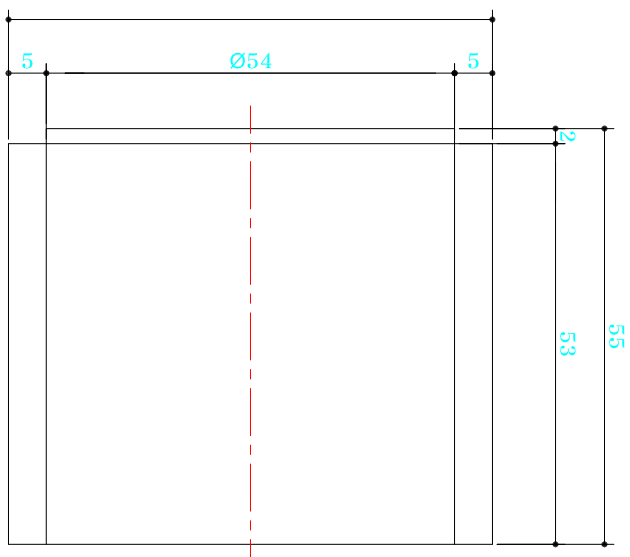
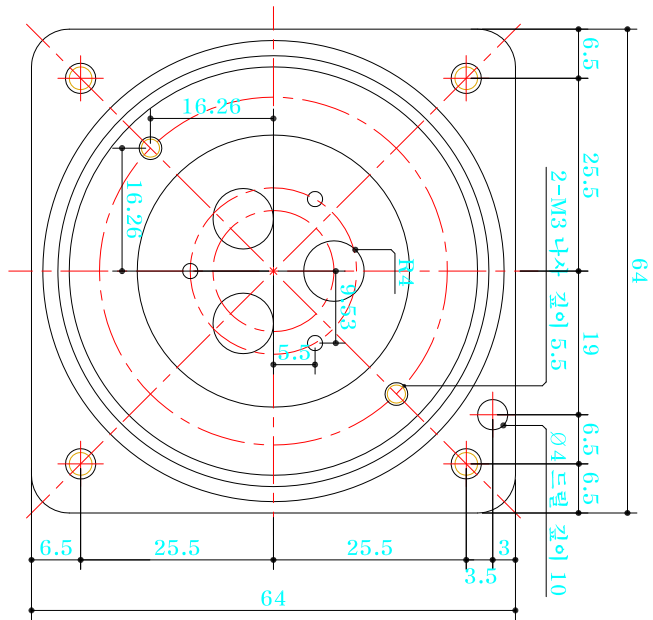


