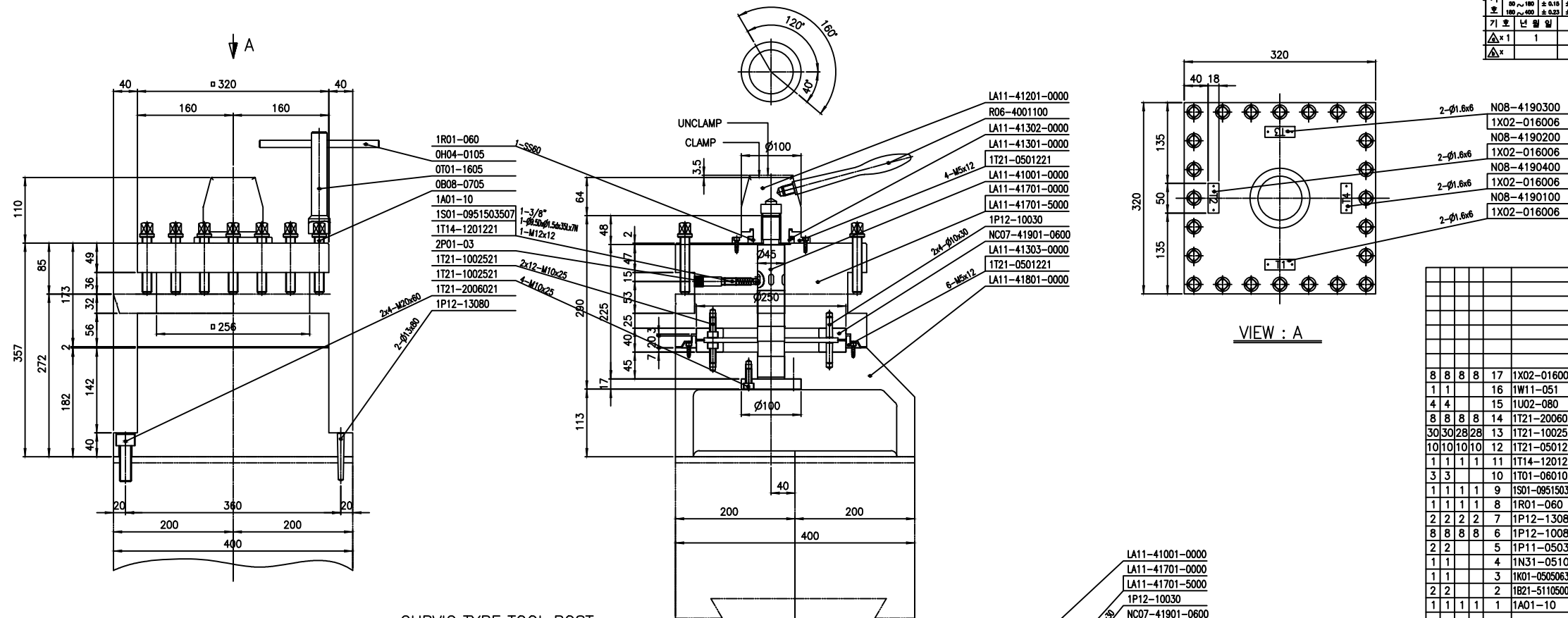


NOTE

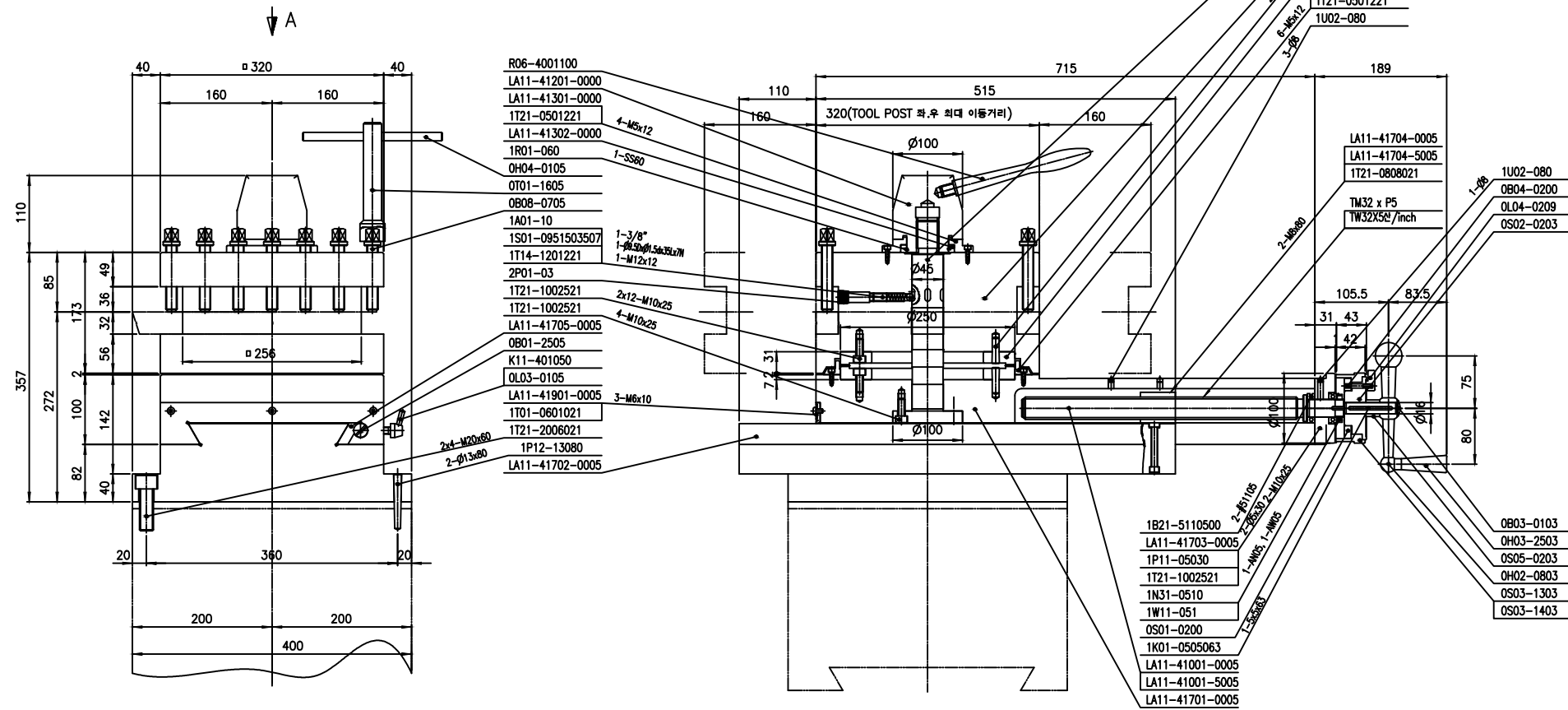
1. 축형 제라시 지시없는 라운드 R3~R10으로 할 것.
2. 주조후 내부에 기공 및 기타 결함이 없을 것.
3. 주조후 Shot Blasting 한후 풀림처리하여 내부 용해 제거 할 것.
4. OIL 구멍 막음봉은 TAPER PIN & PT PLUG로 막을 것.
5. SLIDE 면 (BED)은 LA13-40801-0000-2/2의 DETAIL:L,M을 참조하여 BEARING TAPE 부착할 것.
6. VIEW:A 및 SECTION:B-C-D-E-G,H 와 DETAIL:F,는 LA13-40801-0000-2/2를 참조할 것.

지시없는 모서리 C 1
공차의 중앙값으로 가공할 것
----- 부 고우파
열 처 리 Hs 70~75

NO.	UNIT DWG. NO.	MACH TYPE	ASSY DWG. NO.	QTY	NO.	UNIT DWG. NO.	MACH TYPE	ASSY DWG. NO.	QTY
PROJ	SCALE	MATL	QTY	MACH TYPE	PROTEC-13N				
	1 : 4	GC300	1	UNIT NAME	CARRIAGE ASSY				
				UNIT DWG. NO.	LA13-40000-0000				
DATE				ASSY DWG. NO.	LA13-40000-0000				
DSGN	CHK	APPD	PART NAME	SADDLE					
			DWG. NO.	LA13-40801-0000					

