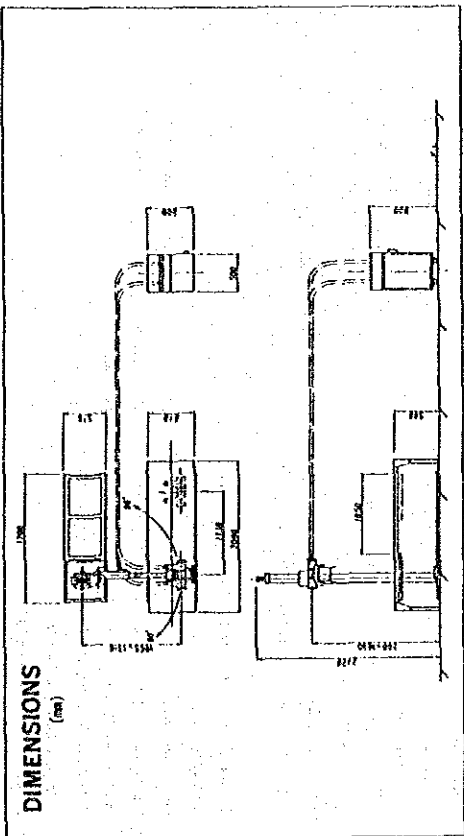
承認	点検	作成
		(印) Φ

手順	作業手順(できるだけ図示する)	ポイント	部品名 (ネジサイズ)	治具・工具 測定器	所要 時間
26.	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;"> <p>ウイングにて茶生器料を吊る。</p> <p>※底部はニター等にブリゴミ等を除いておく。</p> <p>←フタ ※点検付。箱かに入らる。</p> <p>固定は、M5x20 三套セットにて、壁の場合、M5フタを入れてやる。</p> </div> </div>	⊕	M5x20 三套セット		
27.	真空ヒキを行なう。				

ポイント Q 品質上特に留意する    ▽ 機能上特に留意する    ⊕ 安全に特に注意する

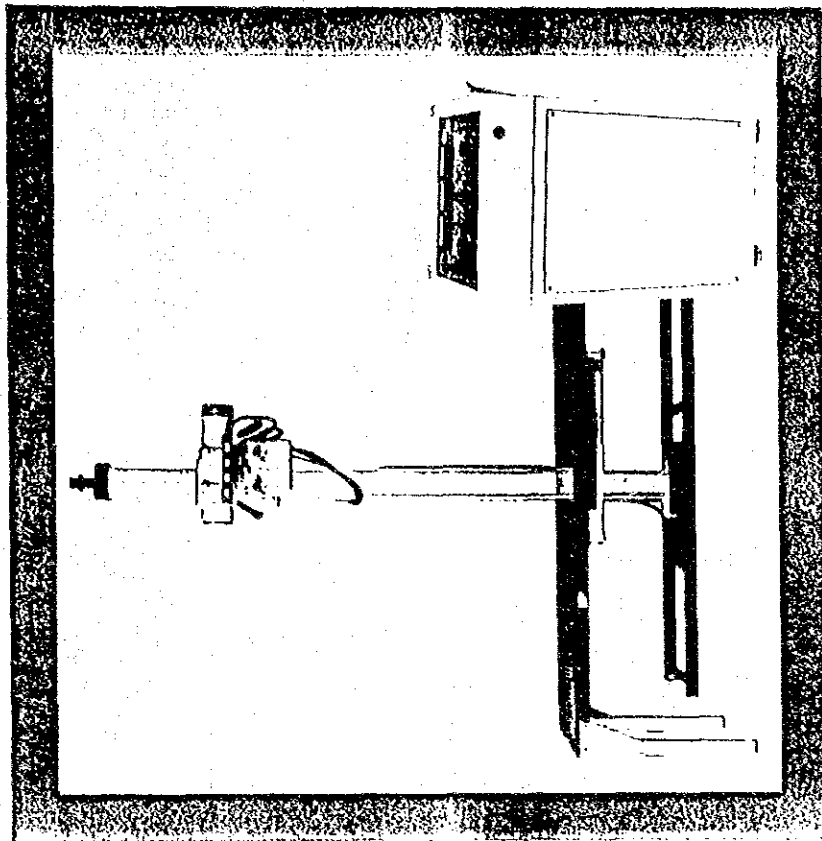
## 参考資料 4-9





# STATIONARY TYPE CONDENSER DISCHARGE X-RAY UNIT

SC-101 SM



FUKUHOH

## SPECIFICATIONS

<b>Radiant</b>	Tube Voltage of 100KV. Condenser Capacity of 1.0μF.	X-Ray Tube:	Type UG-4L03N, Grid Controlled Rotating Anode Tube, 1.5mm x 1.5mm focus. By optional order. Type UG-4L05N, Grid Controlled Rotating Anode Tube, 2.0mm x 2.0mm focus.
<b>Power Source</b>	Single Phase, with Standard AC Outlet, 50/60HZ. AC 100V (incl. 110V, 115V, 120V, etc.) or AC 200V (incl. 220V, 240V, etc.).	Collimator:	USA-HEW Certified, with Halogen Lamp and 30sec. type Electronic Timer. Field Illuminance of 160 Lux or more at SID 100cm.
<b>KV Range</b>	30-100KV., Stepless.	Tablestand:	Vertical Adjustment = 200-1,680mm. (from floor to tube focus) Horizontal Adjustment = 1,065-1,310mm. (from stand column to tube focus) Arm Swing = 180°. Tube Rotation = ± 180°, and tube rotation around its longitudinal axis is 160°. Stand Base Side = 1,130mm.
<b>Charge System:</b>	Automatic Charge- Charge Stop and Main-charge and Automatic Recharge.	Bucky Table:	Capable Cassette Size = 14" x 17" max. Calc Ratio = 8:1, Grid Density = 34 lines/cm.
<b>Automatic Recharge:</b>	In cycle of about every 2KV drop.		
<b>Tube Current</b>	Automatically controlled corresponding to each charged voltage.		
<b>mA's Control</b>	2-50mA's., Stepless.		
<b>Overload Protection:</b>	Automatic adjustment of tube current corresponding to each tube voltage.		
<b>Exposure Alarm:</b>	Audible Buzzer during exposure.		

**FUKUOKA RADIOLOGICAL CO., LTD.**  
No. 631, Aza-Yochu, Kamitsukiguma,  
Hakata-ku, Fukuoka, Japan

## APPLICATION

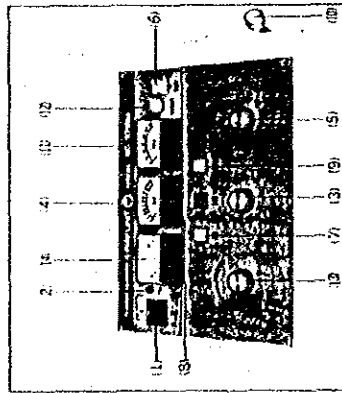
The SC-101SM is a stationary radiographic unit with condenser-discharge x-ray generator, and this set is composed of Control & Generating Unit, X-Ray Tube & Tube Support Unit, and Bucky Table. Of course, power source of this set is enough to standard home current, and preparations or any changes of the electrical installation are not necessary.

