

本資料はH13年11月30日付けで登録区分
変更する。

[技術情報グループ]

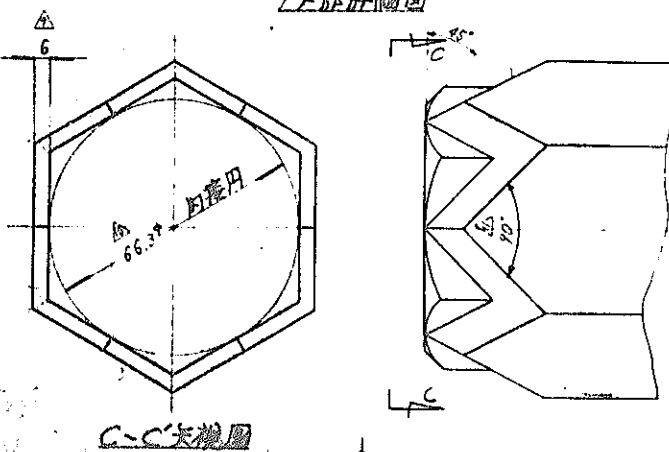
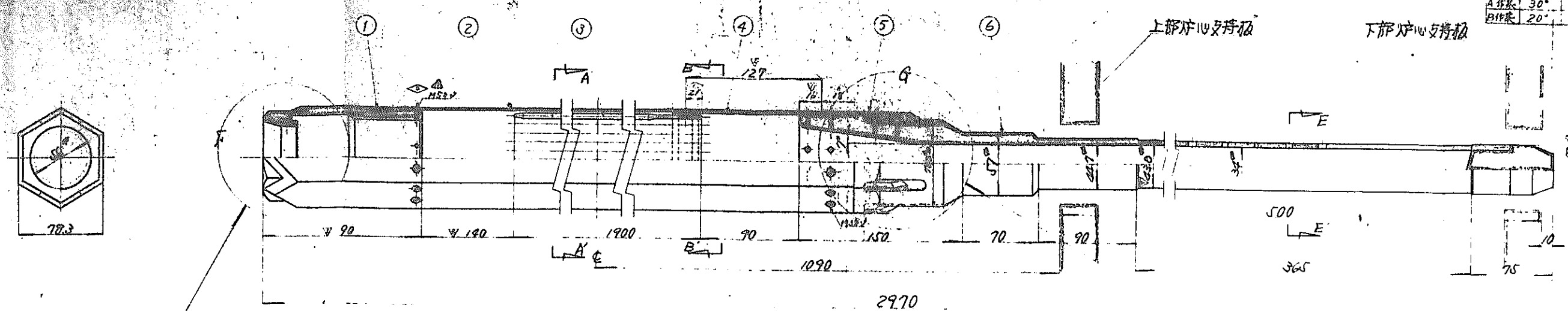
(註) 44 号 A-0127
44 号 A-0388

高速実験炉燃料集合体 最終図面

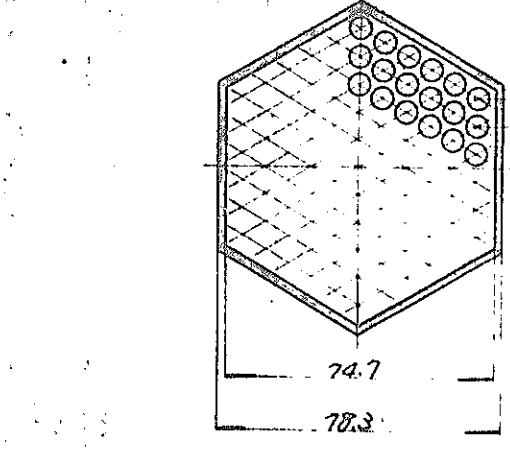


住友電気工業株式会社

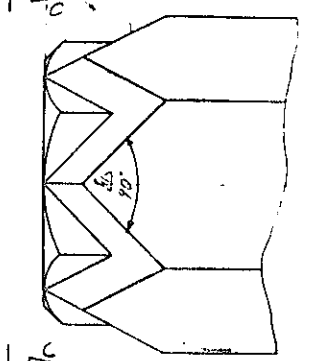
α°	数量	規格
A作表 30°	2体	45-1-30
B作表 20°	2体	45-1-20



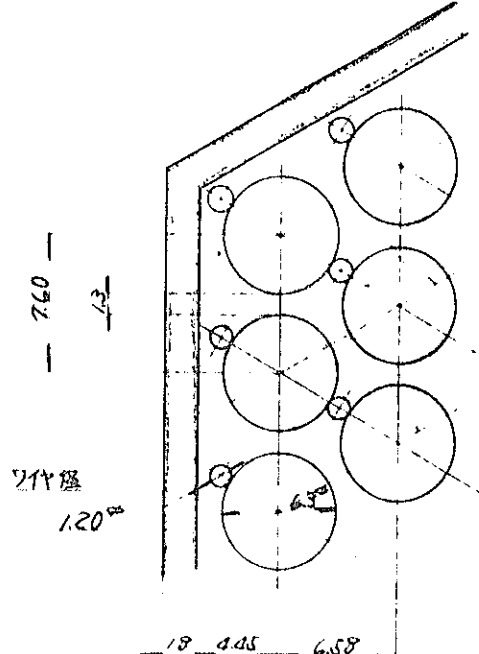
E-E断面図



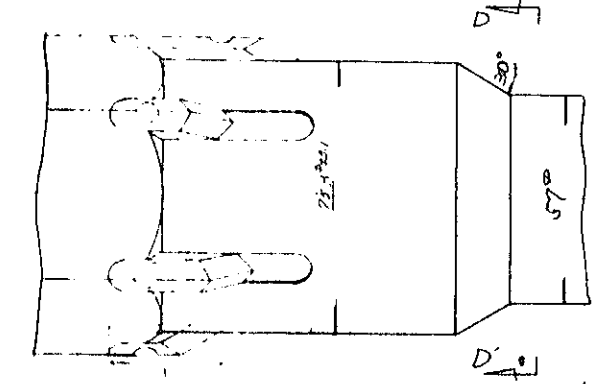
A-A断面図



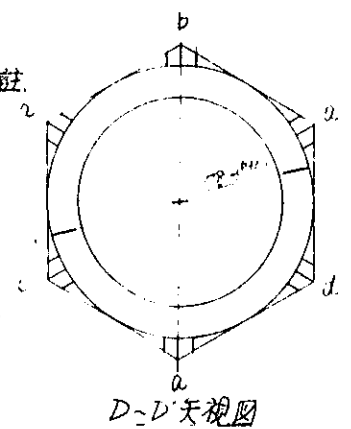
C-C断面図



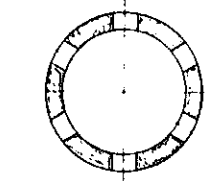
燃料中心配置詳細図



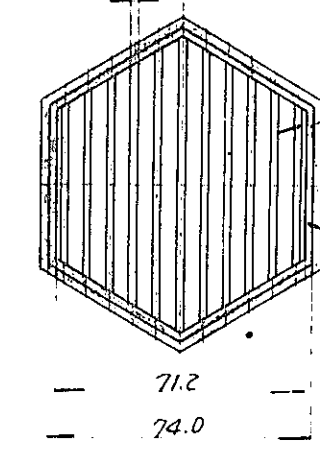
G-G断面図



D-D天视图



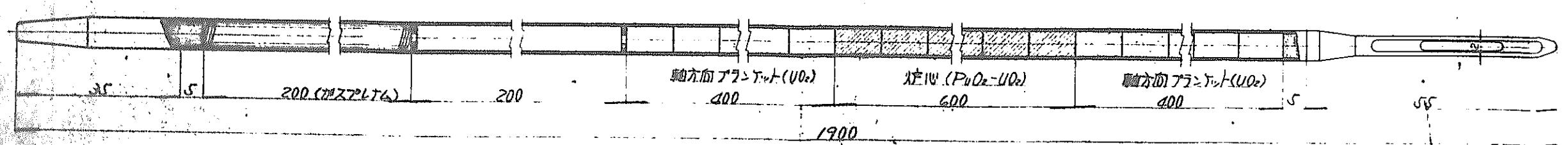
E-E断面図



B-B断面図

燃料要素組棒
1,771 \times 2 \times 18

註
ガイド棒長
a. 34
b. 36
c. 40
d. 48



燃料要素詳細図(インテグラルタイプ型)

262

部品名	数量	材質	規格
フラット	1	SUS32	262
炉心管	2	SUS32	262
燃料要素	3	SUS32	262
部品名	数量	材質	規格
燃料要素組棒	1	1,771 \times 2 \times 18	262

図数	部品名	材質	規格	製造国
1	燃料要素	SUS32	262	JEFF
2	炉心管	SUS32	262	住友電気工業株式会社
3	燃料要素組棒	1,771 \times 2 \times 18	262	住友電気工業株式会社

DJ-1531-8

A

P

ア

リ

S

J

2

0

8

7

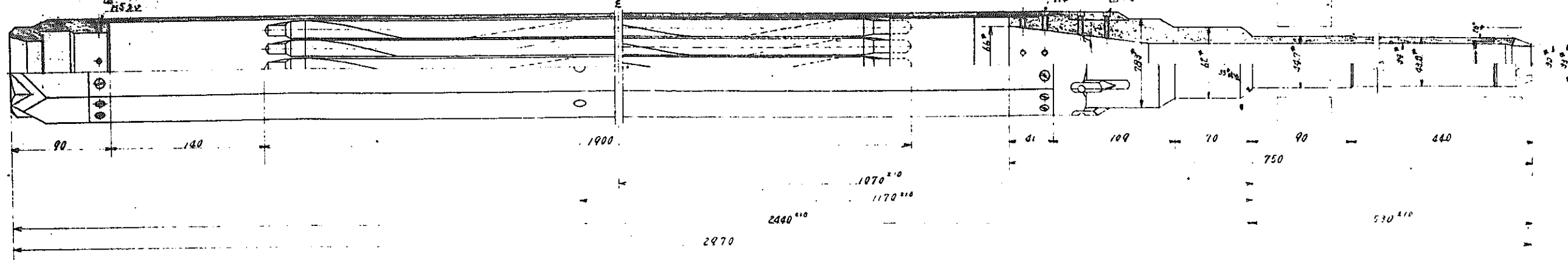
0

5

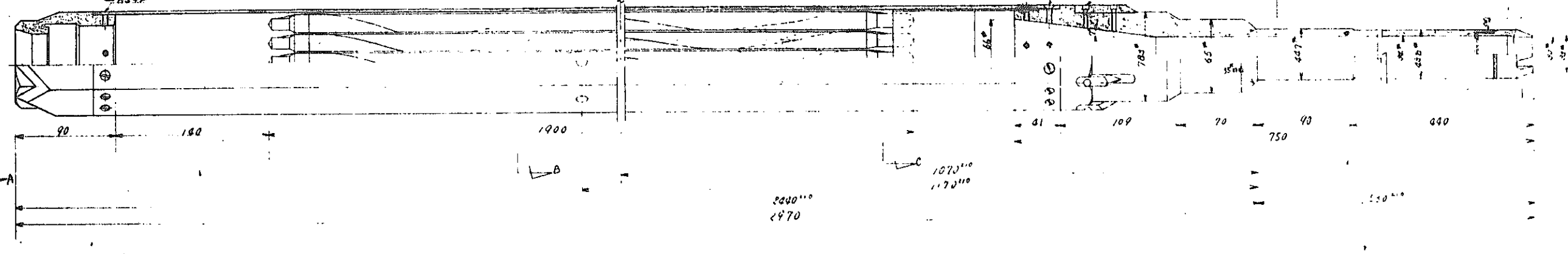
-

3

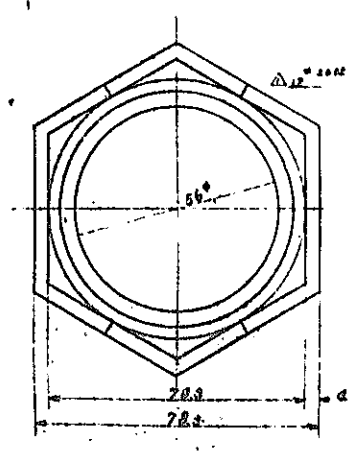
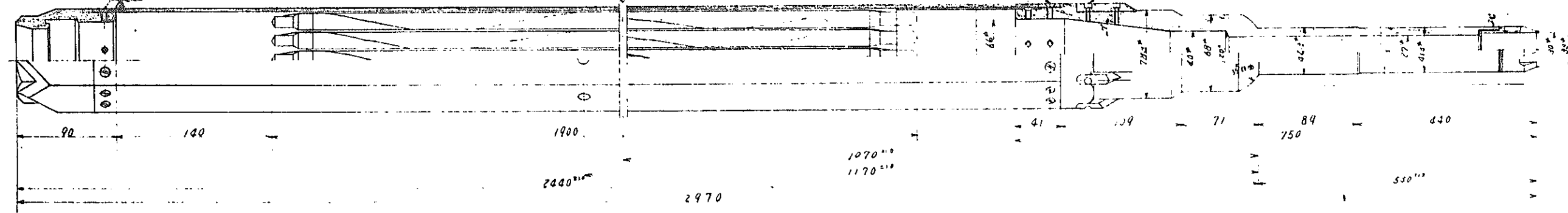
内側半徑方向アライメント燃料集合体



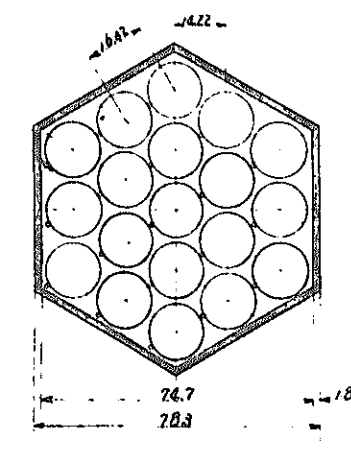
内側半径方向アライメント燃料集合体



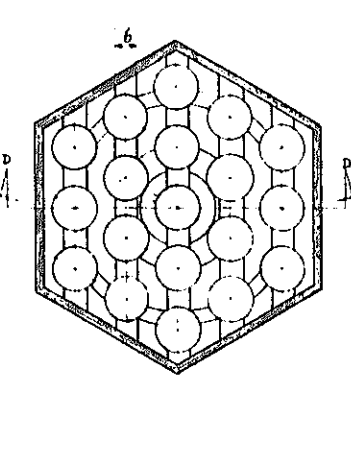
外側半徑方向アライメント燃料集合体



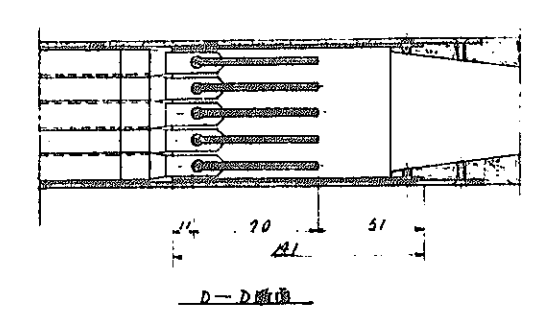
A-A断面 3/4



B-B断面 3/4



C-C断面 3/4



D-D断面

図号	部品名・材質	単位	数量	備考
	燃料			
	名			JEFF
	編			1/20 200
	仕			住友電気工業株式会社
	図			DJ-1603-2

A

P

ア

リ

S

J

2

0

8

7

0

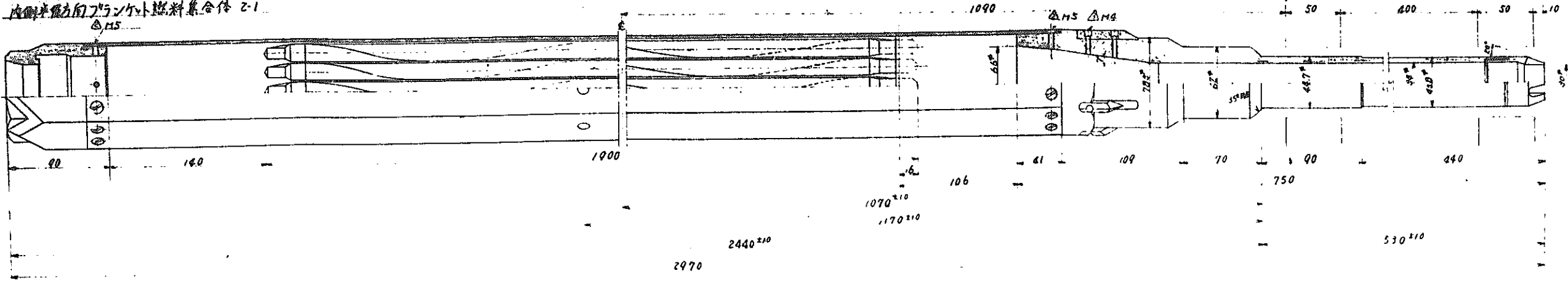
5

-

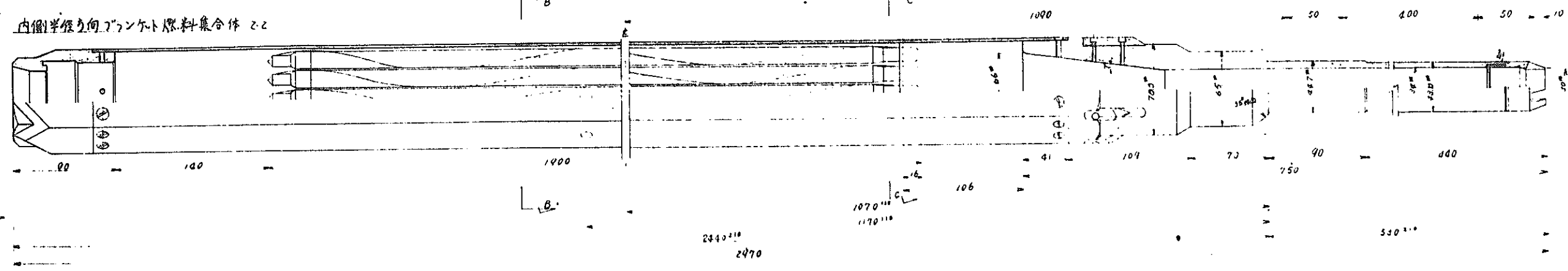
3

図行 45-3-9
寸法変更
△ 15 → 12
113 本寸 112.5
10.11.05-4-13 144
△ 113 → 115
△ 113 → 114
41-25-22-25

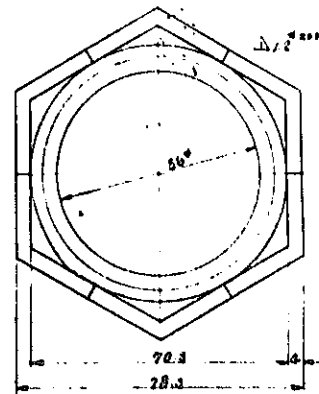
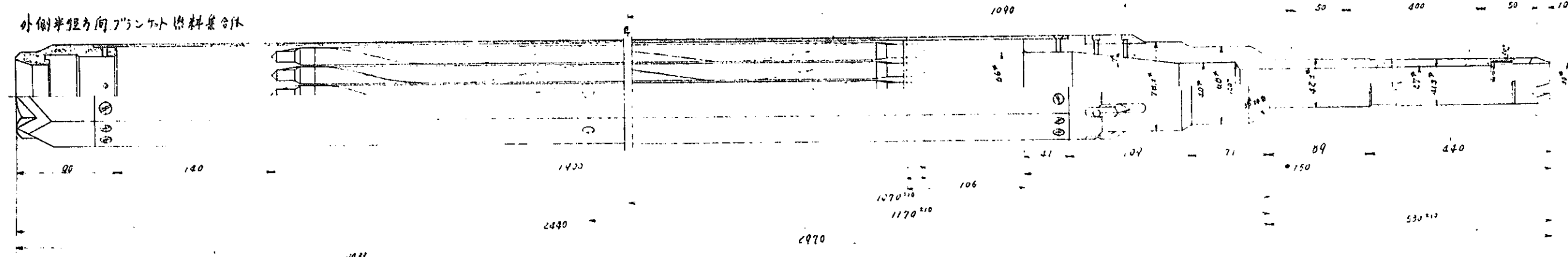
内側半径方向ブランク燃料集合体 Z-1
△ 115



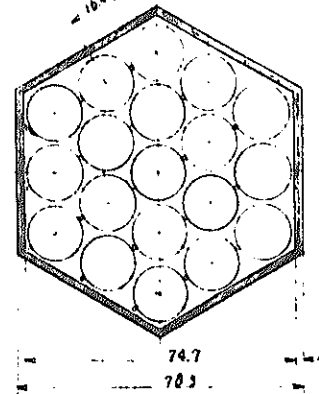
内側半径方向ブランク燃料集合体 Z-2



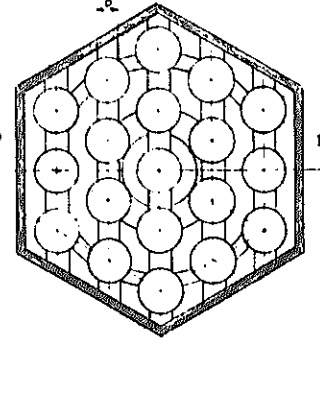
外側半径方向ブランク燃料集合体



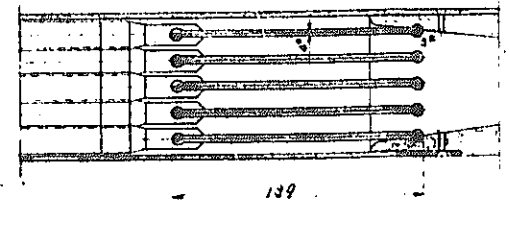
A-A断面 s-s



B-B断面 s-s



C-C断面 s-s



D-D断面

図数	部品名・材質	番付	関係図面
材質			
備考			
社名	住友電気工業株式会社		
図名	1/2 DJ-1602-2		

A

P

ア

リ

S

J

2

0

8

7

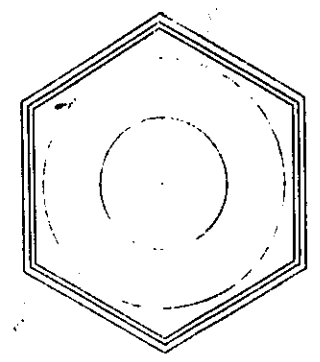
0

5

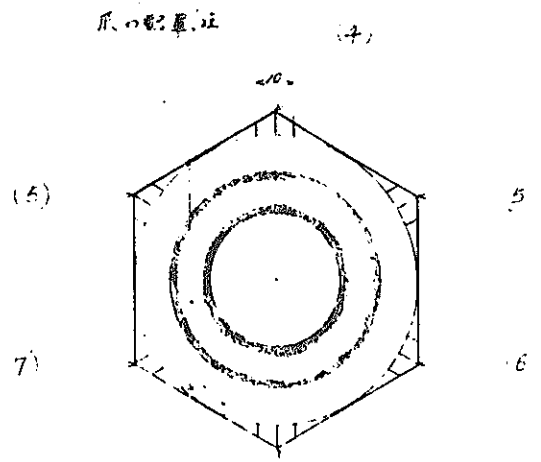
-

3

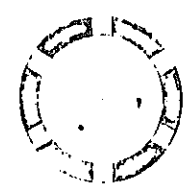
規格45-5-14
 2014年12月
 173外寸定規
 全外寸定規
 部品名訂正
 21 → 24
 寸法変更
 品 275 → 26
 品 274 → 26
 品 M3 → M5
 品 1 → 1
 品 M1 → M4
 品 2 → 2
 品 3 → 3
 品 4 → 4
 品 5 → 5
 品 6 → 6
 品 7 → 7



