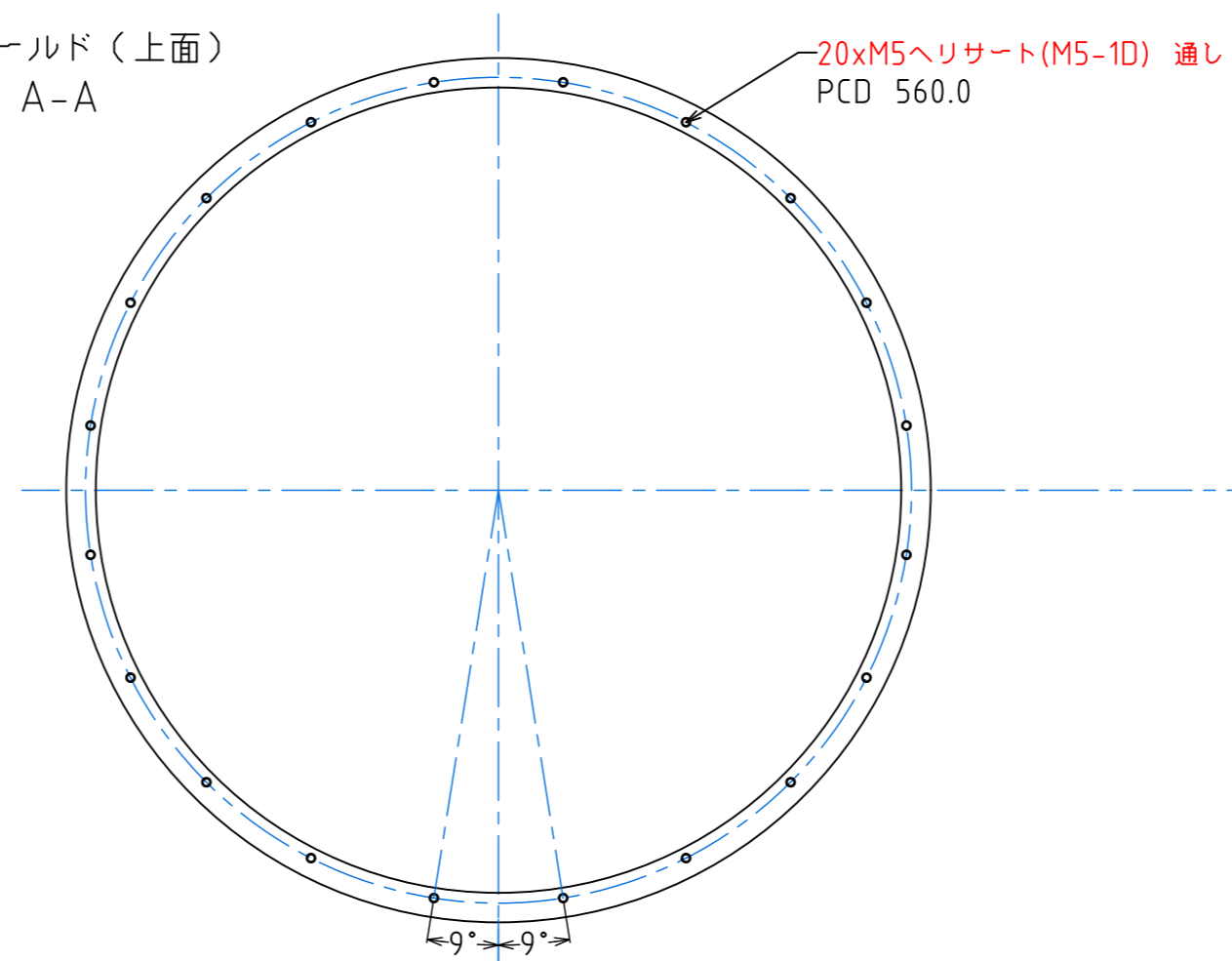
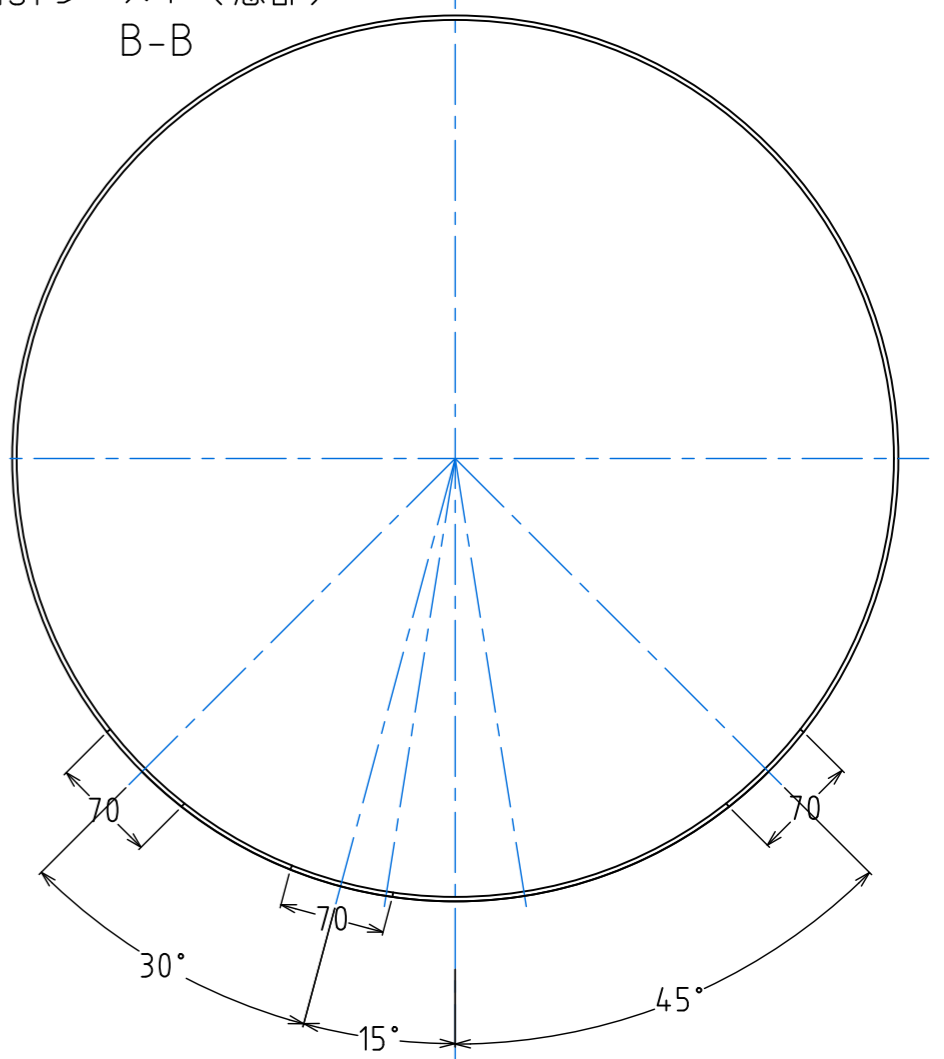


