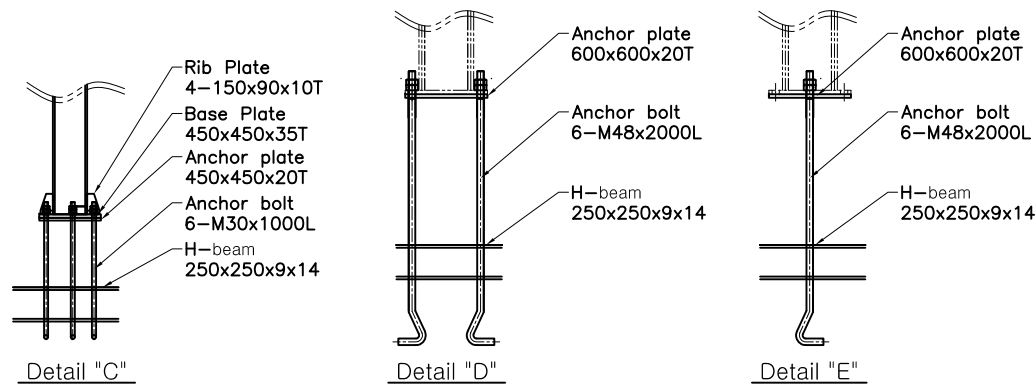
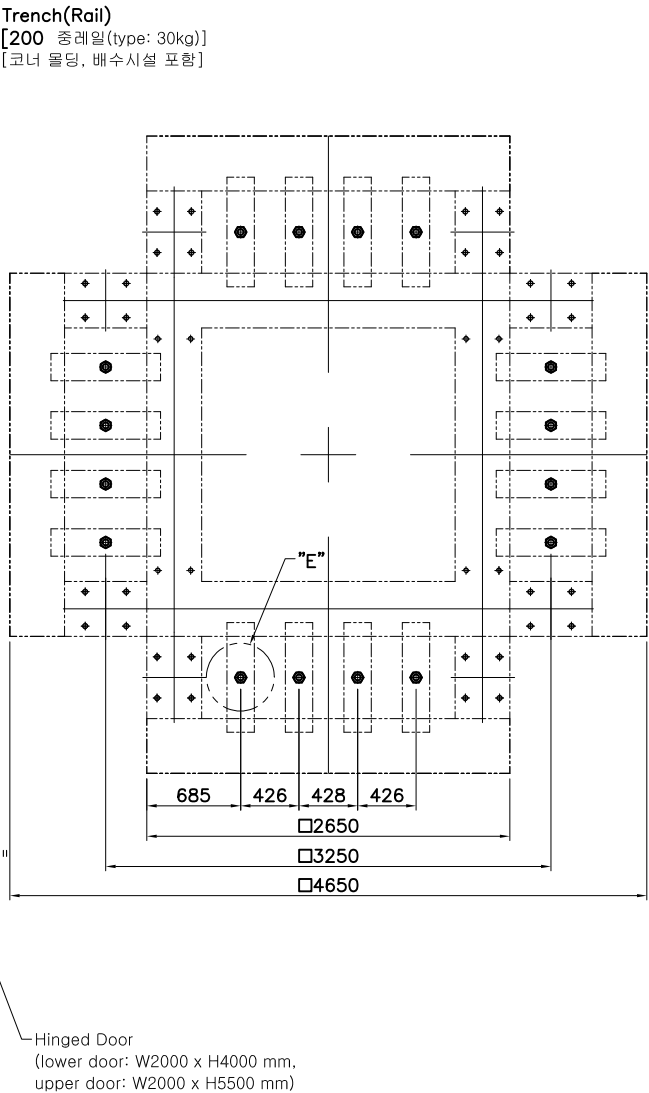


