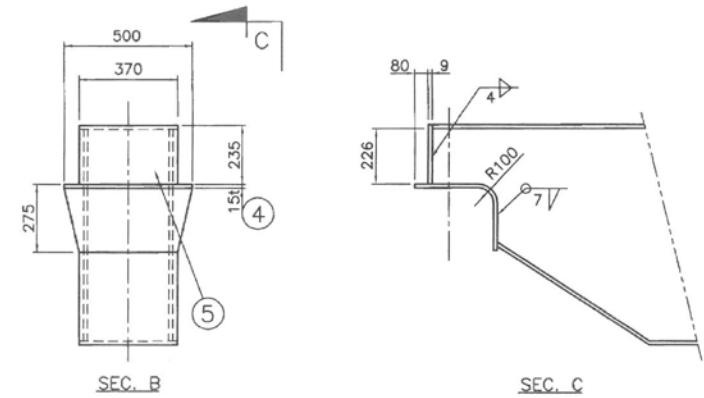
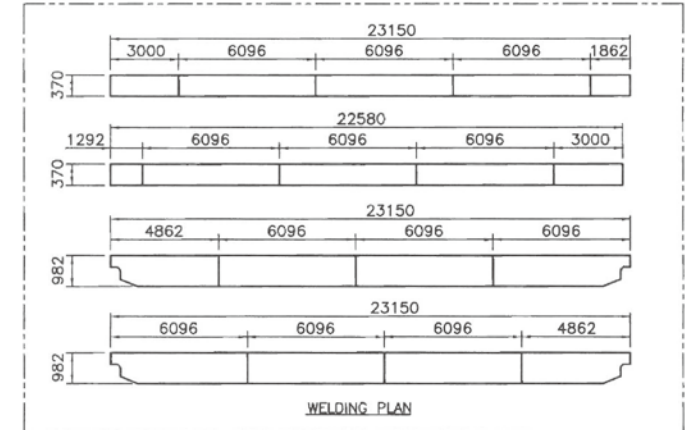


SEC. A



SEC. B

SEC. C



WELDING PLAN

NOTE

1. BOX MAIN PLATE 이음부는 맞대기 및 정상적인 개선 용접을 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 : 9280 KG (SINGLE = 4640 KG)

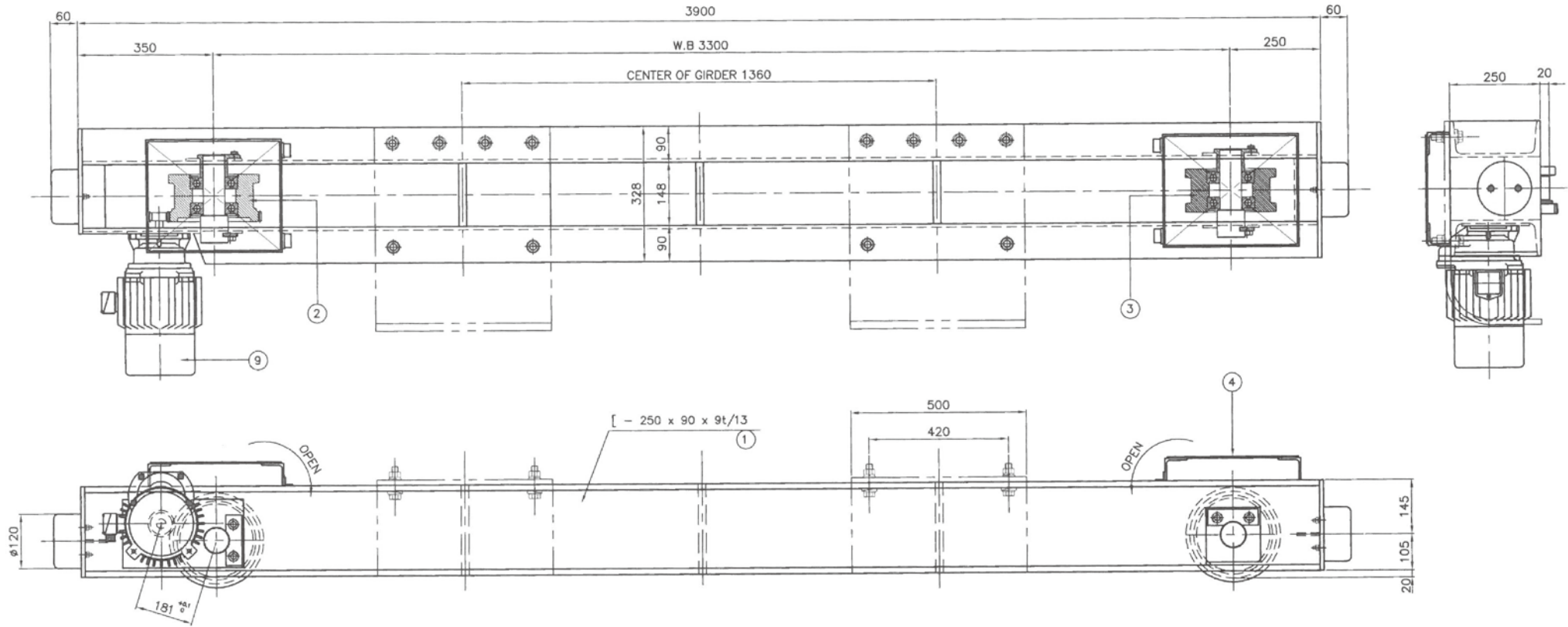
NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		28	M10x35
14	HT.B,N,5' 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 23000	R-STEEL	699	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	31	3.9	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	61	4.2	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	43	14	
9	C-100 x 50 x 5 x 1155(580)	SS400	66	4(10)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	1051	49.6	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	437	5.8	
5	R 9 x 370 x 235	SS400	25	4	
4	R 15 x 500 x 690	SS400	162	4	
3	R 6 x 982 x 23150	SS400	4283	4	
2	R 9 x 370 x 22580	SS400	1181	2	
1	R 9 x 370 x 23150	SS400	1210	2	

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

제작사



DRAWN BY	DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	SUBJECT	SCALE	DATE
김태준	김태준	김태준	김태준	5 TON x SPAN 23 M	N/S	2019. 01.
				PROJECT		
				DETAIL OF GIRDER		



V=1100x3.14x0.25x15/57x1/16.3=14m/min
(M = 5)

NOTE

1. 지시없는 용접부는 얇음모재 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.

SPECIFICATION

SPEED	14	M/MIN
MOTOR	1	KW x 6 P
POWER SOURCE	AC Ø 3	380 V 60 Hz
T/L RAIL	22	KG

WEIGHTH = 490 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QTY	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	35	
4	WHEEL COVER	SS400	2	25	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	S45C	1	52	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	64	
1	SADDLE FARM	SS400	1	314	

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

제작사



DRAWN BY 김성복
DESIGNED BY 김태훈
CHECKED BY 김현영
APPROVED BY

SCALE
PROJECT

SUBJECT

Ø 250
SADDLE ASS'Y

SCALE N/S
DATE 2019. 01.
PROJECT NO. JD-5x23
DRAWING NO. 01C