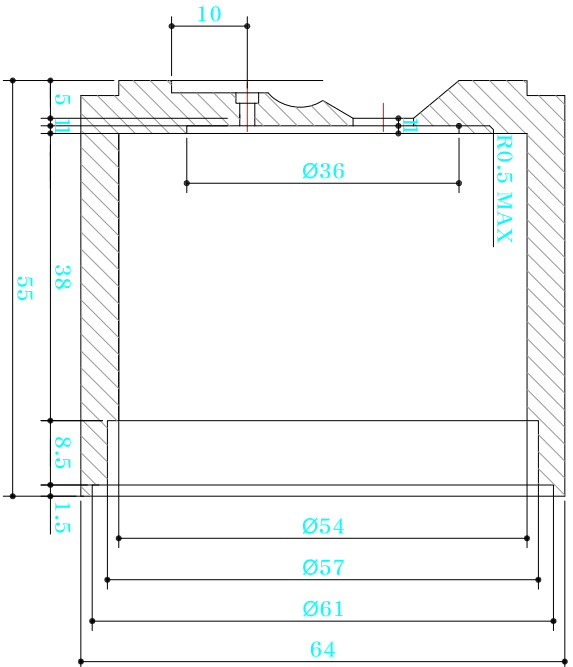
정면도



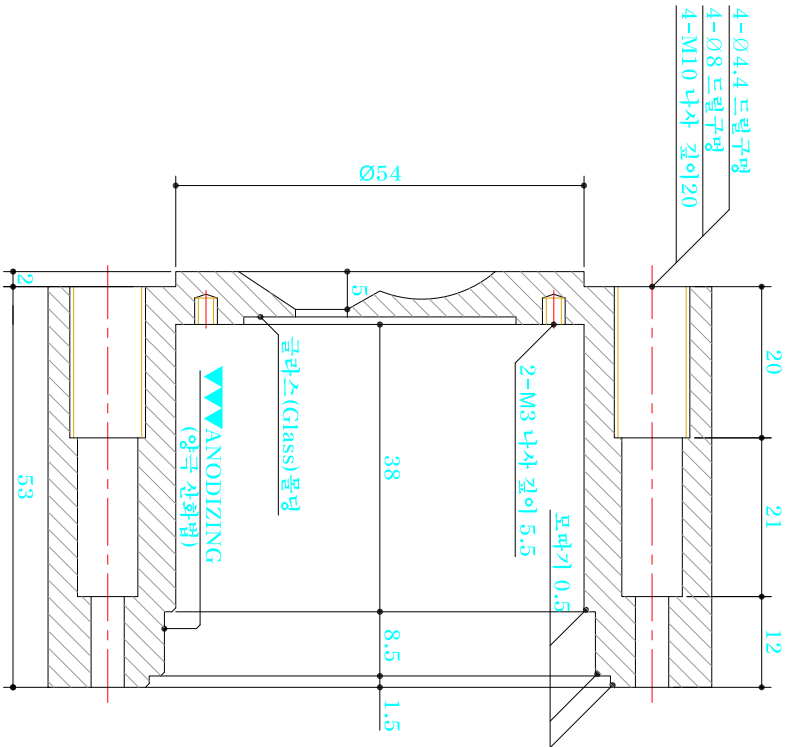
우측면도



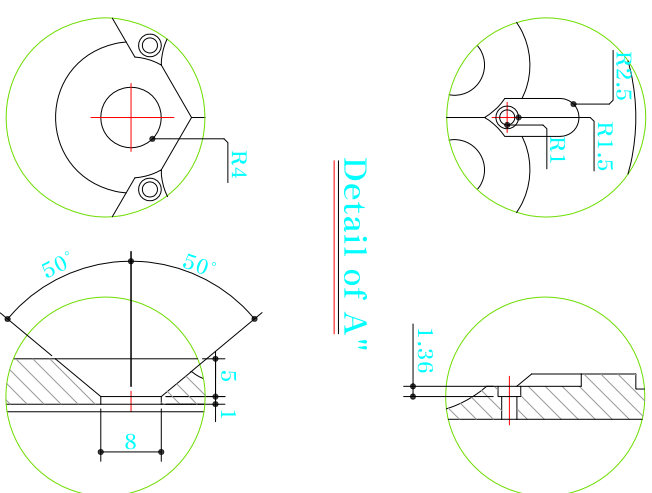
배면도



"A" 단면도



"B" 단면도



Detail of A"

Detail of B"

