



적용규격	
SPECIFICATION APPLIED	

단위 Unit	40	2	4
	30	2	3
개수 Qty	10	1	1.5
	< 3	0.5	1
길이 Size	3150	—	7
	1600	4	5
이름 Name	800	3	4
	400	2	3
중량 Weight	200	1.5	2
	100	1	1.5
소재 Material	A	B	
	주조주조물 CASTING		
길이 Size	20M	5	14
	15M	7	12
중량 Weight	12M	6	10
	8M	5	8
이름 Name	4M	4	6
	2M	3	4
중량 Weight	1M	2	3
	315	1	2
소재 Material	120	1	2
	30	1	1
단위 Unit	A	B	C
	기계가공물 MACHINING		
길이 Size	20M	16.0	8.0
	15M	—	5.0
중량 Weight	12M	—	4.0
	8M	—	3.0
이름 Name	4M	0.8	2.0
	2M	0.5	1.2
중량 Weight	1M	0.3	0.8
	315	0.2	0.5
소재 Material	120	0.1	0.2
	30	0.1	0.2
단위 Unit	A	B	C
	기계가공물 MACHINING		

규정치없는 일반공차표
GENERAL TOLERANCE

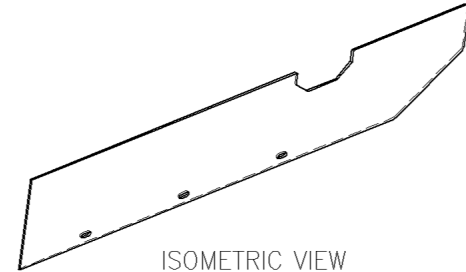
NOTE

1. REMOVE ALL SHARP EDGES AND BURRS.

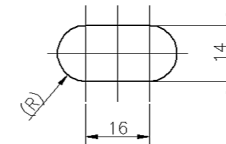
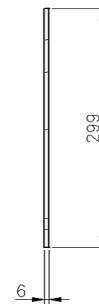
Ax1	2012.10.30	CHANGED DIMENSION	RN01001-U12	M.B.YANG	H.H.LEE	H.G.RYU
기호 MARK	일자 DATE	변경내역 DETAIL OF REVISION(E.C ZONE)	실변번호 E.C NO.	설계 DGN	검도 CHK	승인 APP

품번 NO.	부품 번호 PART NO.	품 명 DESCRIPTION		재 질 MATERIAL	수량 Q'TY	중량 W.T	비 고 REMARKS	
승인 APP	H.G.RYU 2012.06.04	재질 MAT'L SMA490BP	명 칭 TITLE	PLATE				
검도 CHK	H.H.LEE 2012.06.04	총중량 G.W 17.05 Kg	도면 번호 DRG. NO	RMU30019CVO			Ver. 00 Rev. -A	RNO1001
설계 DGN	M.B.YANG 2012.06.04	발판공차 MC WD CT	SCALE	1/5	매수 SHEET 1 of 1			RMU-
제도 DRG		SIZE A2	RNO1001					
참고번호 REF. NO.		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		RNO1001						
		R						

본 도면은 당사 재산으로서 허가없이 무단복사/배포 금지
PROPERTY OF ISSUING ENTITY. CANNOT BE DISTRIBUTED OR REPRODUCED WITHOUT AUTHORIZATION. CATA

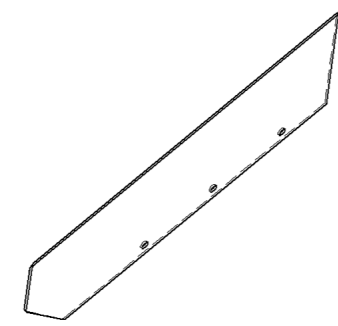


ISOMETRIC VIEW



DETAIL SLOT HOLE
SCALE 1/1

두루개	40	2	4
	30	2	3
	10	1	1.5
	< 3	0.5	1
가리고이	3150	-	7
	1600	4	5
	800	3	3
	400	2	3
	200	1.5	2
B	100	1	1.5
	A		B
	주요 구성품 CRANE		
	20M	7	14
	15M	7	12
	8M	5	10
	4M	4	6
	2M	3	4
	1M	2	3
	315	1	2
A	120	1	3
	30	1	1
	A		B
	주요 구성품 CRANE		
	20M	6	8
	15M	5	7
	12M	4	6
	8M	3	5
	4M	0.8	2.4
	2M	0.3	0.8
315	1M	0.3	0.8
	120	0.5	1.2
	30	0.1	0.2
	3	0.04	0.1
	A		B
가리고이	가리고이		