内面：鏡面バフ研磨 (#600-#800)

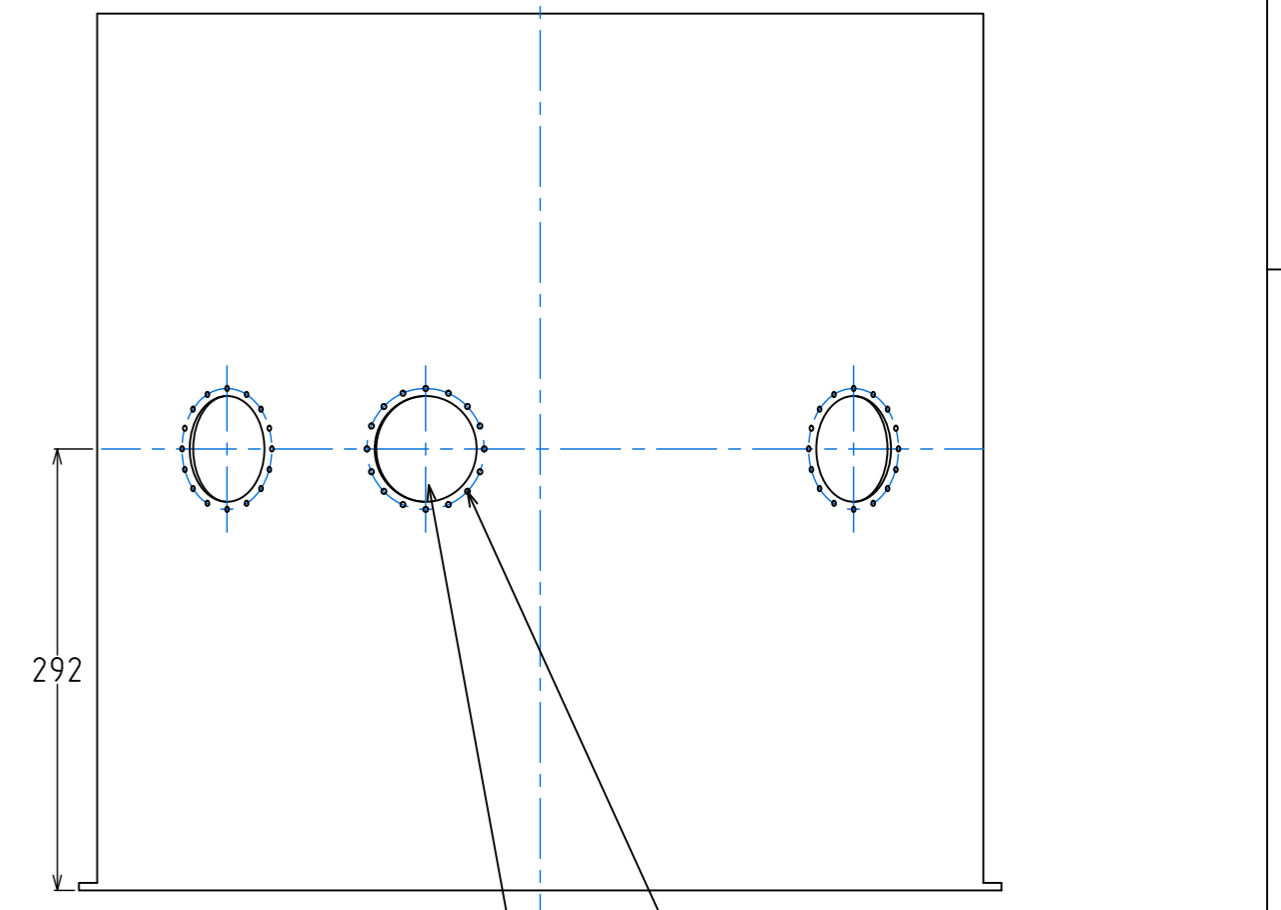
