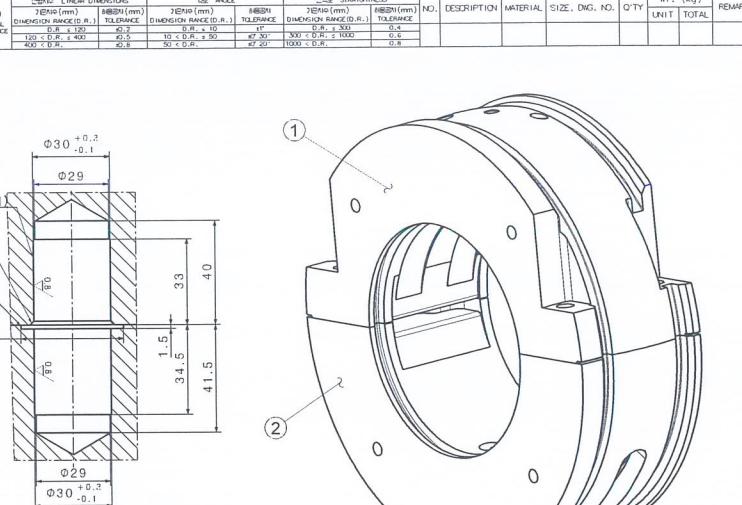
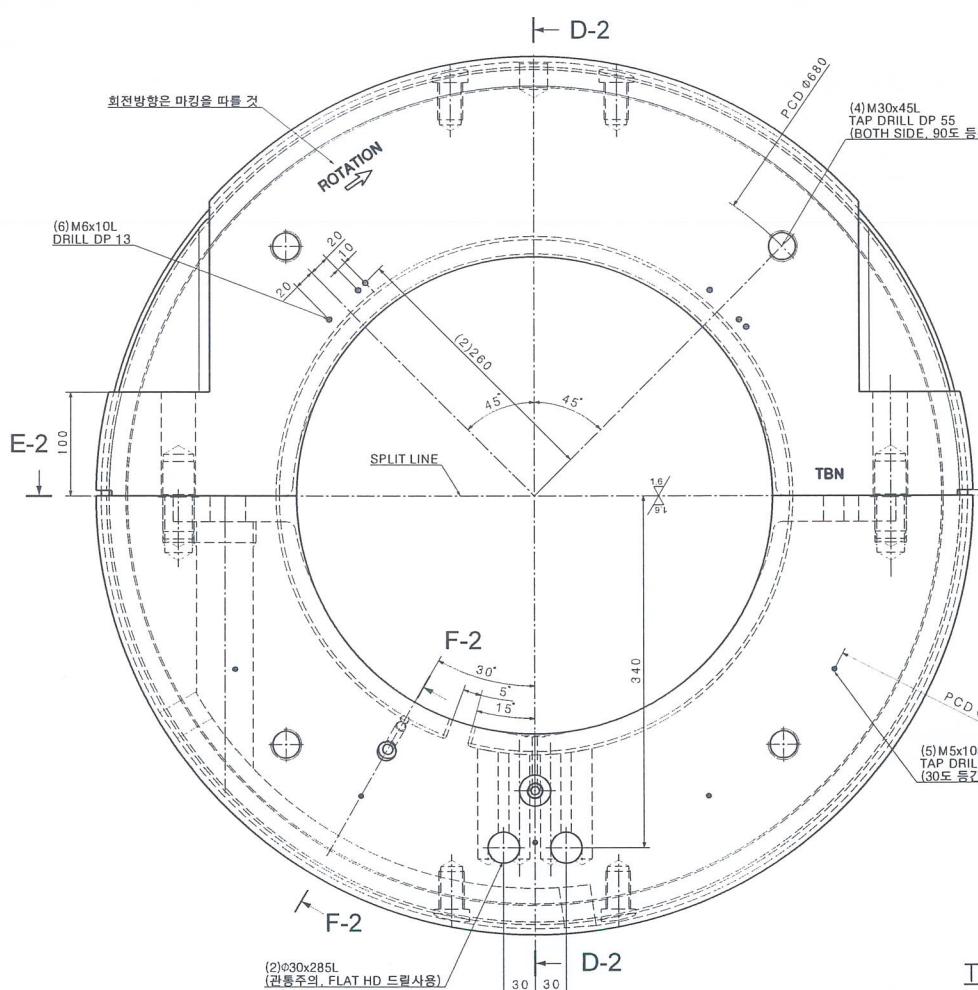