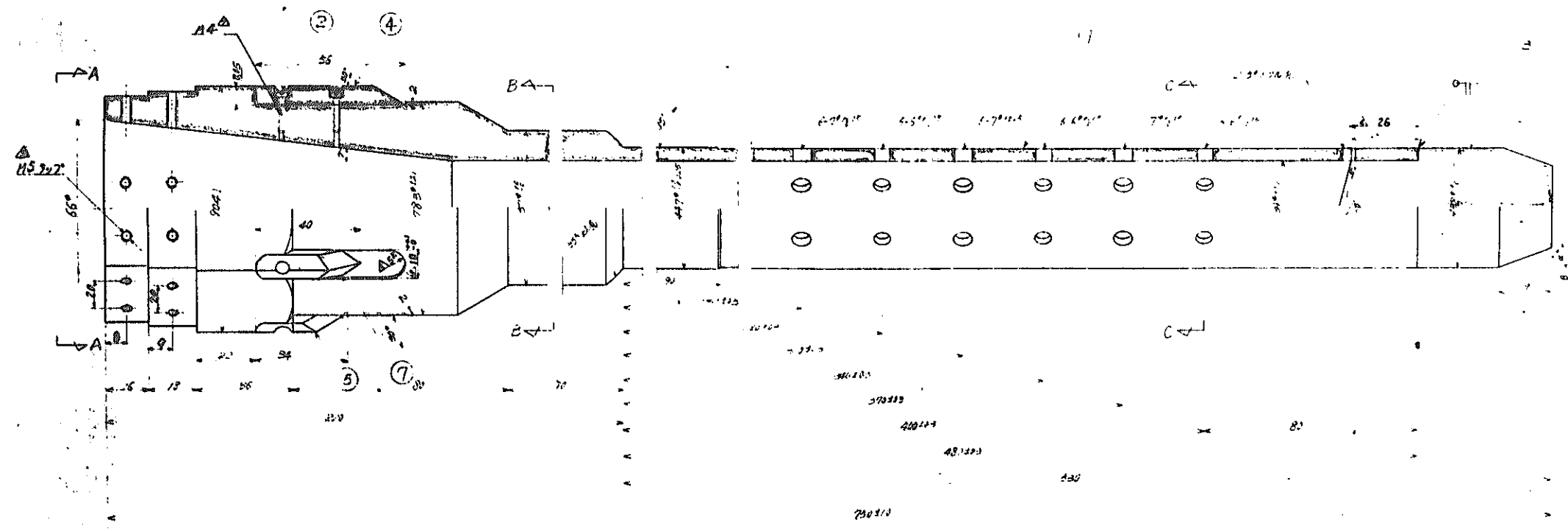
27 規格品
 273
 A-A 欠視



(5)
 (7)
 5
 6
 5
 C-C 欠視



D-D 欠視



A寸	B寸
706	710
取付 取付	取付
α°	取付
β°	4枚
D寸	2枚

注 爪固定用のM3のナットはBJ-2271 の図面より加えられた。

1	A	SUS 304	φ 40	7	BJ-2271
1			φ 30	6	
5			φ 25	5	
1	A		φ 25	4	BJ-2271
1	△			3	
6	平小ナット		M5 x 12	2	
1	IS-452224	SUS 304		1	
部品名・材質		数量		製造国	
JEFR		JEFR		PP心線材製分体	
仕上		WV 6-S		住友電気工業株式会社	
電口		1		DJ-1606-4	

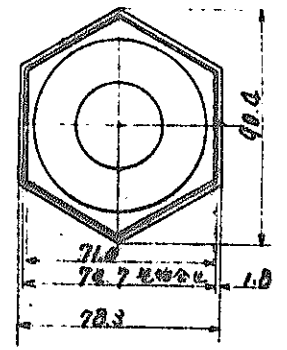
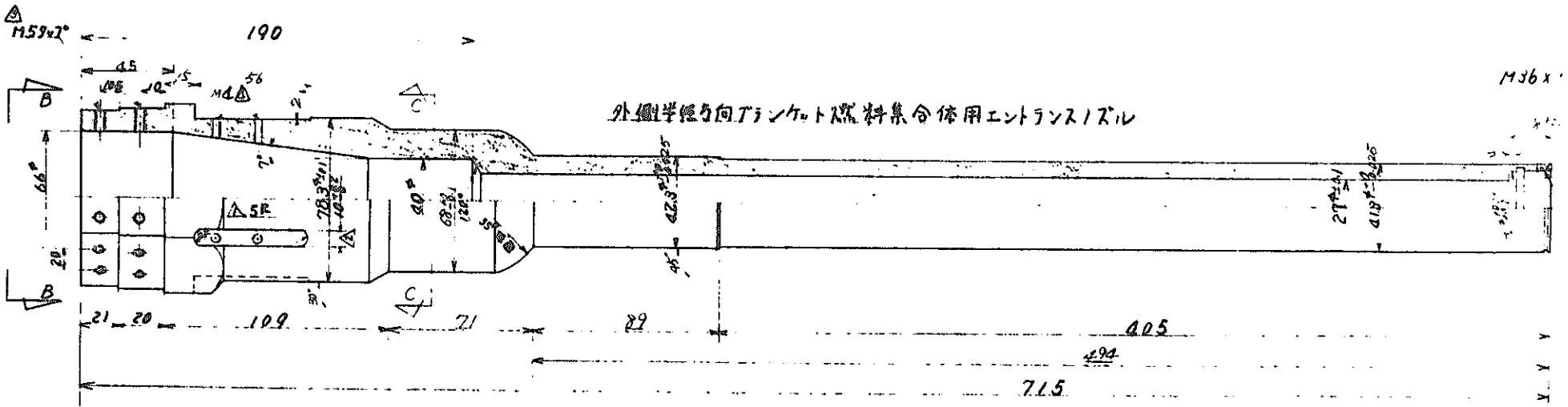
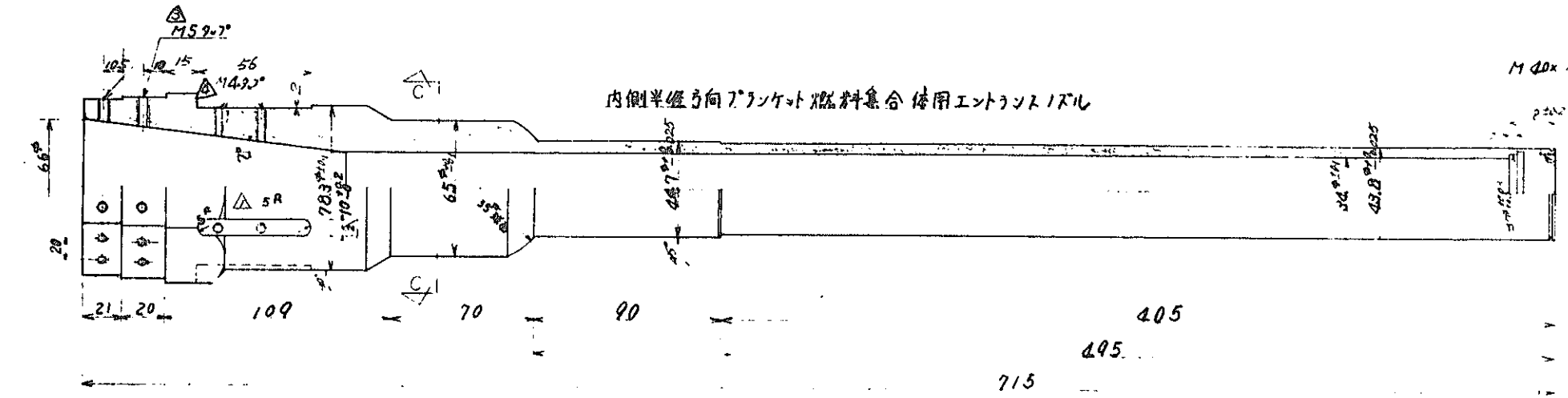
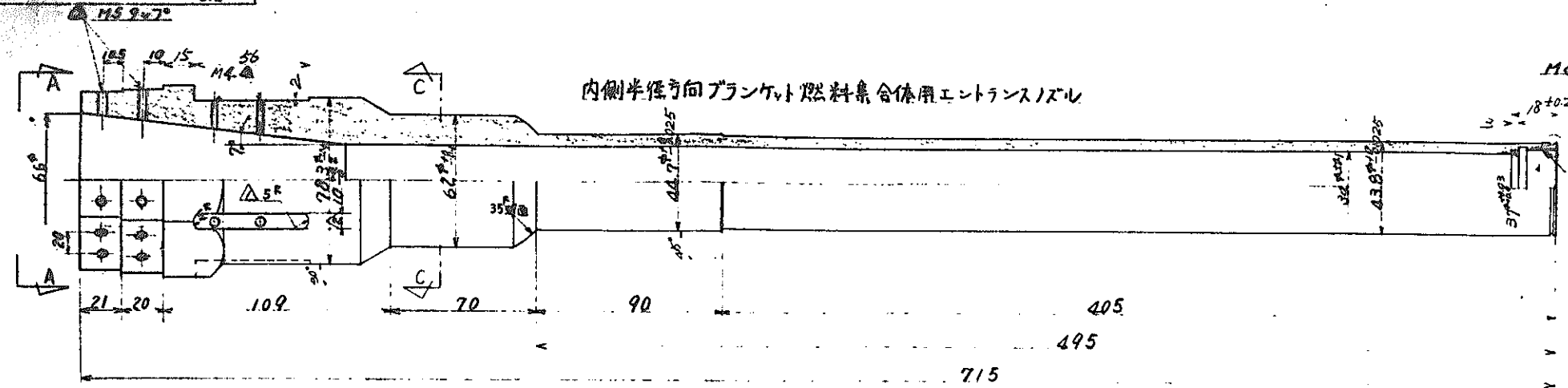
A P ア リ

S J 2 0 8

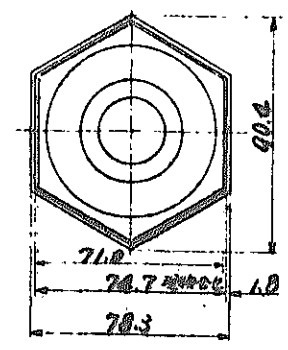
7 0

5 - 3

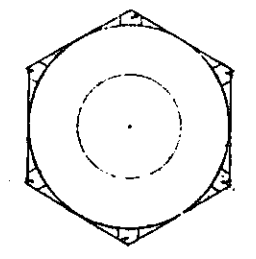
公差指定なきものは寸法公差 ± 0.2



A-A 矢視



B-B 矢視

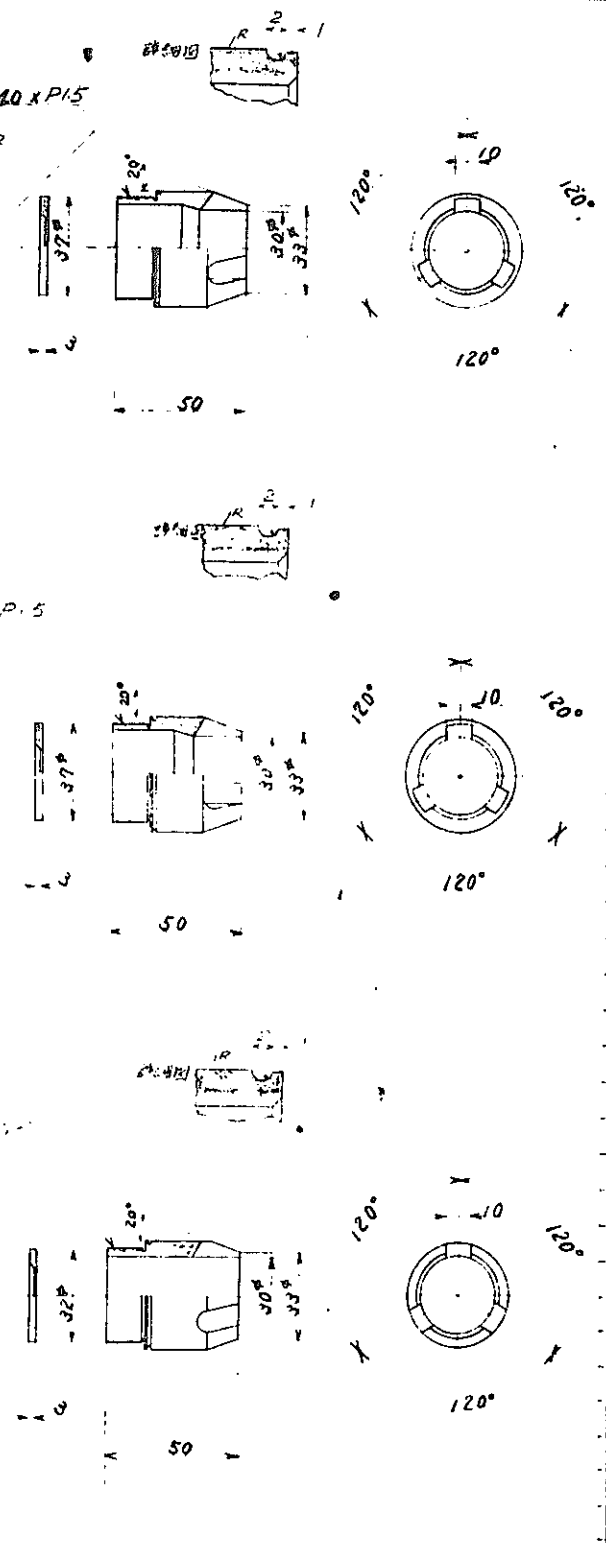


C-C 断面

l=34
l=40

l=34
l=48

注 爪固定用のM4のボルトは
BJ-2271 の図面に
より加工する。



発行 45-3-12
寸法変更
△ 4R → 5R
△ 8 → 10
M37x70 追加
NO1 345.4.13 追加
△ M3 → M5
△ M3 → M4
NO.2 45-9-24 訂正

鋼数 部品名・材質	図面番号 番号	工 程
材質 SUS 32	名称 JEER ブランク燃料集合体	
備考	エントランスノズル(A)	
仕上 6-S	住友電業工業株式会社	
設計 1/2	CJ-1890-7	

A

P

ア

リ

S

J

2

0

8

7

0

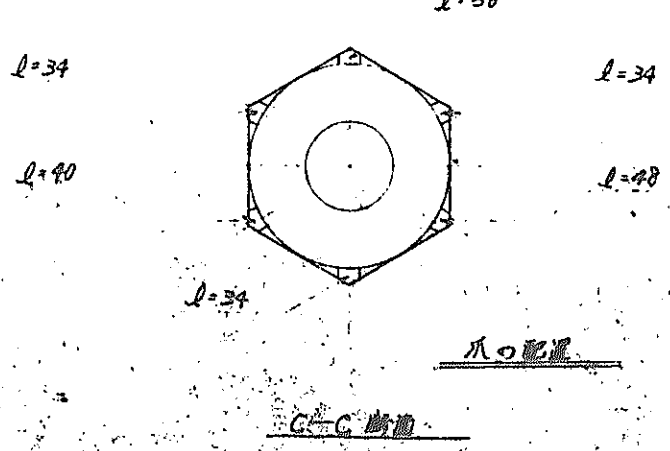
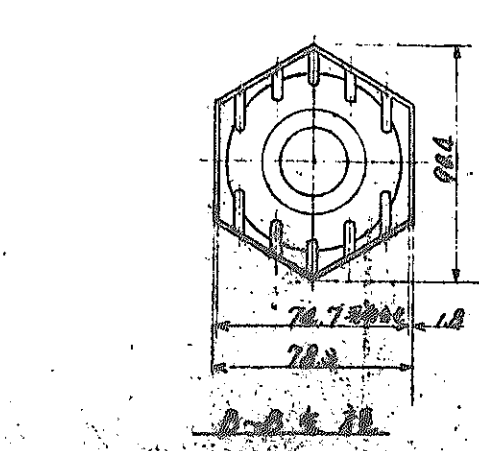
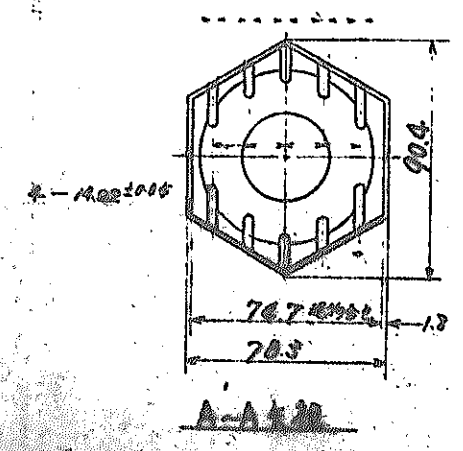
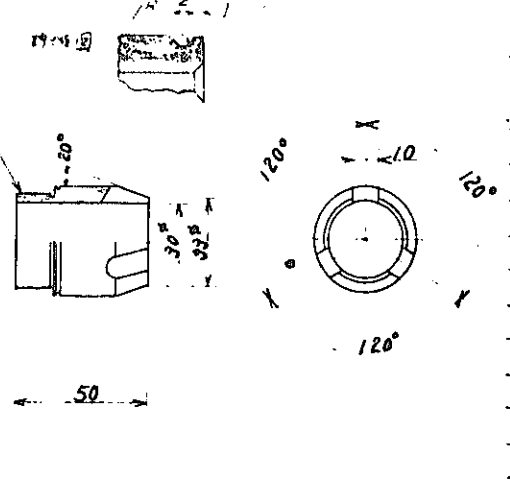
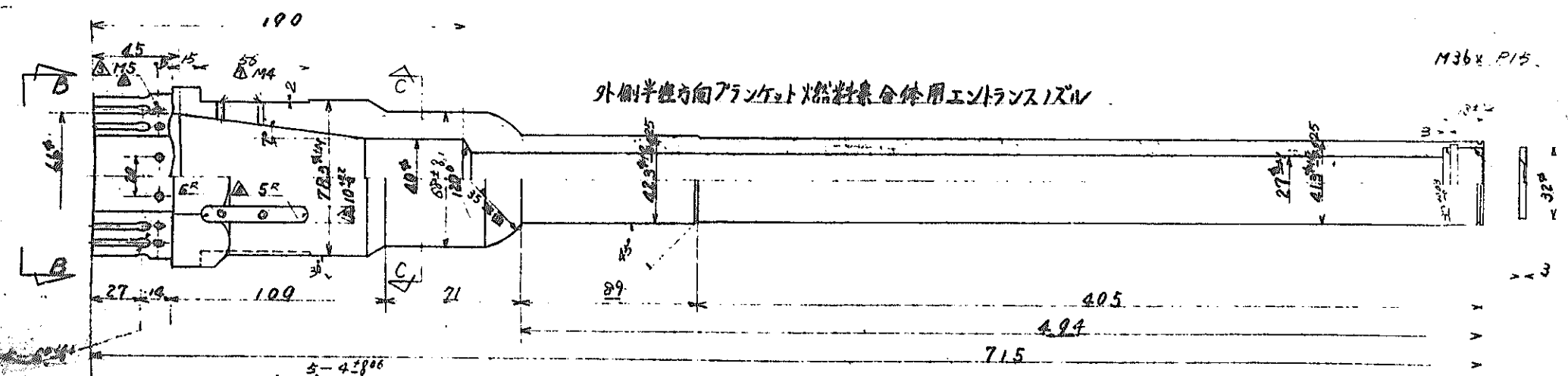
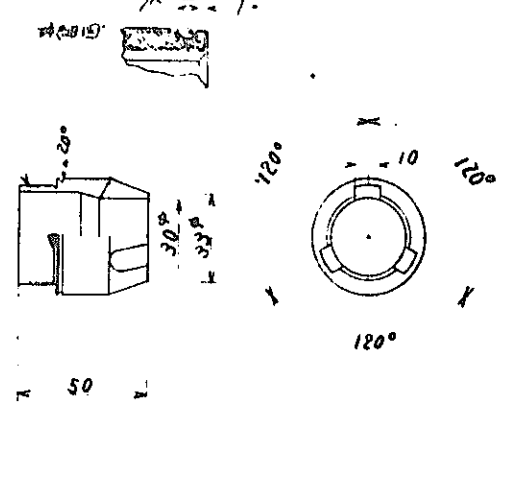
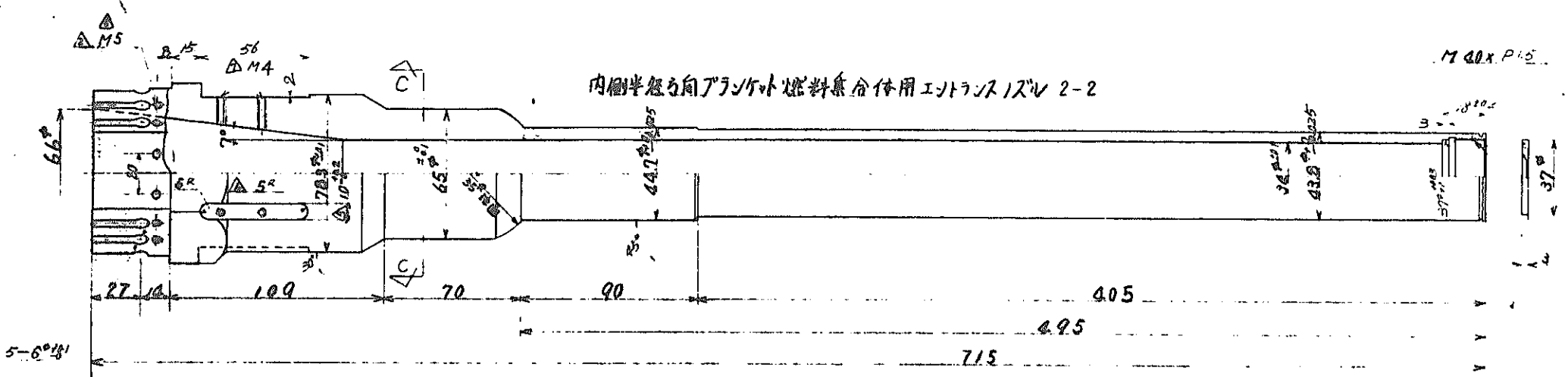
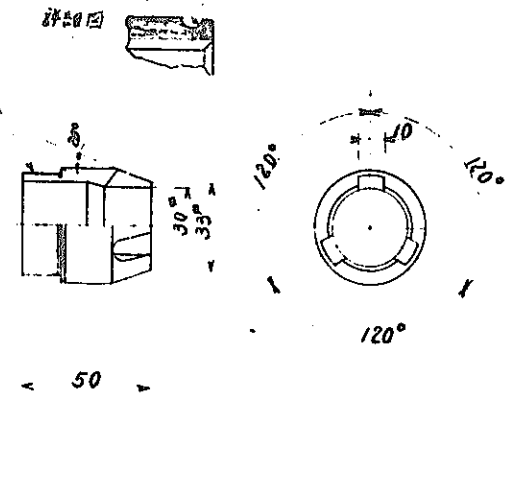
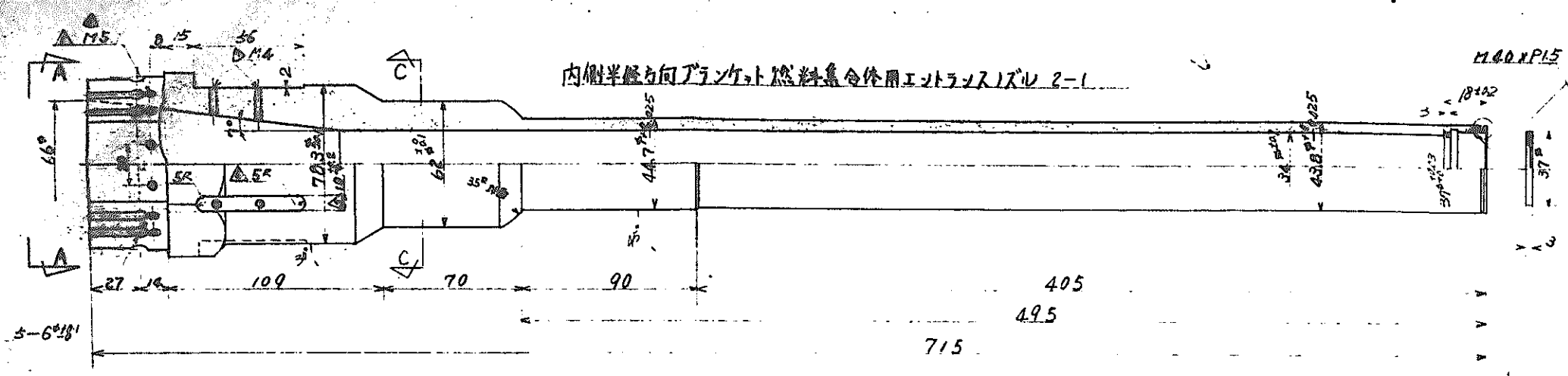
5

