

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 용접할 것.

TOTAL WEIGHT : 7920 KG (SINGLE = 3960 KG)

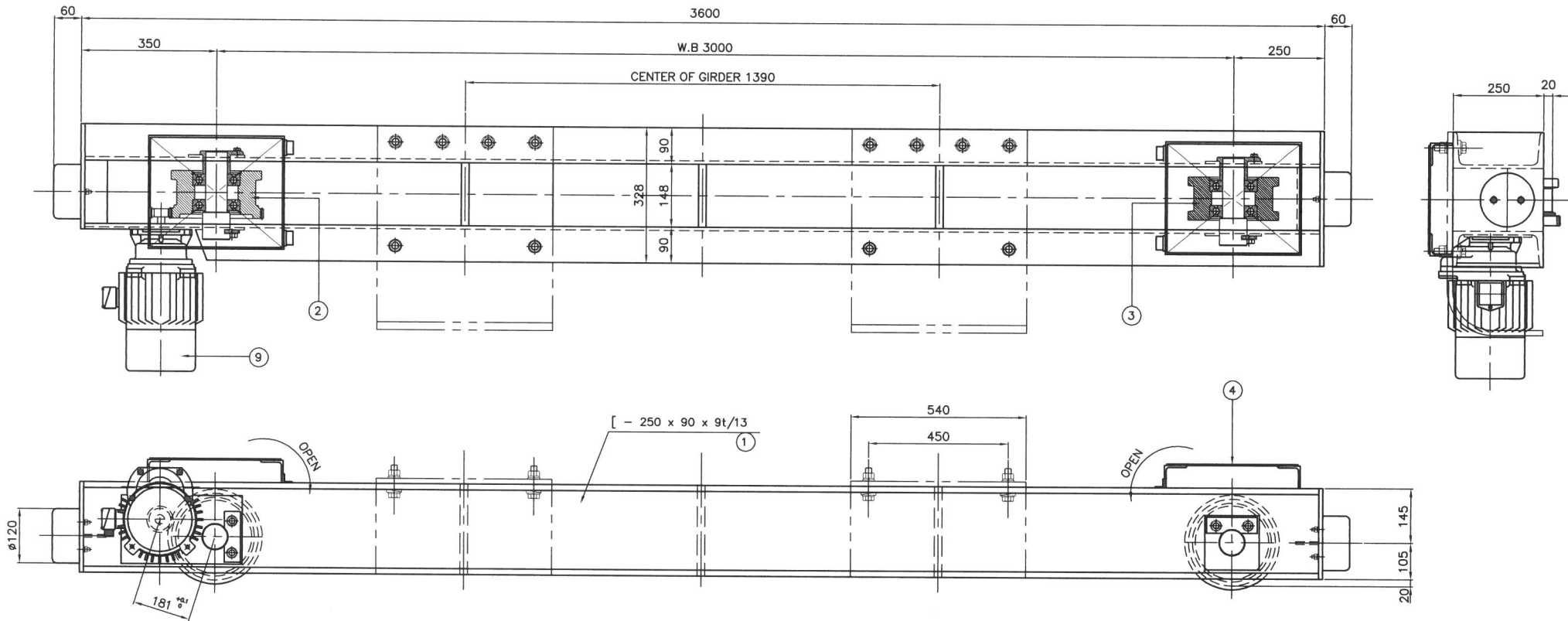
NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		26	M10x35
14	HT.B,N,5" 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 21000	R-STEEL	638	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	28	3.5	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	57	3.9	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	40	13	
9	C-100 x 50 x 5 x 975(580)	SS400	93	6(7)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	45	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	636	30	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	391	5.1	
5	R 9 x 400 x 235	SS400	27	4	
4	R 15 x 540 x 690	SS400	175	4	
3	R 6 x 862 x 21150	SS400	3435	4	
2	R 9 x 400 x 20522	SS400	1160	2	
1	R 9 x 400 x 21150	SS400	1195	2	

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

계약사



DRAWN BY	윤성복	DESIGNED BY	김태훈	CHECKED BY	김환영	APPROVED BY	김환영	SUBJECT	7.5 TON x SPAN 21 M	SCALE	N/S	DATE	2019. 02.
								PROJECT	DETAIL OF GIRDER	PROJECT NO.		DRAWING NO.	JD-7.5x21 G/A



NOTE

1. 지시없는 용접부는 앞음모재 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

WEIGHT = 460 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 FRAME	SS400	1	285	

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

제작사



DROWN BY	윤성복	DESIGNED BY	김태훈
CHECKED BY	김찬영	APPROVED BY	

SUBJECT	Ø 250	SCALE	N/S	DATE	2019. 02.
PROJECT	SADDLE ASS'Y	PROJECT NO.	JD-7.5x21	DRAWING NO.	0 C