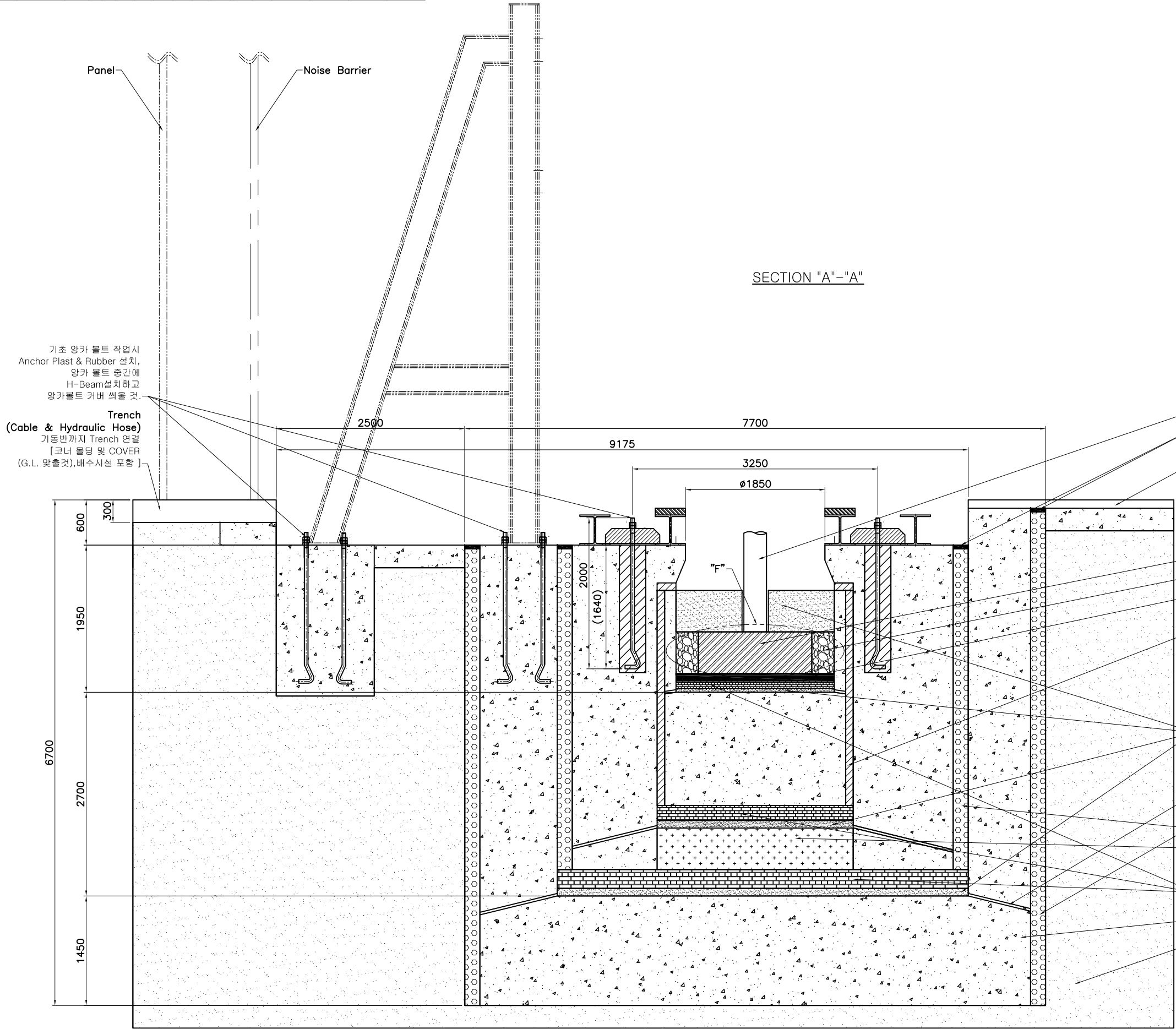
별첨 1					
비고	도면	재질	수량	종	명
-	-	-	-	-	1



NOTE			
1. 전체 코너 올딩 할 것. 2. 기초 양가 볼트 작업 시 Base Plast & Rubber 설치할 것. 3. 기초 양가 볼트 중간에 H-Beam설치할 것. 4. Noise Barrier 기초양가볼트 - 담당자와 협의 후 진행) 5. 모든 철차 및 사양결정 등은 담당자와 협의 후 진행할 것. 6. 바닥 마감재: 에폭시(회색톤 - 담당자와 협의 후 진행)			
장비명	타격베이스 충격완화 시스템	날짜	2016. 03.08
도 명	타격 베이스 Top	재질	- 수량 1
도 번	KIMM-	척도	1 : 27 총량 - (kgf)
KIMM 신뢰성평가센터	A1	SHEET	설계 승인
		1/1	장영규 -

WELDING	CORNER CHAMFERING	DIMENSION TOLERANCE	MACHINED SURFACE TOLERANCE	DIMENSION	SURFACE ROUGHNESS															
					0.5	6	30	120	315	1000	Ra	✓	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.1	
					6	~	~	120	315	1000	2000	Rmax	100S	50S	25S	12.5S	6.3S	3.2S	0.8S	0.4S
					C = 0.3~1.2 R = 0.3~1.2					±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	SYMBOL	~	▽	▽▽	▽▽▽


부 품 목 록					
번호	품 명	수량	재 질	도 번	비 고
1	-	-	-	-	-



NOTE

- 전체 코너 몰딩 할 것.
- 기초 양카 볼트 작업 시 Base Plast & Rubber 설치할 것.
- 기초 양카 볼트 중간에 H-Beam설치할 것.
- Noise Barrier 기초양카볼트 - 담당자와 협의 후 진행)
- 모든 절차 및 사양결정 등은 담당자와 협의 후 진행할 것.
- 바닥 마감재: 에폭시(회색톤 - 담당자와 협의 후 진행)

장비명	타격베이스 충격완화 시스템		날짜	2016. 03.08	
도 명	타격 베이스 Front "A"- "A"		재질	-	수량 1
도 번	KIMM-		척도	1 : 27	중량 - (kgf)
KIMM 신뢰성평가센터		A1	SHEET 1/1	설계 장영규	승인 -

WELDING	CORNER CHAMFERING	DIMENSION TOLERANCE	SURFACE ROUGHNESS																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
			MACHINED SURFACE TOLERANCE	TURNING DIMENSION TOLERANCE	0.5	6	30	120	315	1000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
					±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
					~	~	~	~	~	~																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	$C = 0.3 \sim 1.2$ $R = 0.3 \sim 1.2$																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													