## FEATURES

- Provided with Automatic Voltage Regulator (AVR) for the stabilization of power supply voltage to this equipment. (Needless regulation power supply voltage.)
- Selective mAs value in a wide range, from 2mAs to 50mAs, by adoption of special optical semiconductor circuit.
- Simplified Electronic Circuits for least trouble, Automatic Charge and Maintenance of charged voltage, Wave Tail Cut-Off System, Dark Current Shutter for safe discharge, Automatic Adjustment of Tube Current corresponding to established tube voltage, Overload Preventive Devices.
- Short Charge Time and Easy Discharge of remained voltage by adoption of a grid controlled rotating anode x-ray tube and wave tail cut-off system.
- A wide range of tube positions by adjustment of the vertically moving column clamp, horizontally sliding stand base, horizontally extending arm, arm swing, and tube rotations.
- Double-slit collimator with full field light-beam indicator for adjusting the required image size.
- Static type horizontal Bucky Table with reciprocating bucky diaphragm (capable of locking at any position).

## CONTROL BOARD

- (1) Mains On-Off Switch: Line Circuit Breaker.
- (2) Mains-On Pilot Lamp: (Yellow) Comes when mains is turned on.
- (3) kV Control: 30-100kV, Stepless, with Overcharge Protective Circuit.
- (4) kV Meter: For direct reading of tube voltage, 2kV graduations.
- (5) mAs Control: 2-50mAs., Stepless.
- (6) Bucky Switch: Bucky is turned on at ⑥ and off at ⑦.
- (7) Charge Button and Charged-Up Indicator: Self-holding type button for charge and indicator lamp for its charged-up.
- (8) Discharge Button: For discharge of remained voltage and to reduce charged voltage.
- (9) Tube Rotor Drive Button: Self-holding type switch, push before x-ray exposure.
- (10) X-Ray Button: Deadman type, keep pushing this button for exposure.

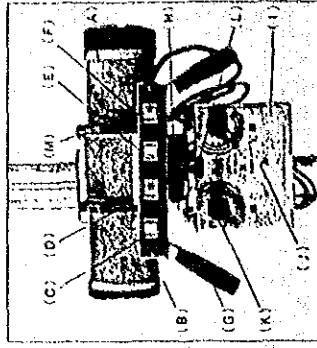
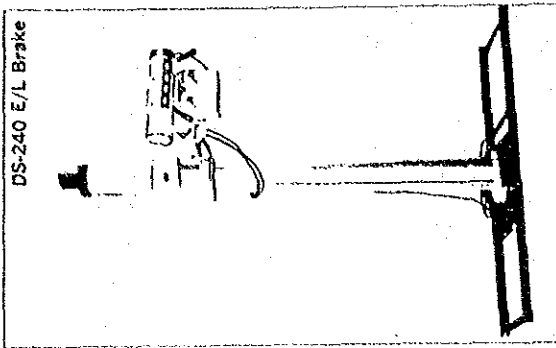
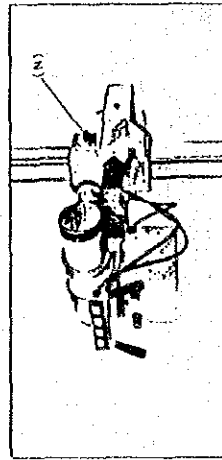


- (11) mAs Meter: For reading tube current.
- (12) Reset Button: For resetting mAs Meter.
- (13) Automatic Line Stabilizer.
- (14) LV Meter.

## TUBE SUPPORT UNIT

This model is a floor stand type x-ray tube support unit with a telescopic horizontal arm. The lock system is designed so as to lock its movement by the electro-magnetic coils. Therefore, tube positionings are more speedy and easy.

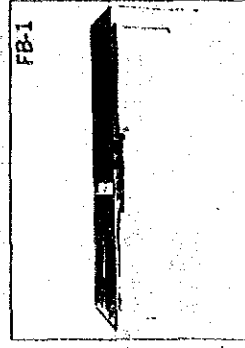
- (A) X-Ray Tube Unit
- (B) Control Box
- (C) Lock Switch for Slice of Stand
- (D) Lock Switch for Vertical Movement
- (E) Lock Switch for Arm Extension
- (F) Lock Switch for Tube Rotation
- (G) Hand Grip
- (H) Dark Current Shutter
- (I) Collimator Unit
- (J) Collimation Lamp Button
- (K) Collimation Control Knob
- (L) Lock Knob for collimator Rotation
- (M) Lock Knob for Tube Rotation
- (N) Lock Knob for Arm Swing



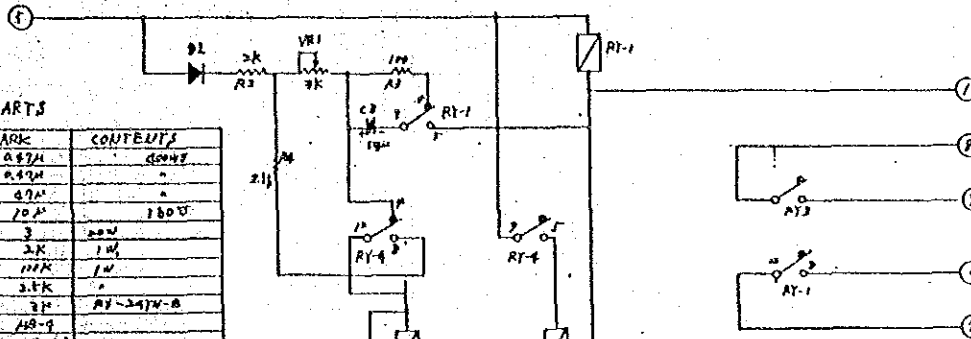
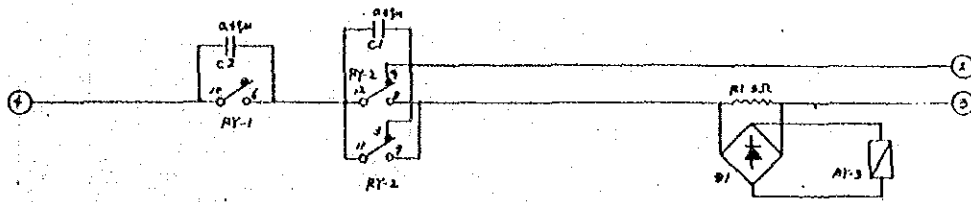
## BUCKY TABLE

This model is a horizontal bucky table with high speed reciprocating bucky diaphragm. The table is a static type, and the bucky unit can lock at any position in the longitudinal direction of the table.

\* In case of optional order, FB-1 can provide Bucky Switch on this bucky unit, in exchange for one on the control Board.