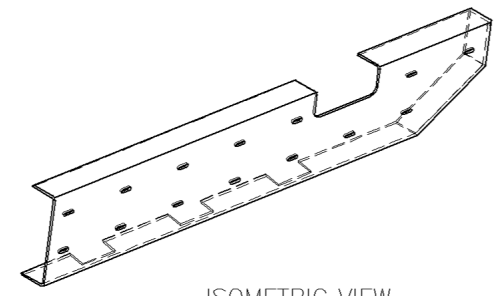
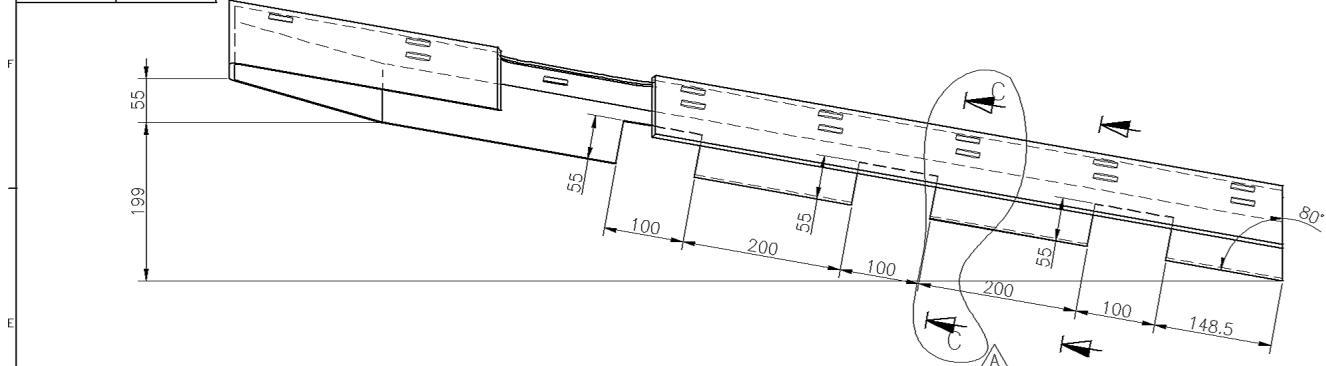


Technical drawing of a rectangular plate. The drawing shows a side view of a plate with a width of 299 and a thickness of 6. The dimensions are indicated by arrows and numbers.