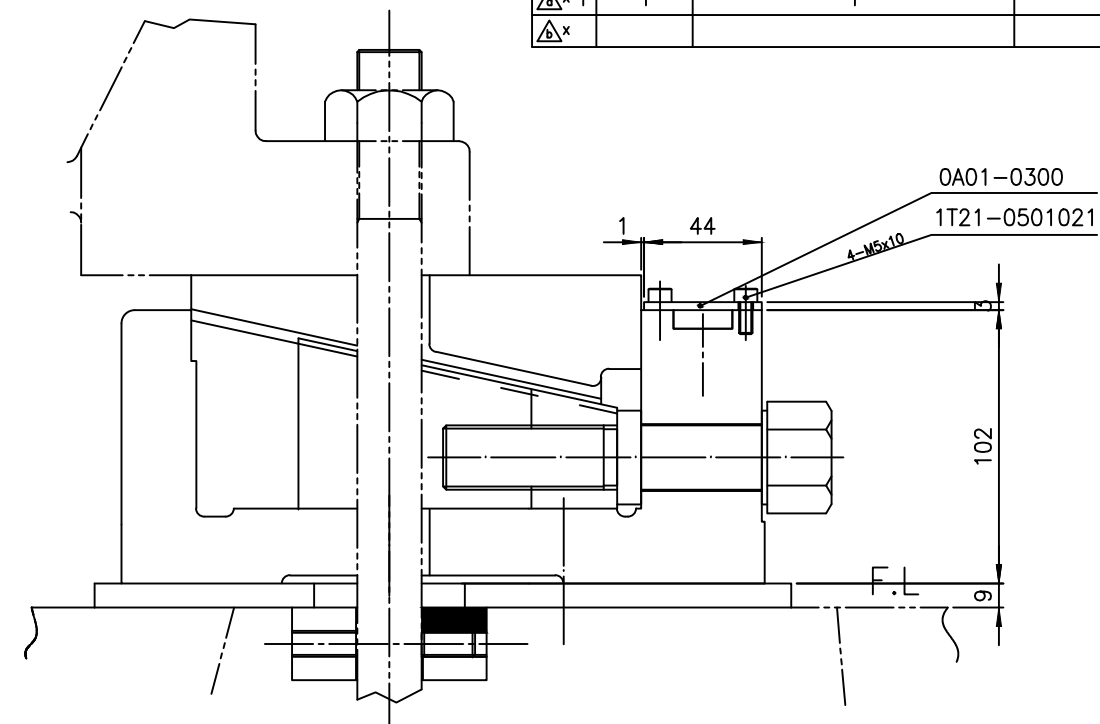
[illegible]

