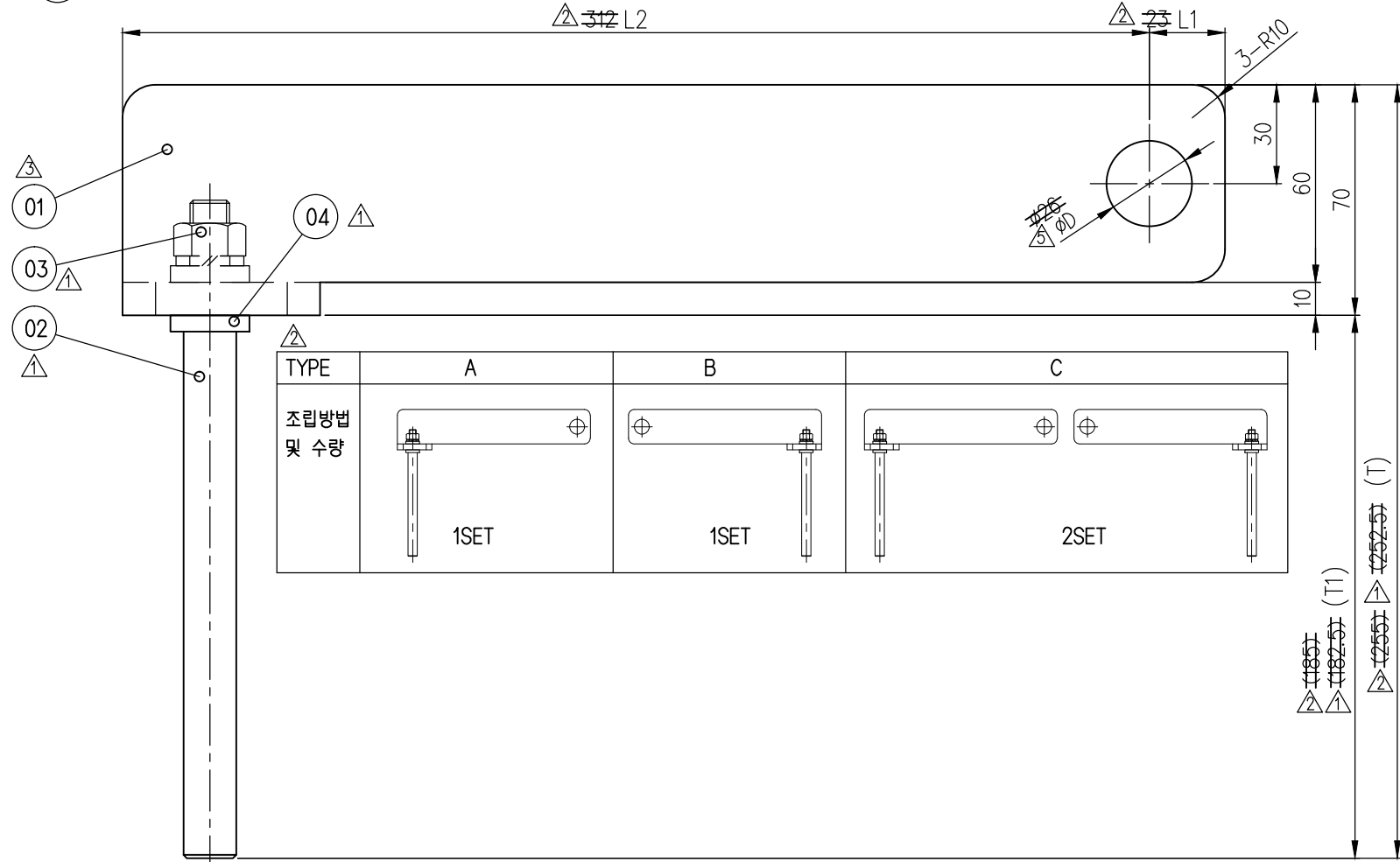
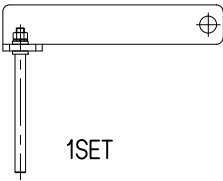
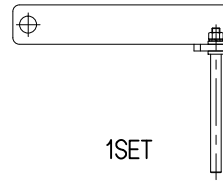
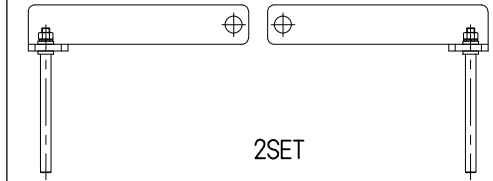
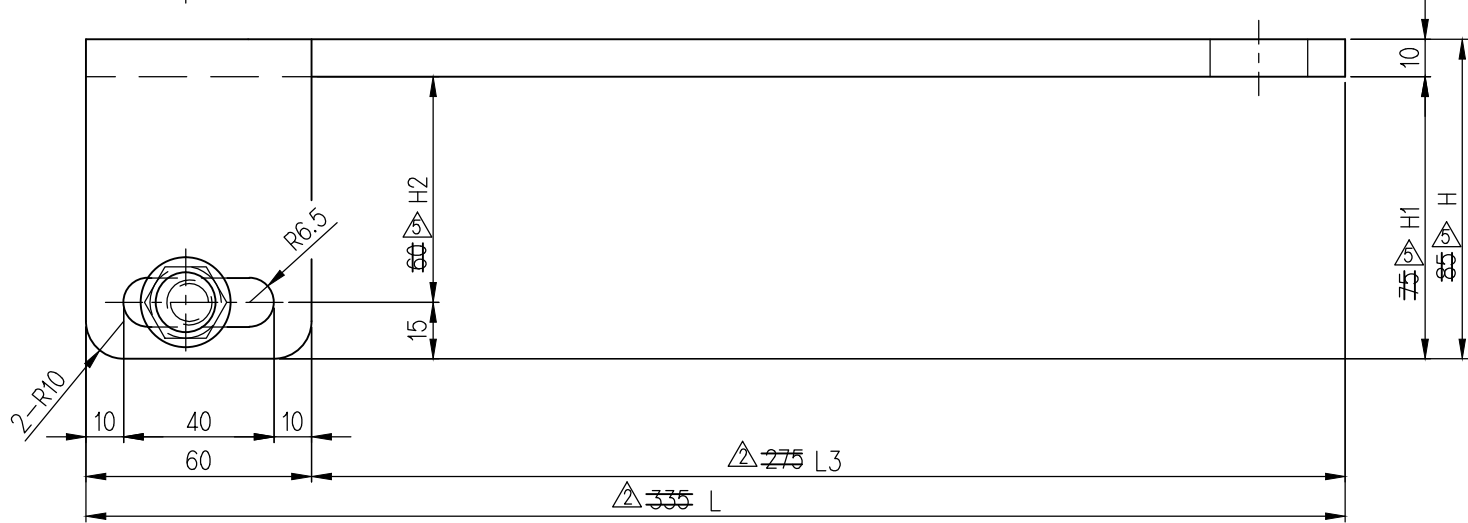