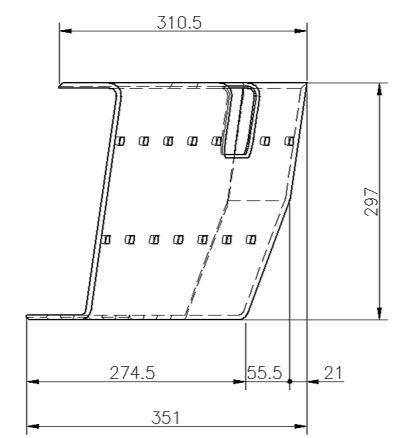
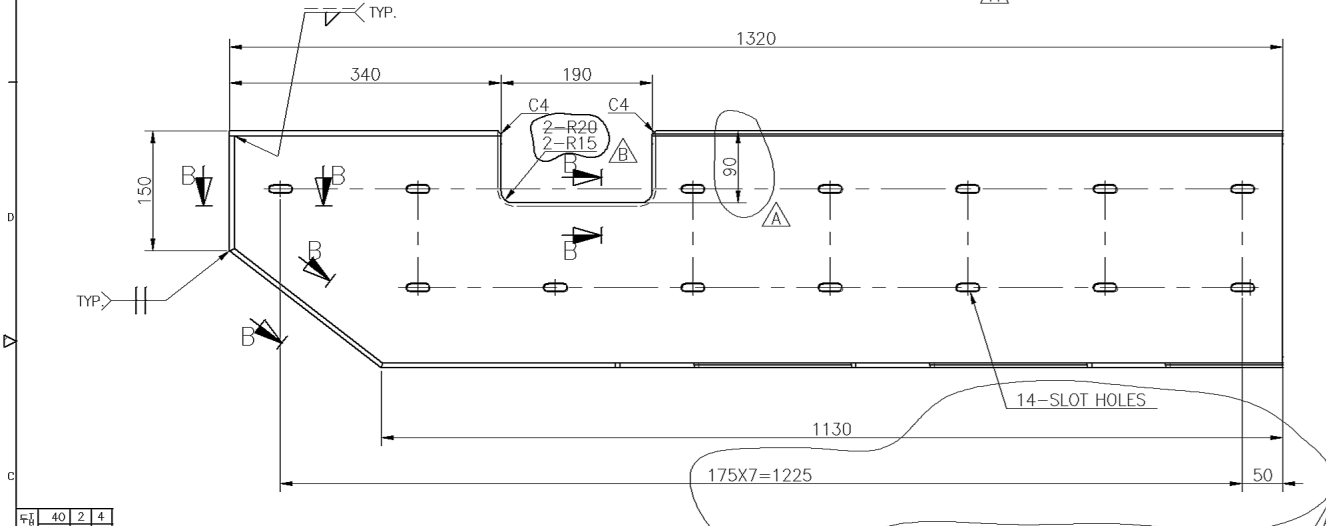
Ax1	2012.10.30	CHANGED DIMENSION	RNO1001-U12	J.B.YANG	H.J.LEE	H.G.RYU
기호	일자	변경내역	설번번호	설계	검도	승인
MARK	RALD	DETAIL OF REVISION(E.C ZONE)	E.C NO.	DGN	CHK	APP
		5	4			

본 도면은 당사 재산으로서 허가없이 무단복사/배포 금지

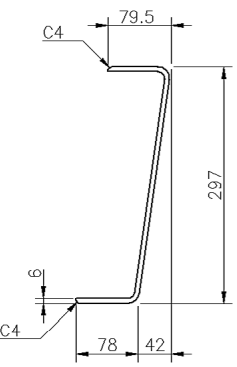
적용규격 SPECIFICATION APPLIED			



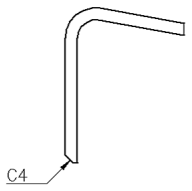
ISOMETRIC VIEW



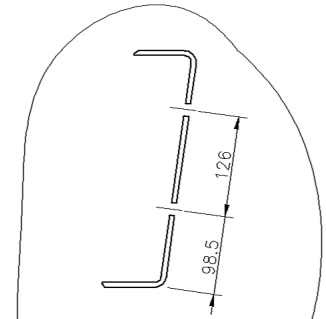
단위 Unit	mm	inch	mm	inch
길이 Length	40	2	4	
	30	2	3	
폭 Width	10	1	1.5	
	< 3	0.5	1	
중량 Weight	3150	-	7	
길이 Length	1600	4	5	
	800	3	4	
폭 Width	400	2	3	
중량 Weight	200	1.5	2	
길이 Length	100	1	1.5	
폭 Width	100	1	1.5	
단위 Unit	A	B		
주요 규격 Casting				
20M	3	14	24	
15M	7	12	21	
12M	6	10	18	
8M	5	8	14	
4M	4	6	11	
2M	3	4	8	
1M	2	3	6	
315	1	2	4	
120	1	2	3	
30	1	1	1	
단위 Unit	A	B	C	
주요 규격 Welding				
20M	16.0	8.0		
15M	-	5.0	7.0	
12M	-	4.0	6.0	
8M	-	3.0	5.0	
4M	0.8	2.0	4.0	
2M	0.5	1.2	3.0	
1M	0.3	0.8	2.0	
315	0.2	0.5	1.2	
120	0.1	0.3	0.8	
30	0.1	0.2	0.5	
3	0.0	0.1	0.2	
단위 Unit	A	B	C	
기계 가공 Machining				



