



(4) M6  
(6개 소)



TBN SIDE



GEN SIDE



## NOTES

- 명시되지 않은 FILLET처수는 TOOL곡율을 따를 것 (단 1mm이하)
- 명시되지 않은 TAP DRILL기기는 가상의 나사산 2개를 흘리는 길이로 할 것
- 모든 나사 TAP HOLES는 GO, NO-GAUGE로 검사할 것
- 명시되지 않은 치수는 CENTER를 기준으로 대칭임
- 납작로운 모서리부 제거할 것
- 볼트구멍 및 PIN HOLE 등에 들어있는 이물질을 모두 제거할 것
- 내경정수는 로피드모터 치수를 따를 것
- PAD분할 전에 각 PAD의 위치를 STAMPING할 것
- PAD절단전 SUB ITEM 설치, 가공 및 LOCKING PIN HOLE 가공할 것

1. FOLLOW TYPICAL TOOL RADIUS NOT SHOWN FILLET  
DIM (ONLY BELOW 1mm)
2. TAP DRILL DEPTH WILL BE EXTENDED INCLUDING VIRTUAL  
THREADS 2EA
3. CHECK ALL TAP HOLES WITH GO, NO-GAUGE
4. FOLLOW SYMMETRY FOR CENTER NOT SHOWN DIMENSION
5. REMOVE SHARP EDGE
6. REMOVE FOREIGN MATERIAL IN BOLT HOLE AND PIN HOLE ETC.
7. FINAL MACHINING OF INNER DIAMETER SHALL FOLLOW ASSEMBLY  
DRAWING
8. BEFORE SPLITTING PADS, STAMP POSITION OF PADS
9. SUB ITEM SHOULD BE ASSEMBLED, MACHINED AND HOLE FOR  
LOCKING PIN SHALL BE MACHINED BEFORE CUTTING PADS

PROJECT (공사업)	
------------------	--

**DOOSAN** Enerbility

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF DOOSAN ENERGY CHANG-WON, KOREA, AND IS NOT TO BE REPRODUCED OR USED TO FURNISH ANY INFORMATION FOR MAKING OF DRAWING OR APPARATUS EXCEPT WHEN PROVIDED FOR BY AGREEMENT WITH SAID COMPANY.

[illegible]