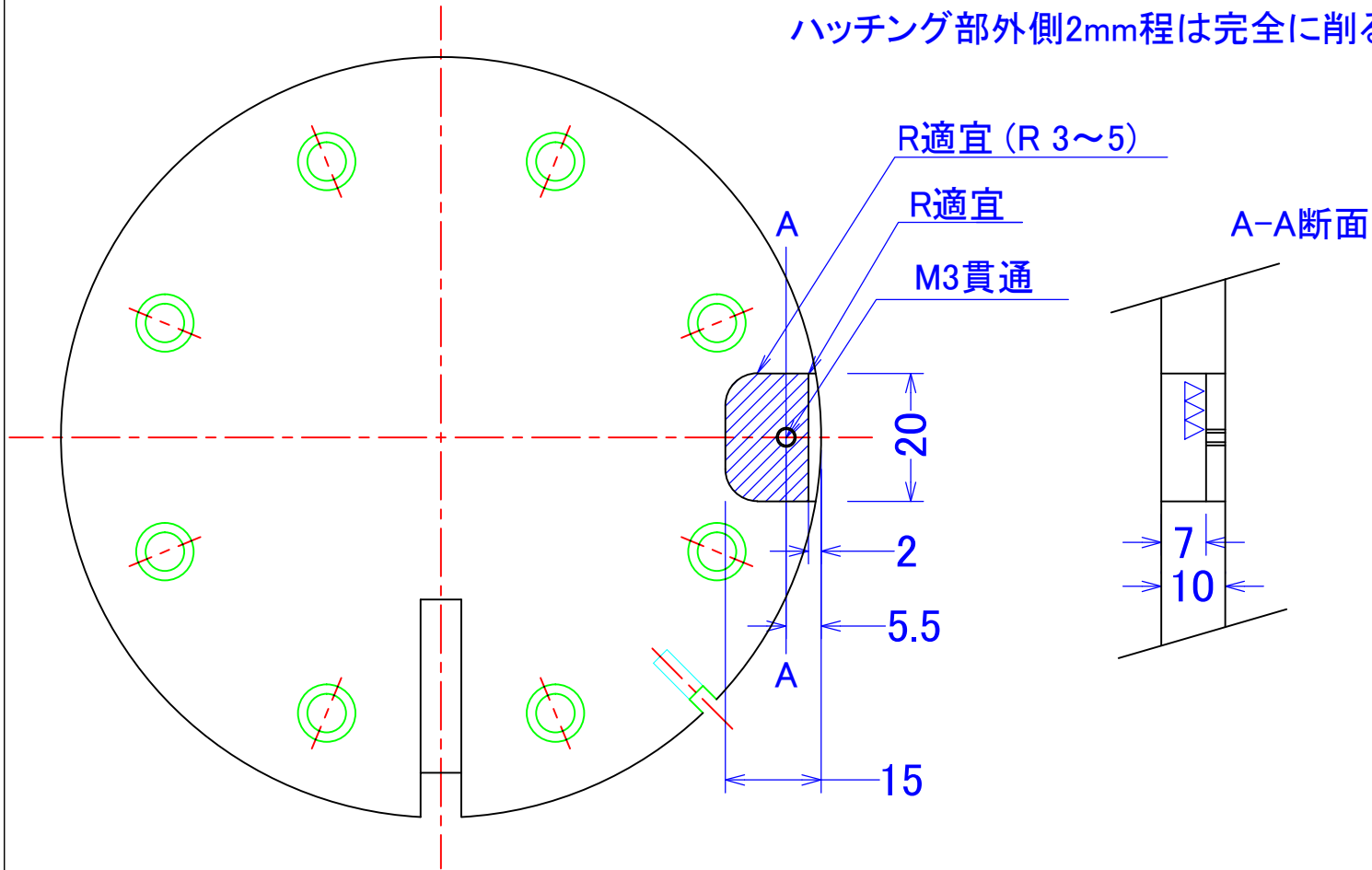


ハッチング部分を深さ7mm削る。
 削った面の表面精度=6.3S (板面と平行な面のみ)。
 ハッチング部外側2mm程は完全に削る。



 TOLERANCE UNLESS OTHERWISE NOTED .X ±.1 .XX ±.01 <	TITLE	極低温用温度センサ固定用加工	The Institute for Cosmic Ray Research, The University of Tokyo 東京大学宇宙線研究所	
	MATERIAL	銅	DESIGN	東谷 千比呂
	DIMENSIONS	mm	REVISED DATE	2014年2月25日
	QUANTITY	1	PAPER SIZE	A4
			SCALE	1:1