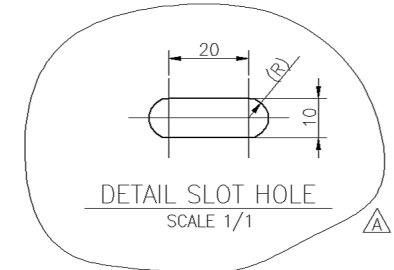
SECTION A-A



SECTION B-B
SCALE 1/2



SECTION C-C



DETAIL SLOT HOLE
SCALE 1/1

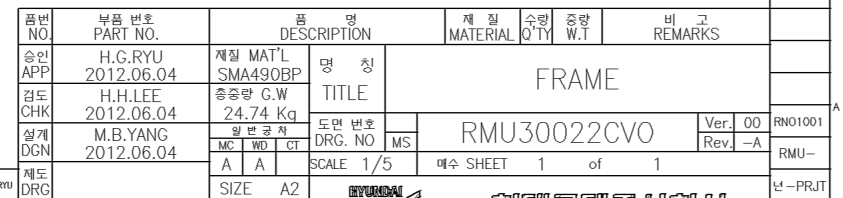
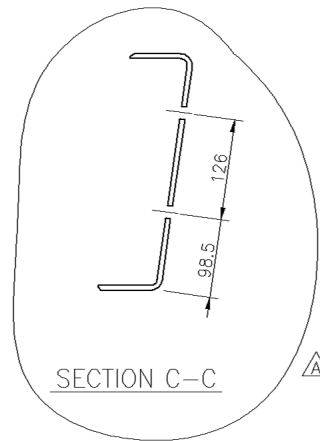
NOTE

1. REMOVE ALL SHARP EDGES AND BURRS.
2. INNER BENDING RADIUS : THICKNESS 6 = R9


Bx1	2012.10.22	CHANGED DIMENSION	RN01001-U12	M.B.YANG	H.H.LEE	H.G.RYU
Ax1	2012.08.30	ADDED DIMENSION	RN01001-U09	M.B.YANG	H.H.LEE	H.G.RYU
기호 Symbol	일자 Date	변경내역 DETAIL OF REVISION (E.C. ZONE)	실변번호 E.C. NO.	설계 DGN	검도 CHK	승인 APP

품번 NO.	부품 번호 PART NO.	품명 DESCRIPTION		재질 MATERIAL	수량 Q'TY	중량 W.T	비고 REMARKS		
승인 APP	H.G.RYU 2012.06.04	제철 MAT'L SMA490BP	명칭 TITLE	FRAME					
검도 CHK	H.H.LEE 2012.06.04	총중량 G.W 24.74 Kg	도면 번호 DRG. NO	MS	RMU30021CVO		Ver. 00 Rev. -B	RN01001	
설계 DGN	M.B.YANG 2012.06.04	발판공차 MC WD CT	SCALE 1/5	매수 SHEET 1 of 1					RMU-
제도 DRG		SIZE A2	TUNDA RoTEM 현대로템주식회사					년-PRJT	
참고번호 REF. NO.		영리번호							
* 도면은 당사 계약자에서 발의한 모든 권리/所有權/PROPERTY OF ISSUING ENTITY CANNOT BE DISTRIBUTED OR SCHEMATIC AUTHORIZATION. (SATA)									

규정치 않은 일반공차표
GENERAL TOLERANCE

[illegible]

Ax1	2012.08.30	ADDED DIMENSION & HOLES
기호 MARK	일자 DATE	변경내역 DETAIL OF REVISION (E.C. ZONE)

인		참고번호 REF. NO.
---	---	---------------

HYUNDAI
Rotem 현대로템주식회사

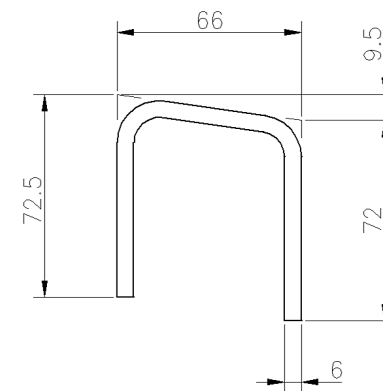
본 도면은 당사 재산으로서 허가없이 무단복사/배포 금지합니다. PROPERTY OF ISSUING ENTITY. CANNOT BE DISTRIBUTED OR REPRODUCED WITHOUT AUTHORIZATION. CATIA

