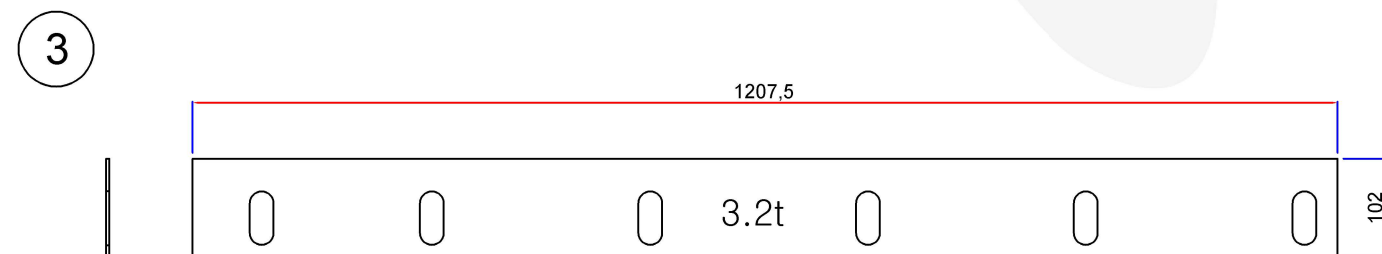
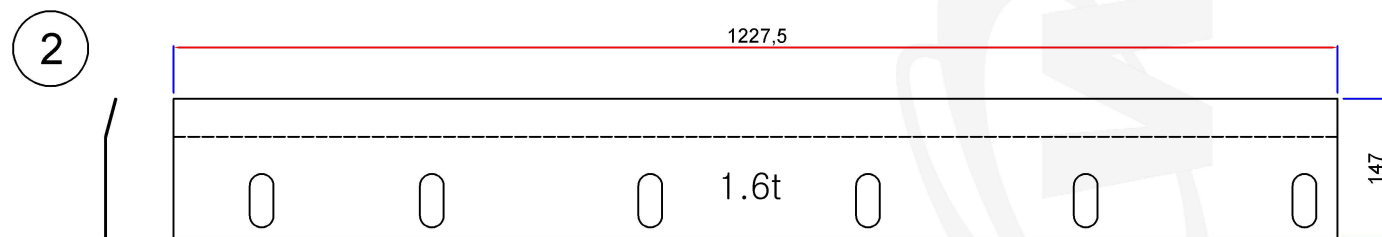
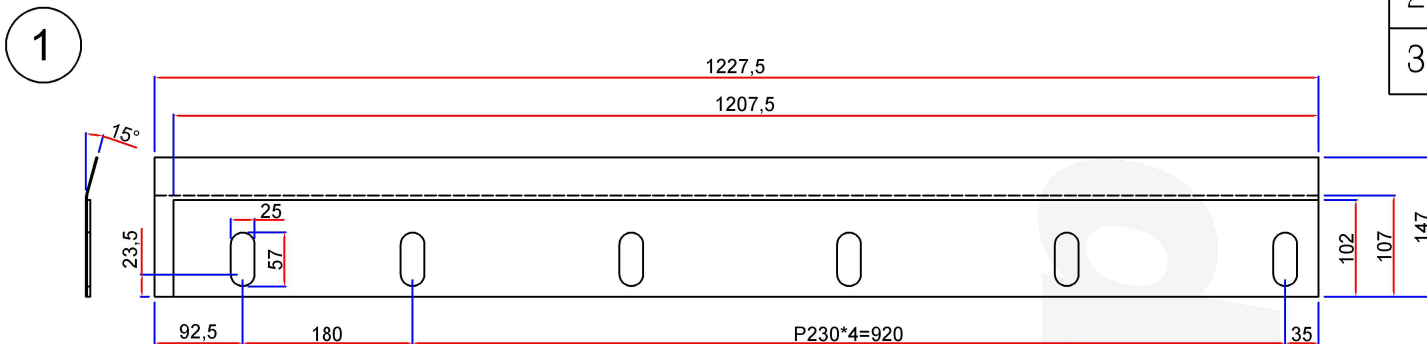


HOT SIDE INNER(#A)

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal #A Ass'y	-	조립도
2	Radial Seal(inner)	24	
3	Reinforcing Strip	24	