CURVIC TYPE TOOL POST



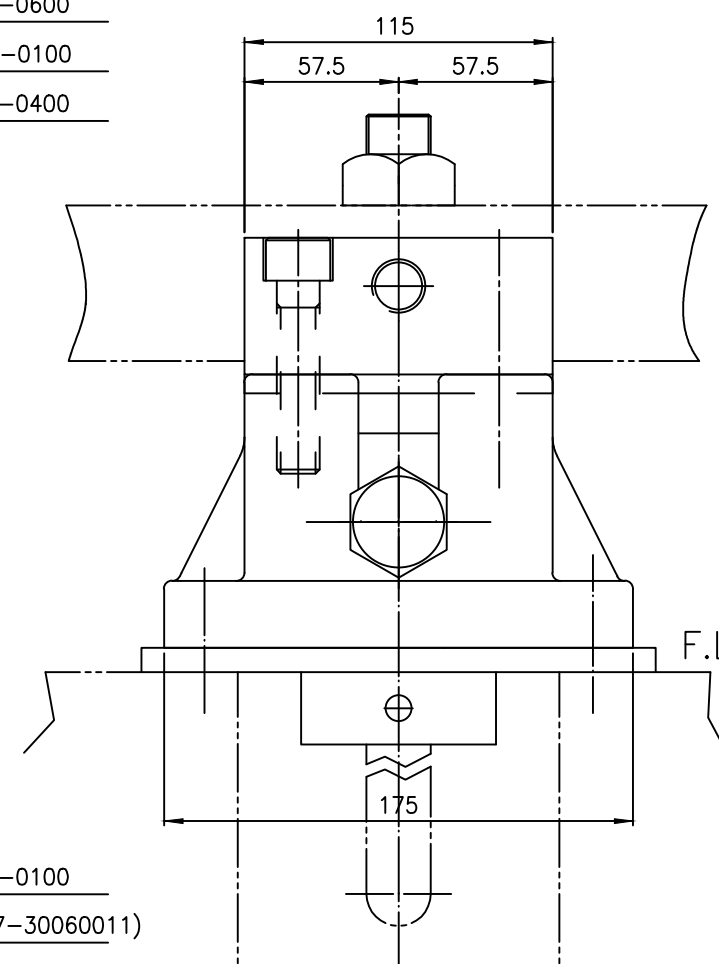
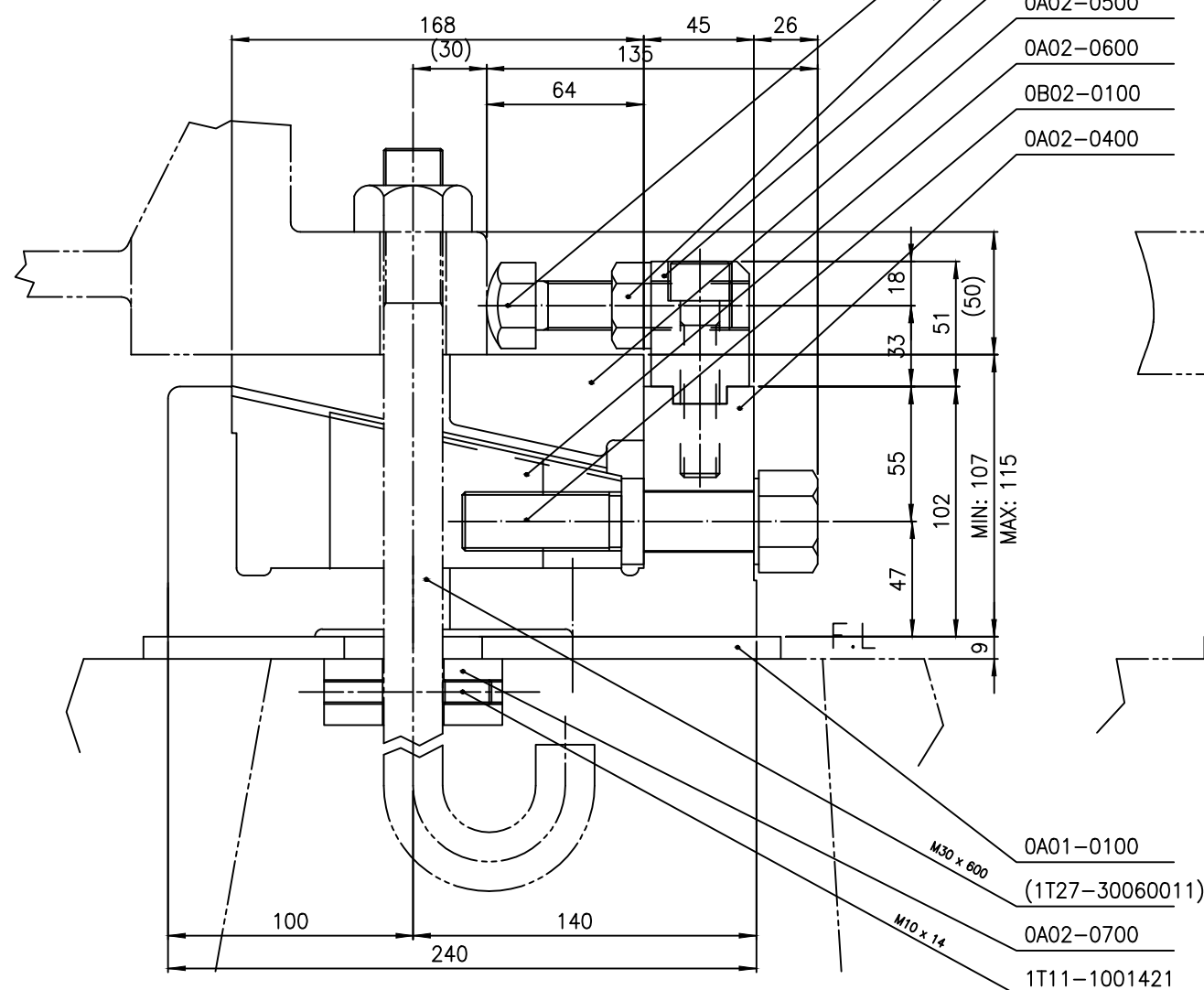
CURVIC TYPE TOOL POST + TOOL SLIDE

[illegible]