A

규정치	일반공차	표기 호	일 자
GENERAL TOLERANCE	표기 호	일 자	



7



적용규격

SPECIFICATION APPLIED

두께

THICKNESS

40

2

4

30

2

3

10

1

1.5

< 3

0.5

1

길이

LENGTH

3150

—

7

1600

4

5

800

3

4

400

2

3

200

1.5

2

100

1

1.5

등급

GRADE

A

B

주철

CASTING

20M

8

14

24

15M

7

12

21

12M

6

10

18

8M

5

8

14

4M

4

6

11

2M

3

4

8

1M

2

3

6

315

1

2

4

120

1

2

3

30

1

1

1

등급

GRADE

A

B

C

용접

WELDING

20M

—

6.0

8.0

15M

—

5.0

7.0

12M

—

4.0

6.0

8M

—

3.0

5.0

4M

0.8

2.0

4.0

2M

0.5

1.2

3.0

1M

0.3

0.8

2.0

315

0.2

0.5

1.2

1200

0.15

0.3

0.8

30

0.1

0.2

0.5

3

6.0

0.5

0.1

0.2

등급

GRADE

A

B

C

기계

MACHINING

Ax1

2012.10.30

CHANGED DIMESION

표기

MARK

호

NO.

일자

DATE

변경

REVISION

내역

DETAIL OF REVISION

영역

E.C. ZONE

실변

E.C. NO.

번호

DGN

검도

CHK

승인

APP

제

DRG

도

SIZE

대

A3

참고

REF. NO.

번호

NO.

품번

NO.

부품

PART NO.

품명

DESCRIPTION

재질

MAT'L

수량

Q'TY

중량

W.T

비고

REMARKS

승인

APP

검도

CHK

설계

DGN

제도

DRG

명칭

TITLE

도면

DRG. NO

SCALE

1/5

FRAME

RMU30025CVO

매수 SHEET 1 of 1

Ver.

00

Rev.

—A

HYUNDAI

Rotem

현대로템주식회사

본 도면은 당사 재산으로서 허가없이 무단복사/배포 금지

PROPERTY OF ISSUING ENTITY. CANNOT BE DISTRIBUTED OR REPRODUCED WITHOUT AUTHORIZATION.

CATIA

ISOMETRIC VIEW





적용규격
SPECIFICATION APPLIED

두께
THICKNESS

길이
LENGTH

이음
WELDING

등급
GRADE

주철
CASTING

용접
WELDING

기계
MACHINING

4024

3023

1011.5

30.51

31507

160045

80034

40023

2001.52

10011.5

20M81424

15M71221

12M61018

8M5814

4M4611

2M348

1M236

315124

120123

30111

20M6.08.0

15M5.07.0

12M4.06.0

8M3.05.0

4M0.82.04.0

2M0.51.23.0

1M0.30.82.0

3150.20.51.2

1200.150.30.8

300.10.20.5

360.050.10.2

등급A B C

기계기공품
MACHINING

AX1

2012.10.30

ADDED THE CHAMFER.

RN01001-U12

M.B.YANG

H.H.LEE

H.G.RYU

표기호
MARK

일자
DATE

변경내역
DETAIL OF REVISION(E.C ZONE)

실변번호
E.C NO.

설계
DGN

검도
CHK

승인
APP

1. REMOVE ALL SHARP EDGES AND BURRS.

2. INNER BENDING RADIUS : THICKNESS 6 = R9

ISOMETRIC VIEW

14

1346

12

66

9.5

72

72.5

C10

6

품번
NO.

부품 번호
PART NO.

품명
DESCRIPTION

재질
MATERIAL

수량
Q'TY

중량
W.T

비고
REMARKS

승인
APP

검도
CHK

설계
DGN

제도
DRG

명칭
TITLE

도면 번호
DRG. NO

MS

SCALE 1/5

매수 SHEET 1 of 1

FRAME

RMU30026CVO

Ver. 00

Rev. -A

RN01001

RMU-

년-PRJT

정리번호

재질 MAT'L
SMA490BP

총중량 G.W
9.41 Kg

일반공차
MC WD CT

SIZE A3

참고번호 REF. NO.