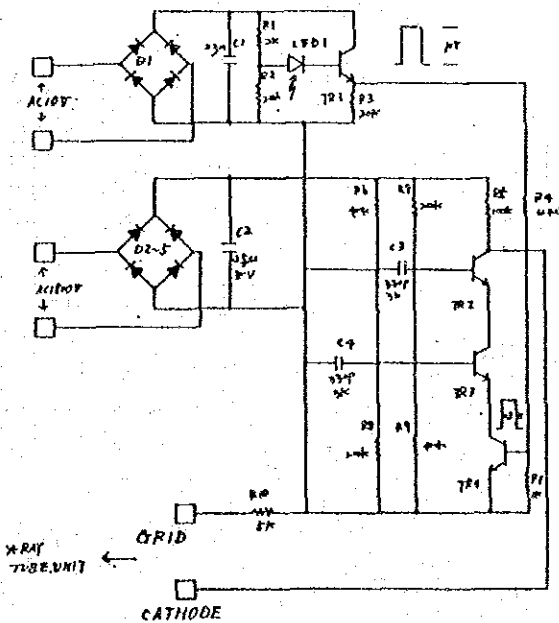




P-4 UNIT PARTS

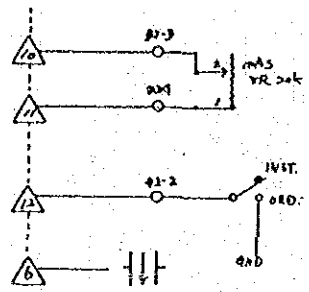
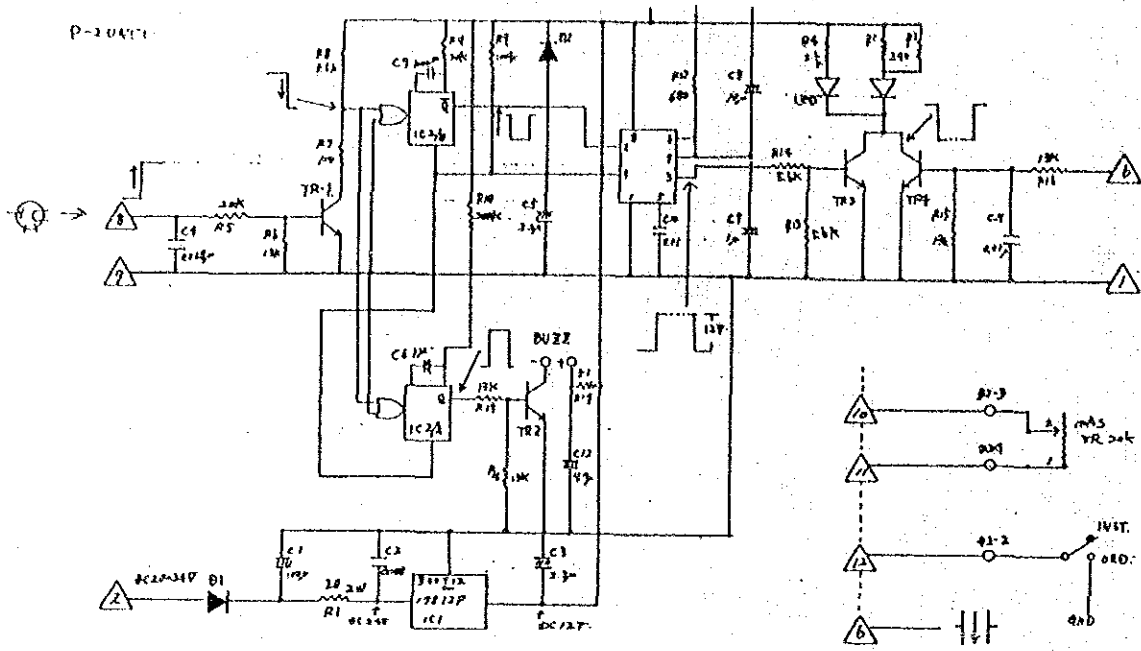
NO.	REMARK	CONTENT
C1	0.5μ	50V
C2	0.5μ	"
C3	0.5μ	"
C4	20μ	150V
R1	3	20W
R2	2K	1W
R3	10K	1W
R4	2.5K	"
TR1	3P	RY-2474-B
D1	1A0-9	"
D2	10D-2A	"
RY-1	RY-480	AC-100 4P
RY-2	RY-480	AC-100 4P
RY-3	RY-250	DC-100 1P
RY-4	RY-250	DC-100 2P

TITLE	名 稱	MB-1015	DAIYANAM
DRAWING No.	圖 號	P-4UNIT-4011	
FUKUOKA RADIOLOGICAL CO. LTD 福岡放射線株式会社			
DATE	APPROVED	CHECKED	DESIGNED
8/2	①	②	③

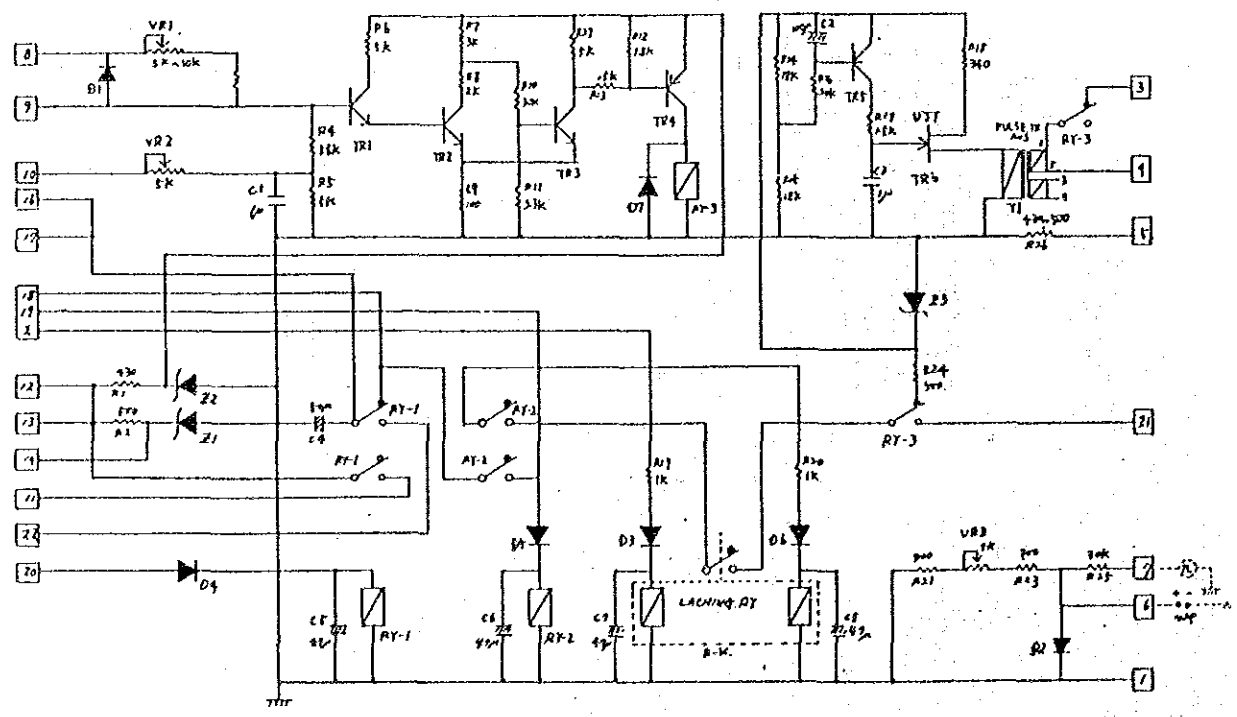


D1	204DH	
D2-1	20-01	
C1	2.2μ	50V
C2	0.5μ	250V 50μ
C3	330P	250V 47400
C4	220P	250V 47400
TR-1	TRF-67	
TR2	22C742	3P200V N1A(1)
TR3	22C742	"
TR4	22C742	"
R1	2K	1/2
R2	200K	"
R3	20K	"
R4	500	"
R5	100K	5W
R6	500K	3R4105 400K 2T
R7	200K	3R4105 200K 2T
R8	200K	"
R9	400K	3R4105 400K 2T
R10	5K	3R4105 5K 2T
R11	1K	1/2