-

3

公差 ± 0.2

発行 45-3-14
追加
△ M3x0.5 P15
△ M3x0.5 P15
△ M3x0.5 P15
寸法変更
△ φ - 5φ
△ φ - 10
NO.1 345 4.13.14X
△ M3x0.5 → M5
△ M3 → M4
NO.2 45-9-24 58



注 爪面用 M4 の φ7.13 BJ-2271 の両面に φ7 加工する。

個数	部品名・材質	図面番号	番号	工 程
	材質 SUS32	名称	JEFR 75/77 燃料集合体用	
	備考	名称	エントランスノズル (B)	
	仕上	住友電気工業株式会社		
		1/2	CJ-1091-2	

A

P

ア

リ

S

J

2

0

8

7

0

5

-

3

発行 65-3-11

寸法追加

△ 10.5

△ 20

追記 A部詳細

NO.1 45-4-13 1/2

△ 42.38 → 42.84

△ 84.8 → 85.68

△ 71.8 → 69.27

△ 68.9 → 52.86

△ 71.2 追記

△ 74.2 追記

NO.2 45-6-15 1/2

設計変更

△ R部形状変更

追記 1・2

△ 70 → 69

△ R加工追記

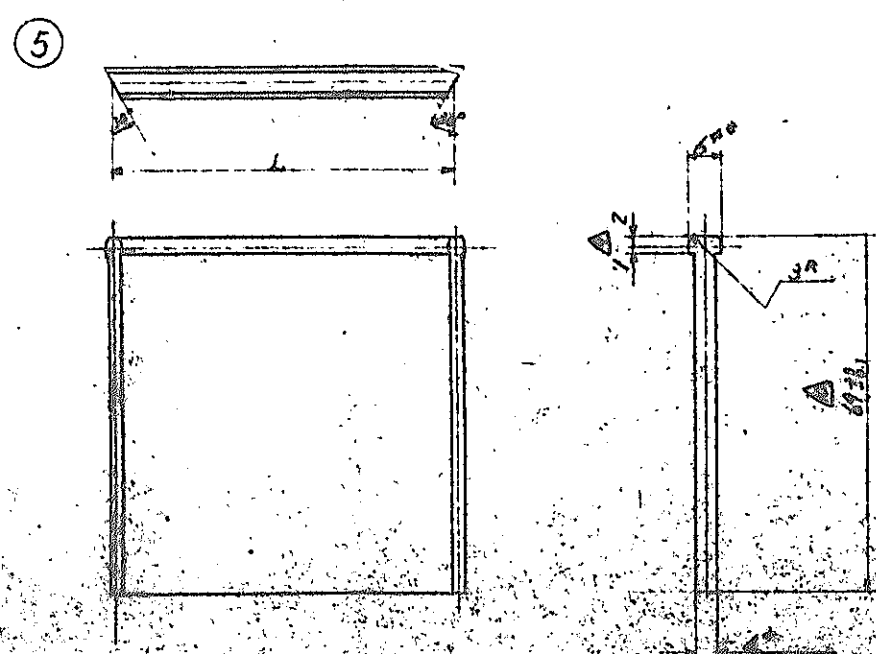
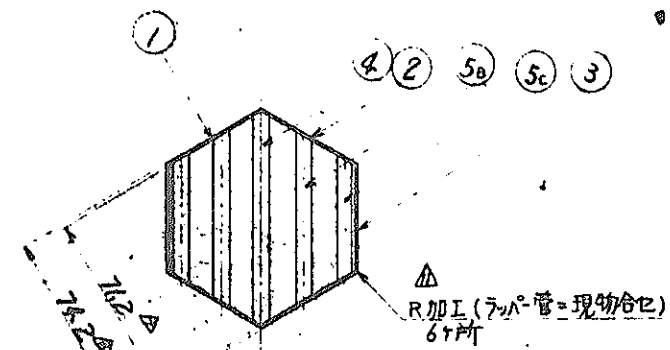
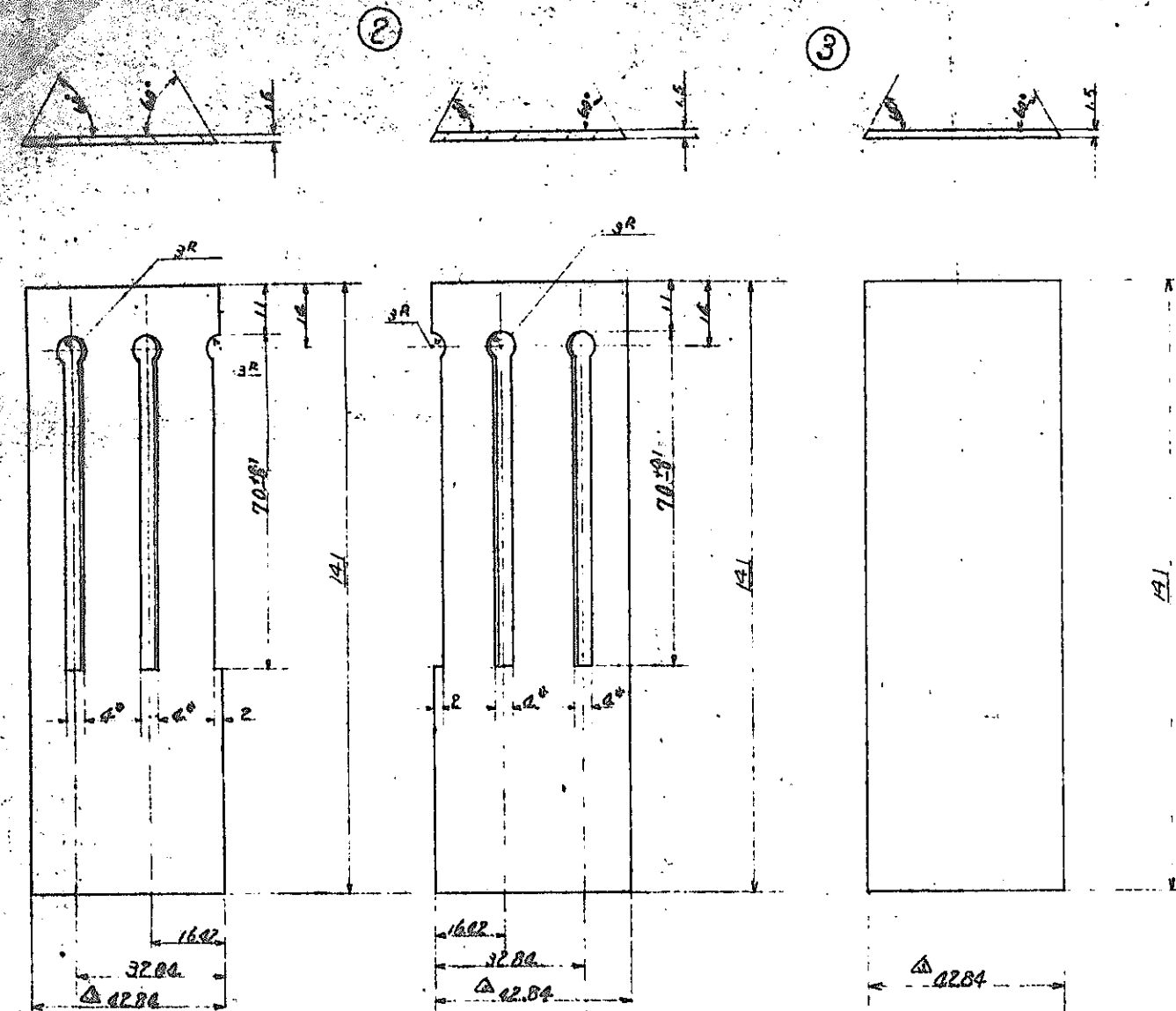
△ 6.5φ → 8φ

△ 一般公差 0.2 追記

NO.3 45-9-28 5φ

△ 注通記

NO.4 45-10-1 1/2



注: 0.1mm寸法ハ現物合セトスル

数量	部品名	材質	図面番号	番号	工
5	支持板B	SUS32			
4	支持板A				
3	側板C				
2	側板B				
1	側板A	SUS32			
部品名: フランケット取付板 (A) 名称: 深床支持板 仕様: VV B-S 住友電業工業株式会社 C,J-1887-4					

A

P

ア

リ

S

J

2

0

8

7

0

5

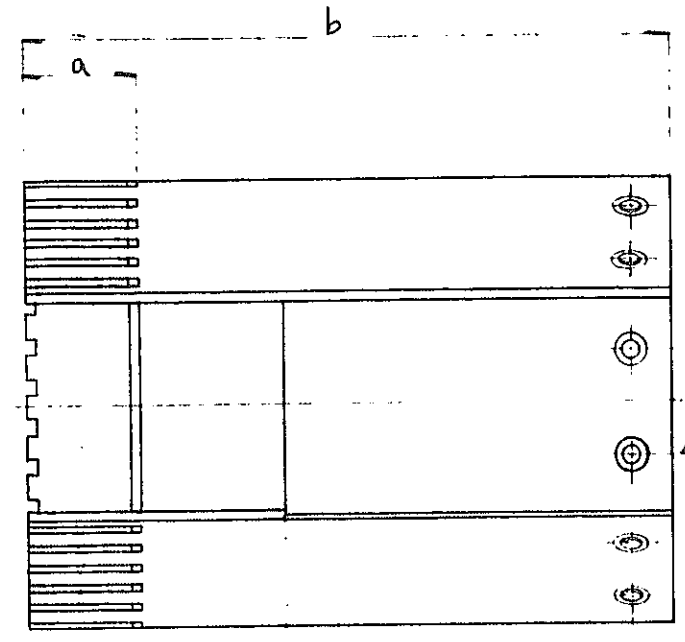
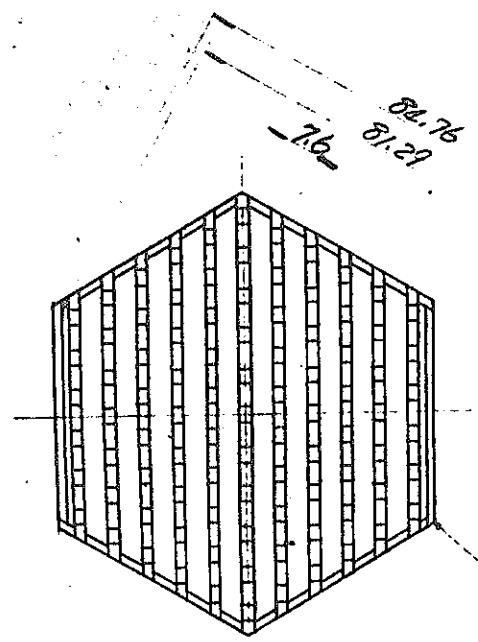
-

3

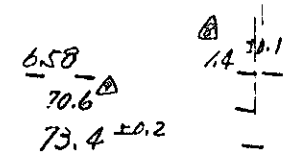
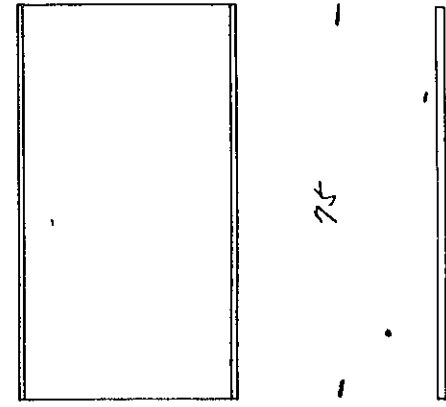
この図面は当社の所有にかゝるものでありますから当社の正式承認を得ないでその一部又は全体の複写などつくり複製のデータなどを第三者に漏洩されることを強くお断り致します。

住友電気工業株式会社

- 発行 44-7-14
- △ B作業追記
 - △ 2 → 1
 - No1 45-4-2 1974 材質変更
 - SUS 27-SUS32
 - △ ネット追記
 - No2 45-4-19 1974
 - △ 6.75 → 6.46
 - △ 78.9 → 78.32
 - 73.1 → 70.72
 - 67.2 → 63.12
 - 61.4 → 55.52
 - 55.5 → 47.92
 - △ 39.45 → 39.16
 - 36.55 → 35.36
 - 33.60 → 31.56
 - 30.70 → 27.76
 - 27.75 → 23.96
 - No3 45-7-16 1974
 - △ 現物合せ追記
 - △ 1.5φ → 1.4φ
 - △ 70.4 → 70.6
 - △ 42.38 → (42.38)
 - △ 41.58 (L₂)追記
 - △ L₂ → (L₁)
 - △ L₂ (18中心)加工追記
 - △ 84.8 → 84.8 ± 0.5
 - △ 6.5φ → 6.5φ
 - △ 追記
 - No4 45-9-22 1974



メッシュ詳細図

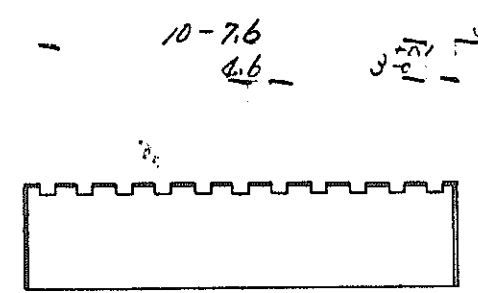


△ 現物合せ追記

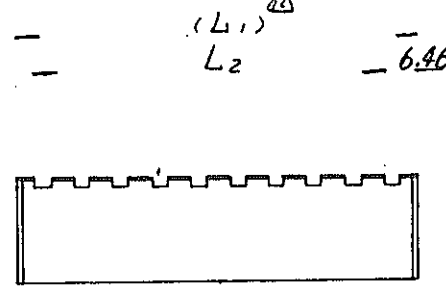
△ 現物合せ

5 6 7 8 9

4



ASC

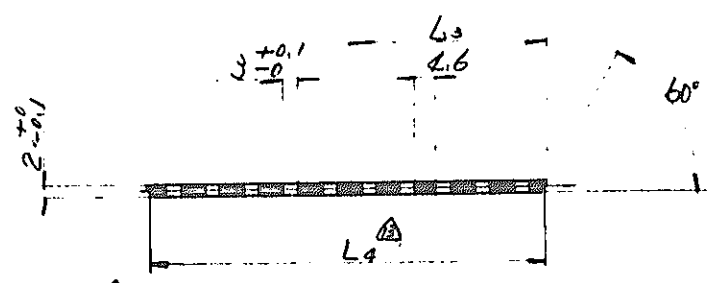
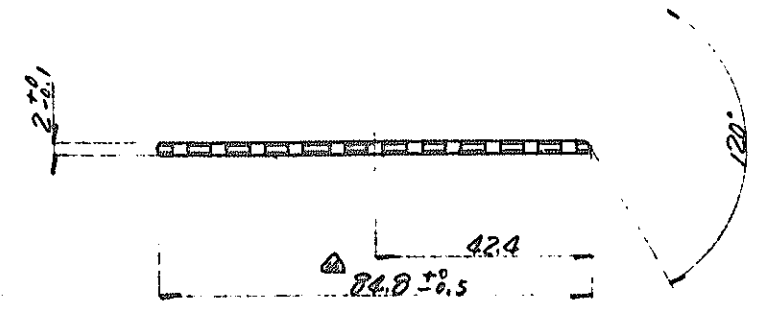


ASC



ASC

	A	B	C	D	E	F
L	85	77	74	68	62	56



作業	L ₄	(L ₁)	L ₂	L ₃	個数
A	77.16	78.32	68.4	39.16	2
B	69.56	70.72	60.8	35.36	2
C	61.96	63.12	53.2	31.56	2
D	54.36	55.52	45.6	27.76	2
E	46.76	47.92	38.0	23.96	2

A作業 22
B作業 18
C 20
材質 SUS27 SUS32
用途 43試験 44試験

- 12 上×71φ SUS32
- 2 梯子板 F
- 2 " E
- 2 " D
- 2 " C
- 2 " B
- △ 1 梯子板 A
- 2 側板 C
- 2 " B
- 2 側板 A SUS32

10
9
8
7
6
5
4
3
2
1

個数	部品名・材質	図面番号	番号	工 程
				FBR JEFR 継接(A)
材質		名称		J779-組立図
備考				
仕上	W 12-S			住友電気工業株式会社
製 造				
				CJ-1696-4

A

P

ア

リ

S

J

2

0

8

7

0

5

-

3

公差指定なきときの寸法公差± 0.2

発行44-7-15

△ B作業追加

No.1 45-4-2 100%

△ 1.5^{+0.2} → 1.4 ± 0.1

△ 板中心印の追記

41.58

△ 42.38 → (42.38)