항	품 목	계 질	규 격	수량
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

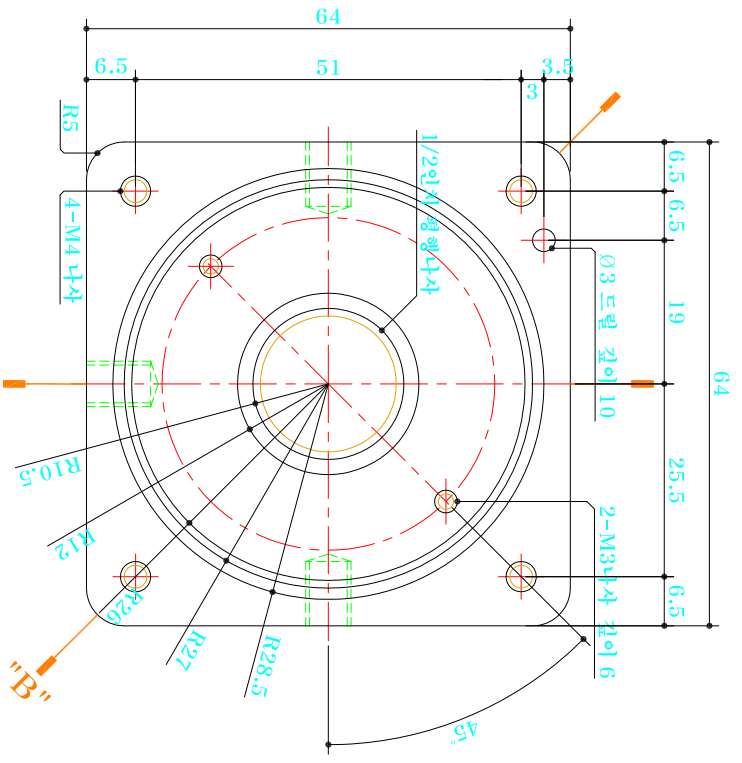
▶ 작업방법 및 주의사항 ▶

가공으로 생긴 선이 거의 동심원
 표면은 보통다듬질을 기준으로 작업함
 외부마감 - 샌딩(Sanding)작업 후 양극산화법(Anodizing)으로 처리함
 내부마감 - 방폭을 고려해서 샌딩(Sanding)작업을 하지 않으며 양극산화법(Anodizing)으로 처리함

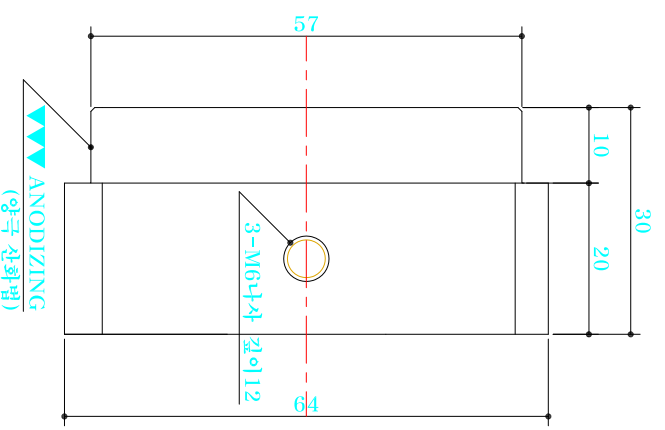
중심선	
단면선	
숨은선	
테스트	
외형선	
TAP(타사)	

판	변 경 사 항	년 월 일	서 명
1			
2			
3			

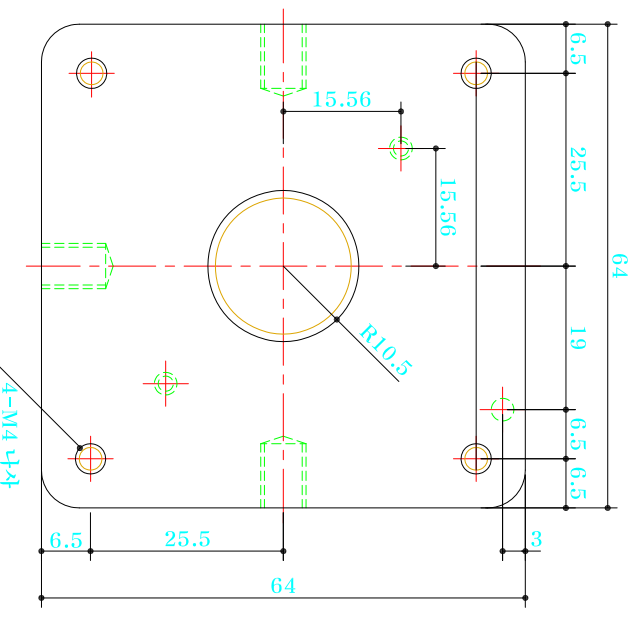
공차	기구명	RFD - 3FT
일 자	품 명	바디(BODY)
설 계	도 면	투상법
검 도	재 질	알루미늄 합금
승 인	관련도면	단 위 mm
회 사 명	rezontech. co. ltd.	배 수 1 / 1