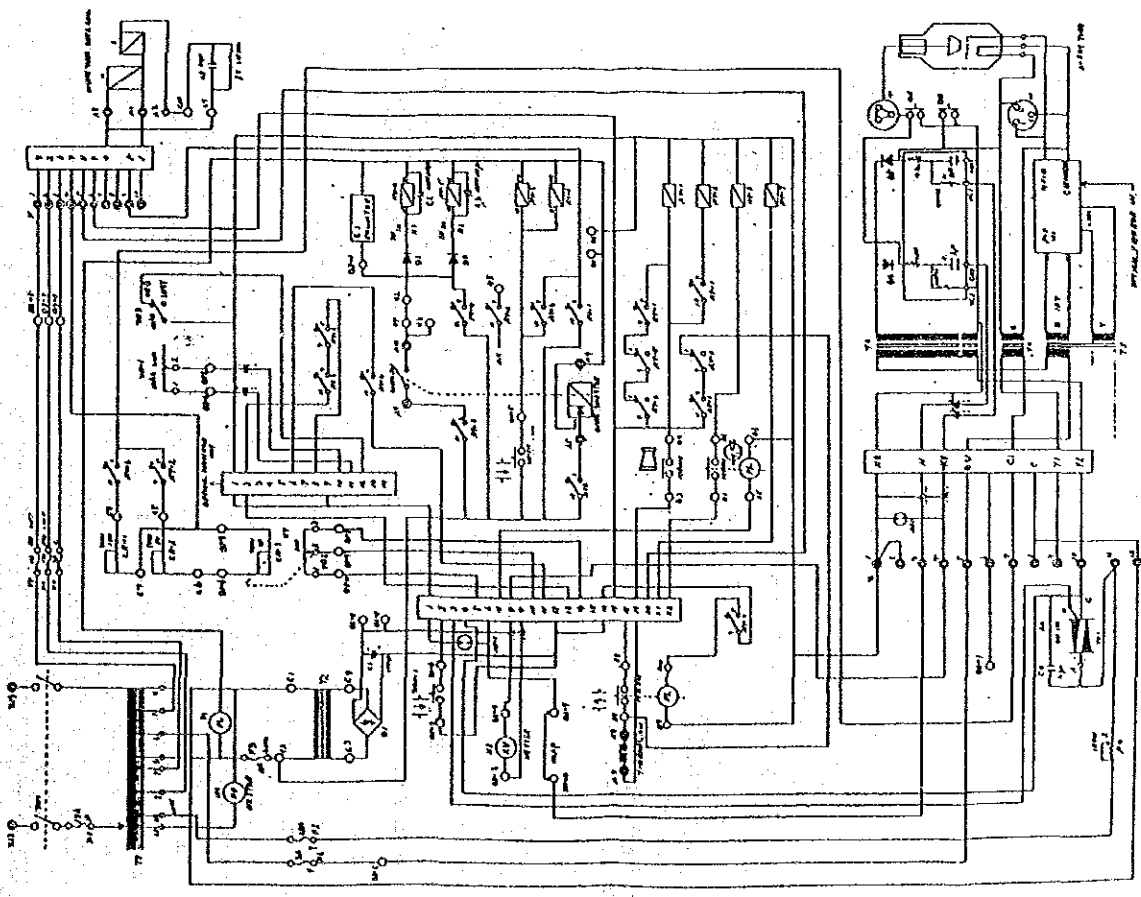
TITLE	名 稱	MB-1015	DAIYANAM
DRAWING No.	圖 號	P-5UNIT-5011	
FUKUOKA RADIOLOGICAL CO. LTD 福岡放射線株式会社			
DATE	APPROVED	CHECKED	DESIGNED
8/2	①	②	③



TITLE	名 称	NO-1118	DAIAGRAM
DRAWING No.	图 纸 号 数	P-2 UNIT-201	
FUKUOKA RADIOLOGICAL CO. LTD. 福岡放射線株式会社			
DATE		APPROVED	CHECKED
8/2	(7)	T. Adachi	



TITLE	名 称	NO-1118	DAIAGRAM
DRAWING No.	图 纸 号 数	P-3 UNIT-301	
FUKUOKA RADIOLOGICAL CO. LTD. 福岡放射線株式会社			
DATE		APPROVED	CHECKED
8/2	(7)	T. Adachi	



TITLE	REV.
DRAWING NO.	DATE
BY	CHECKED
DATE	APPROVED

Section	PHOTO ANGLE		KV. MAS. CONDITION																
	Direction	Distance	Thickness	No grid			with grid												
				MAS	KV	Time	MAS	KV	Time	MAS	KV	Time							
Chest	Front	200cm	13cm	6	72	12	8	2											
			15	6	74	14	12	4											
			17	8	76	16	14	6											
			19	8	80	16	16	8											
	Side	100	21	8	82	18	12	4											
			23	10	84	20	14	6											
			25	10	86	24	16	8											
			26			8	6	4											
Stomach. Intestine	Front	70	28			10	8	6											
			30			16	10												
	Side	100	32			16	10												
			16			14	8	6											
Head	Front	100	18			16	12	8											
			22			20	16	10											
	Side	100	26			26	20	16											
			28			28	24	20											
Neck Bone	Front	100	19			30	20	16	8										
			15			26	16	12	6										
	Side	100	11			10	6	4											
			18			26	8	6											
Chest Bone	Front	100	25			16	10												
			18			16	10												
	Side	100	26			26	22												
			17			18	14												
Pelvis	Front	100	22			24	20												
			9			20	16	12											
	Side	100	7			10	6	4											
			5			8	6	4											
Shoulder Elbow	Front	100	6			8	6	4											
			16			26	16	8											
	Side	100	10			14	6												
			8	10	6S	8	4												
Arm JT.	Front	100	7			10	6	4											
			6			8	6	4											
	Side	100	8			8	6	4											
			16			26	16	8											
Thigh JT. Thigh	Front	100	10			14	6												
			8	10	6S	8	4												
	Side	100	7			10	6	4											
			6	10	5S	8	4												
Knee JT. Lr. Thigh	Front	100	5			8	4												
			6			8	4												
	Side	100	5			8	4												
			6			8	4												

\* Conditions have varieties with developing treatment and intensifying screens.  
Set them appropriately according to the value of KV and MAS.



MB-101Sは、病室の回診用として設計され、国内はもとより、広く海外へも輸出、好評をいただいているコンデンサ充放電式X線装置です。  
 小型・軽量で患者のベッドサイドまで軽快に移動でき、普通のコンソール電源から大出力が得られるため、大形装置に匹敵する鮮明な写真が撮影できます。  
 高性能で安定した出力を保障するため、回路の絶縁強化をはかり、シンプルな形態と株式会社自の光伝送回路によって、すぐれた性能を確保します。