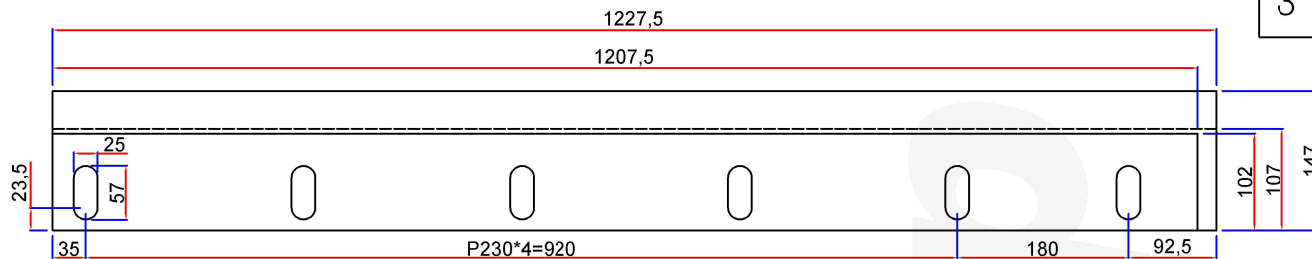
- 주석 -

1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임

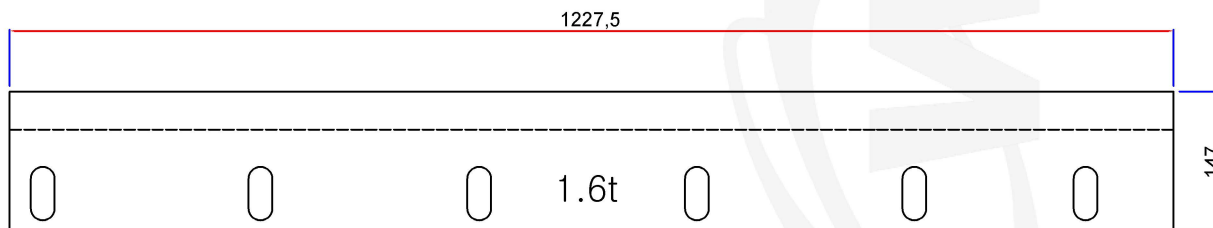
HOT SIDE INNER(#B)

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal #B Ass'y	-	조립도
2	Radial Seal(inner)	24	
3	Reinforcing Strip	24	

