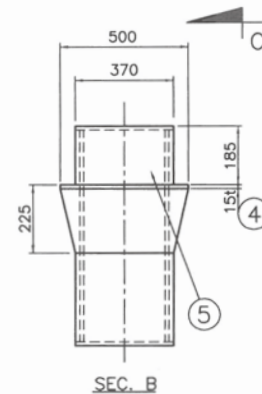
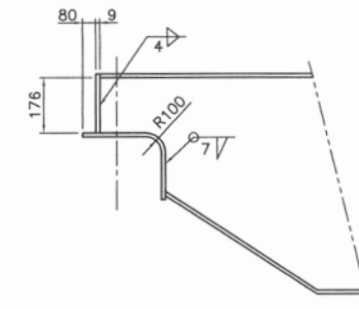


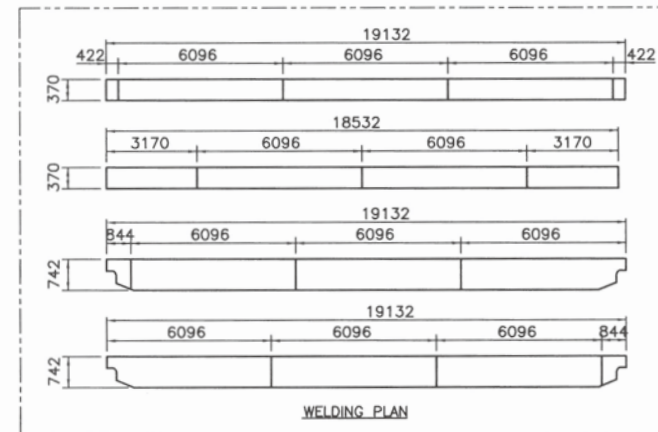
SEC. A



SEC. B



SEC. C



WELDING PLAN

NOTE

1. BOX MAIN PLATE 이음부는 맞대기 및 정상적인 개선용접을 하고 용접상 이상이 없을시 R.T CHECK 없음.
2. 상판, 하판, 측판, 연결부는 서로 겹치지 않도록 할 것 (200MM 이상 유지)
3. 지시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접 할 것.

TOTAL WEIGHT : 6480 KG (SINGLE = 3240 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		24	M10x35
14	HT.B,N,5' 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 19000	R-STEEL	578	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	25	3.2	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	51	3.5	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	37	12	
9	C-100 x 50 x 5 x 955(580)	SS400	54	4(8)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	534	25.2	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	361	4.7	
5	R9 x 370 x 185	SS400	19	4	
4	R15 x 500 x 620	SS400	146	4	
3	R6 x 742 x 19132	SS400	2675	4	
2	R9 x 370 x 18532	SS400	969	2	
1	R9 x 370 x 19132	SS400	1000	2	

