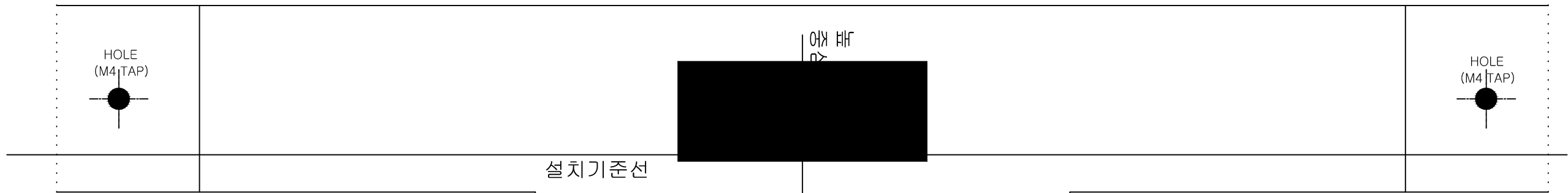


범 위	등 급	공 차		
		I	II	III
0 ~ 4 이하		±0.1	±0.2	±0.3
4 ~ 16 이하		±0.2	±0.3	±0.5
16 ~ 63 이하		±0.3	±0.5	±0.8
63 ~ 250 이하		±0.5	±0.8	±1.2
250 ~ 1000 이하		±0.8	±1.2	±1.5
1000 ~		±1.5	±2.3	
각 도				
표면거칠기				

# 본체



절취선을 따라 절취한 후 타공도를 부착하기 바람.  
 래치를 `설치기준선` 과 `높이중심선` 에  
 일치시킬 것.(설명서 참조)  
 굽힘선은 절단하지 말것.

절취선

- ..... 절 취 선
- ..... 굽 힘 선
- 절 단 선
- 중 심 선
- 설 치 기준 선

# 립

## NOTE

1. -ANODIZING : SILVER / 연질 / 반광

C	B	A	NO.	DWG. NO.	PART NAME	SPEC'	MATERIAL	Q'TY	REMARK
						▶ MATERIAL <b>AL6060</b>	▶ MODEL	▶ Q'TY	▶ SIZE <b>A3</b>
						▶ SURFACE <b>ANODIZING</b>	▶ PART NAME		▶ SCALE
						▶ DRAWN	▶ REVIEW	▶ APPROVAL	
						<b>Y.H.HAN</b>	<b>C.S.KIM</b>	<b>C.S.KIM</b>	
						▶ DWG. NO.		<b>SST-2400</b>	
						▶ CODE		▶ REV.	
						<b>SUPERLOCK</b>			
								<b>TEMPLATE</b>	