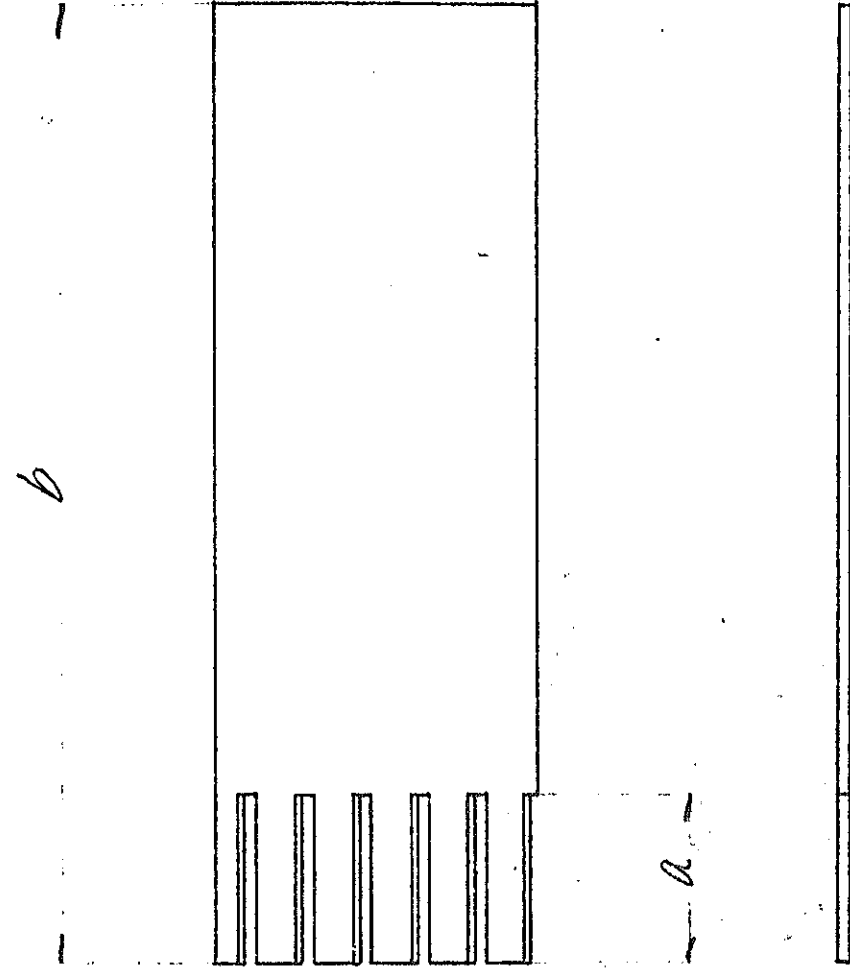
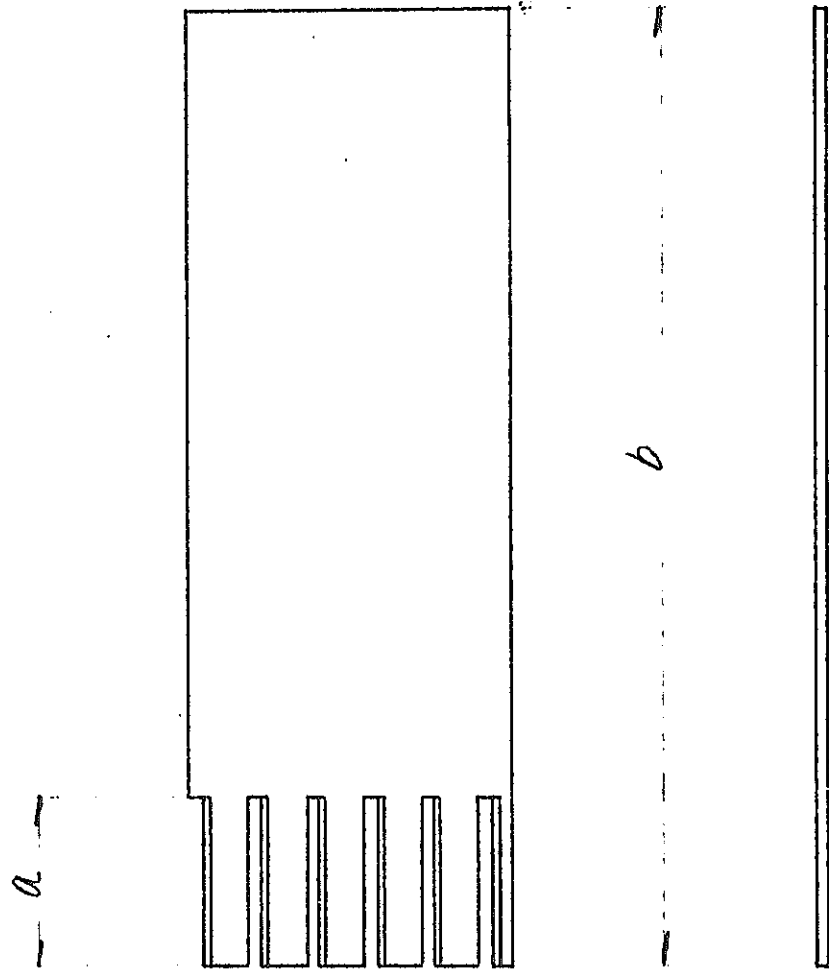
No.2 45-9.22 5%

①

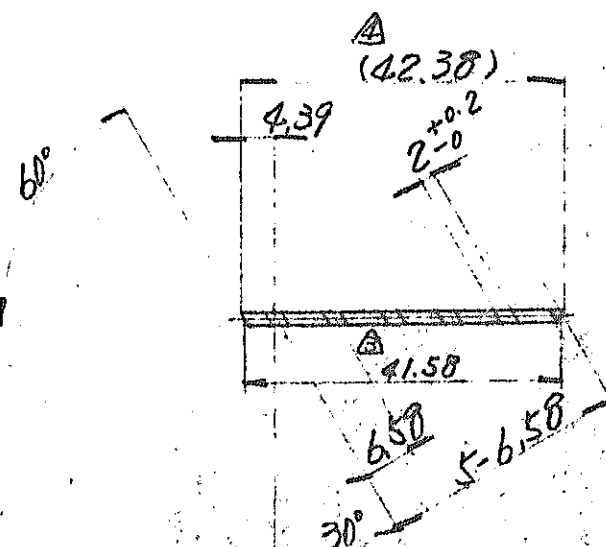
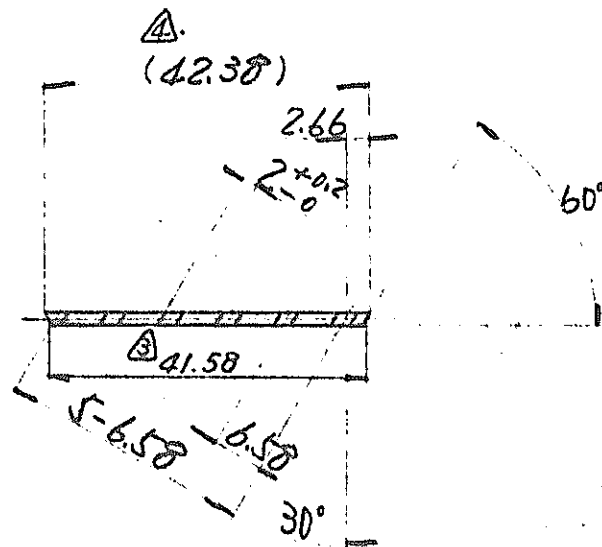
△ 1.4 ± 0.1

②

△ 1.4 ± 0.1



	A 作業	B 作業
a	22	18 ↓
b	125	137
材質	SUS27	SUS32
用途	43年試作	44年試作



2	側板 B		2	
2	側板 A		1	
個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
材質		名称	FBR JEFR 組枠 (A)	
備考			コネ79-部品図	
仕上			住友電気工業株式会社	
			1/1	BJ-2084-2

S

J

2

0

8

7

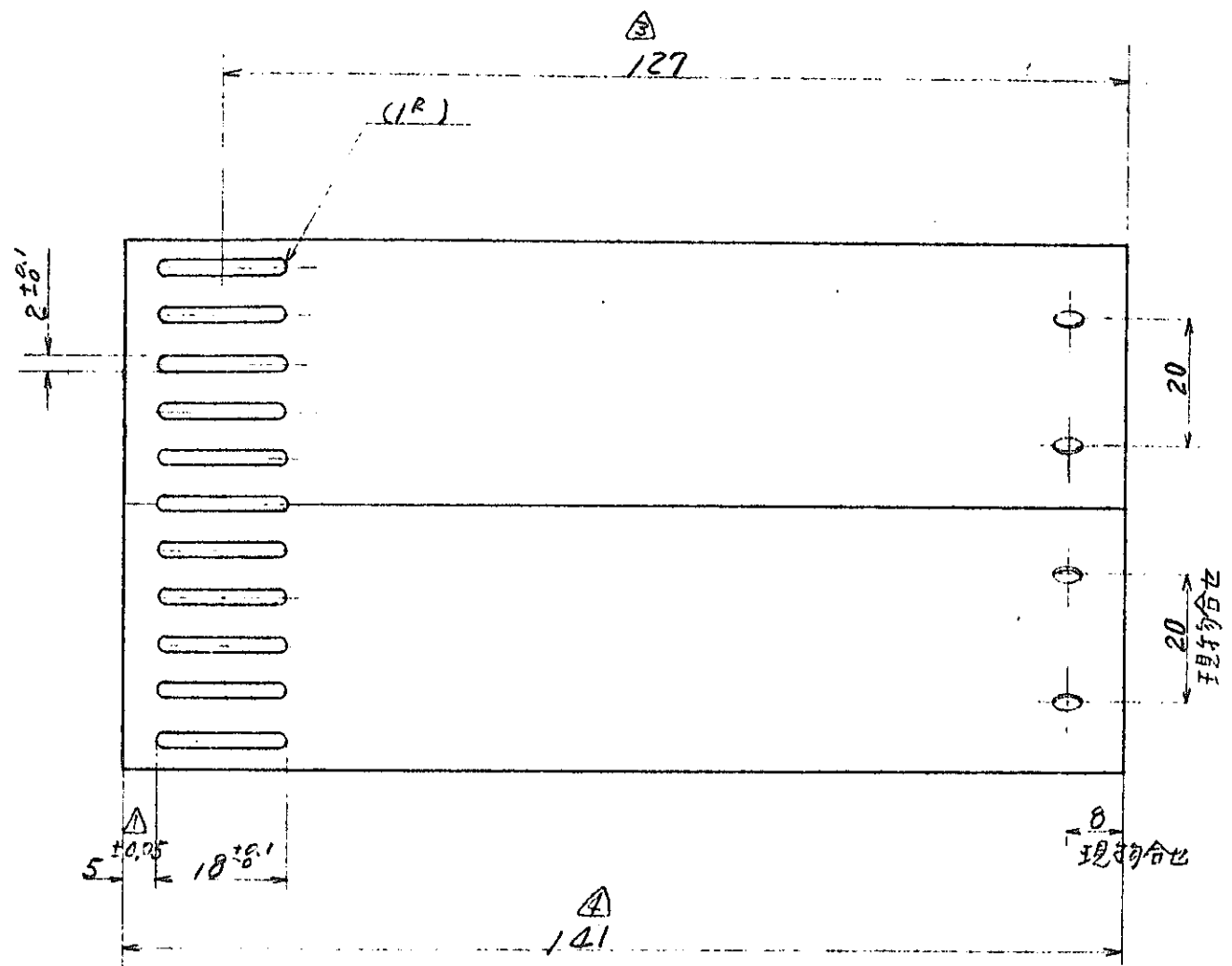
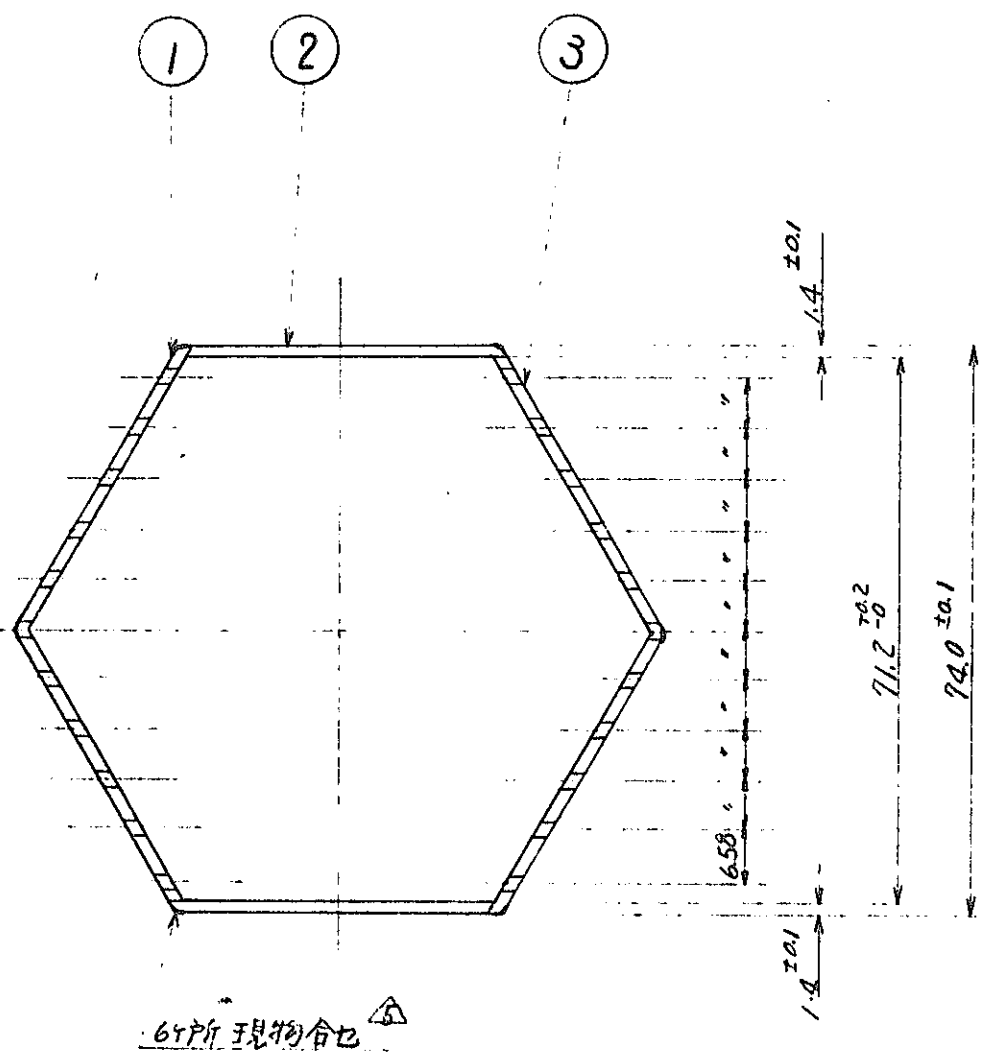
0

5

-

3

公差指定なきときの寸法公差±0.2



発行 45-3-11
 本図変更
 部品名追加
 NO.1 Sat-a-13.4.H
 Δ 5 → 5 ± 0.05
 △ 一般公差 0.2 追記
 ⊕ 127 J0.2 → 127
 ⊕ 141 J0.2 → 141
 △ 現物合せ追記
 NO.2 45-9-22 58

2	側板 A	SUS 32	BJ-2349	3	
2	" C	"	"	2	
2	側板 B	SUS 32	BJ-2349	1	
個数	部品名	材質	図面番号	番号	工程
材質					名称
備考					JEFR 炉心燃料集合体 組立(B)組立図
仕上	▽▽▽ 6-S				住友電気工業株式会社
設計	製	図	検	図	承認
未	未	未	未	未	未
尺度	1/1				図面番号
					BJ-2329-2

S

J

2

0

8

7

0

5

-

3

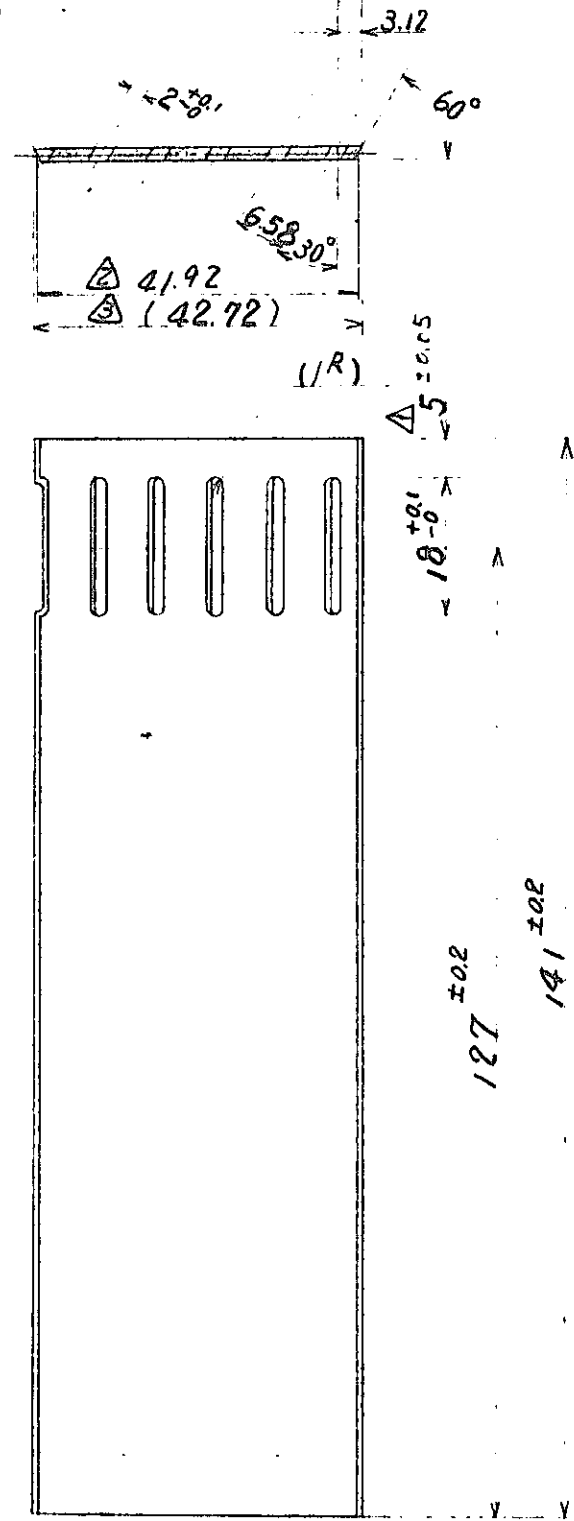
公差指定なきときの寸法公差 ± 0.2

発行 45-4-13

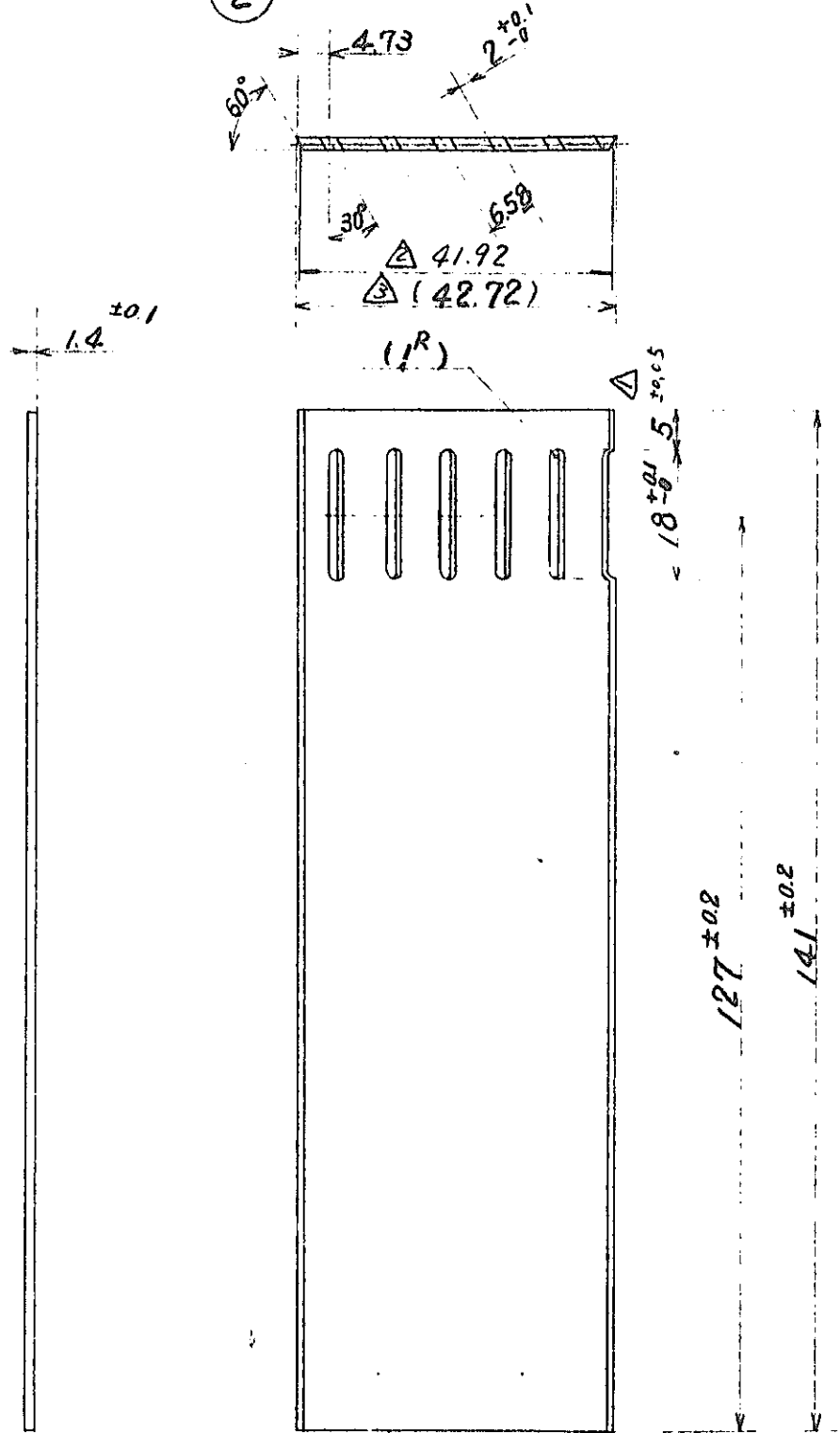
- △ 5 → 5 ± 0.05
- △ 板中心中心の追記
41.92
- △ 42.72 → (42.72)

10.1 45-9-22 58

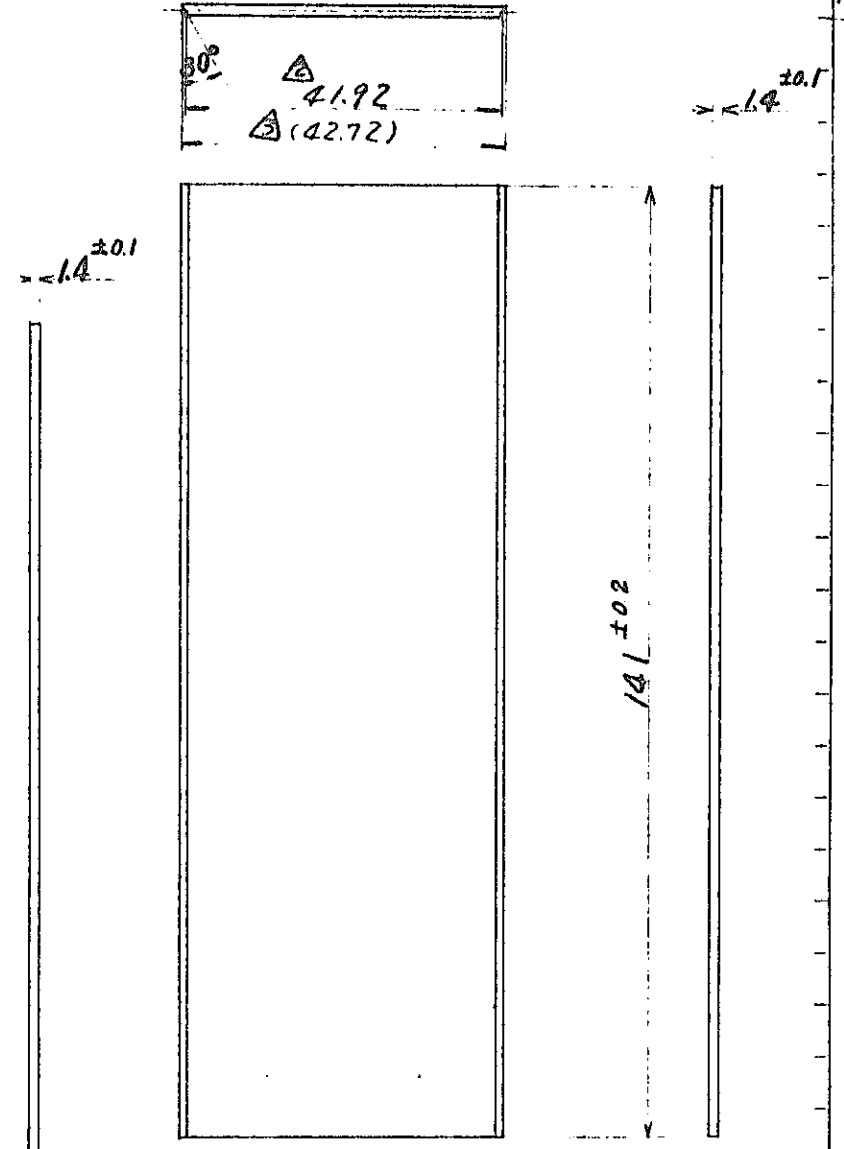
1



2



3



2	側板C	SUS32	BJ-2391	3
2	側板B	"	"	2
2	側板A	SUS32	BJ-2391	1

個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
材質		名称	JEFR炉心燃料集合体 組棒部品図	
備考		仕上	住友電気工業株式会社	
設計	製図	検図	承認	尺度
				1/1
				BJ-2349-1