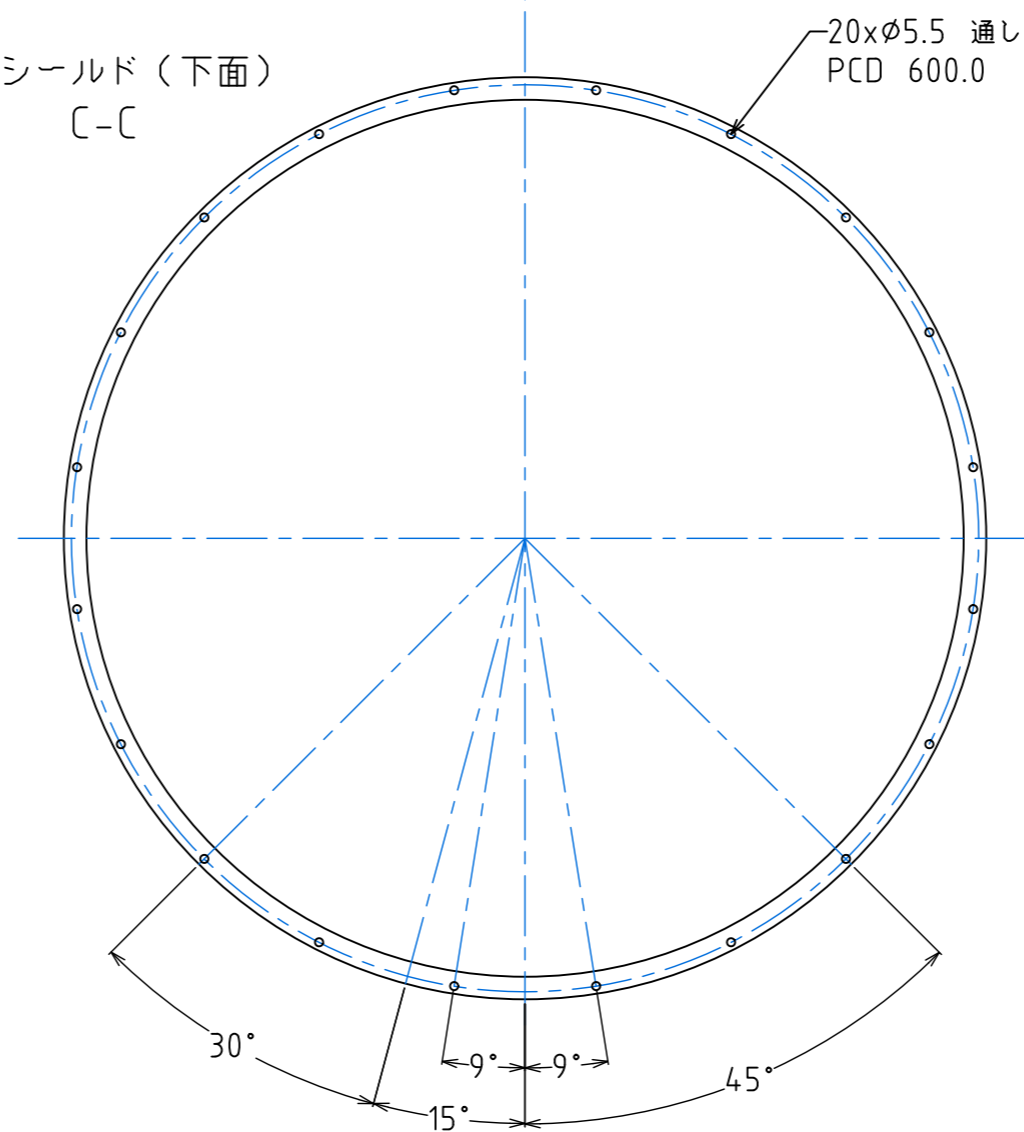
1stシールド (上面)  
A-A



