

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 소재의 70% 연속 용접 할 것.

TOTAL WEIGHT : 5820 KG (SINGLE = 2910 KG)

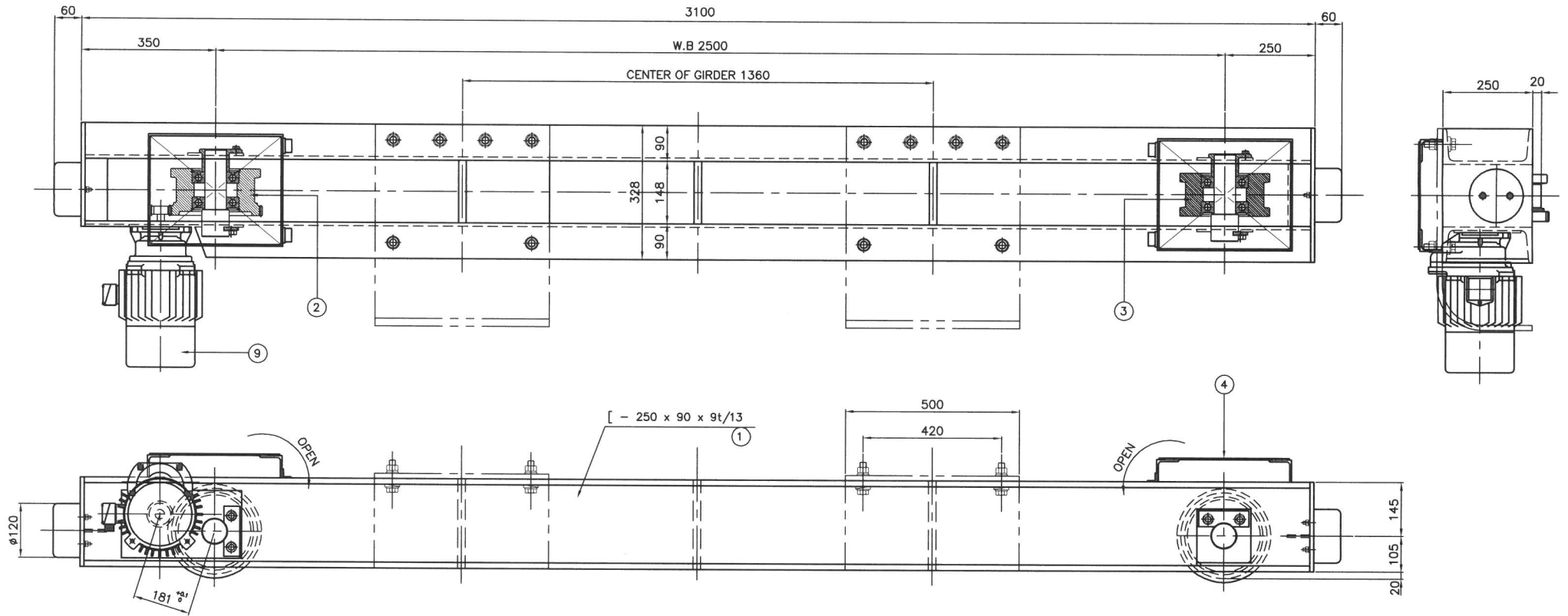
NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		22	M10x35
14	HT.B,N,5" 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 17000	R-STEEL	517	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	23	2.9	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	47	3.2	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	34	11	
9	C-100 x 50 x 5 x 755(580)	SS400	70	6(5)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	45	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	477	22.5	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	296	3.9	
5	R9 x 370 x 235	SS400	25	4	
4	R15 x 500 x 690	SS400	162	4	
3	R6 x 732 x 17150	SS400	2365	4	
2	R9 x 370 x 16484	SS400	862	2	
1	R9 x 370 x 17150	SS400	897	2	

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

제조사



DRAWN BY	윤성복	SUBJECT	7.5 TON x SPAN 17 M	SCALE	N/S	DATE	2019. 02.
DESIGNED BY	김희준	PROJECT	DETAIL OF GIRDER	PROJECT NO.		DRAWING NO.	
CHECKED BY	김희준			JD-7.5x17	GA		
APPROVED BY							



NOTE

1. 지시없는 용접부는 얇음모재 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	QT'Y	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 FARM	SS400	1	255	

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

제작사

JIN DO MACHINERY CO.

DROWN BY	문성복	ms
DESIGNED BY	김태훈	kt
CHECKED BY	김환영	kh
APPROVED BY		

SUBJECT

Ø 250

PROJECT

SADDLE ASS'Y

SCALE	N/S	DATE
		2019. 02.
PROJECT NO.	DRAWING NO.	
JD-7.5x17	01C	