5

1

2

0

8

7

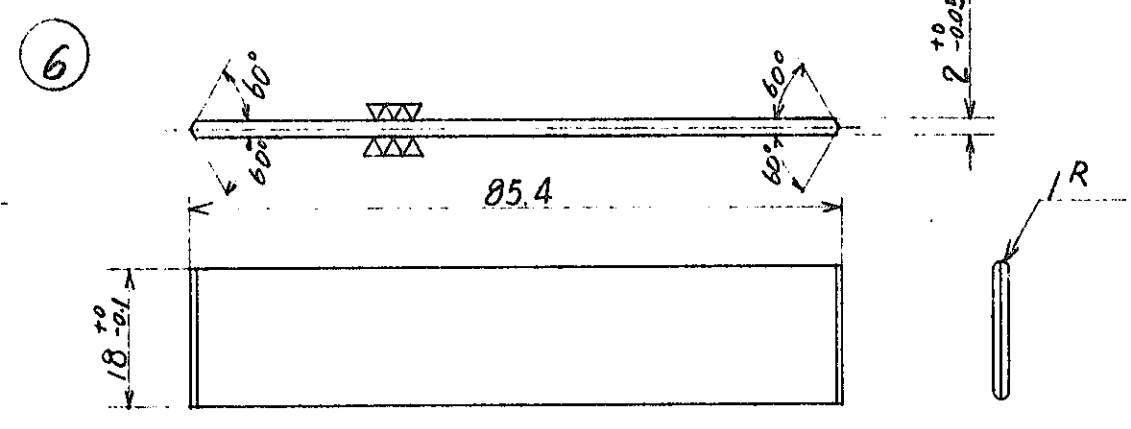
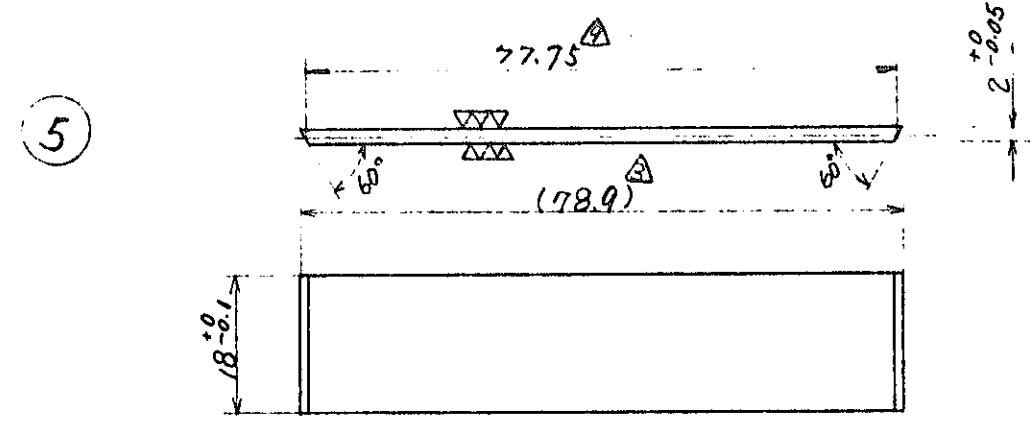
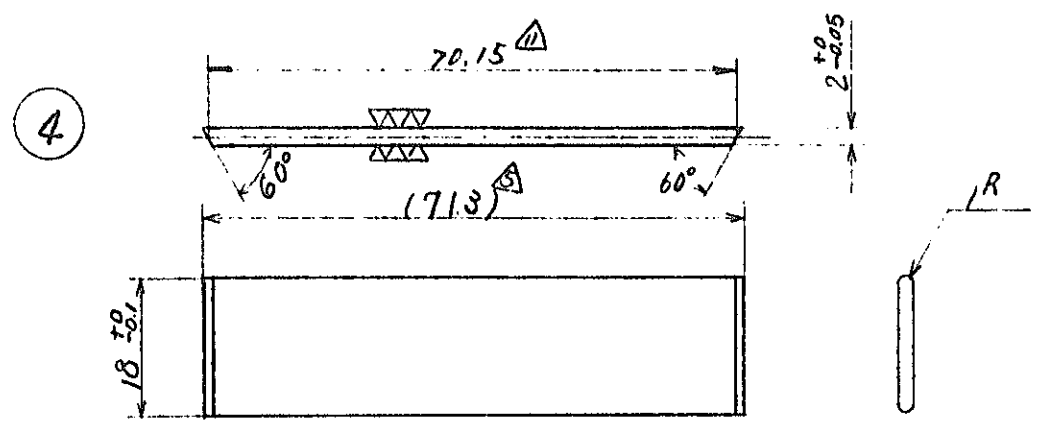
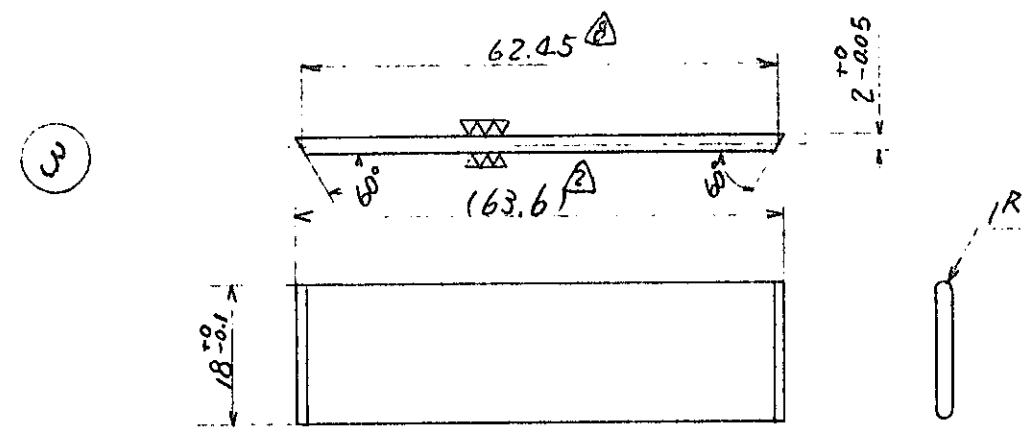
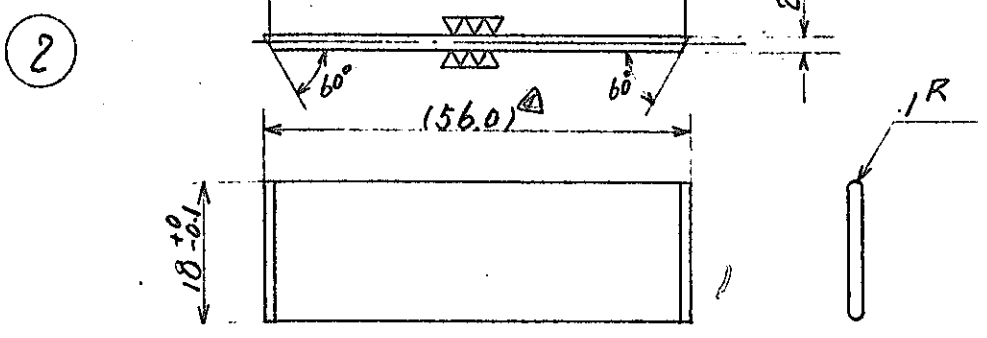
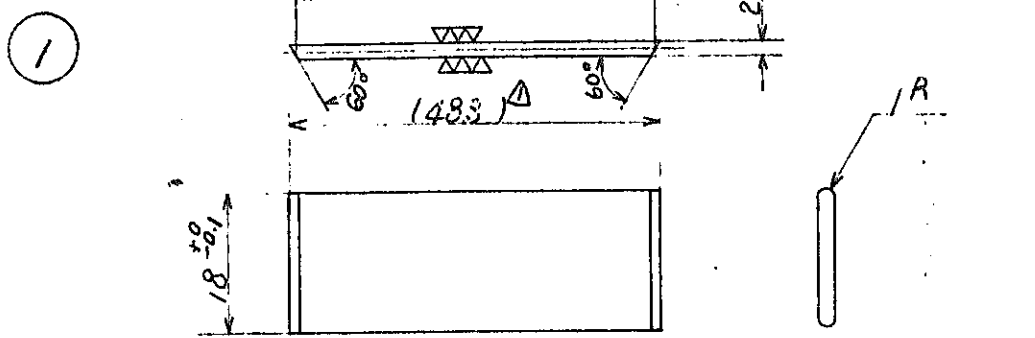
0

5

-

3

公差指定なきときの寸法公差 $\Delta 0.2$



発行
45-3-11

- $\Delta 48.3^{+0.1} \rightarrow (48.3)$
- $\Delta 63.6^{+0.1} \rightarrow (63.6)$
- $\Delta 78.9^{+0.1} \rightarrow (78.9)$
- $\Delta 56.0^{+0.1} \rightarrow (56.0)$
- $\Delta 71.3^{+0.1} \rightarrow (71.3)$
- Δ - 公差 0.2 追記
- $\Delta 47.15$
- $\Delta 62.45$ } 板中心
- $\Delta 77.75$ } 70° 追記
- $\Delta 54.85$
- $\Delta 70.15$

NO.1 45-9-22 59

2	1.718-(6)	SUS32		6	
2	" (5)	"		5	
2	" (4)	"		4	
2	" (3)	"		3	
2	" (2)	"		2	
2	1.718-(1)	SUS32		1	
個数	部品名	材質	図面番号	番号	工程
材質			名称	炉心燃料集合体	
備考			1.718-(B)		
仕上	▽S (▽S)		住友電気工業株式会社		
設計	製図	検図	承認	尺度	図面番号
				1/1	BJ-2330-1

S

J

2

0

8

7

0

5

-

3

公差指定なきときの寸法公差±

発行 45-2-24

設計変更

△ R部形状変更の痕

追記 1・2

△ 139 → 137

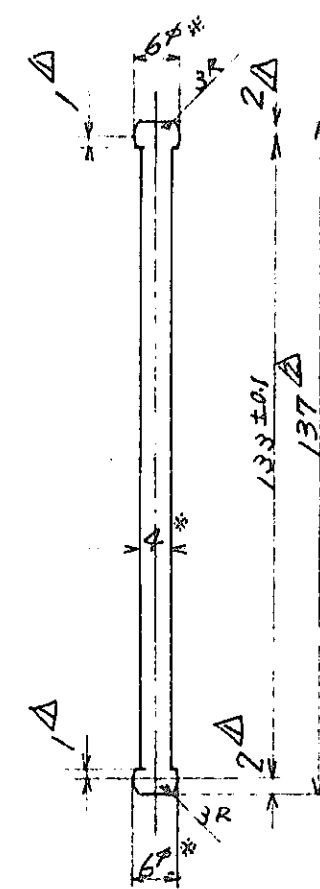
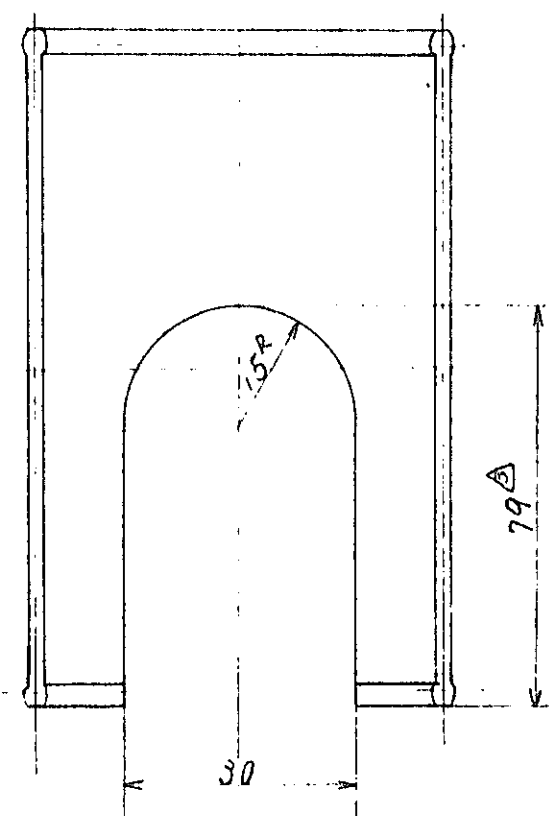
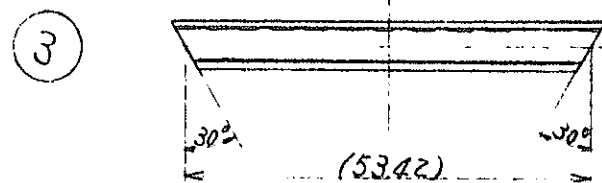
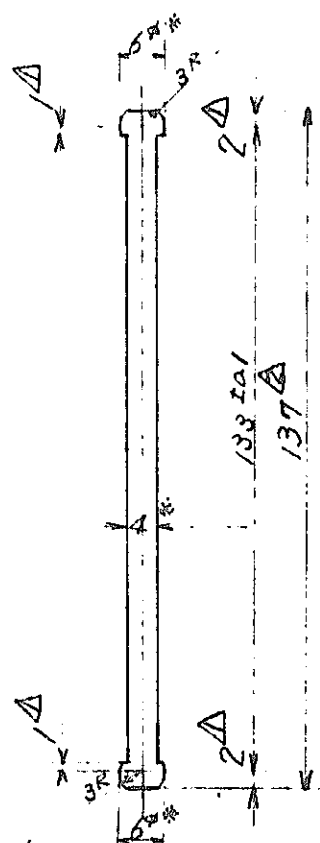
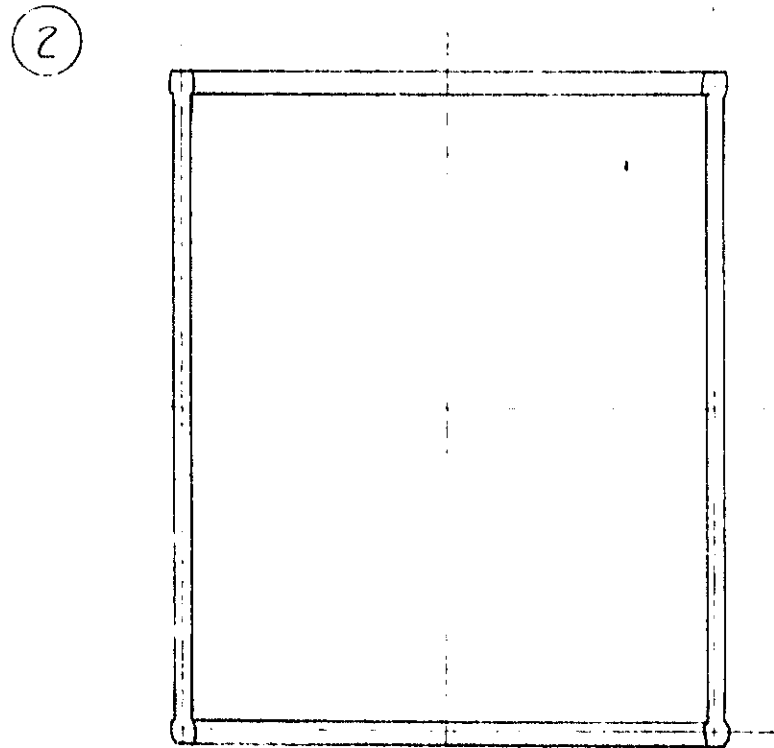
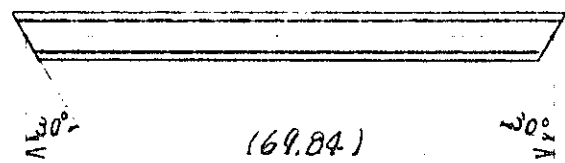
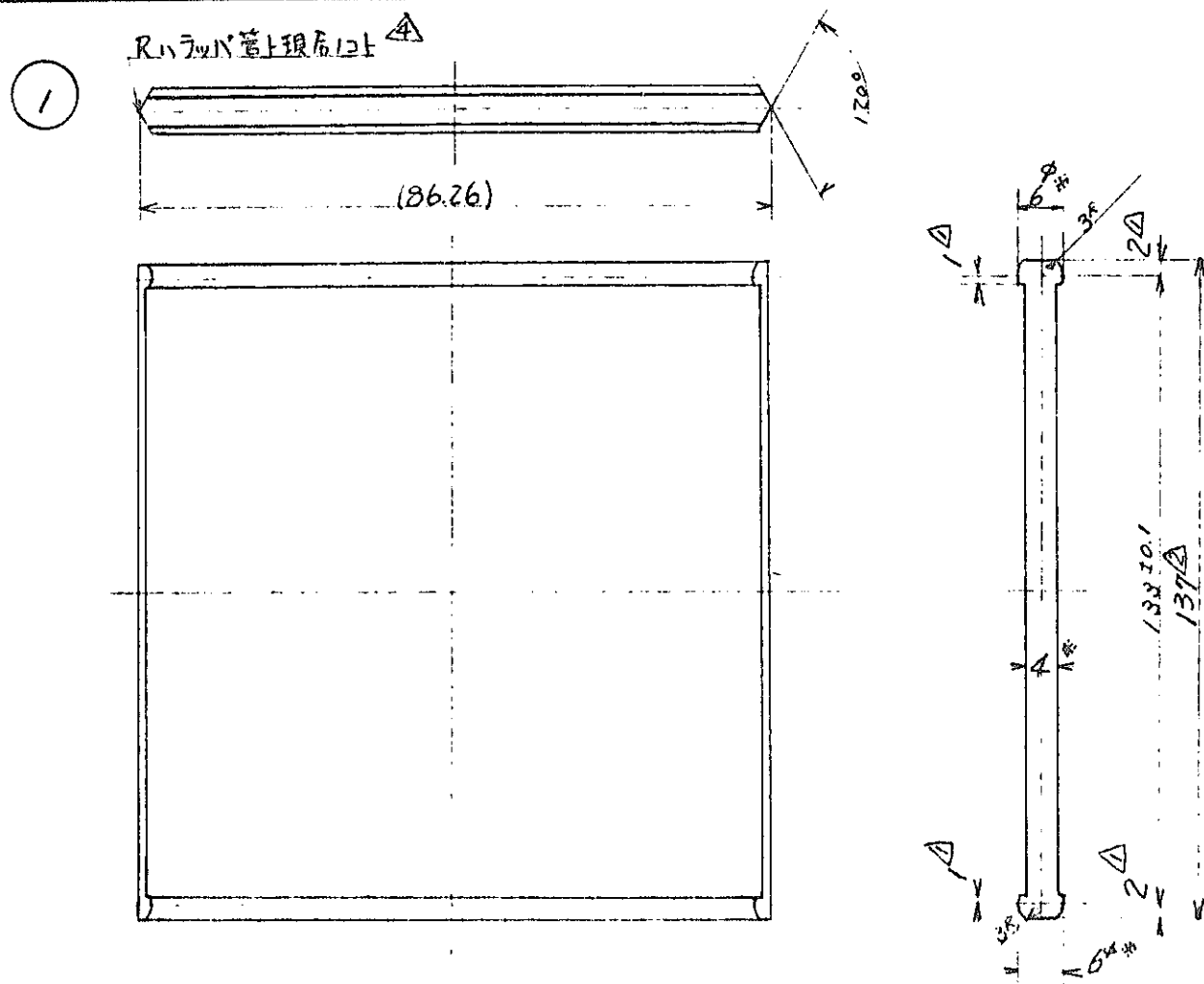
△ 80 → 79

△ 追記

No1 45-9-22 5g

△ 注追記

No2 45-10-1 19g



注. *印寸法ハ現物合せトスル

2	1.7711-(3)	SUS32		3
2	1.7711-(12)	"		2
1	1.7711-(11)	SUS32		1
個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
材質		名称	JEFR アラントット燃料	
備考		名称	ノックバー	
仕上	▽ 12-S	住友電気工業株式会社		
設計	製図	検図	承認	尺度
				図面番号
				BJ~2314-2