1stシールド (窓部)  
B-B

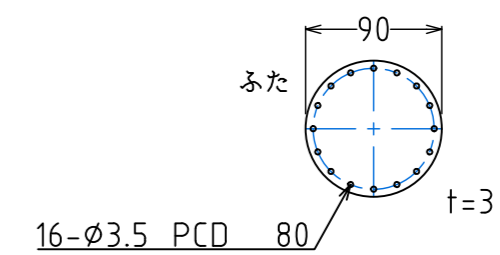


1stシールド (下面)  
C-C

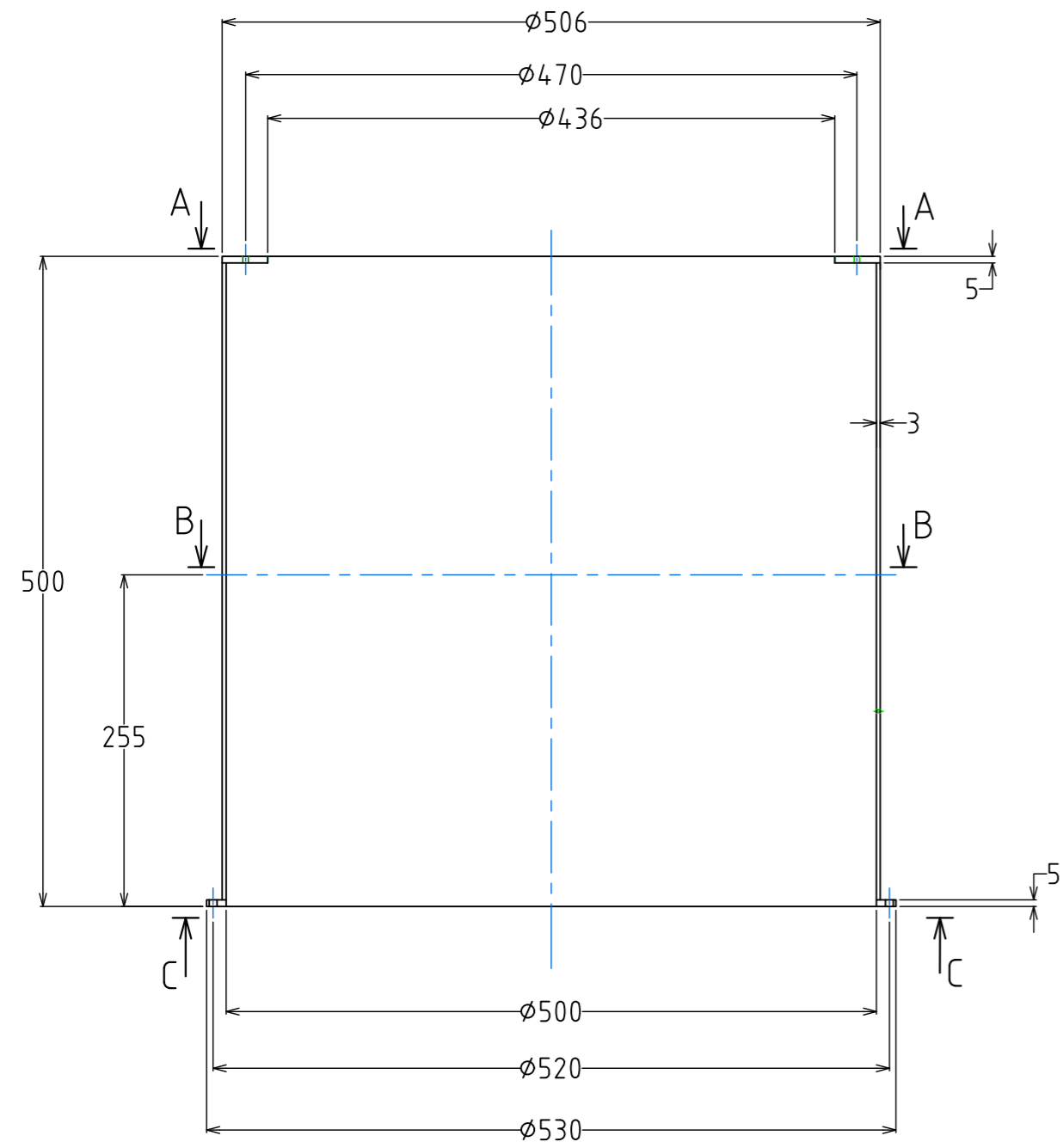


3x窓(φ70)  
B-B図、C-C図のように  
底面のボルト穴との相対  
位置を合わせること

窓にふたを追加。壁側にM3ボルト穴(16個)。バリーング加工でも可。  
窓のふたは同じアルミ材で製作し、壁に沿って湾曲させ、  
なるべく壁に密着するようにする。