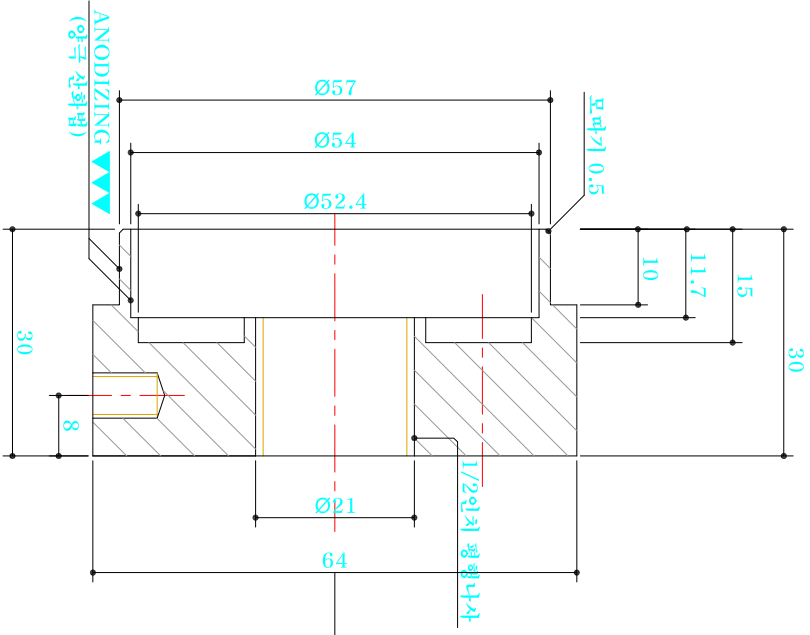
정면도



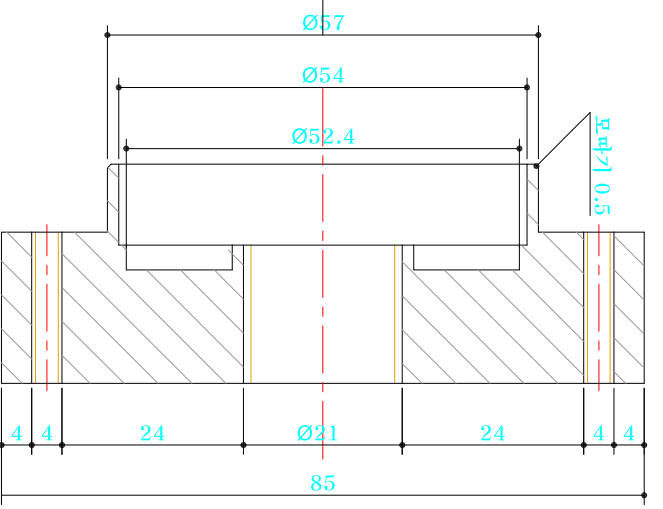
우측면도



배면도



A" 단면도



B" 단면도

항	품	목	계	질	규	격	수량
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							

▶ 작업방법 및 주의사항 ▶

가공으로 생긴 선이 거의 동심원
 표면은 보통다듬질은 기준으로 작업함
 외부머감 - 샌딩(Sanding)작업 후 양극산화법(Anodizing)으로 처리함
 내부머감 - 방폭을 고려해서 샌딩(Sanding)작업을 하지 않으며 양극산화법(Anodizing)으로 처리함

중심선	
단면선	
숨은선	
테스트	
외형선	
TAP(나사)	

판	변	경	사	항	년	월	일	서	명
1									
2									
3									

공차	일	자	이	름	기	구	명	RFD - 3FT	추	척	1 : 1
실	계	도	면	도	면	면	면	커버(COVER)	투	상	법
점	도	도	도	도	도	도	도	알루미늄 합금	단	위	3각법
승	인							관련도면	매	수	mm
회	사	명						rezontech. co. ltd.			1 / 1