S

J

2

0

8

7

0

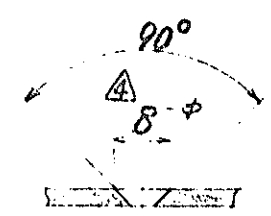
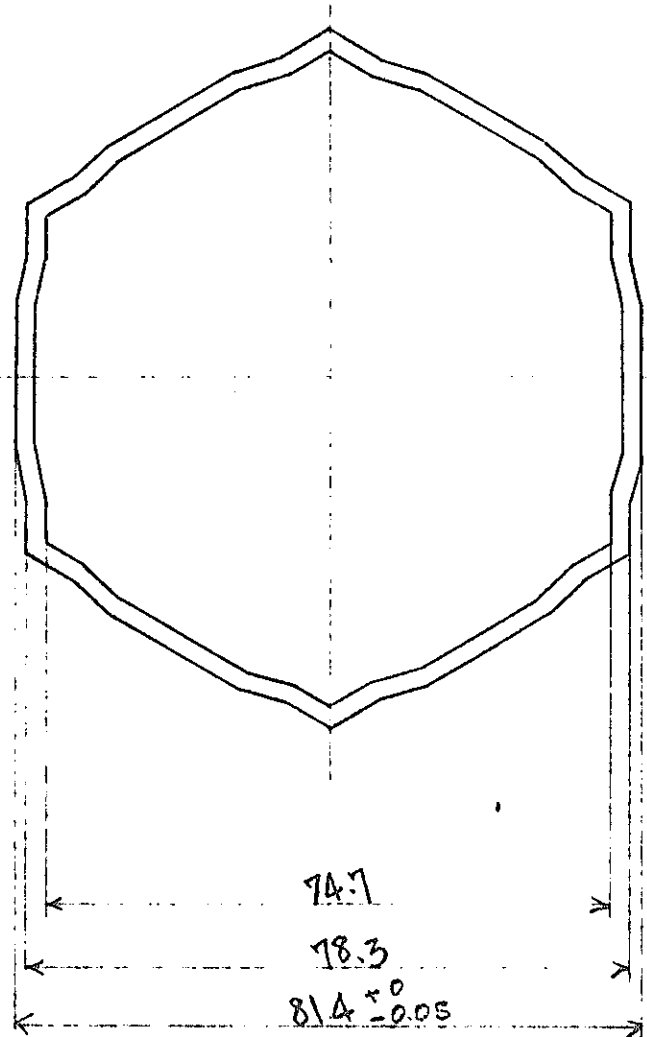
5

-

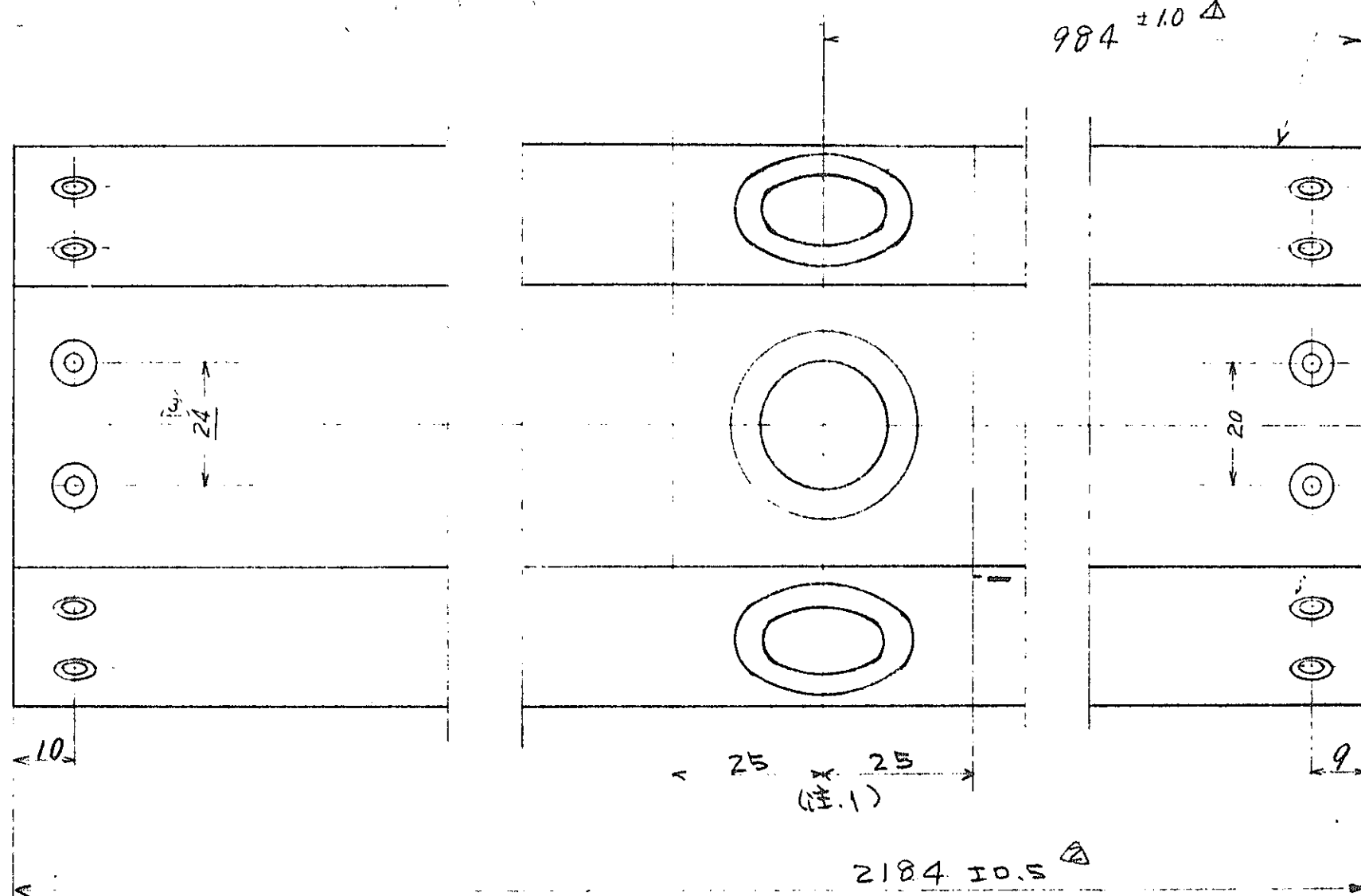
3

公差指定なきときの寸法公差±

ハンダリングヘッド側



ネジ穴詳細図



注 1) パート部は中50mmに硬質加工を施す。

発行
45-2-8
△寸法記入位置
変更
△2200→2184
No.1 45-3-24 15
ネジ穴追加
No.2 45-4-14 16X
△20→24
No.3 45-6-22 清水
△6.5φ→8φ
No.4 45-9-22 58

1	ラッパー管	SUS 32		
個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
材質		名称	JEFR 炉心燃料 ラッパー管	
備考		住友電気工業株式会社		
仕上		設計	製図	検図
承認		承認	承認	承認
図面	J.m	1/1	BJ-2275-4	

S

J

2

0

8

7

0

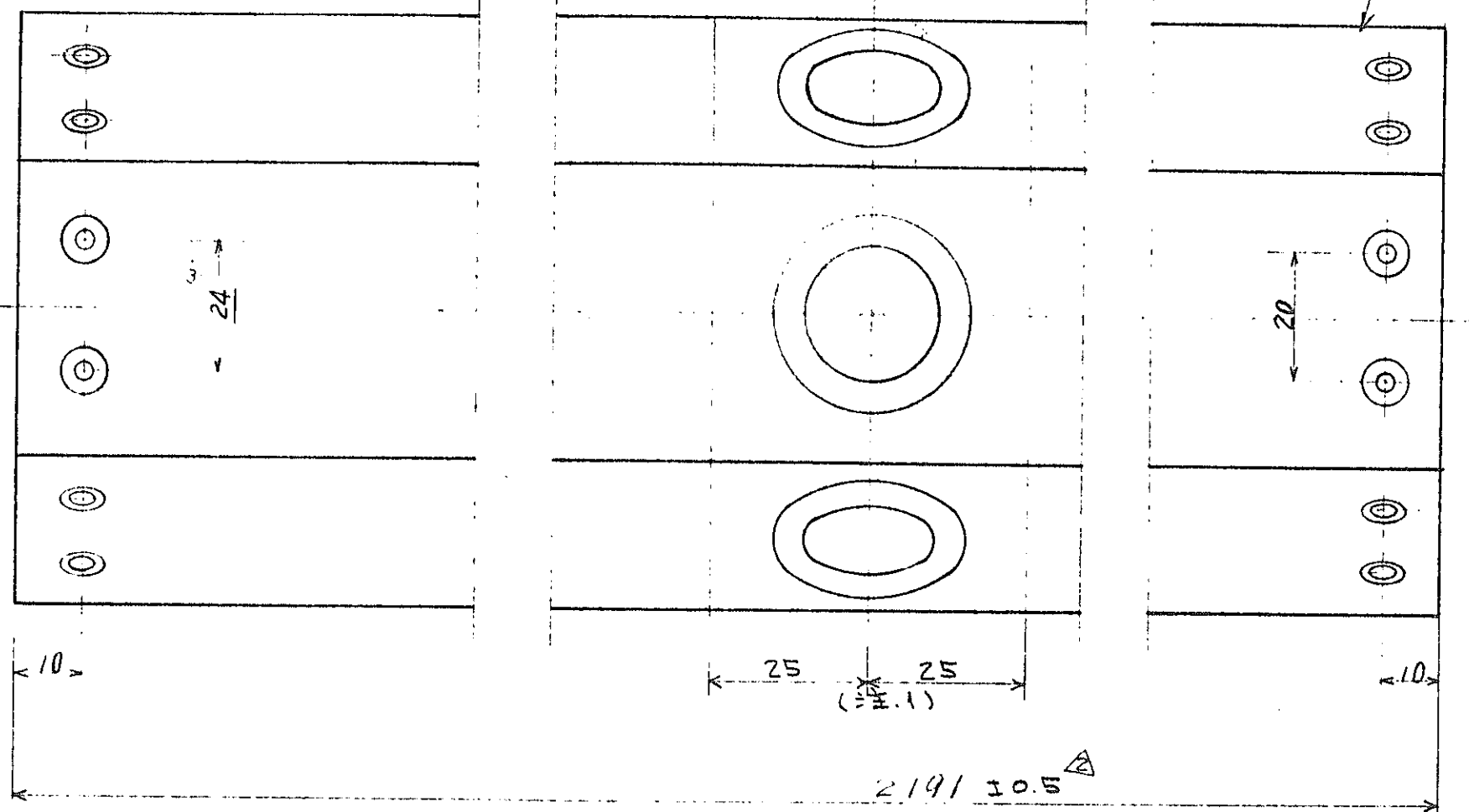
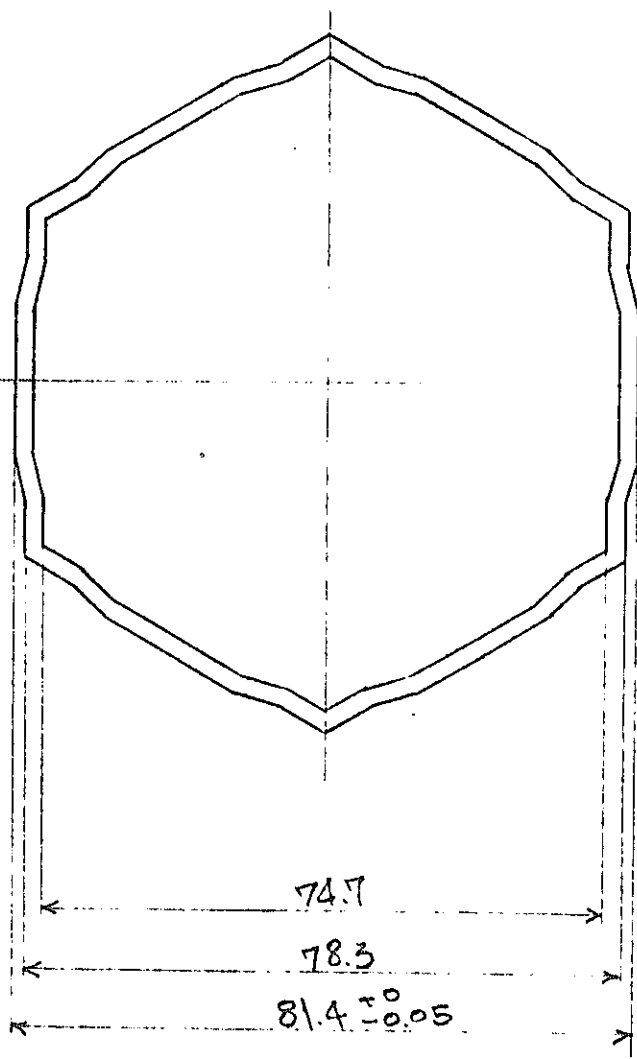
5

-

3

公差指定なきときの寸法公差±

ハトリガハンド側



発行 45-2-8
 △ 寸法記入位置
 変更
 △ 2205 → 2191
 No.1 45-3-24 1.1
 ネジ穴追加
 No.2 45-4-14 1.1
 △ 20 → 24
 No.3 45-6-22 清水
 △ 6.5φ → 8φ
 No.4 45-9-22 5g

注. 1) 10φ部は中50mmに硬質 12-4x4キを施す。
 90°
 △ 8φ

ネジ穴詳細

1	ラッパ管	SUS32	1
個数	部品名・材質	図面番号	番号
材質		名称	JEFR ブランケット燃料
備考		名称	ラッパ管
仕上		住友電気工業株式会社	
設計	製図	検図	承認
J.m			
1/1			BJ-2274-4

S

J

2

0

8

7

0

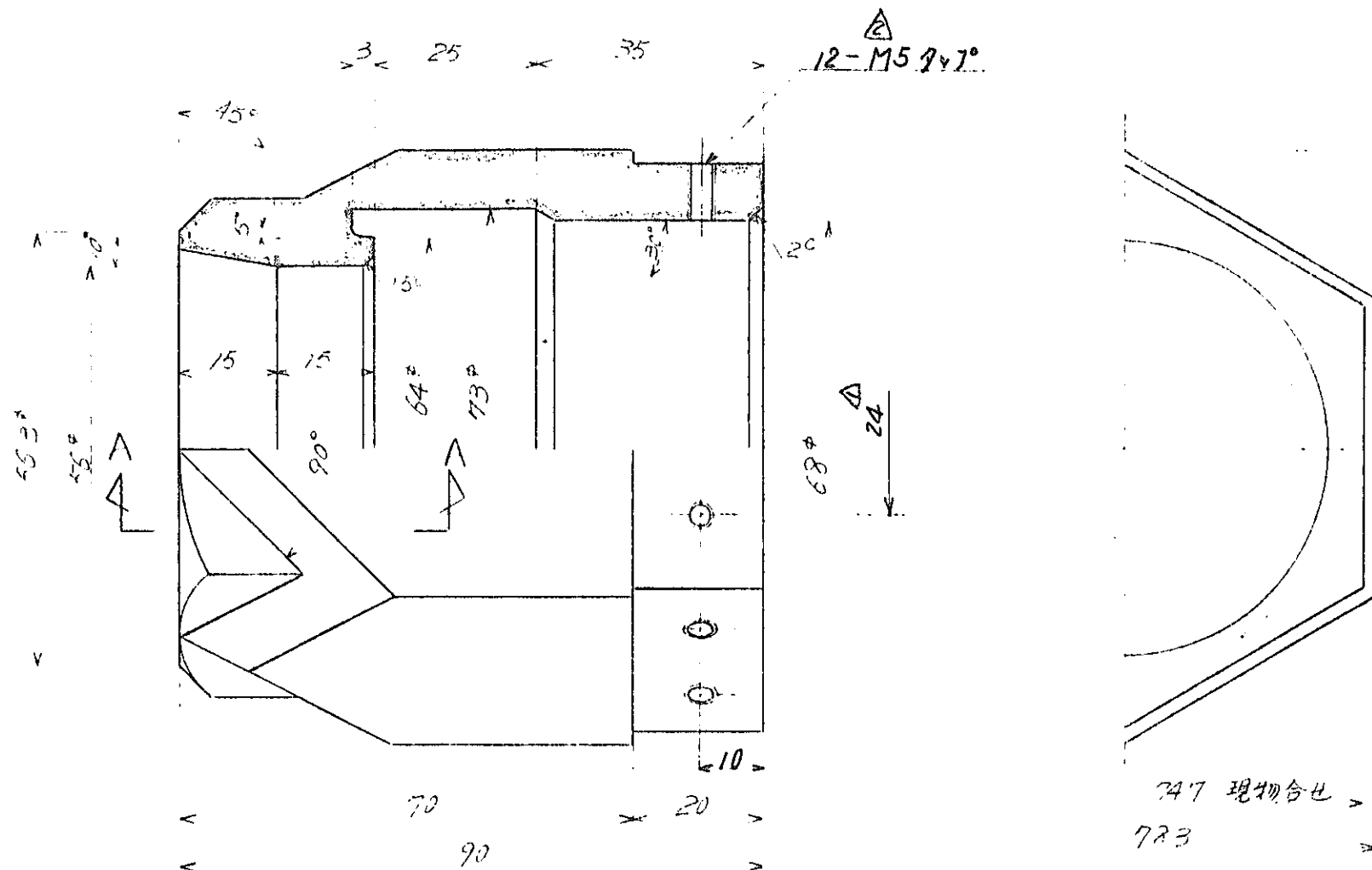
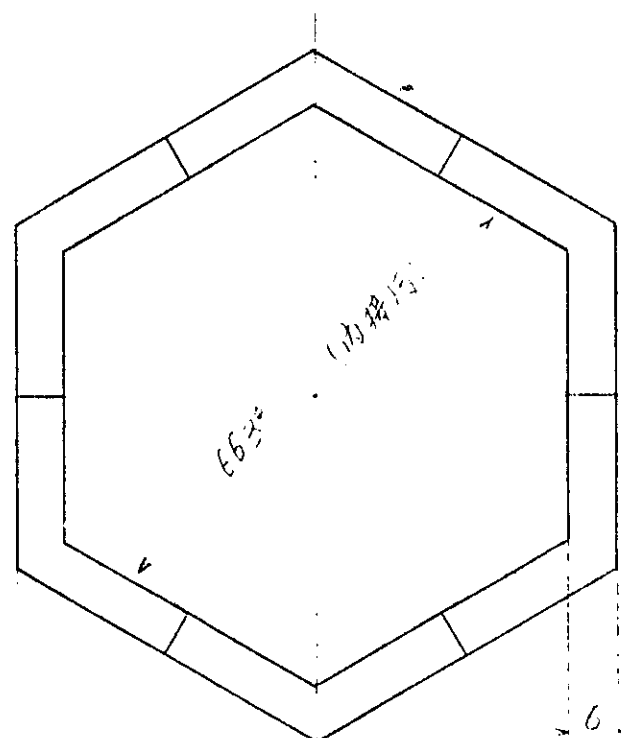
5

-

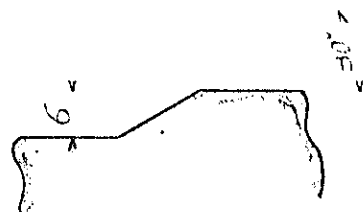
3

公差指定なきときの寸法公差±

発行 45-3-13
 M3 90° 追加
 No.2 S44-4-14 根来
 設計変更
 No.3 S45-6-9 清水
 Δ 20 → 24
 No.4 45-6-22 清水
 Δ M3 → M5
 No.5 45-9-22 S8



747 現物合せ
 723



A-A断面

個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
	SUS 32			JEFK 炉内燃料集合体 フランクフル燃料集合体 ハンドリングヘッド
材質		名称		
備考				
仕上	▽▽▽ 6-S	住友電気工業株式会社		
設計	製図	検図	承認	尺度
	置田			1/1
				図面番号
				BJ-2233-5