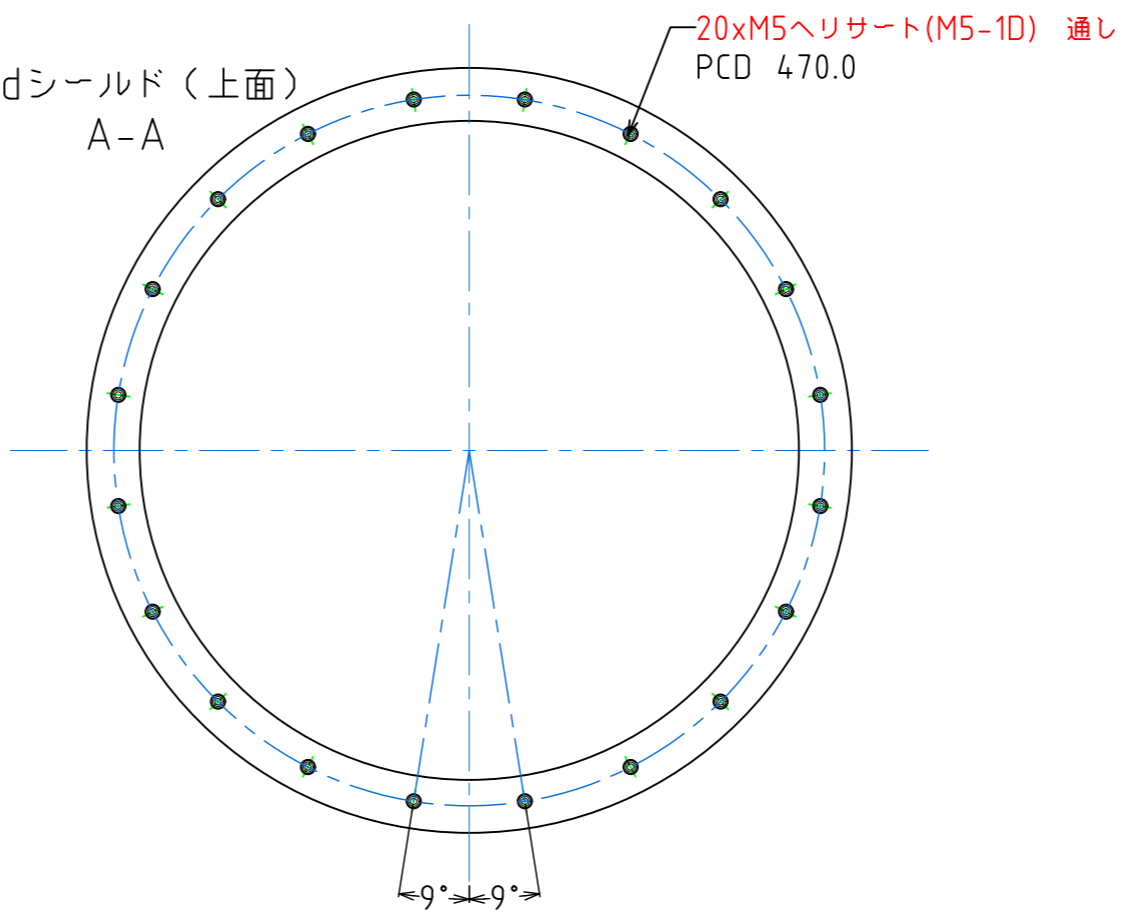


訂正 (2018/11/27)内壁の電解研磨を削除。	スケール	サイズ	設計	製図	部品名	年月日
訂正 (2018/11/29)窓にふたを追加、窓周辺に取付用ねじ穴追加、バリーング加工可。	1/5	A2		東谷	極低温チャンバー1stシールド	2019年03月29日
訂正(2019/03/29)上面ボルト穴をヘリサートに変更、窓部ボルト穴をヘリサートに変更。	指定なき公差は ±0.1/±0.1*				単位	ファイル名
訂正					mm	cryochamber_2.dwg
					材質	個数
					A1050	1
					宇宙科学研究所 宇宙物理学研究系	