HYUNDAI

Rotem

현대로템주식회사

본 도면은 당사 재산으로서 허가없이 무단복사/배포 금지

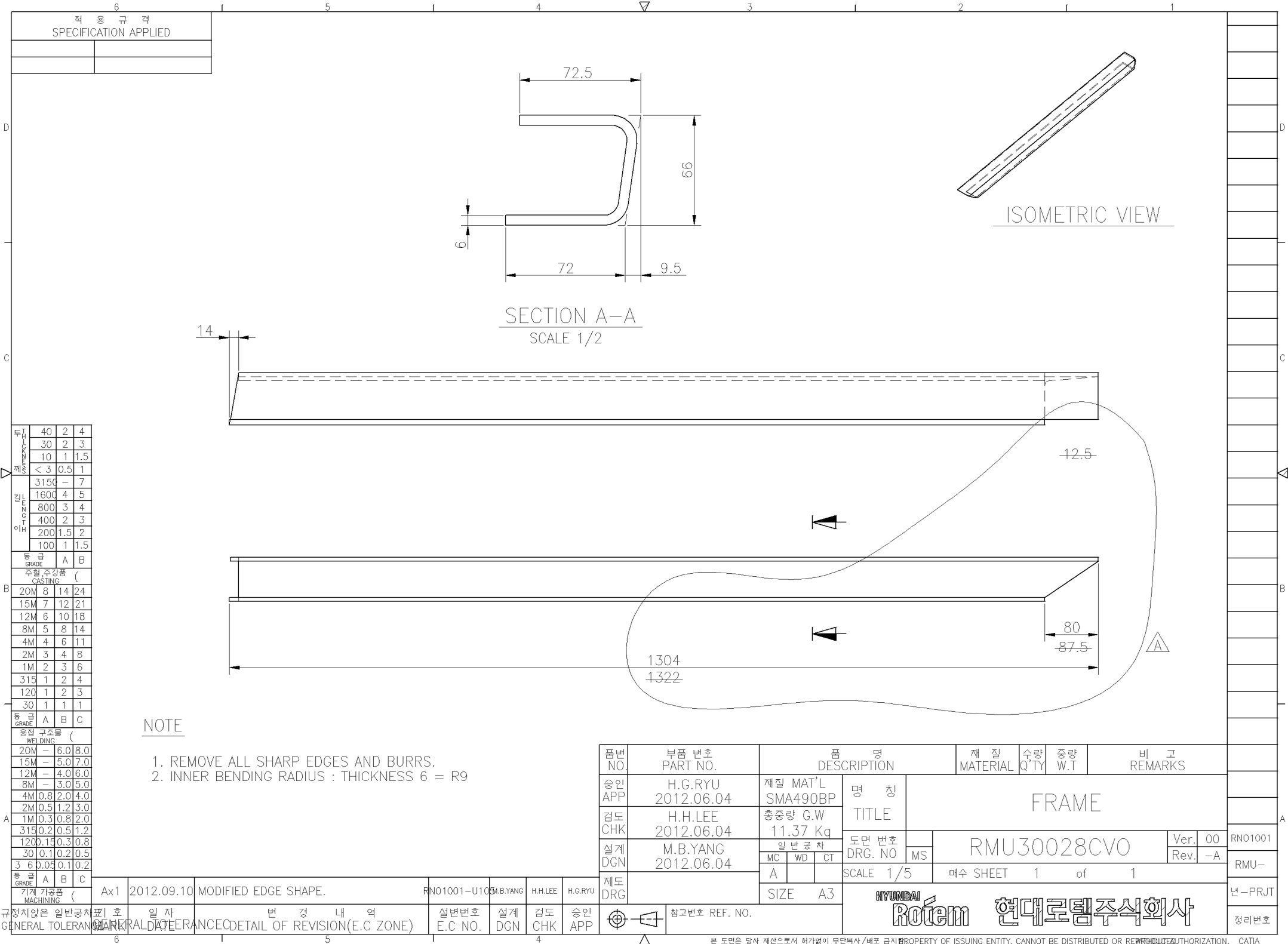
PROPERTY OF ISSUING ENTITY. CANNOT BE DISTRIBUTED OR REPRODUCED WITHOUT AUTHORIZATION. CATIA

