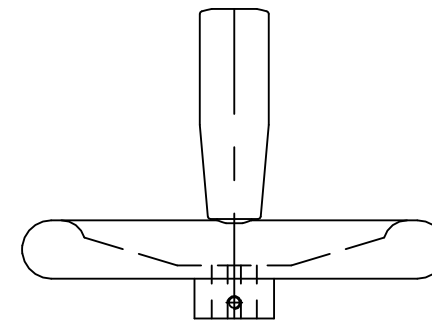
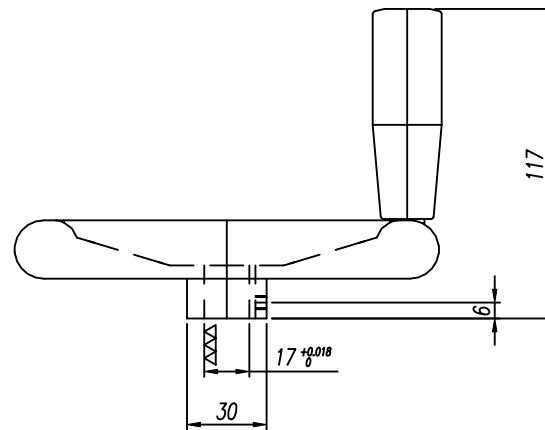
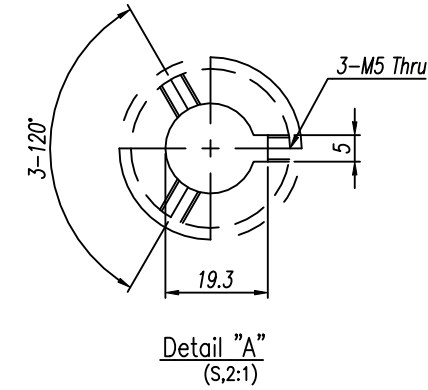
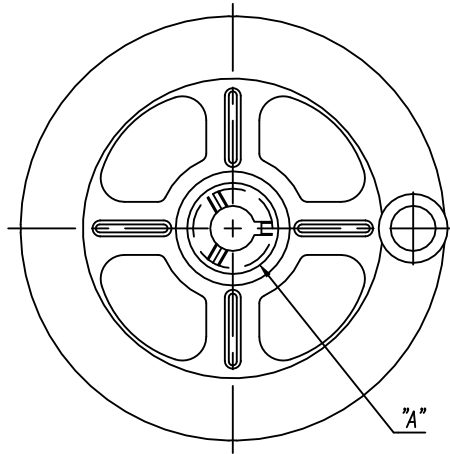


▽▽ (▽▽▽)

* 총 1ea 제작



Note

1. 일반적인 C=0.1~0.5, R1~2
2. 일반적인 외곽 및 길이공차 $\pm 0.1\text{mm/m}$
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)

No.	Revision	Date	Designed	기타	길이 범위	~30	30~120	120~315	315~1000	1000~2000	지시없는 축, 구멍공차
3				▽▽	정밀급	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	1) Shaft : -0.1
2				▽▽	보통급	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	2) Hole : $+0.1$
1				▽▽	거친급	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	

01	Handle	-	GN228-M-160-D-GS	1	구매품
No.	Description	Material	Surface Treat	Q'ty	Remarks
P/R No.	XXXX				
Main Title	TM Chamber	Sub Title	Lid Lift Ass'y		
DWG No.	YYYY-TMC-0130-P01-0				
Traced by	Designed by	Checked by	Approved by	Scale	Date
J.T.M	K.D.H	J.H.K	J.H.K	1/2	ZZZZ
				Size/Unit	3RD Angle
				A3/mm	☐

YAS (주) 야 스
Your Artistic Solution