

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 : 4700 KG (SINGLE = 2350 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 825(580)	SS400	68	6(4)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	45	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	394	18.6	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	286	3.6	
5	R9 x 300 x 235	SS400	20	4	
4	R15 x 420 x 690	SS400	136	4	
3	R6 x 682 x 15150	SS400	1947	4	
2	R9 x 300 x 14470	SS400	613	2	
1	R9 x 300 x 15150	SS400	642	2	

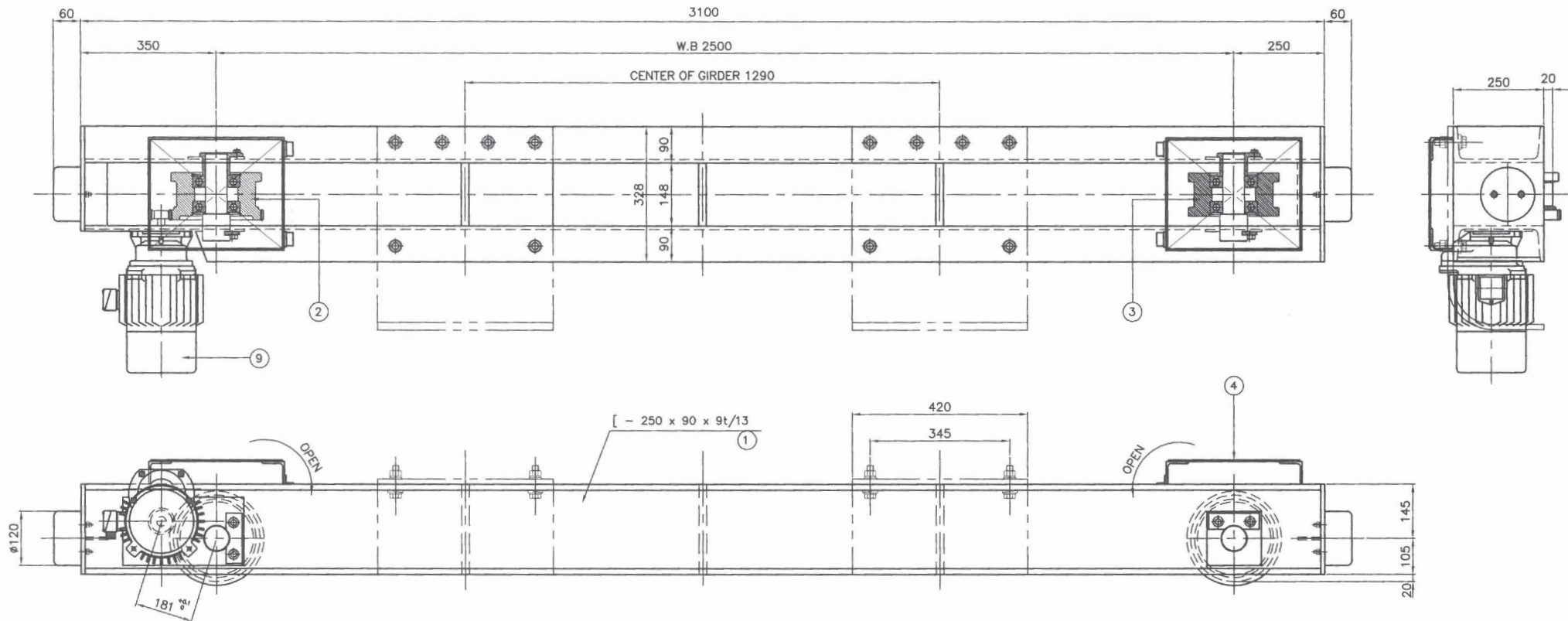
NO.	DATE	REVISION	NO.	DATE	REVISION	NOTE
1			1			
2			2			
3			3			

제작사



DRAWN BY: 김희준
 DESIGNED BY: 김희준
 CHECKED BY: 김희준
 APPROVED BY: 김희준
 SUBJECT: 7.5 TON x SPAN 15 M
 PROJECT: DETAIL OF GIRDER

SCALE: N/S
 DATE: 2019. 02.
 PROJECT NO.:
 DRAWING NO.: JD-7.5x15 G/A



NOTE

1. 지시없는 용접부는 앞음소재 두께의 70%로 연속용접 할것.
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=1100x3.14x0.25x15/57x1/16.3=14m/min
(M = 5)

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 = 430 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QTY	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	35	
4	WHEEL COVER	SS400	2	24	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	S45C	1	52	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	64	
1	SADDLE FARMER	SS400	1	255	

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

제작사



DRAWN BY 문성복
DESIGNED BY 김태훈
CHECKED BY 김찬영
APPROVED BY

SUBJECT Ø 250
PROJECT SADDLE ASS'Y

SCALE N/S
DATE 2019. 02.
PROJECT NO. JD-7.5x15
DRAWING NO. 01C