●コンパクト設計

軽快でコンパクト（装置の高が55cm）で、床から、床置や手前壁に簡単に移動できます。

●スムーズな移動

前輪は、40cmと口径が大きい高弾性性の高いポリウレタンソリッドを使用、移動重負を軽くします。

●カセカテボックス

本体にカセカテボックスが設けてあり、半切14"×17"を10枚収納できます。

●容易な位置決め

アーム部の上下動（垂直移動）、水平移動、傾斜による（水平移動）と軸を中心にX線管部の回転など、位置決めが容易で迅速に行えます。

●細かい条件設定

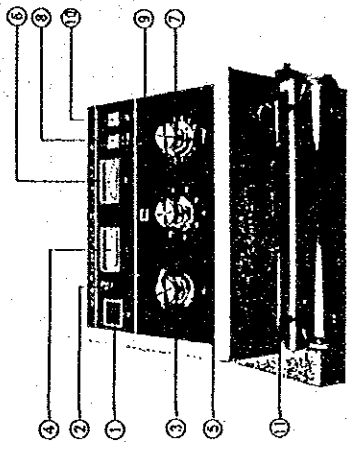
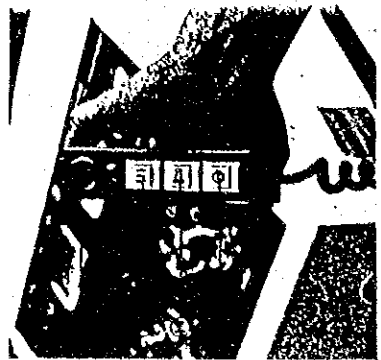
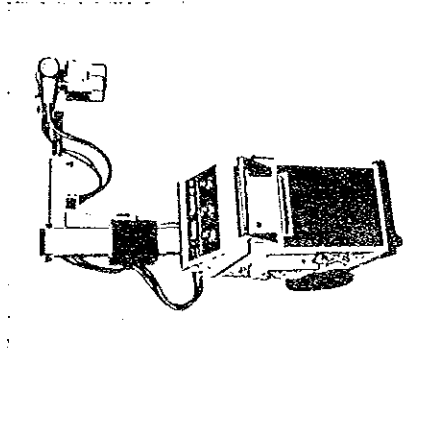
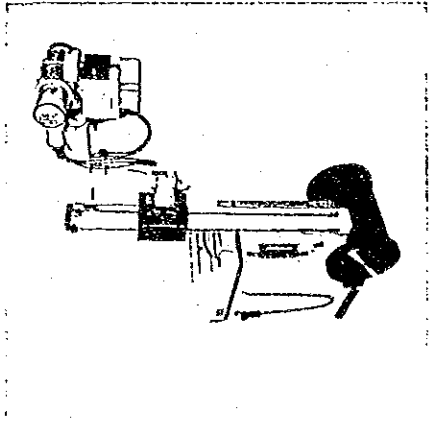
管電圧 (kVp) と mA 量の設定は、どちらも無段階 (ステップレス) に調整できます。特に mA 量は 0.2~50 mA と幅広く設定できます。乳幼児撮影も無なく行うことができます。

●ハンドスイッチ

操作性や早い速度ハンドスイッチで患者を迅速撮影から保護します。充電ボタン、充電完了表示ランプ、ローター制御、X線照射ボタン、照射表示ランプがひとまとまりに配列されています。

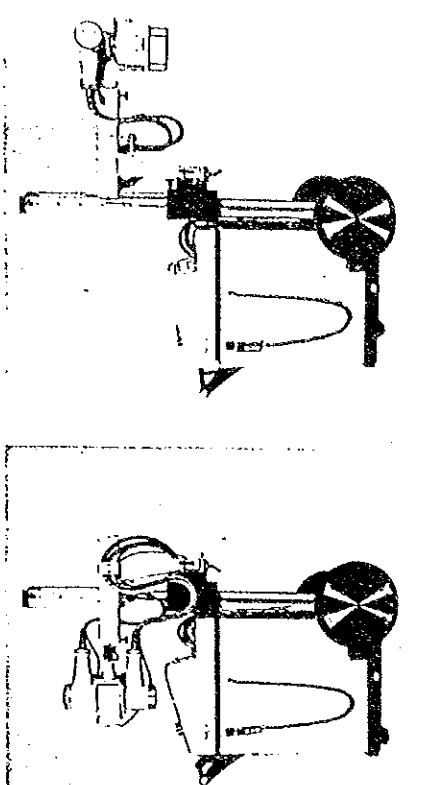
●メインテナンス

制御回路はすべて絶縁化されており、また装置前面にヒューズボックスがあるため、メインテナンスが簡単です。



制御部	①電源開閉スイッチ ②電源表示灯 ③電圧表示計 ④電流表示計 ⑤電圧調整ダイヤル ⑥mA量調整ダイヤル ⑦mA量切替スイッチ ⑧電圧調整ボタン ⑨ローターランプスイッチ ⑩ブレーキレバー	ラインアークアウトブレイカーです。電源ON時に点灯します。電圧調整を所定の電圧まで調整します。▽が所定の電圧です。30KV~100KV、ステップレスです。0.2mA~50mA、ステップレスです。INST(0.2~5mA)、ORD(2~50mA)は自動調整の装置、管電圧をさげる駆動用です。もちろんローターにも付属。移動時には引っぱってあります。チャットアップ、充電が完了したことを示します。X線照射の前に一度押し下下さい。押しつけて下さい。電圧アームも内蔵してあります。
入出力	⑪充電完了表示灯 ⑫ローター照射ボタン ⑬X線照射ボタン ⑭X線発生表示灯	

搬送時





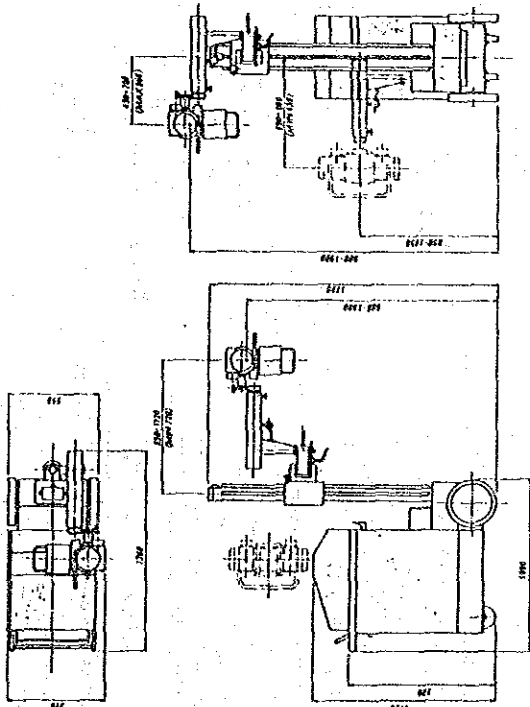






参考資料4-9 モバイル型 コンデンサー式X線診断装置 (その2)

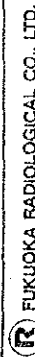
**DIMENSIONS (mm)**



**SPECIFICATIONS**

<b>Range:</b>	Maximum Tube Voltage of 125kV. Maximum Condenser Capacity of 3µF.
<b>Power Source:</b>	Single phase with Standard AC Outlet, 50/60Hz. AC 100V (incl. 110V, 115V, 120V etc.) ± 10% or AC 200V (incl. 220V, 240V etc.) ± 10% Input Capacity: 1.5kVA.
<b>kV Range:</b>	Adv. 125kV, 2 steps
<b>Charge System:</b>	Automatic Charge-Charge Stop and Maintenance and Automatic Recharge
<b>Automatic Recharge:</b>	In Cycle of about 2W/999.
<b>Tube Current (mA, Pres):</b>	Automatically Controlled corresponding to each charged voltage.
<b>MAS Control:</b>	INST. (Instantaneous) and CRD (Ordinary) Ranges by MAS Chargeover Switch INST: 0.2-5mA, CRD: 2-50mA.
<b>Overload Protection:</b>	Automatic adjustment of tube current correspond- ing to each tube voltage, and Tube over- load protective circuit.
<b>X Ray Tube:</b>	Type UC-3MC-03T, Grid Controlled Rotating Anode Tube, 1.5mm × 1.5mm Focus Max. Operating Tube Voltage: 125kV. Max. Anode Heat Storage Capacity: 65,000H.U.
<b>X Ray Collimator:</b>	USA-NEW Certified, with Halogen Lamp and 30sec. Type Electronic Timer, Field Illuminance of 150 Lux or more at SID 100cm. (Dark Cur- rent Shutter, Angle Indicator and Measuring Type are all NEW).
<b>Exposure Alarm:</b>	Audible Buzzer and Pilot Lamp during x-ray exposure.
<b>Tube Stand and Arm:</b>	Vertical Adjustment: 900-1900mm (from floor to tube focus). Arm Extension: 270mm. Arm Rotation: ± 180 degrees. Tube Rotation: ± 180 degrees. 2-Large (30cm dia.) and 2-Caster Wheels. Finished with DeLorean Brass.
<b>Mobile Base:</b>	To store 100kg. of 14" × 17" cassette.
<b>Cassette Bin:</b>	Forward: 2.7mm/hour at high-speed. Forward: 1.1mm/hour at low-speed. Backward: 1mm/hour. 5 degrees.
<b>Motor Drive Speed:</b>	(about) 430kg
<b>Cumulative Tilt:</b>	
<b>Weight:</b>	

\* Design and Specifications are subject to change without notice.