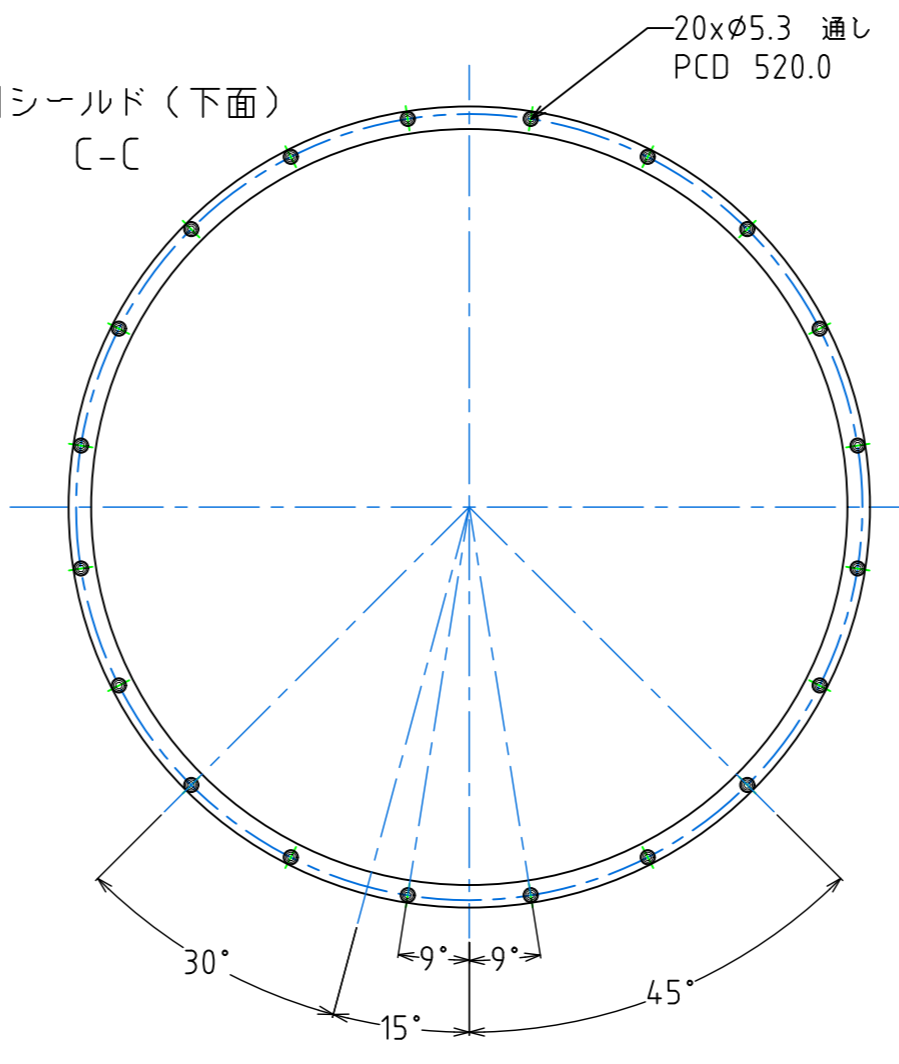


内面：サンドブラスト仕上げ

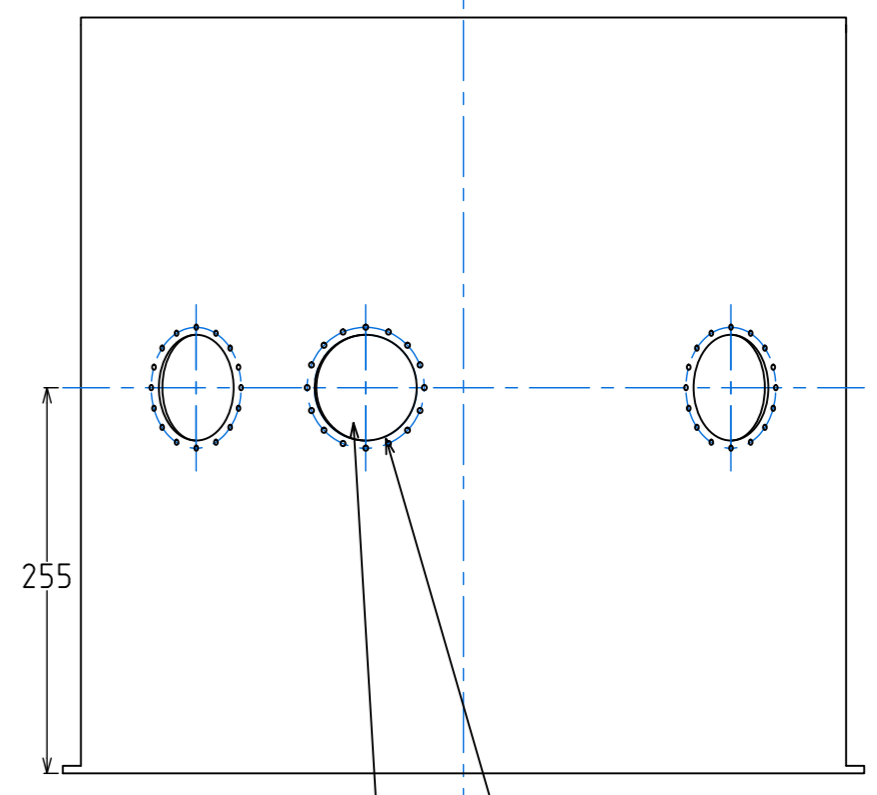
