

PT.NO	ΦA, MM
1	NO HOLE
SEE NOTE 8	-



MATERIAL
: SM490A (REF. ONLY)

EXAMPLE

TD0060743P245L200

TD0060743 P245 L200

도면번호 / 파트번호 길이 200

제 작 용

NOTES

4. 명시되지 않은 FILLET처수는 TOOL 곡률을 따를 것. (단 1MM이하)
 5. 명시되지 않은 TAP DRILL처수는 가상의 나사산 2개를 둘라는 길이로 할 것.
 6. 모든 나사 TAP HOLES은 GO, NO GO-GAUGE로 검사할 것.
 7. 명시되지 않은 치수는 CENTER를 기준으로 대칭임.
 8. 날카로운 모서리 Burr, BURR는 제거할 것.
 9. 볼트구멍 및 PIN HOLE등에 들어 있는 이물질을 모두 제거할 것.
 7. HOLE 가공시에만 챔퍼 C3 가공함.
 8. PT.1는 HOLE이 없는 형태이고 그외는 3자리수로 구성하며 소수점 1자리 포함함. (EX, P999는 HOLE직경 99.9MM)
1. FOLLOW TYPICAL TOOL RADIUS NOT SHOWN FILLET DIM.
(ONLY BELOW 1MM)
 2. TAP DRILL DEPTH WILL BE EXTENDED INCLUDING VITURAL
THREADS 2EA IN CANSE OF NOT SHOWN.
 3. CHECK ALL TAP HOLES WITH GO, NO GO-GAUGE.
 4. FOLLOW SYMMETRY FOR CENTER LINE FOR NOT SHOWN DIMENSION
 5. REMOVE SHARP EDGE AND BURR
 6. REMOVE FOREIGN MATERIAL IN BOLT HOLE AND PIN HOLE ETC.
 7. CHAMFER C3 ONLY FOR HOLE MACHINING
 8. PT.1 MEAN NO HOLE TYPE AND OTHERS CONSISTS OF 3 DIGITS
INCLUDING 1 DECIMAL POINT (EX, P999 MEANS HOLE DIA 99.9MM)

m)	CONT. NO. (도면관리 번호)	<input type="text"/>
-----	------------------------	----------------------

DWG NO (도면번호)	TD0060743	REV (개정)	SHEET (장)
		B	1/1