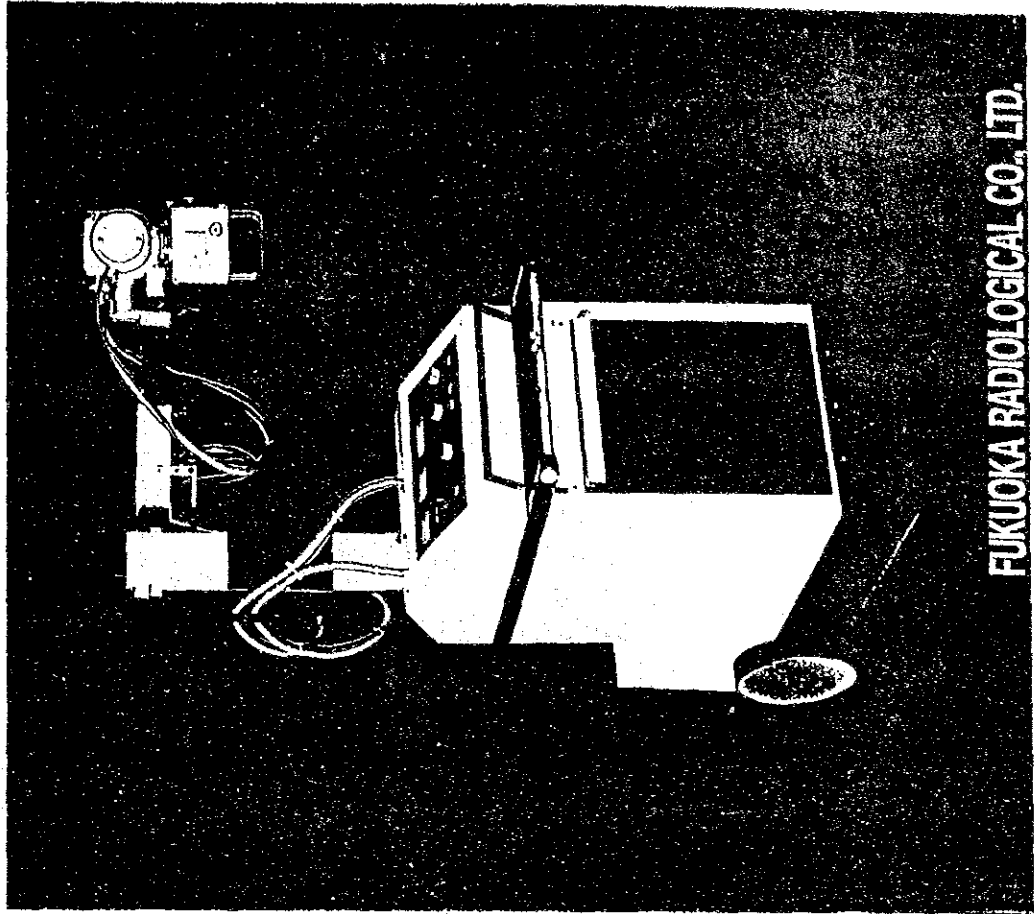
**FUKUOKA RADIOLOGICAL CO., LTD.**  
HEAD OFFICE & FACTORY:  
No. 631, Aza-Yochu, Kamitsukiguma,  
Hakata-ku, Fukuoka-shi, Japan  
TEL: 092-581-7431  
TEL: 0722631 FUKUHO J  
CABLE: FUKUHOH, FUKUOKA  
FAX: 092-571-3328

**TOKYO BRANCH:**  
907, 4-3, 2-chome, Yushima,  
Bunkyo-ku, Tokyo, Japan  
TEL: 03-816-4031  
FAX: 03-816-4032



**MODEL MB-125D**

MOTOR DRIVE CONDENSER-DISCHARGE SYSTEM MOBILE X-RAY APPARATUS



**FUKUOKA RADIOLOGICAL CO., LTD.**

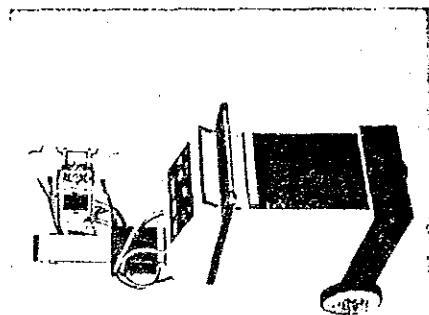
# MODEL MB-125D

## MOTOR DRIVE CONDENSER-DISCHARGE SYSTEM MOBILE X-RAY APPARATUS

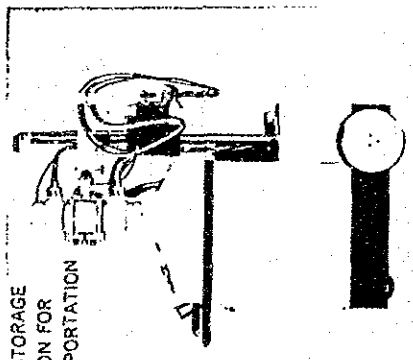
FUKUH-OH Model MB-125D is an Upgraded Motor Drive Condenser-Discharge Mobile X-Ray Apparatus designed for ward to ward versatile diagnostic service at hospitals and clinics, etc. This mobile equipment, made very compact, can be easily and smoothly maneuvered to bedside of patients being assisted by motor drive. Very short exposure time down to 1 millisecond enables to obtain sharp radiographs of prematured infants and fast moving objects.

### FEATURES

- Discharging mA's value to X-Ray Tube can be selected in a wide range, from 0.2 mA's to 50 mA's steplessly, by adoption of special optical semiconductorized circuits.
- Simplified Electronic Circuits for least trouble, Automatic Charge and Maintenance of charged voltage, Wave Tail Cut-off System, Dark Current Shutter for safe discharge, Automatic Adjustment of Tube Current corresponding to established tube voltage, Overload Preventive Devices.
- Short Charge Time and Easy Discharge of remained voltage by adoption of a grid controlled rotating anode x-ray tube and wave tail cut-off system.
- For Discharge of High Voltage remained by wave tail cut-off, push button discharge switch (also used to reduce charged voltage) is provided, besides manual discharge device for use on maintenance service.
- X-Ray Exposure by easy-to-operate Hand Switch provided with Charge Button, Self-Holding Type Tube Rotor Drive Button, X-Ray Button.
- A Wide Range of Tube Positions by adjustment of the vertically moving column clamp, tube rotation, horizontal extension of arm, and arm swing.
- Motor Driving, Deadman Brake, Large Wheels and Narrow Width of Mobile Base allow an easy maneuvering through a narrow doorway or limited space between patient beds.
- Collimator, USA-HEW certified and provided with a halogen lamp, illuminates a very bright field for easy collimation to a minimum required clinical size.
- Large Cassette Box to store 10 pcs. of 14"x17" X-ray film cassettes.