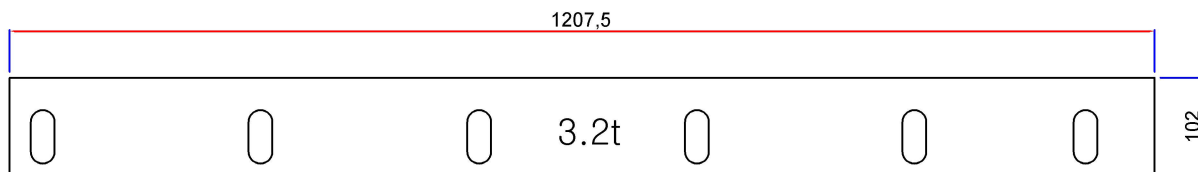
1



2



3



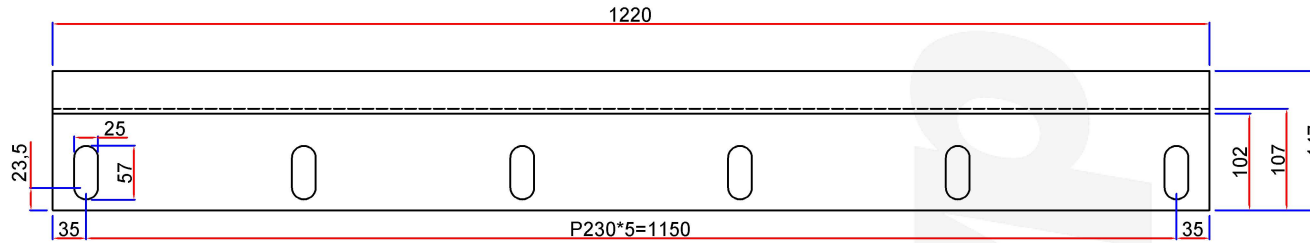
- 주석 -

1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임

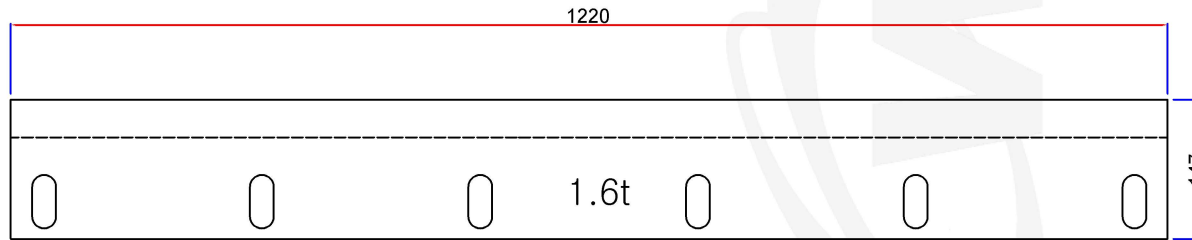
HOT SIDE INTERM

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal Assy	-	조립도
2	Radial Seal(inter)	192	
3	Reinforcing Strip	192	

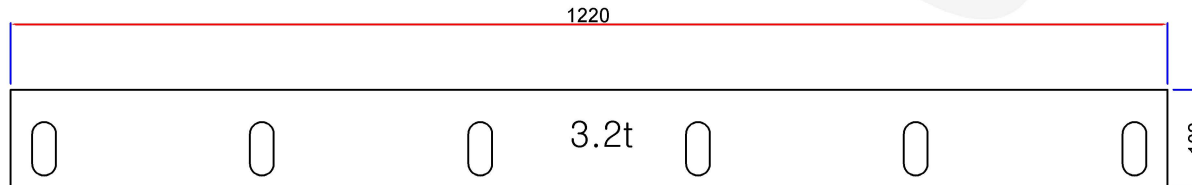
1



2



3



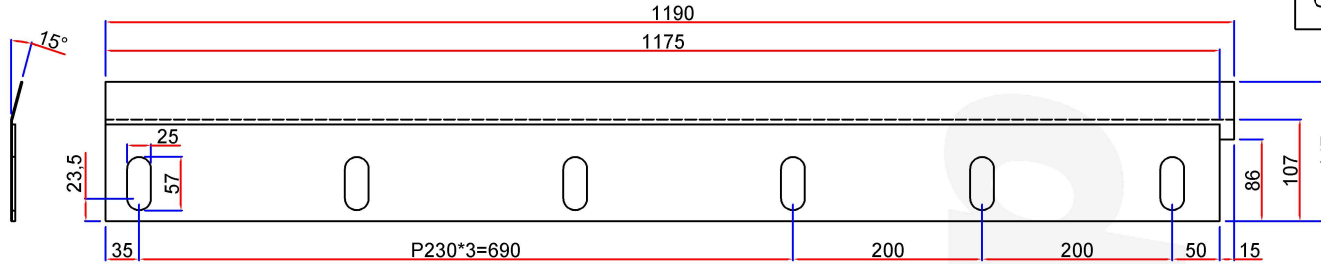
- 주석 -

1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임

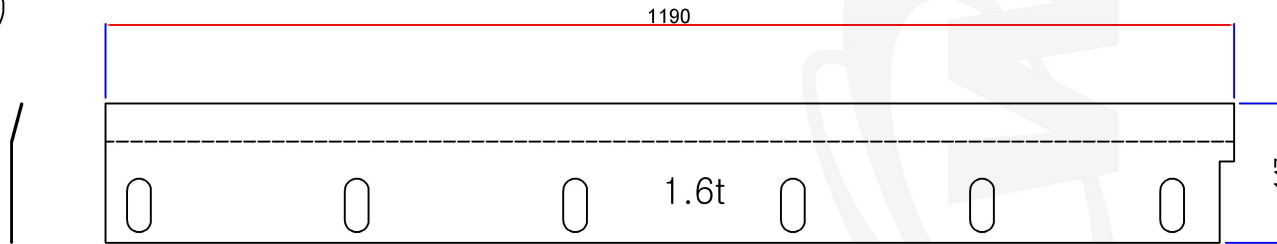
HOT SIDE OUTER (#A)

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal #A Ass'y	-	조립도
2	Radial Seal(outer)	24	
3	Reinforcing Strip	24	

