









- _____ 1. 일반적인 C=0.1~0.5, R1~2
- 2. 일반적인 외곽 및 길이공차±0.1mm/m
- 3. 거친 모서리 및 모든 Burr 제거 할 것.
- 4. 관통이 아닌 모든 Tap, Hole은 관통 하지 말 것.
- 5. 외관 관리에 주의 할 것.(흠집 및 얼룩 없을 것)

	01)1 Handle			GN228-A4-16	1	구매품				
	No. Description PJt. No. 22H-QVS-001			Material	Suface T	reat	Remarks				
					\wedge		/-	- \ @			
	Main Title Tm Chamber		Sub Title Lid Lift Ass'y		77/		(2	严) (0	F 🔷		
	DWG No. ST03-TMC-0130-P01-0			01-0	Your Artistic Solution						
공차	Traced by	Designed by	Checked by	Approved by	Scale	Date		Size/Unit	3RD Angle		
0 -0.1 +0.1 0	J.J.C	K.M.S	K.M.S	J.H.K	1/2	23022	3 /	A3/mm	\Pi		

L													
-[3				₩/	$\nabla\nabla$	길이 범위	~30	30~120	120~315	315~1000	1000~2000	지시없는 축,구멍
I	2				₩.	$\nabla \nabla$	정밀급	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	1) Shaft : _{
ſ	1				25∕	∇	보통급	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	
Ī	No.	Revision	Date	Designed		\sim	거친급	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	2) Hole: †a
_	-									A			