

드릴가공후 리머가공할 것
상부틈새는 0.01~0.02
하부침새는 0.005~0.02
(구멍기준, SEE NOTES 1)



제 작 용

1. DOWEL PIN구멍 (도면에 따라 변경가능)은 상하부 링을 조립한 상태에서 가장할 것
2. 명시되지 않은 FILE렛 치수는 TOOL 홀을 파를 것 (대 1mm이하)
3. 명시되지 않은 TAP DRILL치수는 가상의 나사산 2개를 물리는 깊이로 할 것
4. 모든 나사 TAP HOLES은 GO, NO-GAUGE로 검사할 것
5. 명시되지 않은 치수는 CENTER를 기준으로 대칭임
6. 날카로운 모서리부, BURR는 제거할 것
7. 볼트구멍 및 PIN HOLE 등에 들어있는 이물질을 모두 제거할 것

1. MACHINING DOWEL PIN (ACCORDING TO DRAWING) HOLE AFTER ASSEMBLING RING UPPER AND LOWER
2. FOLLOW TYPICAL TOOL RADIUS NOT SHOWN FILLET DIM (ONLY BELOW 1mm)
3. TAP DRILL DEPTH WILL BE EXTENDED INCLUDING VIRTUAL THREADS 2EA IN CASE OF NOT SHOWN
4. CHECK ALL TAP HOLES WITH GO, NO-GAUGE
5. FOLLOW SYMMETRY FOR CENTER NOT SHOWN DIMENSION
6. REMOVE SHARP EDGE AND BURR
7. REMOVE FOREIGN MATERIAL IN BOLT HOLE AND PIN HOLE ETC

PROJECT
(공사명)

DOOSAN Enerbility

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF DOOSAN ENERBILITY 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.

CONT. NO.
(도안관리 번호)