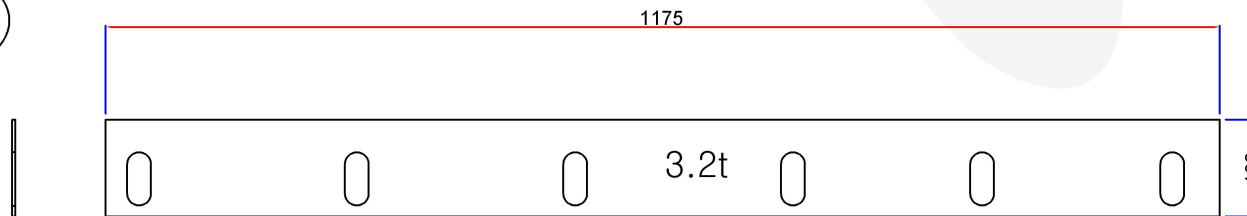
1



2



3



- 주석 -

1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임



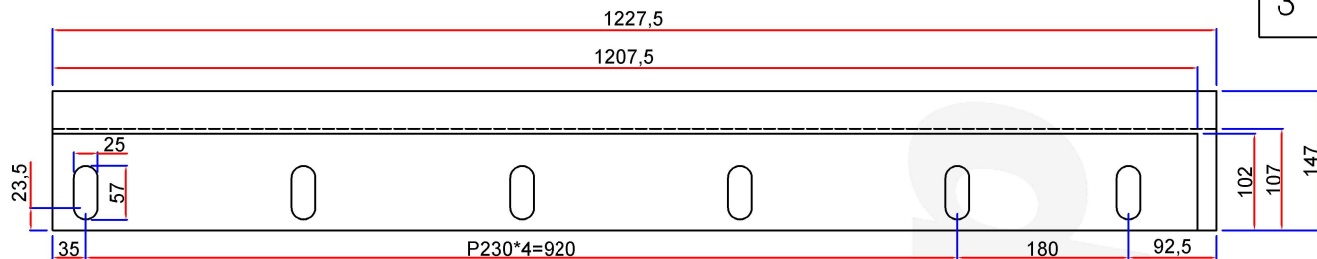
1



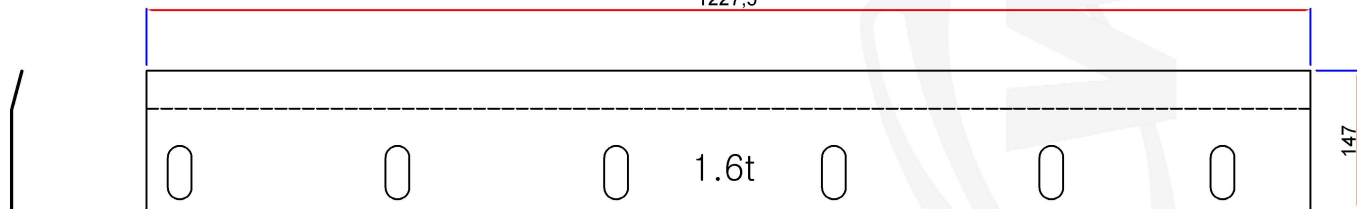
COLD SIDE INNER(#A)

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal #A Ass'y	-	조립도
2	Radial Seal(inner)	24	
3	Reinforcing Strip	24	