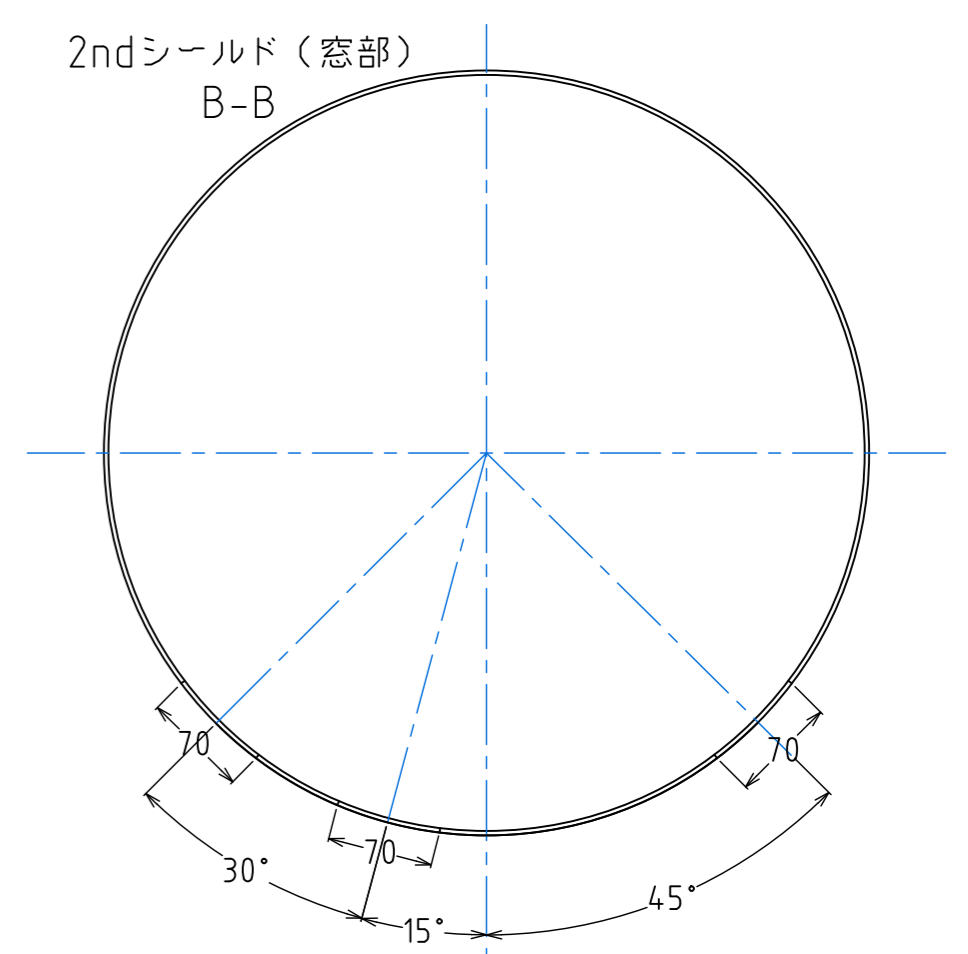
2ndシールド (上面)  
A-A