TUBE STORAGE POSITION FOR TRANSPORTATION

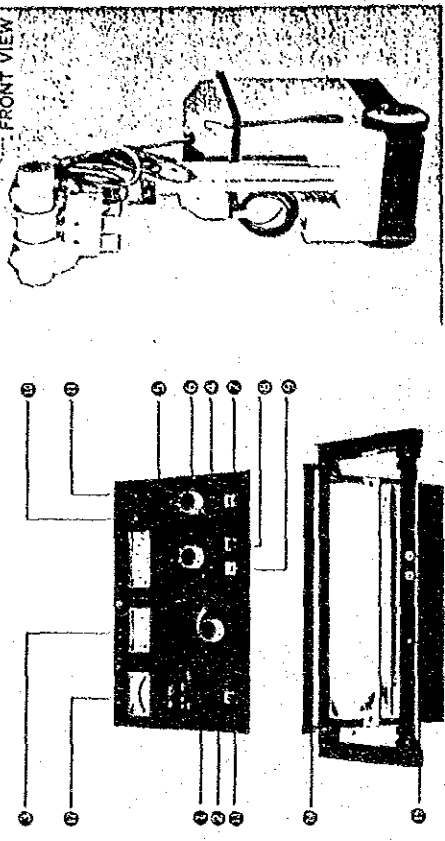


# MODEL MB-125D

## MOTOR DRIVE CONDENSER-DISCHARGE SYSTEM MOBILE X-RAY APPARATUS

EASY OPERATION AND COMPACTNESS..... MODEL MB-125D

CONTROL PANEL

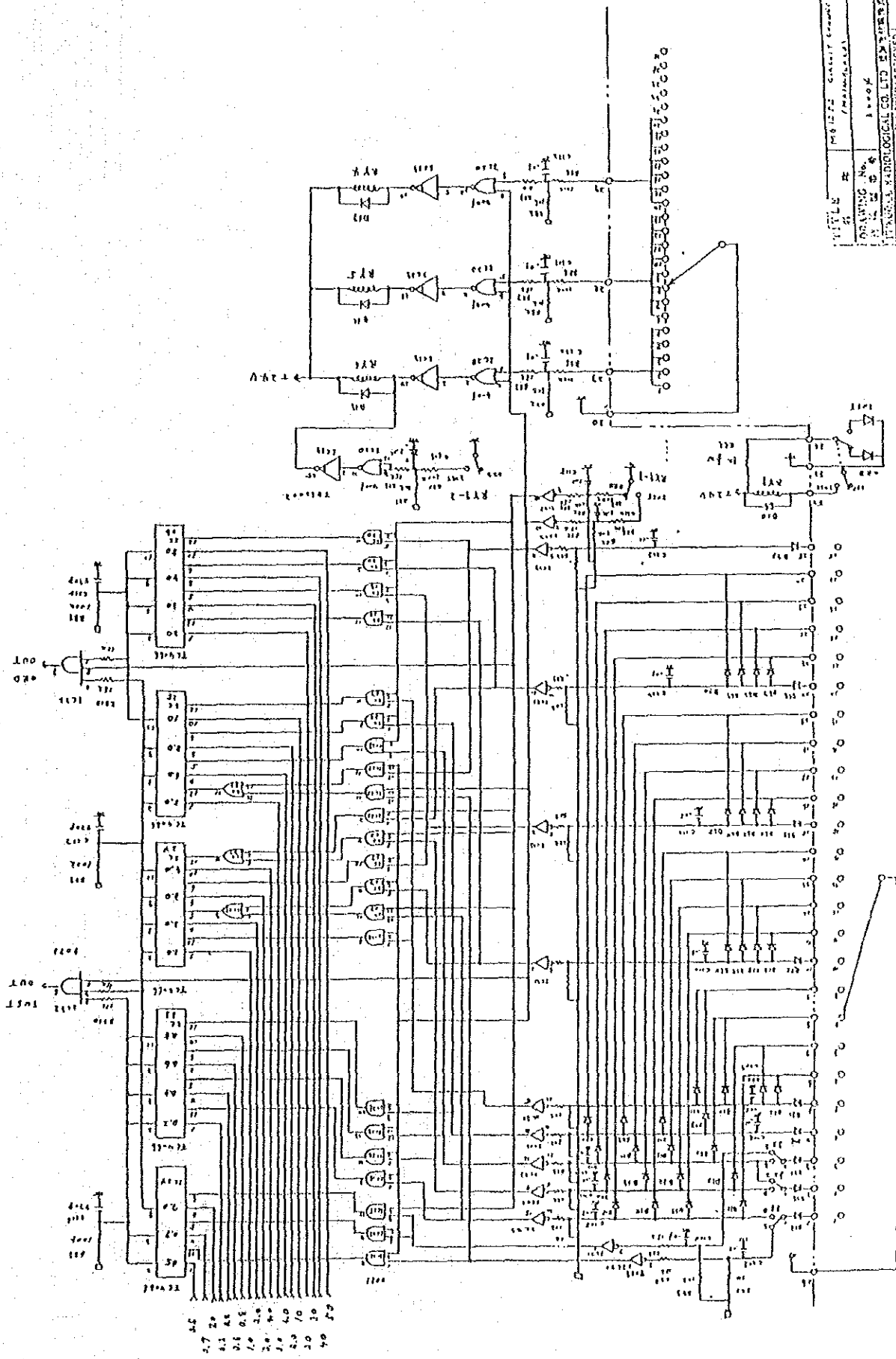


- 1 Main Switch: For Radiography, Motor Drive and Battery Charge.
- 2 LV Regulator: For fine voltage adjustment by Slide Transformer.
- 3 LV Meter: For adjustment to Arrow Mark by LV Regulator.
- 4 KV Control: 40-125KV, Stepless, with Overcharge Protective Circuit.
- 5 KV Meter: For direct reading of tube voltage.
- 6 mA's Control: Double scaled, INST(0.2-5mA's) and ORD(2-50mA's).
- 7 mA's Changeover Switch: INST (Instantaneous) and ORD (Ordinary).
- 8 Hi-Volt Charge Button: For charge for radiograph.
- 9 Discharge Button: For discharge of remained voltage and to reduce charged voltage.
- 10 Charge-up Pilot Lamp: Illuminated when charge was completed.
- 11 X-Ray Pilot Lamp: Illuminated during exposure, also Buzzer sounds.
- 12 Battery Meter: For checking Battery Charge.
- 13 Battery Charge Button: Separated to charging part and charged over part.
- 14 Brake Handle: Deadman type.
- 15 Buttons for Drive: Forward in Low/High and Backward.