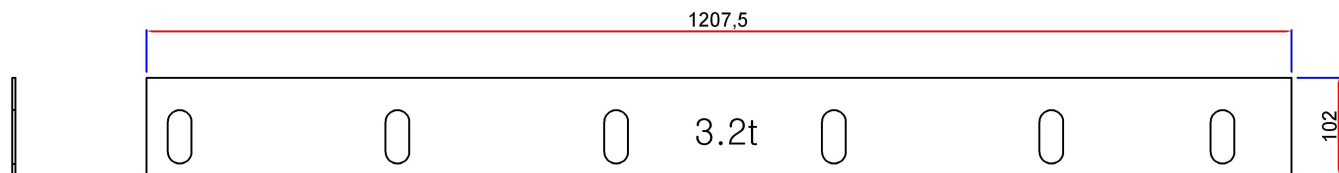
1



2



3

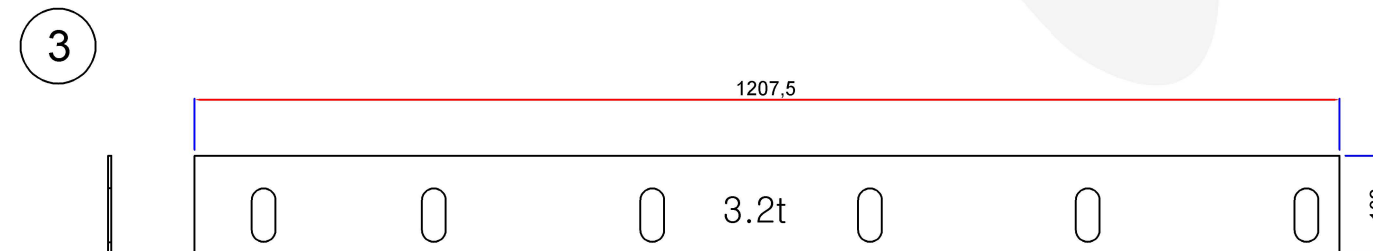
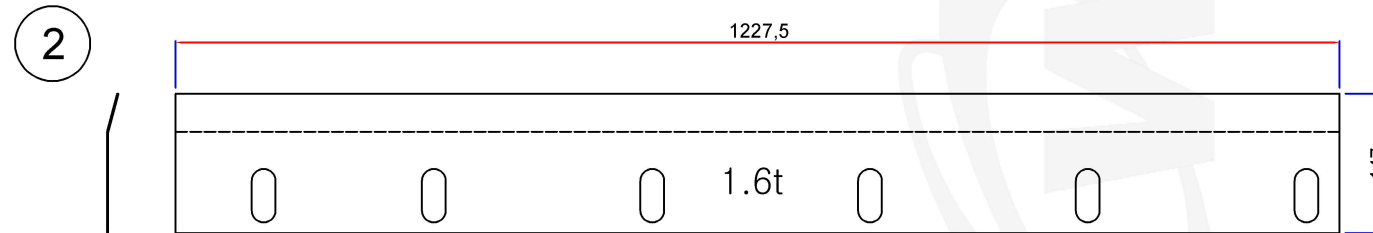
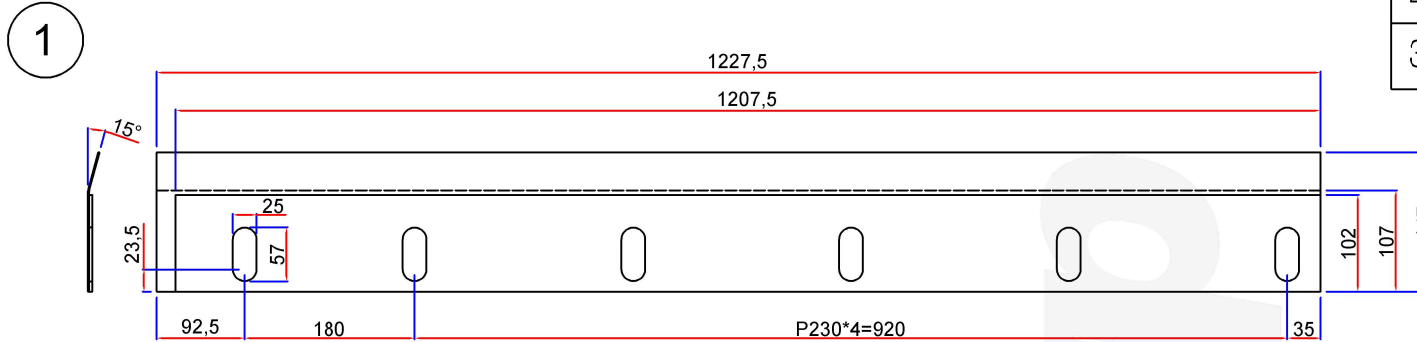


- 주석 -

1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임

COLD SIDE INNER(#B)

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal #B Ass'y	-	조립도
2	Radial Seal(inner)	24	
3	Reinforcing Strip	24	



- 주석 -

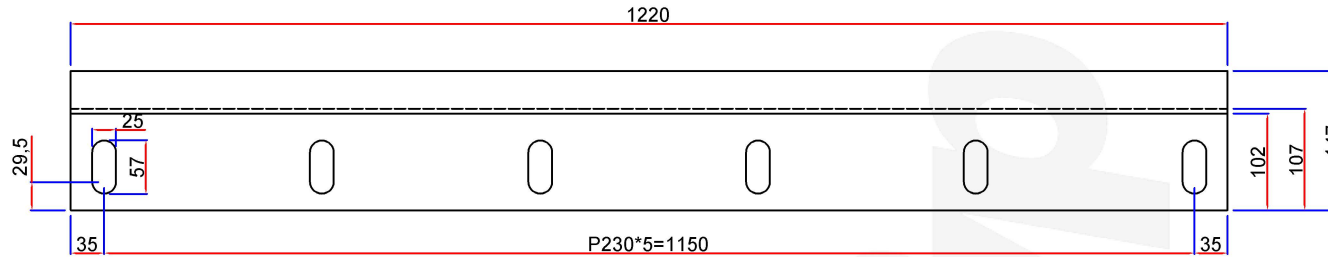
1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임



