

## 技術ノート（工作部門から）

### 1. 筑波大学技術報告

題 名	要 旨
小径 I C F フランジへの 部品溶接手法 工作部門 石川健司	筑波大学技術報告 No.25 (2005) ステンレス製フランジ I C F 7 0 に真空電流導入端子と熱電対を TIG 溶接（タングステンイナートガスアーク溶接）する依頼があった。依頼図面を参考に部品配置・設計を変更する事により、溶接しやすい部品に仕上がり、よい結果が出たのでここに報告する。
溶接応力を利用した反り の修正 工作センター 石川健司	筑波大学技術報告 No.24 (2004) ステンレス製の真空装置用フランジに、補強のため、等辺山形鋼をイナートガスアーク溶接（TIG）すると反りを生じた。フランジに応力を発生させる事により、反りは改善できた。

### 2. 筑波大学技術発表

題 名	要 旨
機械工作を楽しもう（研 究基盤総合センター工作 部門の工作実習紹介） 工作部門 内田豊春	筑波大学技術報告（第4回技術発表会）No.25 (2005) 本報告は、筑波大学研究基盤総合センター工作部門（国立大学法人化による改組以前は筑波大学工作センター）の機械工作室で開催されている全学の教職員と学生を対象にした、機械工作実習を紹介するものである。 紹介する内容は、機械工作実習の目的、課題の説明、実習の進め方、実習に対する今後の課題と展望を述べる。
円形導波管加工の工夫 工作センター 内田豊春	筑波大学第2回技術発表会講演予稿集（2003） プラズマ研究センター依頼のアルミニウム合金製 2.8 GHz 帯円形導波管の内径切削において、必要とする形状を得るために行った、固定触れ止めの効果的な取り付け法の検討と工夫。