

NOTE

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

TOTAL WEIGHT : 4320 KG (SINGLE = 2160 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		20	M10x35
14	HT.B,N,5" 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 15000	R-STEEL	456	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	20	2.5	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	42	2.9	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	31	10	
9	C-100 x 50 x 5 x 775(580)	SS400	42	4(6)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	373	17.6	
6	CHED P 3.2 x 4' x 8'	SS400	272	3.5	
5	P 9 x 300 x 185	SS400	16	4	
4	P 15 x 420 x 620	SS400	123	4	
3	P 6 x 582 x 15132	SS400	1659	4	
2	P 9 x 300 x 14488	SS400	614	2	
1	P 9 x 300 x 15132	SS400	641	2	

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

제작사



DRAWN BY
DESIGNED BY
CHECKED BY
APPROVED BY

문성복
김태훈
김형원

김태훈
김형원

SUBJECT
PROJECT

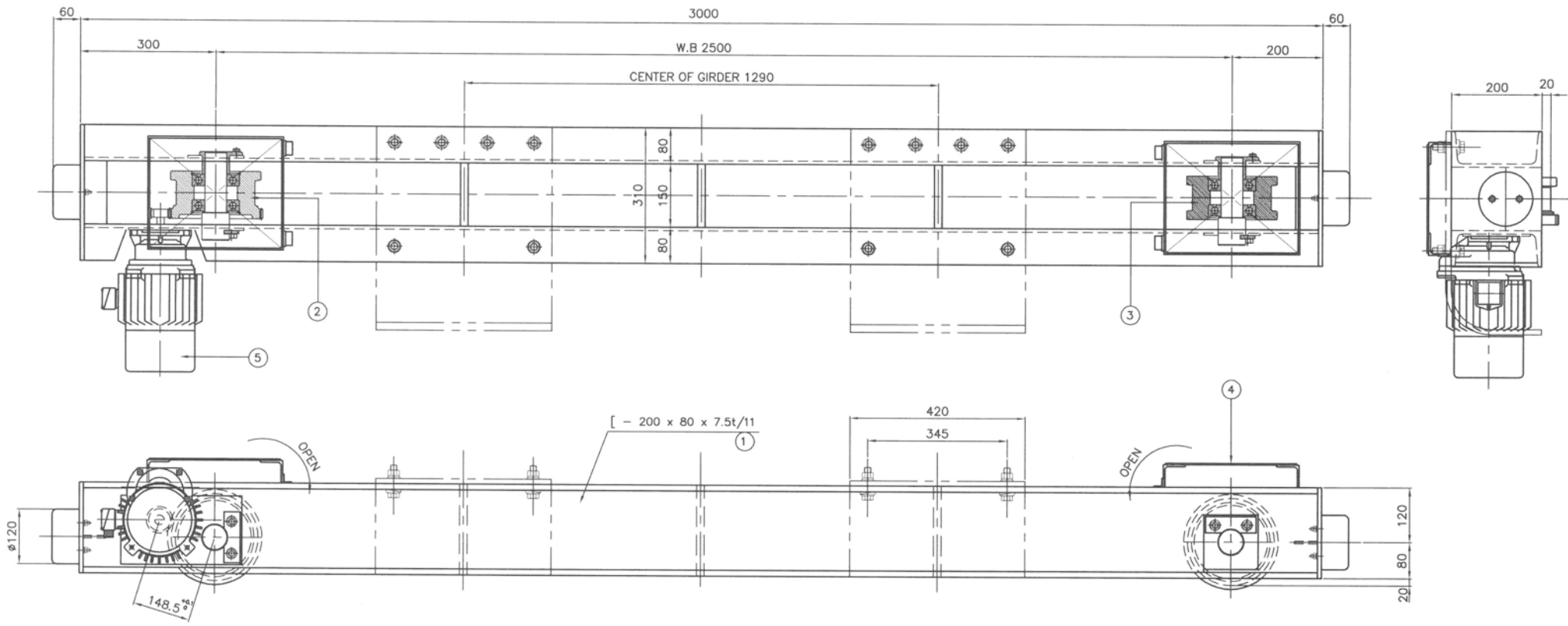
5 TON x SPAN 15 M
DETAIL OF GIRDER

SCALE
PROJECT NO.

N/S
JD-5x15

DATE
DRAWING NO.

2019. 01.
G/A



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=1650x3.14x0.2x16/58x1/16.3=18m/min
(M = 4)

SPECIFICATION	
SPEED	18 M/MIN
MOTOR	0.75 KW x 4 P
POWER SOURCE	AC Ø 3 380 V 60 Hz
T/L RAIL	22 KG

WEIGHT = 310 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	34	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	40	
1	SADDLE FARM	SS400	1	181	

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

제작사



DROWN BY	문성복	PK
DESIGNED BY	김태훈	EM
CHECKED BY	김한영	EM
APPROVED BY		

SUBJECT Ø 200
PROJECT SADDLE ASS'Y

SCALE	N/S	DATE	2019. 01.
PROJECT NO		DRAWING NO	JD-5x15 01C