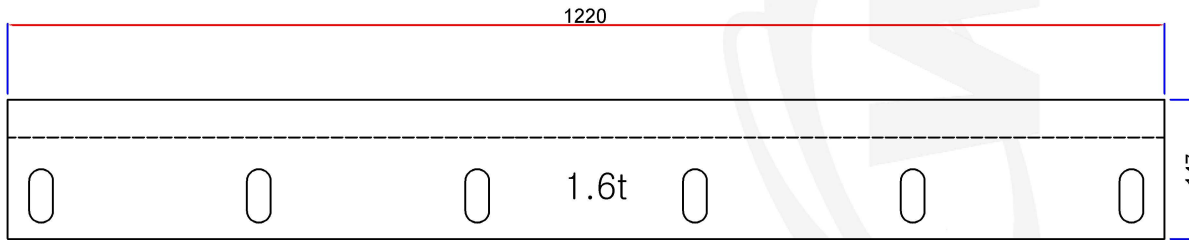
COLD SIDE INTERM 1

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal Assy	-	조립도
2	Radial Seal(inter)	96	
3	Reinforcing Strip	96	

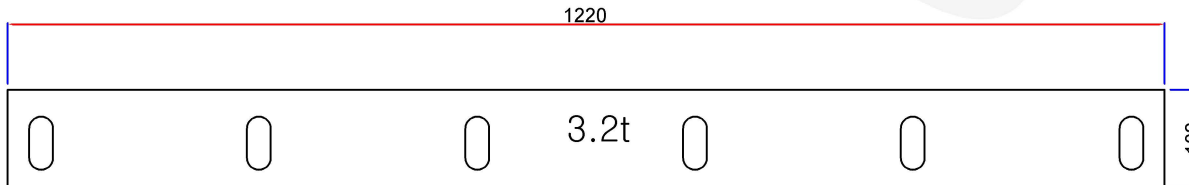
1



2



3



- 주석 -

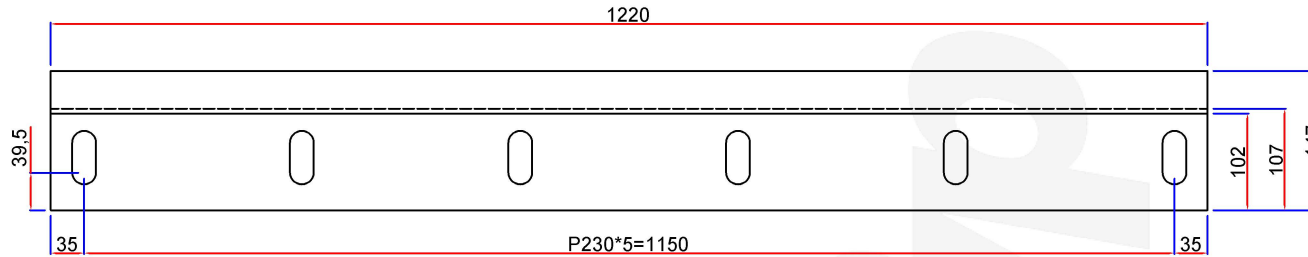
1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임



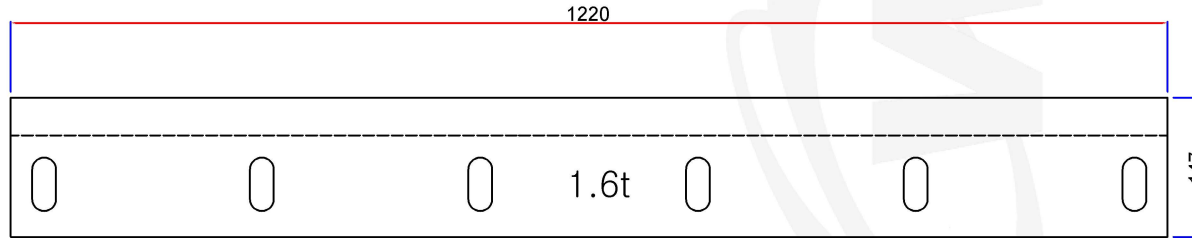
COLD SIDE INTERM 2

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal Assy	-	조립도
2	Radial Seal(inter)	96	
3	Reinforcing Strip	96	