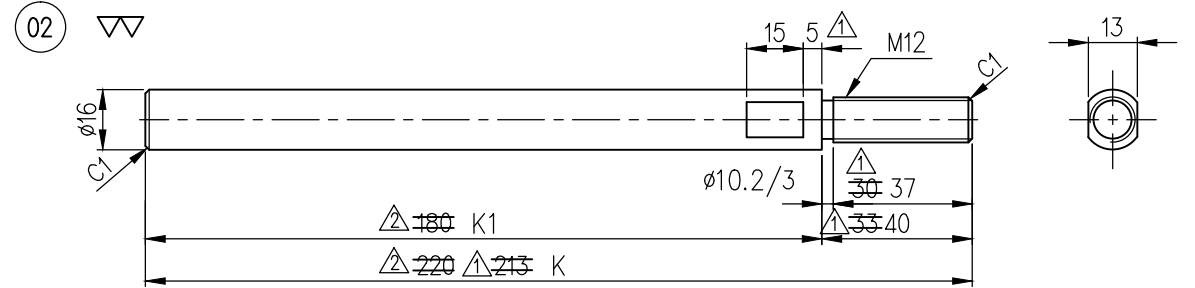
00 ∽ 절곡방향 주의하여 작업 할 것.(하기의 조립방법 및 수량 테이블 참조)