A	THICKNESS mm	40	2	4	
		30	2	3	
		10	1	1.5	
		< 3	0.5	1	
		3150	—	7	
B	WEIGHT kg	1600	4	5	
		800	3	4	
		400	2	3	
		200	1.5	2	
		100	1	1.5	
B	등급 GRADE	A	B		
		주철 주강품 CASTING			
	20M	8	14	24	
	15M	7	12	21	
	12M	6	10	18	
	8M	5	8	14	
	4M	4	6	11	
	2M	3	4	8	
	1M	2	3	6	
	315	1	2	4	
C	등급 GRADE	A	B		
		용접 구조물 WELDING			
	20M	—	6.0	8.0	
	15M	—	5.0	7.0	
	12M	—	4.0	6.0	
8M	—	3.0	5.0		
4M	0.8	2.0	4.0		
A	THICKNESS mm	20M	0.5	1.2	3.0
		1M	0.3	0.8	2.0
		315	0.2	0.5	1.2
		1200	0.15	0.3	0.8
		30	0.1	0.2	0.5
등급 GRADE	A	B	C		
	기계 가공품 MACHINING				
3	6	0.05	0.1	0.2	



1. REMOVE ALL SHARP EDGES AND BURRS.
2. INNER BENDING RADIUS : THICKNESS 6 = R9

규정치안은 일반공차표	호	일	자	변	경	내	역
GENERAL TOLERANCE	GENERAL TOLERANCE	DETAIL OF REVISION	(E.C. ZONE)				



적용규격

SPECIFICATION APPLIED

두께

THICKNESS

계

CLASS

길이

LENGTH

이

HEIGHT

등급

GRADE

주철

CASTING

용접

WELDING

기계

MACHINING

40

2

4

30

2

3

10

1

1.5

< 3

0.5

1

3150

—

7

1600

4

5

800

3

4

400

2

3

200

1.5

2

100

1

1.5

A

B

(

20M

8

14

24

15M

7

12

21

12M

6

10

18

8M

5

8

14

4M

4

6

11

2M

3

4

8

1M

2

3

6

315

1

2

4

120

1

2

3

30

1

1

1

A

B

C

(

20M

—

6.0

8.0

15M

—

5.0

7.0

12M

—

4.0

6.0

8M

—

3.0

5.0

4M

0.8

2.0

4.0

2M

0.5

1.2

3.0

1M

0.3

0.8

2.0

315

0.2

0.5

1.2

120

0.15

0.3

0.8

30

0.1

0.2

0.5

3

6

0.05

0.1

0.2

A

B

C

(

규정치

GENERAL TOLERANCE

표기

MARK

일자

DATE

변경

REVISION

내역

DETAIL OF REVISION

(E.C. ZONE)

실변

E.C. NO.

번호

DGN

검

CHK

도

APP

승인

참고

REF. NO.

품번

NO.

부품

PART NO.

품명

DESCRIPTION

재질

MAT'L

수량

Q'TY

중량

W.T

비고

REMARKS

승인

APP

검

CHK

설

DGN

제

DRG

도면

DRG. NO

SCALE

1/5

매수

SHEET

1

of

1

FRAME

RMU30029CVO

Ver.

00

Rev.

—

년-PRJT

정리

REF. NO.

번호

적용규격

SPECIFICATION APPLIED

두께

THICKNESS

계

CLASS

길이

LENGTH

이

HEIGHT

등급

GRADE

주철

CASTING

용접

WELDING

기계

MACHINING

24

47

250

ISOMETRIC VIEW

70

168.5

6

69

24

500

NOTE

1. REMOVE ALL SHARP EDGES AND BURRS.

2. INNER BENDING RADIUS : THICKNESS 6 = R9

HYUNDAI

Rotem

현대로템주식회사

본 도면은 당사 재산으로서 허가없이 무단복사/배포 금지

PROPERTY OF ISSUING ENTITY. CANNOT BE DISTRIBUTED OR REPRODUCED WITHOUT AUTHORIZATION.

CATIA