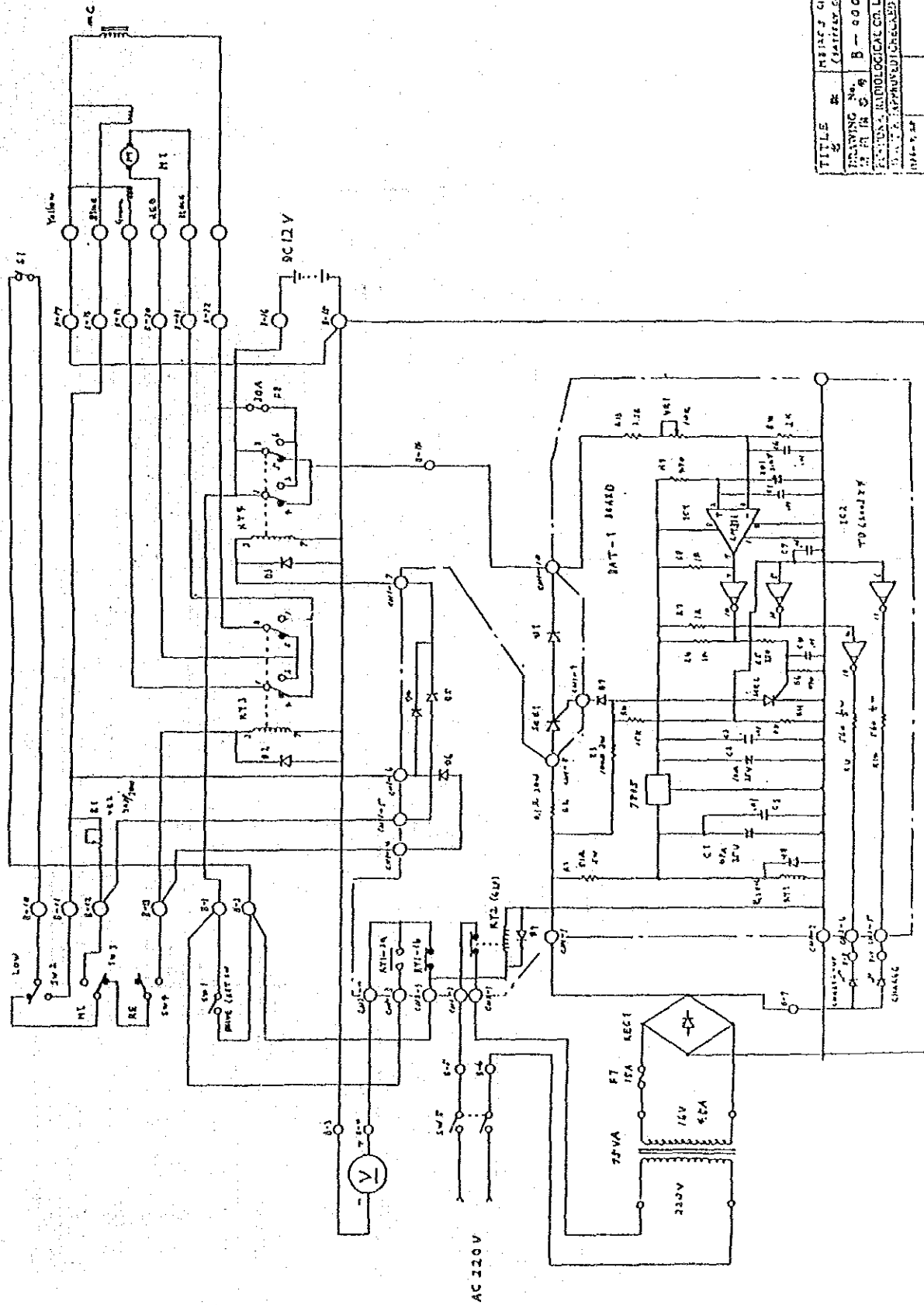




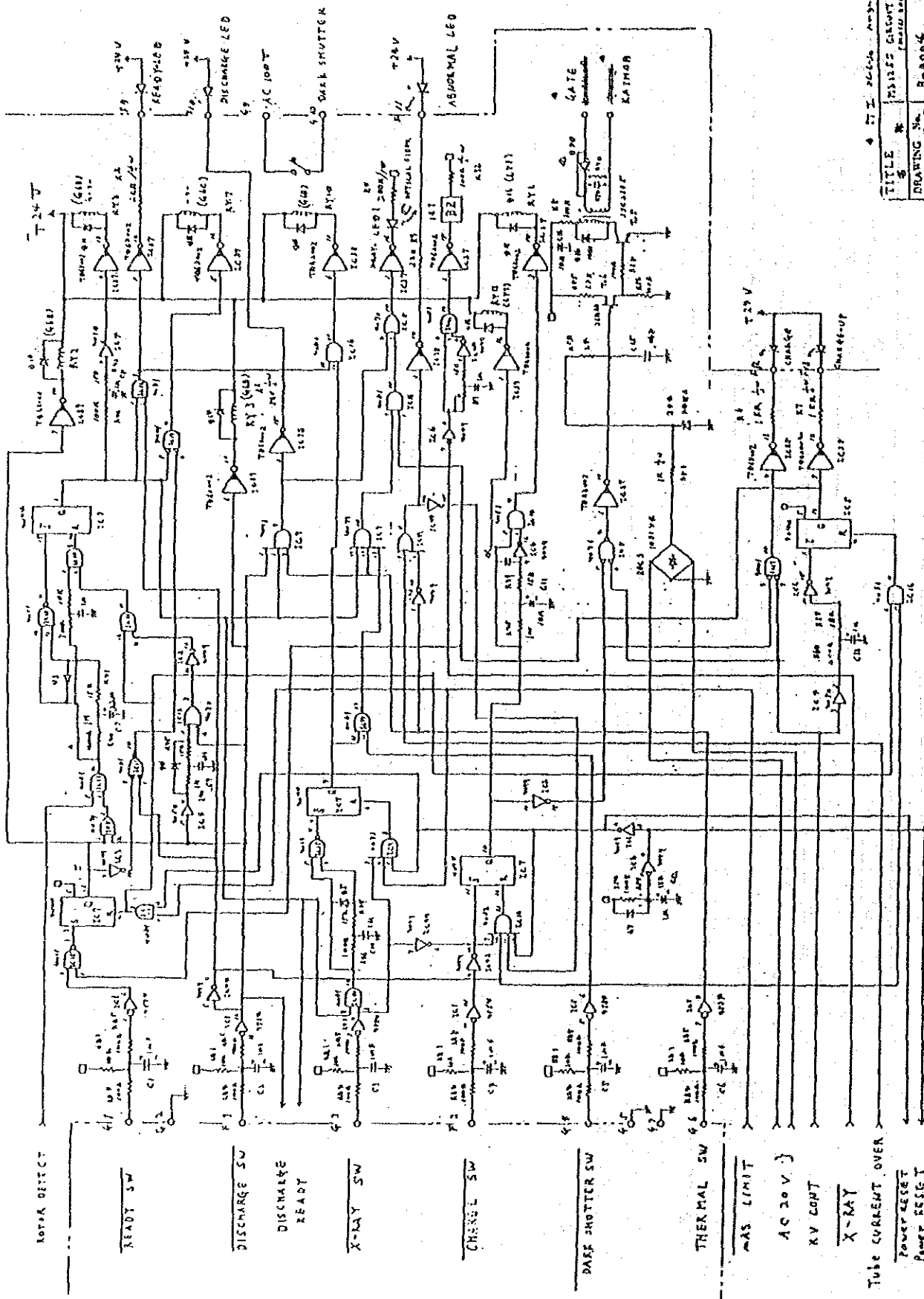
TITLE	MR 272 Circuit Diagram
DRAWING No.	30004
DATE	1954
DESIGNED BY	VITKALA RADIOLOGICAL CO. LTD. IN 1954
CHECKED BY	D. A. T. APPROVED
SCALE	1/2







TITLE	M81AC3 Circuit Connection (SEE CHASSIS METER)		
DRAWING No.	B-0004		
DESIGNED BY	RADIOLOGICAL CO. LTD. (SINGAPORE)		
CHECKED BY	APPROVED BY		
DATE	T. M. M.		



4 712 2626 A-3  
 TITLE: ASSIST. CIRCUIT CONNECTION  
 图名: 辅助电路接线图  
 DRAWING No.: B-8004  
 图号: B-8004  
 FUJIKURA RADIOLOGICAL CO. LTD. 富士科株式会社  
 D.A.T.E. APPROVED / CHECKED / DESIGNED  
 1984-10-11 / / /  
 T. H. H. / /