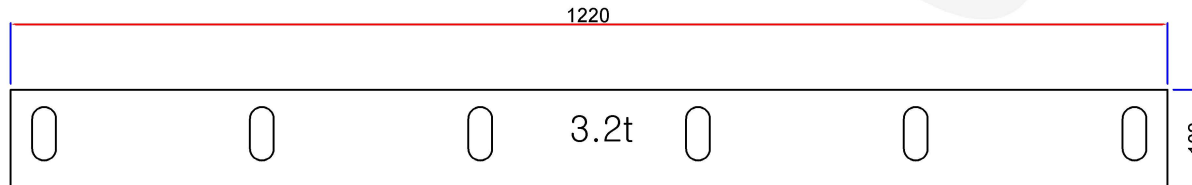
1



2



3



- 주석 -

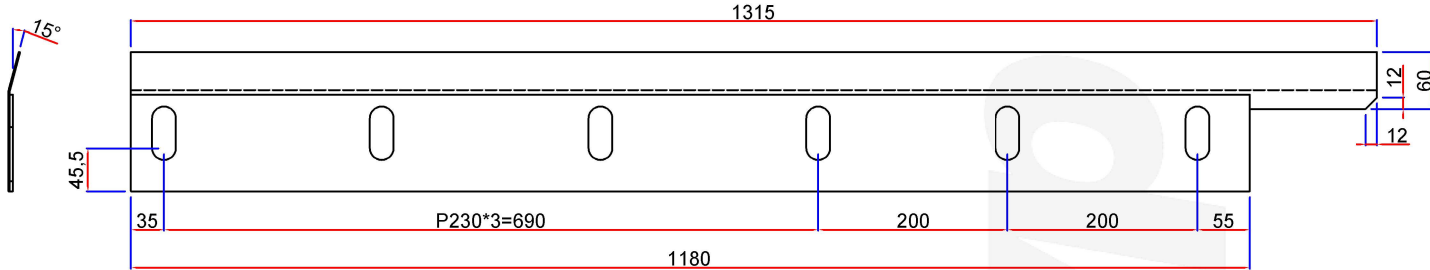
1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임



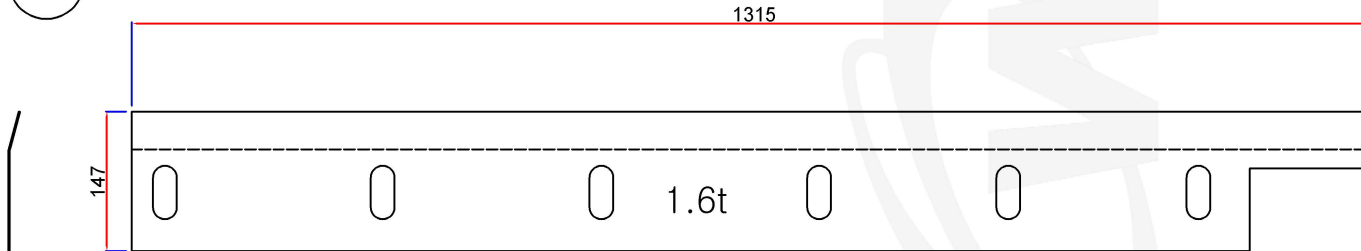
COLD SIDE OUTER (#B)

번호	품명	개수	비고
1	Radial Seal #B Assy	-	조립도
2	Radial Seal(Outer)	24	
3	Reinforcing Strip	24	