S

J

2

0

8

7

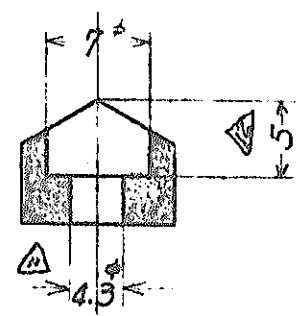
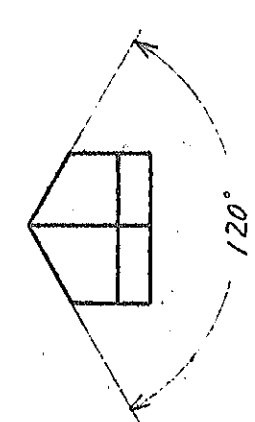
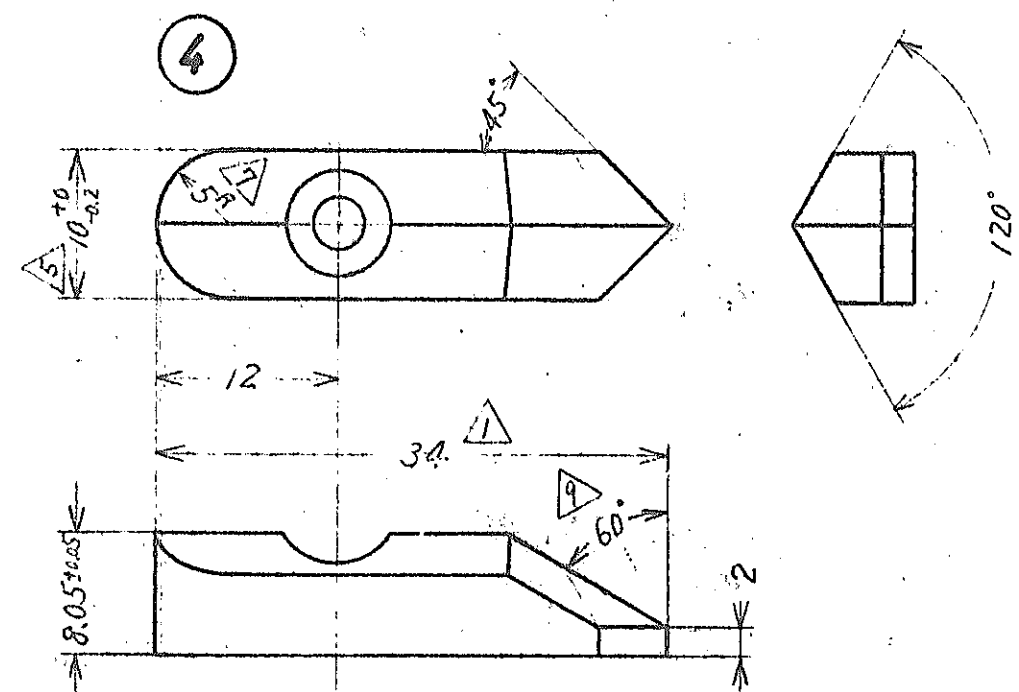
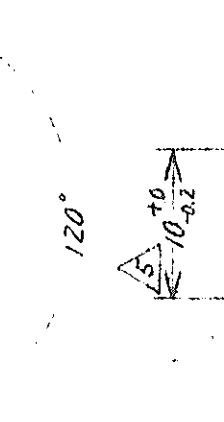
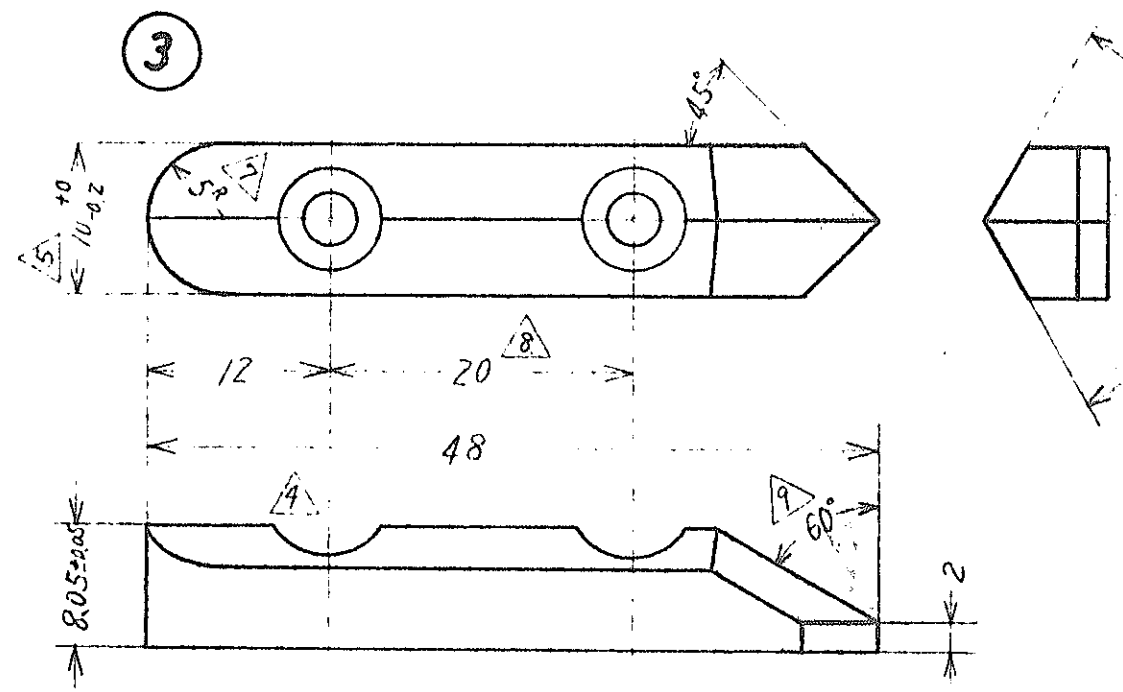
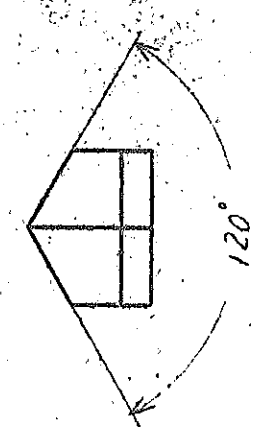
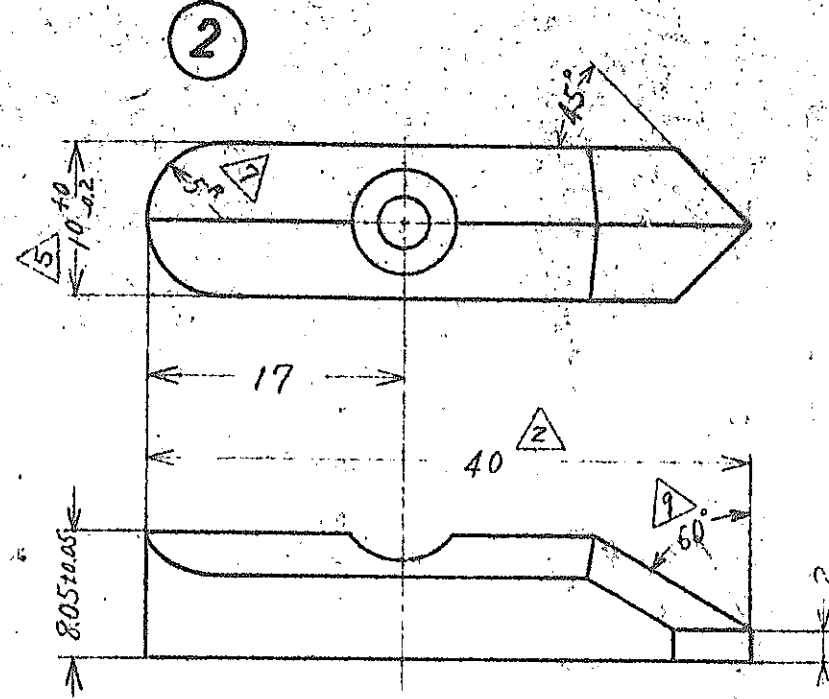
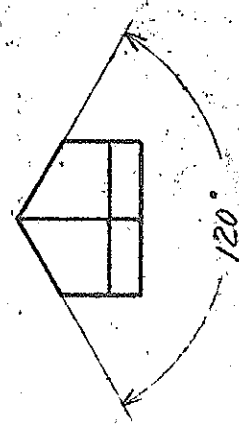
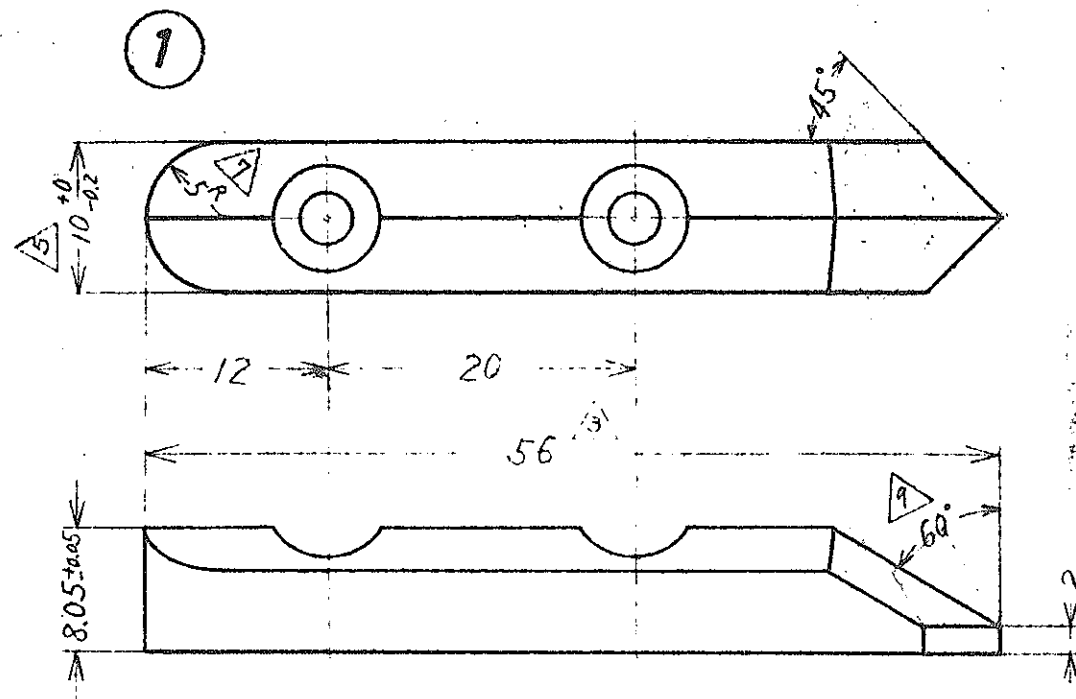
0

5

-

3

公差指定なきときの寸法公差 ± 0.2



穴詳細図

発行 S45.1.31

- △ 33 → 34
- △ 43 → 40
- △ 53 → 56
- 追加爪 D
- No.1 45.3.16 N.H
- △ 形状訂正
- No.2 45.4.2 N.H
- 寸法変更
- △ 8 → 10
- No.3 45.4.11 N.H
- △ 形状訂正
- 1為書換工
- △ 4^R → 5^R
- △ 30 → 20
- △ 30° → 60°
- No.4 45.8.31 清水
- △ 皿小ネジ平小ネジ
- =変更 (M3 → M4)
- △ 35φ → 4.3φ
- △ 2.3 → 5
- No.5 45.9.25 Sg

3	爪 A	SUS-32	4
1	爪 D	"	3
1	爪 B	"	2
1	爪 C	SUS-32	1
個数	部品名・材質	図面番号	番号
材質		名称	JEFR エントラスノズル
備考			爪
仕上	▽▽ 6-S		住友電気工業株式会社
計測	清水	2/1	B J-2271-5

B

S

J

2

0

8

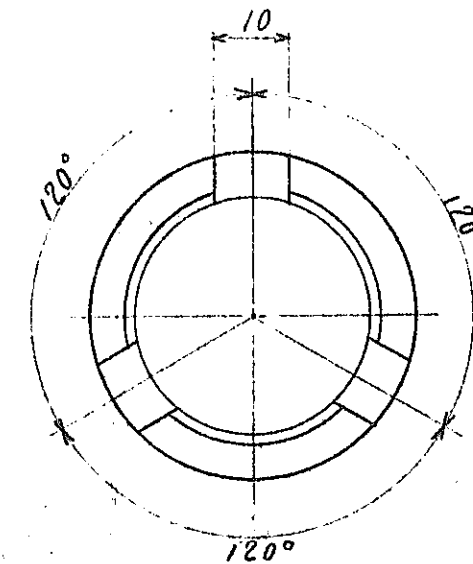
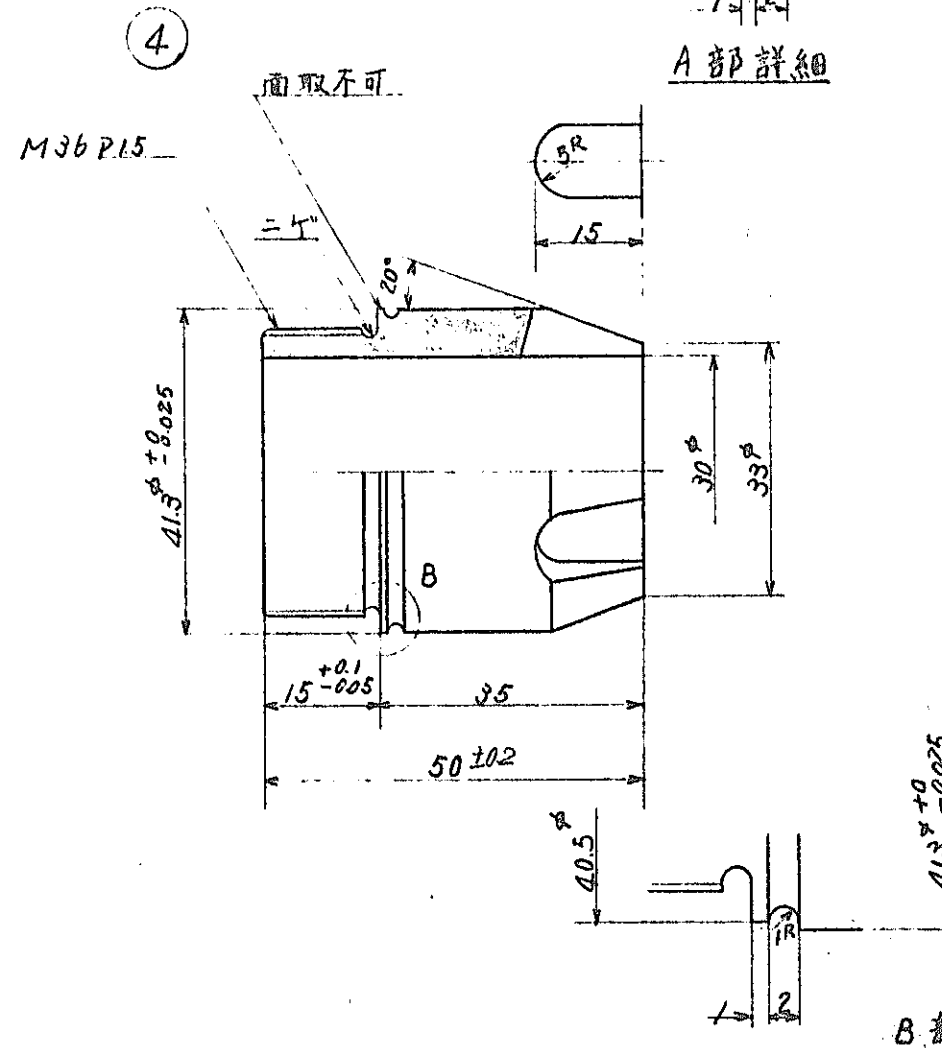
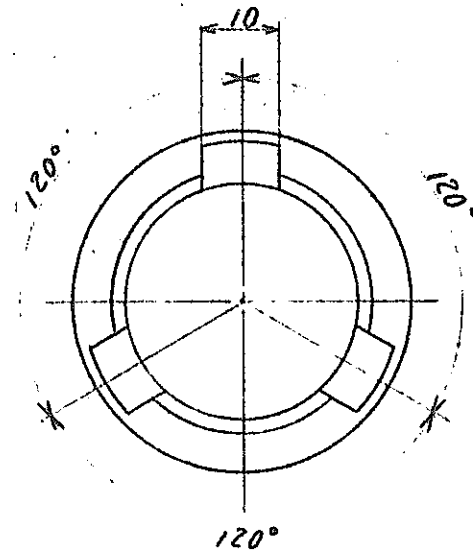
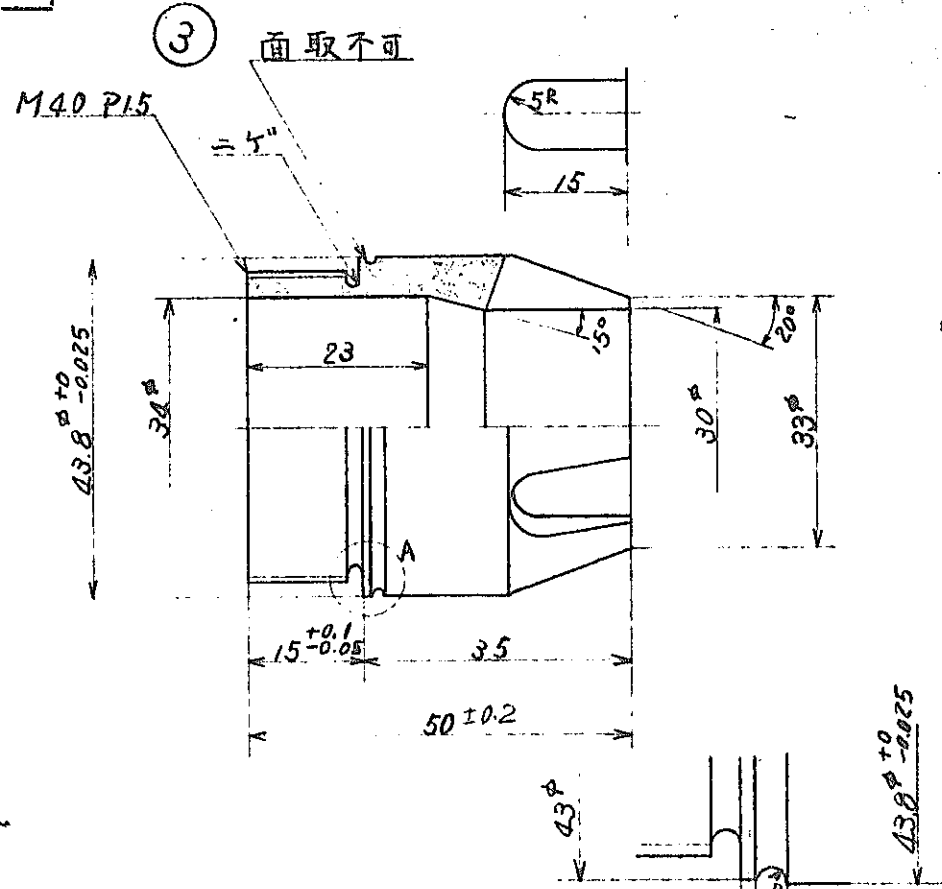
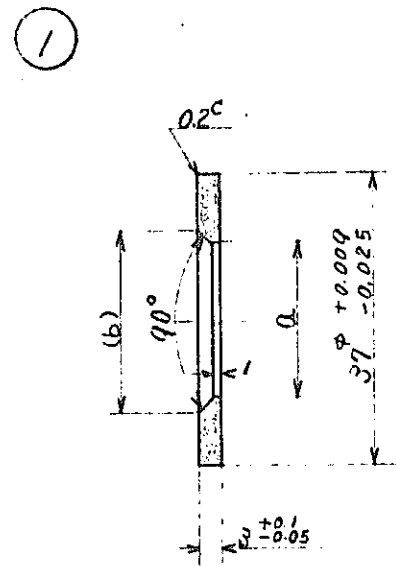
7

0

5

-

3



	Q	b
内側用ナット (2-1)	19.3 ± 0.05	21.3
内側用ナット (2-2)	15.9 ± 0.05	19.9

1	ナット止輪	SUS 32	外側用	4
1	ナット止輪	"	内側用	3
1	ナット	"	外側用	2
1	ナット	SUS 32	内側用	1

個数	部品名	材質	図面番号	番号	工程
材質	名称 JEER グランセト燃料集合体				
備考	エトランスブルナット部品図				
仕上	住友電気工業株式会社				
設計	図面番号 BJ-2331				
製					
検					
認					
尺	1/1				

B

S

J

2

0

8

7

0

5

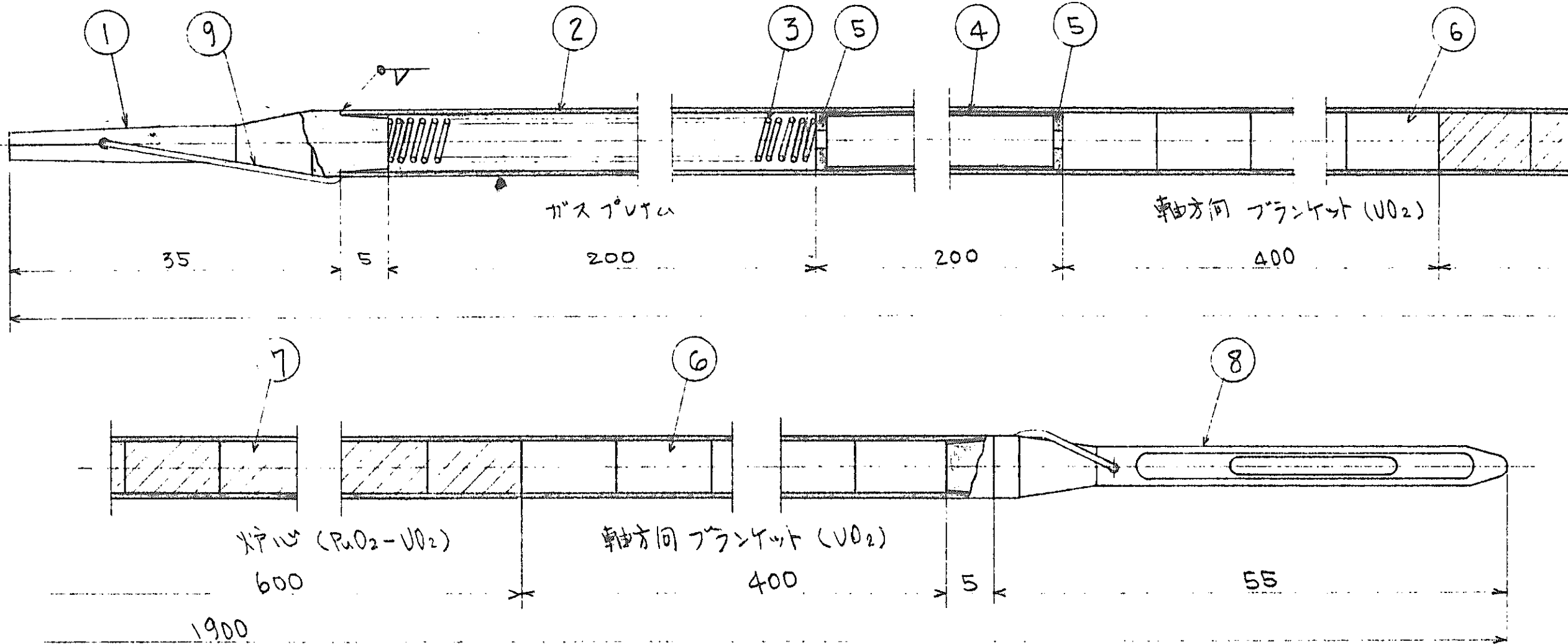
-

3

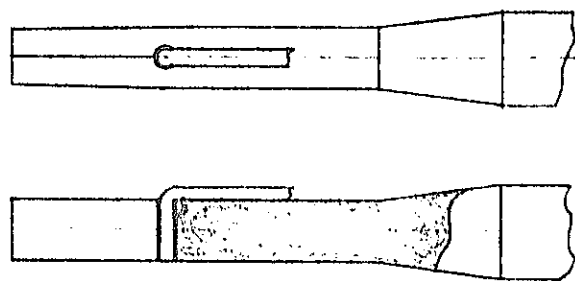
公差指定なきときの寸法公差±

燃料要素詳細 (インテグラルワイヤ型)
ワイヤ-ポッチ 262

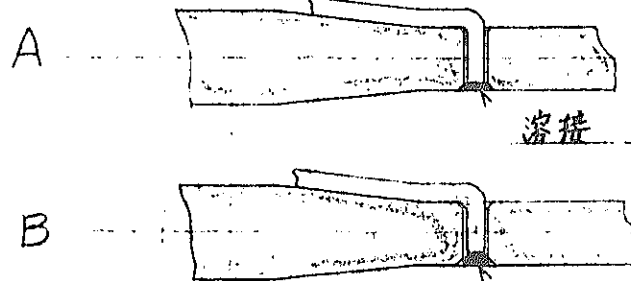
発行
45-2-8
上部端栓設計変更
NO1. 4.11.16 (KH)
ワイヤ-巻方向変更
部品名変更
柳之板 → 柳之板
NO2.S.45.4.11 (KH)



上部端栓ワイヤ固定法



下部端栓ワイヤ固定法



溶接

ワイヤ内盛溶接

1	ラックワイヤ	SUS 32	1.2 ϕ ±0.01	9
1	下部端栓	SUS 32		8
	炉心プロット	PuO ₂ -UO ₂		7
	フランケット	UO ₂		6
	柳之板	SUS 32		5
1	チタムスリーブ	SUS 32		4
1	スプリング	SWP		3
1	被覆管	SUS 32		2
1	上部端栓	SUS 32		1

