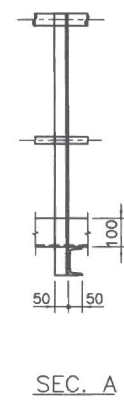
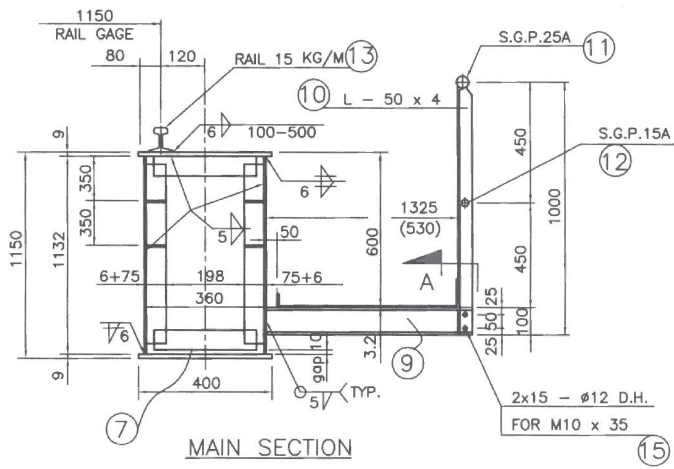


NOTE

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 (200MM이상 유지)
3. 지시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접할 것.



TOTAL WEIGHT : 11260 KG (SINGLE = 5630 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		30	M10x35
14	HT.B,N,5" 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 25000	R-STEEL	760	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	33	4.2	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	66	4.5	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	46	15	
9	C-100 x 50 x 5 x 1375(580)	SS400	178	6(9)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	45	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	1208	57	
6	CHED PL 3.2 x 4' x 8'	SS400	505	6.6	
5	PL 9 x 400 x 285	SS400	32	4	
4	PL 15 x 540 x 790	SS400	201	4	
3	PL 6 x 1132 x 25200	SS400	5374	4	
2	PL 9 x 400 x 24558	SS400	1388	2	
1	PL 9 x 400 x 25200	SS400	1424	2	

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

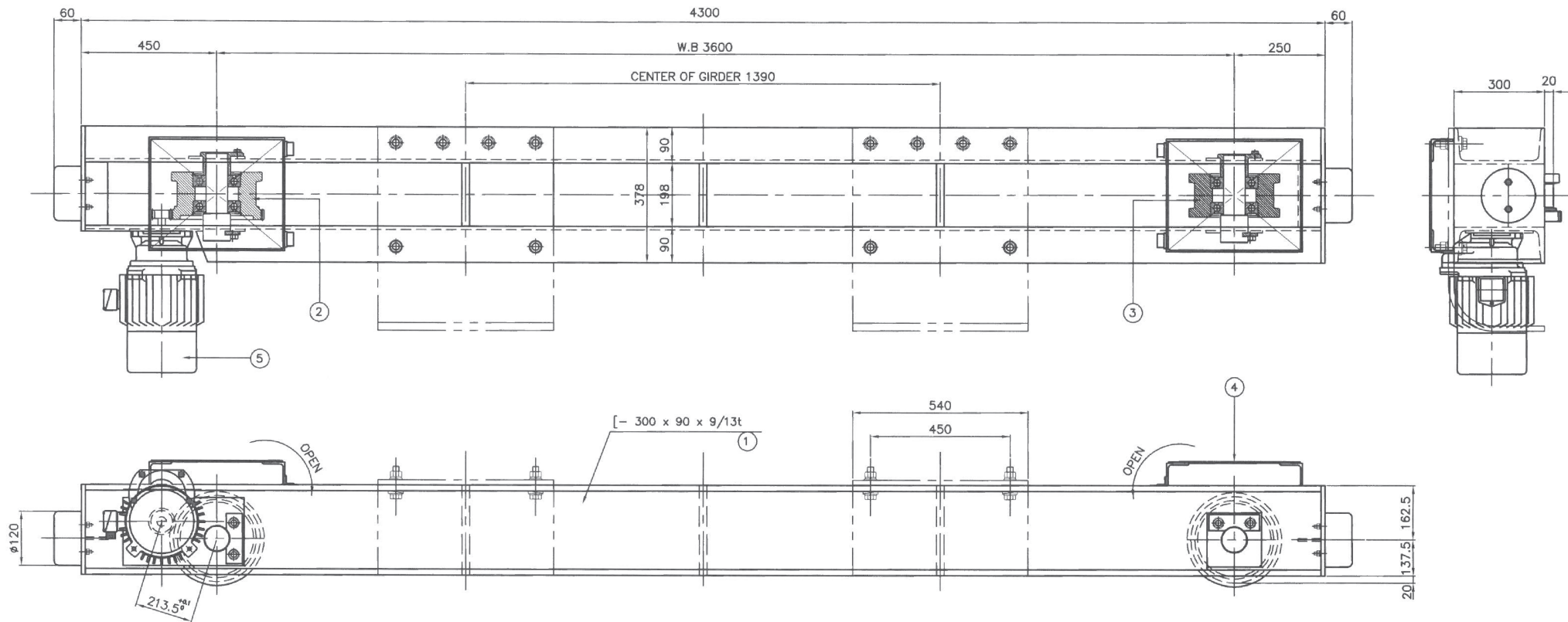
제작사



DRAWN BY 문성복
 DESIGNED BY 김태훈
 CHECKED BY 김찬영
 APPROVED BY

SUBJECT 7.5 TON x SPAN 25 M
 PROJECT DETAIL OF GIRDER

SCALE N/S
 DATE 2019. 02.
 PROJECT NO. JD-7.5x25
 DRAWING NO. G/A



V=1100x3.14x0.315x15/70x1/16.3=14m/min
(M = 5)

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.

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 = 690 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QT'Y	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	35	
4	WHEEL COVER	SS41	2	25	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	ScMn2A	1	115	
2	DRIVING WHEEL	ScMn2A	1	130	
1	SADDLE FARMER	SS41	1	385	

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

제작사



DRAWN BY 윤성복
DESIGNED BY 김태준
CHECKED BY 김한영
APPROVED BY

SUBJECT Ø 315
PROJECT SADDLE ASS'Y

SCALE N/S
DATE 2019. 02.
PROJECT NO. JD-7.5x25
DRAWING NO. 01B