NO.	DATE	REVISION	NO.	DATE	REVISION	NOTE
1			1			
2			2			
3			3			

제작사



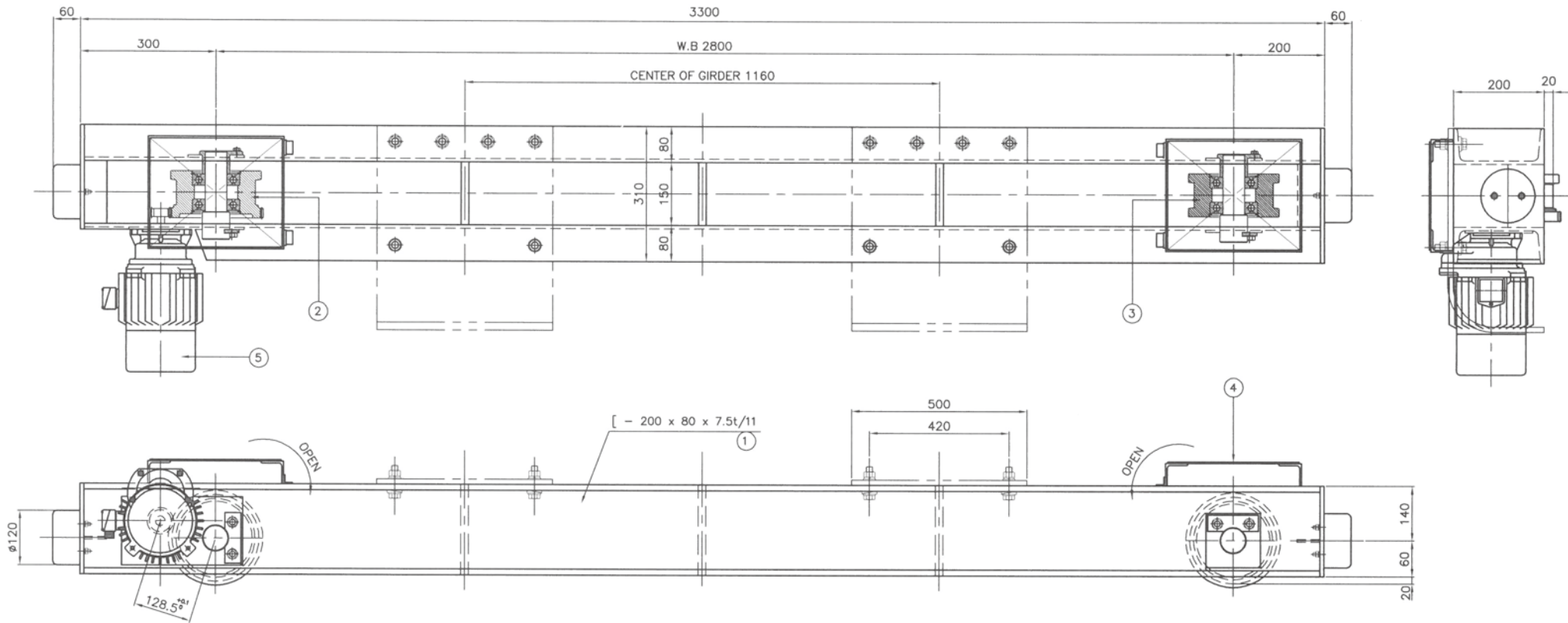
DRAWN BY
DESIGNED BY
CHECKED BY
APPROVED BY

문성희
김태훈
김찬영
김찬영

PROJECT

3 TON x SPAN 19 M
DETAIL OF GIRDER

SCALE N/S
PROJECT NO. JD-3x19
DATE 2019. 01.
DRAWING NO. GA



NOTE

1. 지시없는 용접부는 알루미늄 두께의 70%로 연속용접할것.
2. 절단면은 그라인딩 할것.
3. 거더와 새들을 체결하는 볼트 홀은 동시에 가공할것.
4. 볼트의 길이는 너트를 체결하고 나사산이 3산 이상이 남을것.
5. 거더와 체결하는 볼트는 HIGH TENSION BOLT로 사용할것.
6. 거더와 체결하는 새들의 대각편차는 10M당 ±1mm, 최대±3mm이내일것.

V=1650x3.14x0.16x16/48x1/16.3=17m/min
(M = 4)

SPECIFICATION		
SPEED	17	M/MIN
MOTOR	0.75	KW x 4 P
POWER SOURCE	AC Ø 3 380	V 60 Hz
T/L RAIL	22	KG

WEIGHT = 300 KG

NO	DESCRIPTION	MT'L	QT'Y	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	30	
4	WHEEL COVER	SS400	2	25	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	S45C	1	22	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	26	
1	SADDLE FRAME	SS400	1	197	

NO	DATE	REVISION	NO	DATE	REVISION	NOTE
1		1				
2		2				
3		3				

제작사



DRAWN BY
DESIGNED BY
CHECKED BY
APPROVED BY

문신복
김태훈
김찬영

SCALE
PROJECT

Ø 160
SADDLE ASS'Y

N/S
DATE 2019. 01.
PROJECT NO. JD-3x19
DRAWING NO. 01B