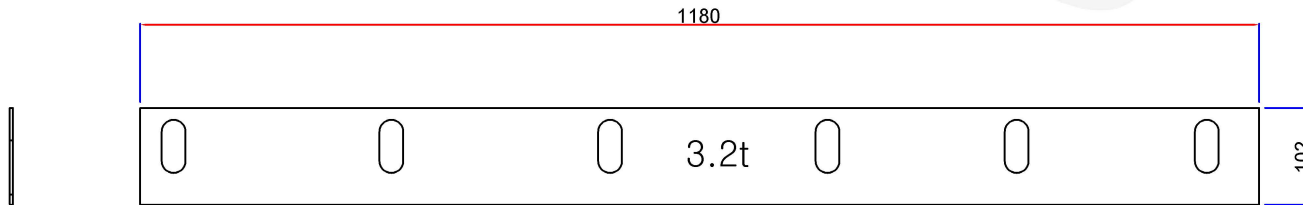
1



2



3



- 주석 -

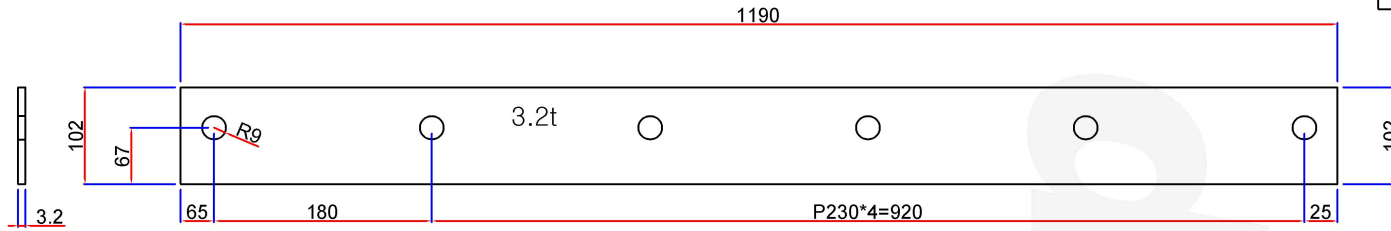
1. 품번 2번과 3번을 제작 후 품번 1번과 같이 겹치고 5포인트 균등하게 Spot 용접할 것
2. 품번 2번의 점선 라인은 Bending 라인이며 치수 147mm는 벤딩 후의 치수임
3. 품번 2번의 벤딩 각도는 15도 임
4. 품번 2번, 3번의 슬롯 홀 가공은 동일하게 가공할 것
5. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
6. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
7. 치수는 MM임



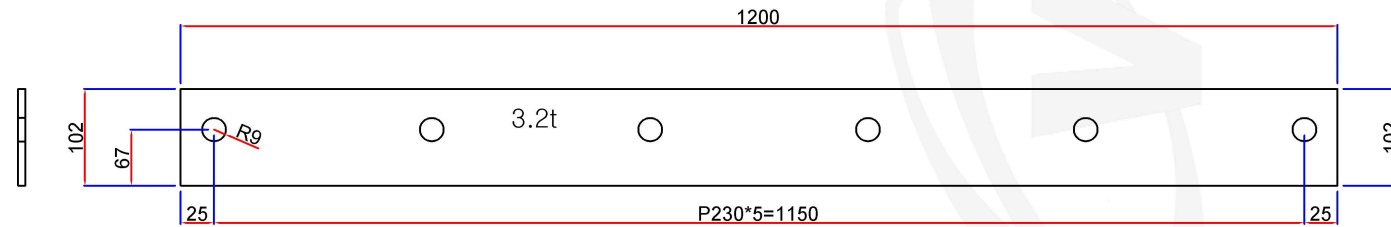
COLD SIDE(Holding Strip)

번호	품명	개수	비고
1	Holding Strip 1	48	조립도
2	Holding Strip 2	192	
3	Holding Strip 3	48	

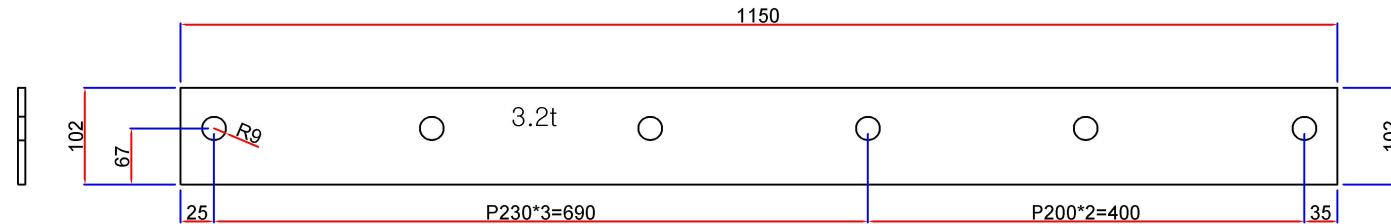
1



2



3



- 주석 -

1. 모든 재료는 Sten-2를 사용할 것
2. 치수에 대한 허용공차는 0 ~ -0.1mm임
3. 치수는 MM임