SECTION E-2

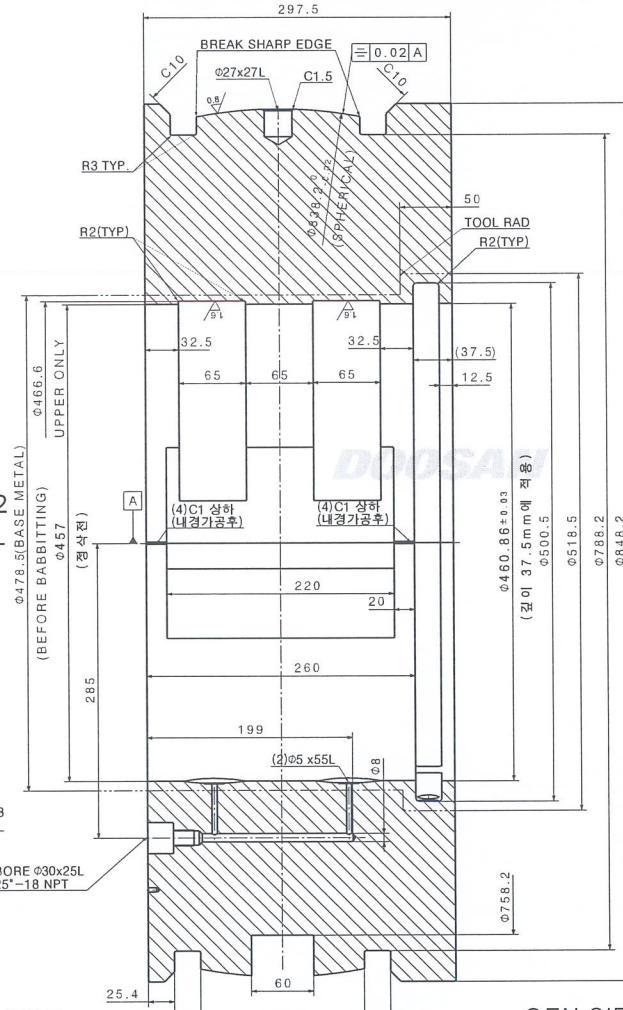


SECTION B-6

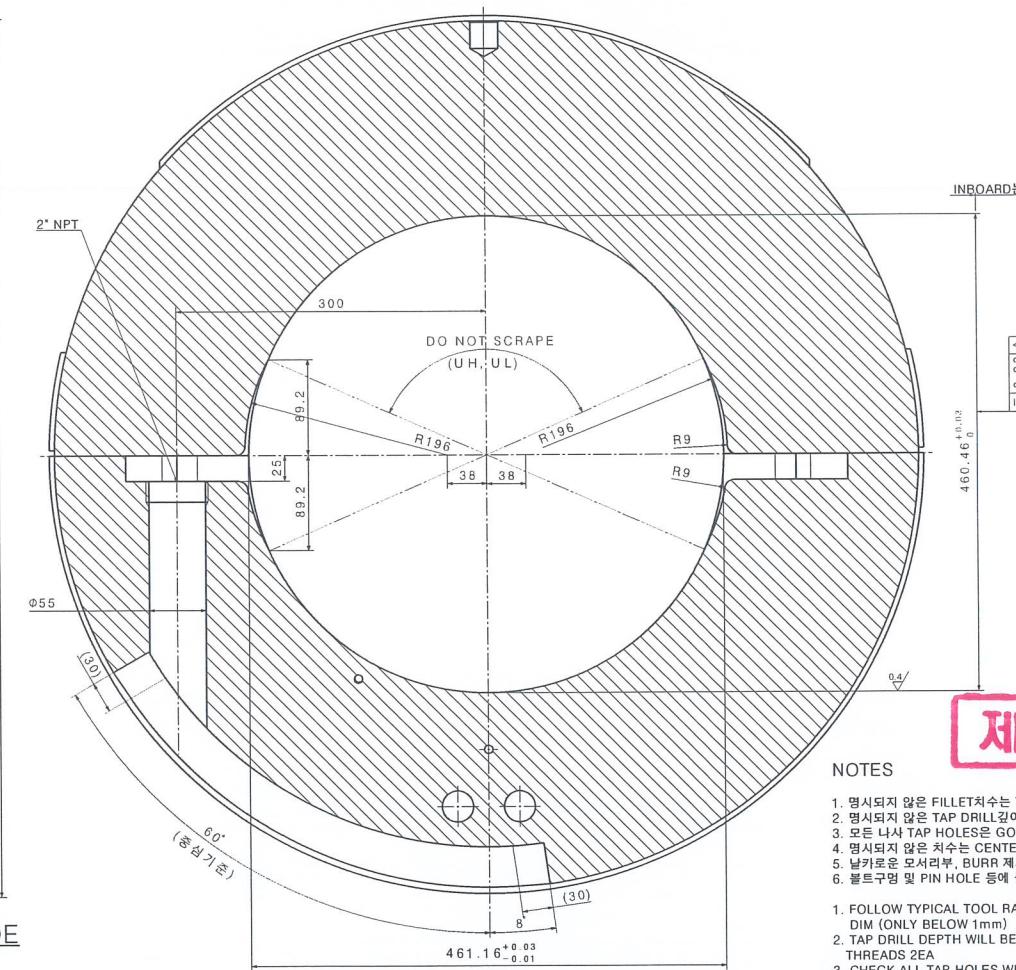


TBN SIDE

SECTION D-2



GEN SIDE

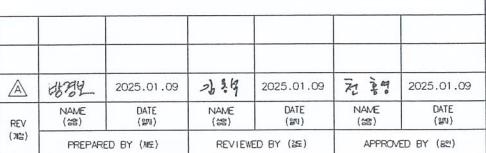


SECTION B-2

1. 명시되지 않은 FILLET치수는 TOOL 곡률을 따를 것(단 1mm 이하)
2. 명시되지 않은 TAP DRILL 깊이는 가상의 나사신 2개를 물리는 깊이로 할 것
3. 모든 나사 TAP HOLES은 GO, NO-GAUGE로 검사할 것
4. 명시되지 않은 치수는 CENTERES 기준으로 대칭임
5. 낄카로운 모서리부, BURR 제거할 것
6. 블록구멍 및 PIN HOLE 등에 들어 있는 이물질을 모두 제거할 것

1. 명시되지 않은 FILLET처수는 TOOL곡률을 따를 것(단 1mm이하)
2. 명시되지 않은 TAP DRILL깊이는 가상의 나사나 2D를 둘리는 깊이로 할것
3. 모든 나사 TAP HOLES은 GO, NO-GAUGE로 검사할 것
4. 명시되어 있지 않은 치수는 CENTER를 기준으로 대칭임
5. 날카로운 모서리면, BURR 제거할 것
6. 블록구멍 및 PIN HOLE 등에 들어있는 이물질을 모두 제거할 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, BURR
6. REMOVE FOREIGN MATERIAL IN BOLT HOLE AND PIN HOLE ETC



DOOSAN Enerbility

TY CHANG-KON, KOREA, AND IS NOT TO BE REPRODUCED OR USED TO FURNISH ANY INFORMATION FOR
AVOID FOR BY AGREEMENT WITH SAID COMPANY.

설계/기술-3400-002(04)