2ndシールド (下面)  
C-C



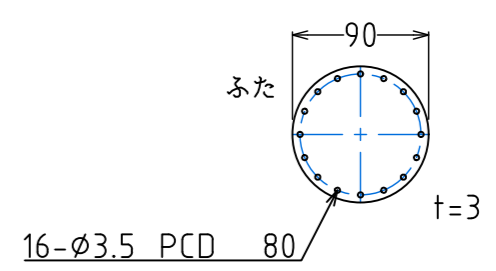
2ndシールド (窓部)  
B-B



16xM3ヘリサート(M3-1D) PCD 80x3箇所

3x窓(φ70)  
B-B図、C-C図のように  
底面のボルト穴との相対位置  
を合わせること

窓にふたを追加。壁側にM3ボルト穴(16個)。パーリング加工でも可。  
窓のふたは同じアルミ材で製作し、壁に沿って溝曲させ、  
なるべく壁に密着するようにする。



訂正 (2018/11/26)窓直径をφ70に変更。	スケール	サイズ	設計	製図	部品名	年月日
訂正 (2018/11/26)窓にふたを追加、窓周辺に取付用ねじ穴追加、パーリング加工可。	1/5	A2	東谷	東谷	極低温チャンバー2ndシールド	2019年03月29日
訂正(2019/03/29)上面ボルト穴をヘリサートに変更、窓部ボルト穴をヘリサートに変更。	指定なき公差は ±0.1/±0.1*				単位	ファイル名
訂正					mm	cryochamber_2.dwg
					材質	枚数
					A1050	1
					宇宙科学研究所 宇宙物理学研究系	