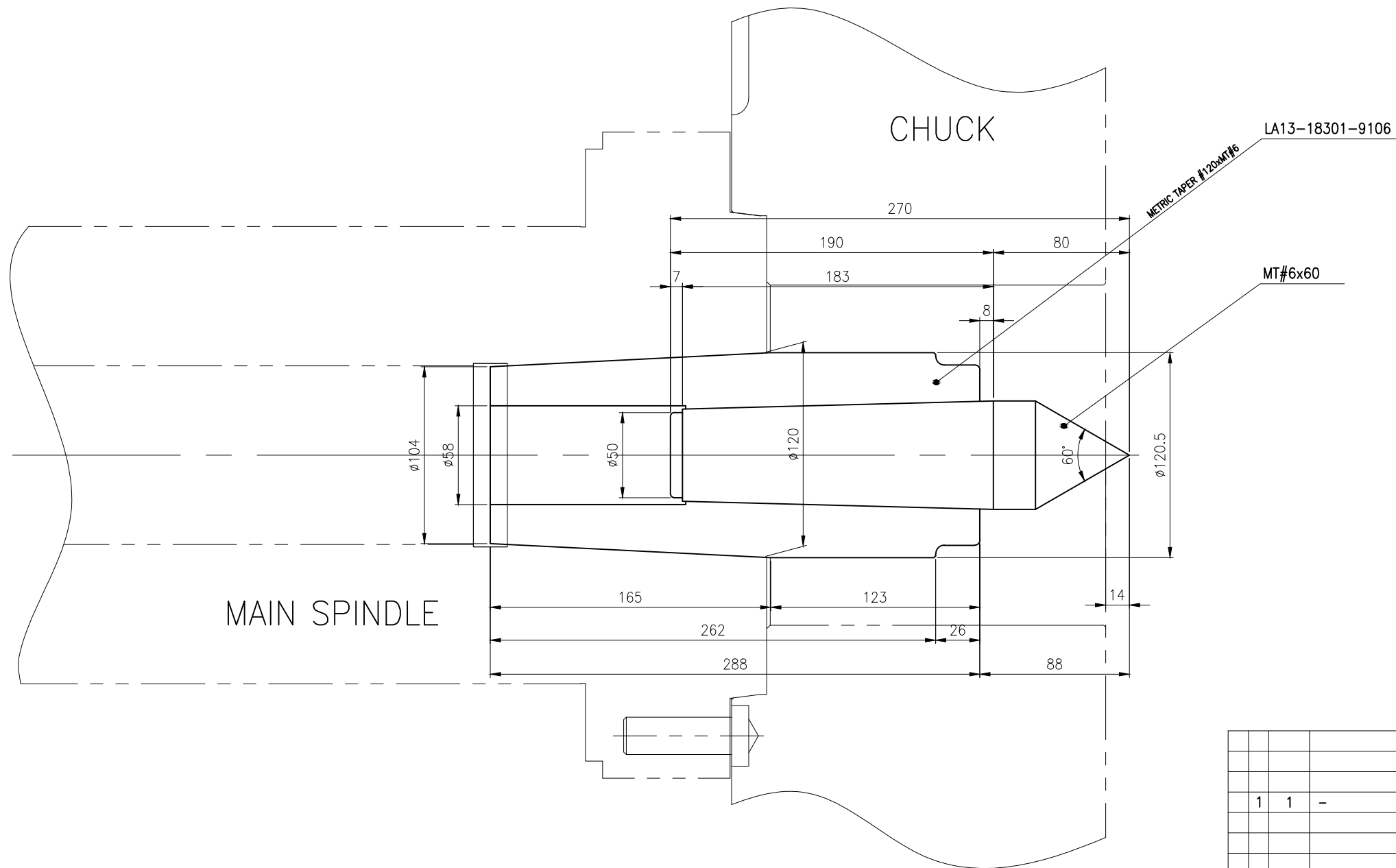
(표준 TYPE 사용시)

도 번	용 도
0A01-2100	FOUNSAATION BOLT M30용 표준 TYPE
0A01-2200	FOUNSAATION BOLT M30용 ANTI BENDING TYPE

[illegible]

	후기집행
--	------

기 공 공 차	구 분		구 분		구 분		형상 및 위치정도 기호							
	A급	B급	A급	B급	A급	B급	진 각 도	一 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇
10 / 10	± 0.05	± 0.07	400 ~ 600	± 0.32	± 0.50		〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇
50 / 50	± 0.10	± 0.15	600 ~ 1000	± 0.45	± 0.70		〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇
100 / 100	± 0.15	± 0.23	800 ~ 1600	± 0.75	± 1.10		〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇
180 / 180	± 0.23	± 0.36	350 ~ 3750	± 1.00	± 2.00		〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇	〃 〇
기호	년	월	일	수 정 내 용			수 정 사 유		작성	검토	승인			
△ ^x														
△ ^x														

[illegible]