TYPE	A	B	C
조립방법 및 수량	 1SET	 1SET	 2SET

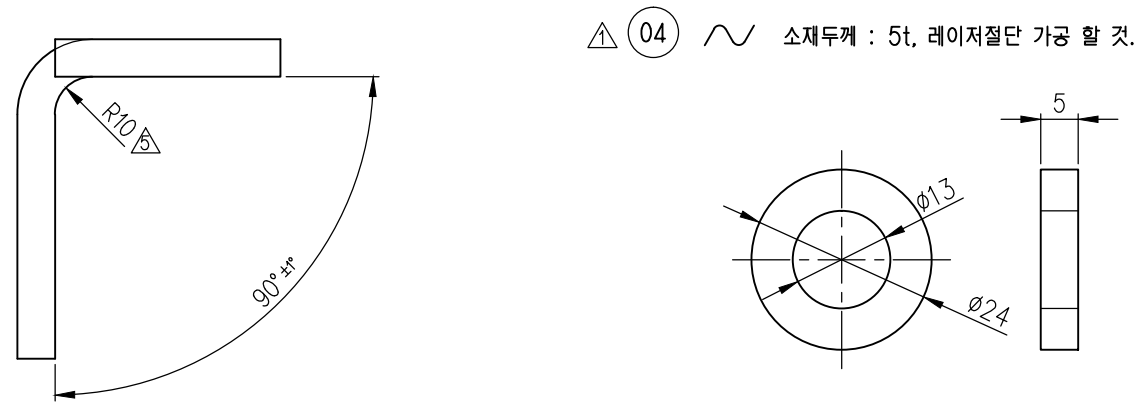


NO.	L1	L2	L3	L	T1	T	K1	K	H1	H2	H	ØD	TYPE	MODEL
P01	25	312	277	337	185	255	180	220	75	60	85	ø26	A/B	HS250K-시브폭154
P02		365	330	390	275	345	270	310					C	HS375K-시브폭210
P03		312	277	337	185	255	180	220						HS250K-시브폭154
P04		365	330	390	290	360	285	325						HS375K-시브폭240
P05	30	345	315	375	350	420	345	385	85	70	95	ø33		HS375S-시브폭240
P06					390	460	385	425						HS375S-시브폭320
P07	35	360	335	395	448	525.5	443	483	85	70	95	ø38		HS500-시브폭370
P08					415	492.5	410	450						HS500-시브폭305
P09	25	324	289	349	210	280	205	245	78	63	88			HS306K-시브폭154
P10					230	300	225	265						HS306K-시브폭174, 196



Note

- #01은 레이저 절단가공후 절곡 작업 할 것.
- 날카로운 모서리는 반드시 제거한다. C0.5
- 지시없는 공차는 공차표 적용한다.
- 모든 공차는 중간공차로 맞춘다.
- 표면처리 : 아연도금(천연색) , 도막두께 10~20 μ m



04 ∽ 소재두께 : 5t, 레이저절단 가공 할 것.

도면에 지정되지 않은 일반공차						ROUGHNESS		순 번 NO.		품 명 PARTS NAME		품 번 PARTS NO.		시 방 SPECIFICATION		수 량 Q'TY	재 질 MATERIAL	중 량 WEIGHT	비 고 REMARKS
거 공 별	산 정 규 명 규격용칭	삭 정 규 명 거 러	몰 디 다이크스트 정밀주조 트 호 정	반 제 용 용 단	주 조 조	SYMBOL	Rmax 0.001 mm	재 질 MAT'L	—	날 파 DATE	2007.1.15	CUSTOMER	DENGSHA	MODEL	#S250K 				
제 수 기 호	J21	J22	J23	J24	▽▽▽▽	0.8S	수 량 Q'TY	—	승 인	검 도	설 계	재 도	명 칭 NAME	Rope Guard Sub-Ass'y					
1 ~ 4	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	▽▽	6.3S	척 도 SCALE	1/2	Lee K.J.	Park J.Y.	Yeom S.A.								
5 ~ 16	±0.2	±0.3	±0.5	±0.7	▽	12.5S	 HAISUNG INCHEON KOREA				CAD DRAWING NO.								LS1056-R9
17 ~ 63	±0.3	±0.4	±0.7	±0.9									DRAWING NO.	LS1056					
64 ~ 250	±0.4	±0.6	±1.2	±1.3															
251 ~ 500	±0.6	±0.8	±1.5	±1.8															
501 ~ 1000	±0.8	±1.0	±2.0	±2.5															
1001 ~ 2000	±1.2	±1.5	±2.5	±3.3															