個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
		名称	JEFR 炉心燃料	
材質		名称	燃料要素	
備考		住友電気工業株式会社		
仕上		住友電気工業株式会社		
設計	製図	検図	承認	尺度
	玉川			2/1
				図面番号
				BJ-2273-2

S

J

2

0

8

7

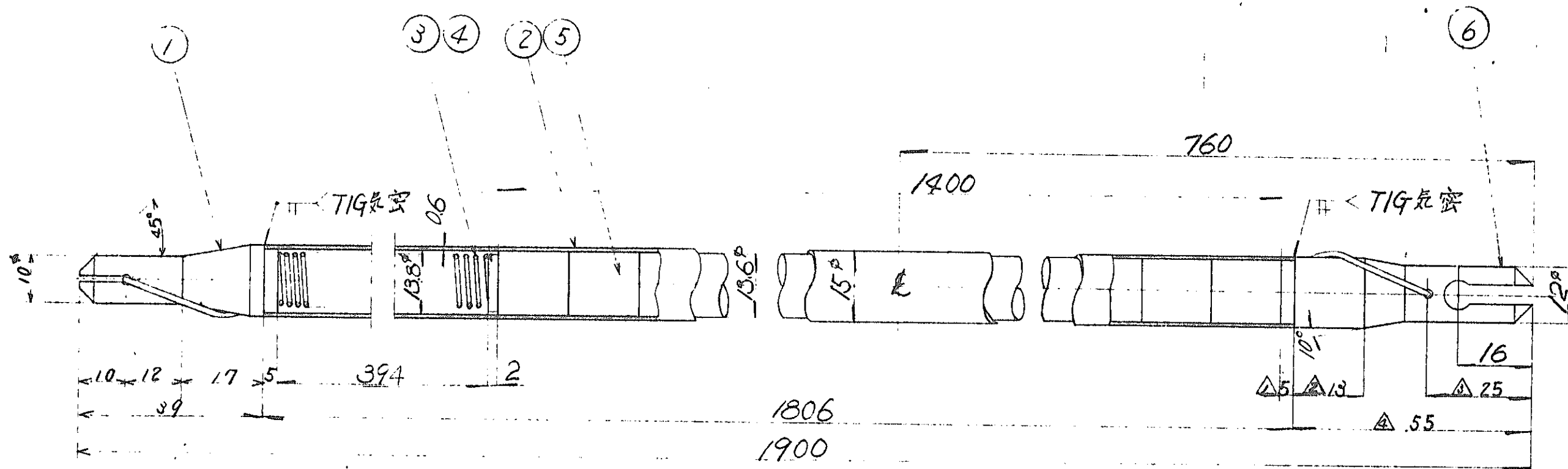
0

5

-

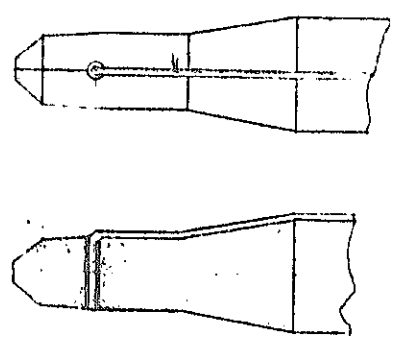
3

発行 7A-10-17
 △ 3 → 5
 △ 15 → 13
 △ 23 → 25
 △ 57 → 55
 上部端栓設計変更
 101145-3-14 (KH)
 組立図にワヤ追加
 102845.4.11 2/14

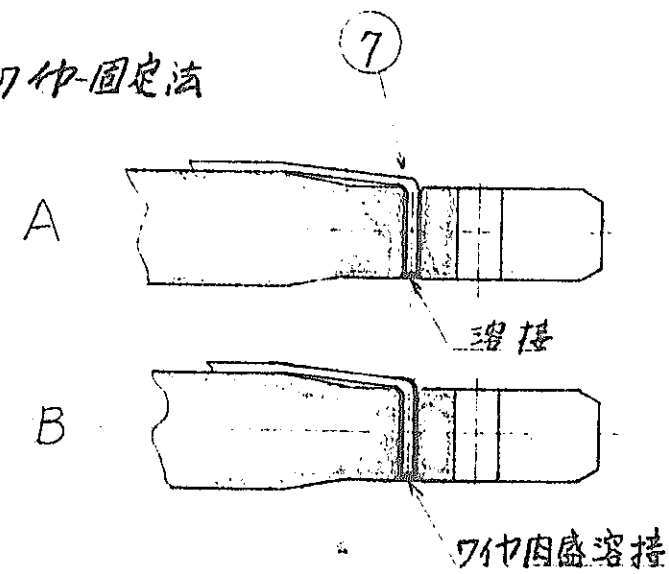


(ワイヤピッチ 300)

上部端栓部ワヤ固定法 ⑦



下部端栓部ワヤ固定法 ⑦



ワイヤ	SUS32		7
下部端栓	SUS32	AJ-2406-1	6
プレート			5
抑え板	SUS32	AJ-2407	4
スプリング	SWPA	AJ-2404-2	3
被覆管	SUS32		2
上部端栓	SUS32	AJ-2516	1

個数	部品名	材質	図面番号	番号	工程
材質			名称	JEFR 半径方向ブレット燃料要素	
備考			住友電気工業株式会社		
仕上			尺度	図面番付	
	ヒヤカ		1/1	BJ-2149-2	

S

J

2

0

8

7

0

5

-

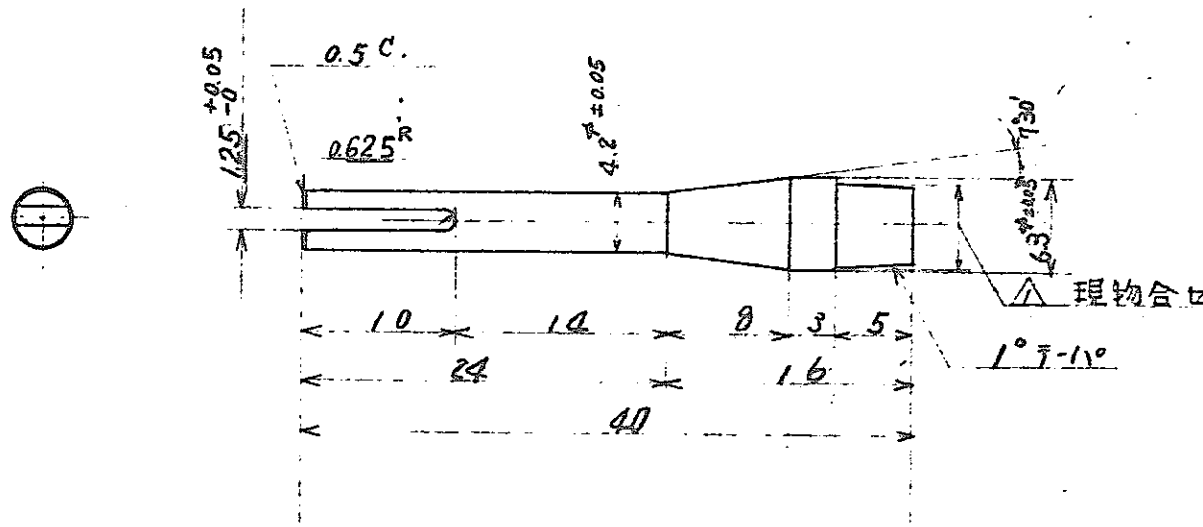
3

公差指定なきときの寸法公差±

発行 45-3-16

△追加

101 845-4-11 J.H.



個数	部品名・材質	図面番号	番号	工 程
	SUS 32	名称	JEFR炉心燃料上部端栓	
備考		住友電気工業株式会社		
仕上	▽▽▽ 6-S			
設計	製図	承認	尺 度	図 面 番 号
			2/1	AJ-2520-1

公差指定なきときの寸法公差± 0.2

発行 44.12.20

△ 1.5° → 1.5°

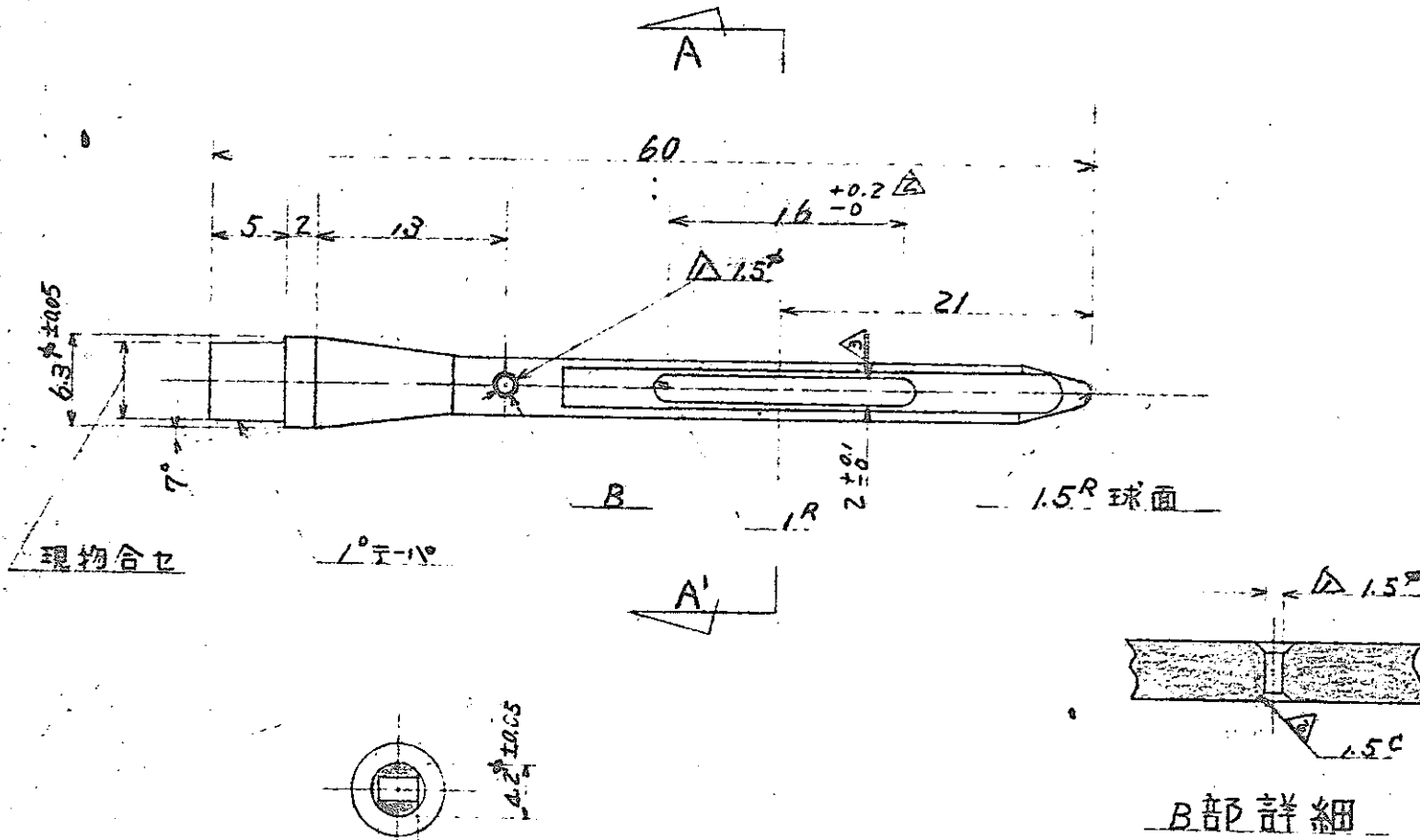
NO1 45-3-16 訂正

△ 公差記入

NO2 45-4-2 訂正

△ 寸法線訂正

NO3 45-4-11 訂正



個数	部品名・材質	図面番号	番号	工 程
	SUS 32	名称	JEFR炉心燃料下部端栓	
備考:	住友電気工業株式会社			
仕上	▽▽ 6-S			
設計	製図	検図	承認	尺 度
				2/1
				図 面 番 号
				AJ-2397-3

公差指定なきときの寸法公差± 0.2

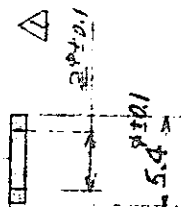
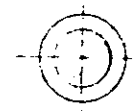
発行 45-1-28

△ 4°±0.25 → 2°±0.1

△ 0.61±0.03 → 0.2±0.02

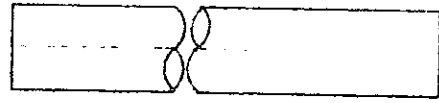
NO2 45-3-13 JJ

①



±0.1

②



19.8 ± 0.3

A 45-3-13 JJ

91	ワレ板入り	SUS32		2
182	押之板	SUS32		1

個数	部品名・材質	図面番号	番号	工 程
材質	名称 JEFR炉心燃料 1行-押之板			
備考	住友電気工業株式会社			
仕上	VVV 6-S			
設計	製図	検図	承認	尺 度
	根	末	蓋	2/1
				図 面 番 号
				AJ~2400-2

公差指定なきときの寸法公差±

発行 45-1-22

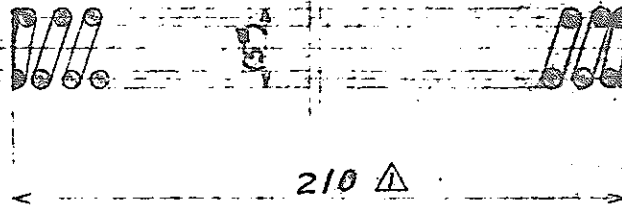
△ 198-200

NO2 45-3-13 JJ

材質変更

SUS32 → SWPB

NO3 845-4-11 NO16



520.476

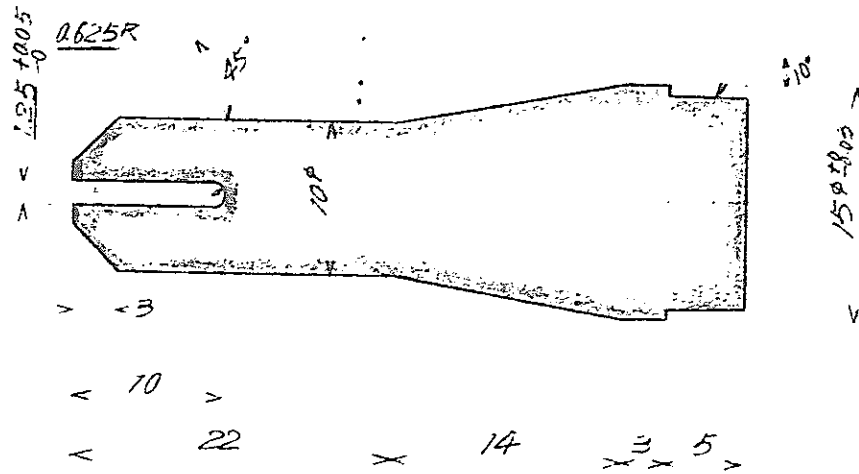
要 目 表	材 料	SWPB
	材 料 径 mm	0.8 ±0.03
	コイル外径 mm	5.0 P
	総 巻 数	42
	有効巻数	40
	座 巻 数	1
	巻 方 向	右
	自由高さ mm	210
	燃着高さ mm	45 以下
	常用 面 積	200
面 積	1.5 kg	
バネ定数 kg/mm	0.14	

91	押えバネ	SWPB		1
個数	部品名・材質	図面番号	番号	工 程
材質	名 称 JEFR 炉心燃料スプリング			
備考	住友電気工業株式会社			
仕上				
設計	製 図	検 閲	承認	尺 度
急務	東	急務	急務	2/1
				図 面 番 号
				AJ-2401-3

公差指定なきときの寸法公差±

発行45-3-14

ノチーパ 外径現物合せ



個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
	材質 SUS 32	名称 JEFR. フラット燃料. 上部端径		
備考		住友電気工業株式会社		
仕上	▽▽▽ 6-S			
設計	製図	検図	承認	尺度
	豊田			2/1
				図面番号
				AJ-2516

公差指定なきときの寸法公差 ± 0.2

発行 45-1-7

△ 1.4 → 1.5

△ 15 → 13

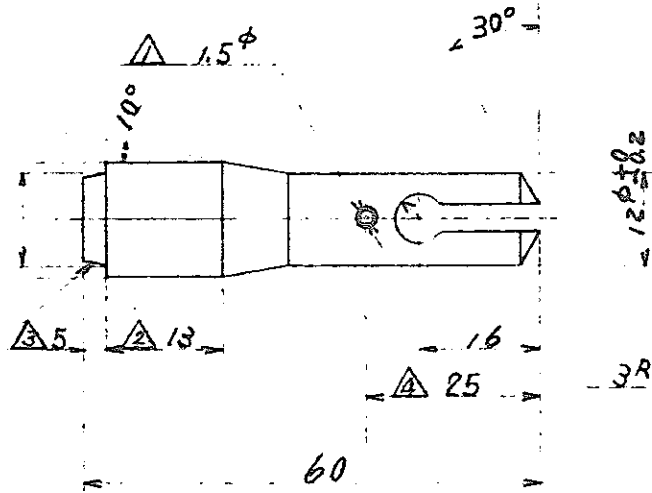
△ 3 → 5

△ 23 → 25

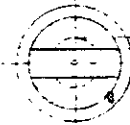
101 45-3-16 NH

理物合ヒ

15φ ± 0.05

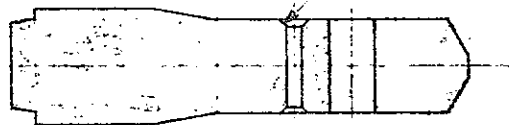


4 ± 0.2



6

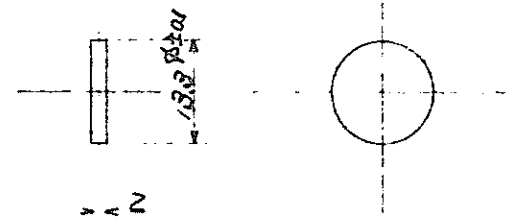
1.5°



個数	部品名・材質	図面番号	番号	工 程
	SUS32	名称	JEFR半徑30度アソット材料下取端栓	
備考	住友電気工業株式会社			
仕上	▽▽ 6-S			
設計	製図	検図	承認	尺 度
根	根	根	根	1/1
			図 面 番 号	AJ-2406-1

公差指定なきときの寸法公差± 0.2

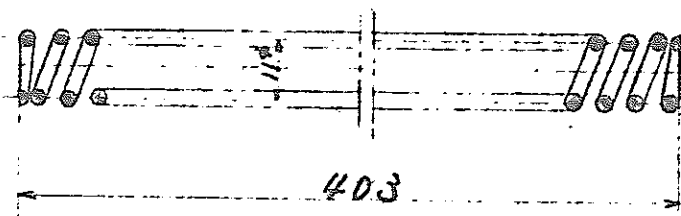
発行 45-1-7



個数	部品名・材質	図面番号	番号	工程
	SUS 32	名称	JETR 半導方向 プラント 燃料 拘束板	
備考		住友電気工業株式会社		
仕上	▽▽▽ 6-S			
設計	製図	検図	承認	尺度
	根 未			1/1
				図面番号
				AJ-2407

公差指定なきときの寸法公差±

発行 45-1-28



要 目 表	材	料	SWPA
	材料	径 mm	2.3
	コイル	外径 mm	13.3
	総	巻数	52
	有効	巻数	50
	座	巻数	1
	巻	方 向	右
	自由	高 mm	40.3
	密着	高 mm	11.8.5
	常用	高 mm	3.94
荷	重 kg	4	
心	径 mm	0.2	

スプリング SWPA					
個数	部品名	材質	図面番号	番号	工 程
			名称 JEFR 半径方向 15.3mm 燃料 スプリング		
材質	住友電気工業株式会社				
備考					
仕上					
設計	製	図	検	承認	尺 度
	図	図	図	図	1/1
					図 面 番 号
					AJ-2404-2

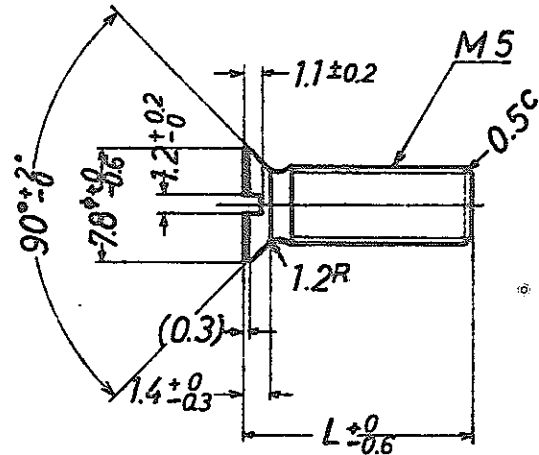
公差指定なきときの寸法公差±

発行 45-9-9

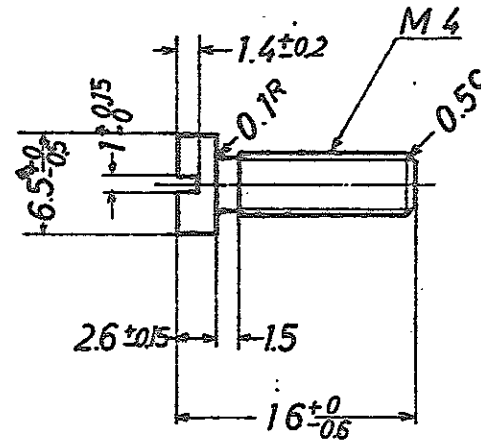
設計変更

No.1 45-9-25 藤原

① B・C・D 作業



② A 作業



	L	数量/個	総数量	使用位置
A 作業	16	8	112	エントラズノズル—爪
B 作業	7	12	120	エントラズノズル—ラッパ管
C 作業	7	12	120	エントラズノズル—組棒
D 作業	4.5	12	120	ハンドリングヘッド—ラッパ管

	平小ネジ M4		2
	ナラ小ネジ M5		1
個数	部品名・材—質	図面番号	番号
材質	SUS 32	名称	FBR 小ネジ
備考		住友電気工業株式会社	
仕上	▽ 12-S		
設計	製図	検図	認
藤原			
45-9-25		尺 度	2/1
		図 面 番 号	AJ-2674-1