

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 : 8660 KG (SINGLE = 4330 KG)

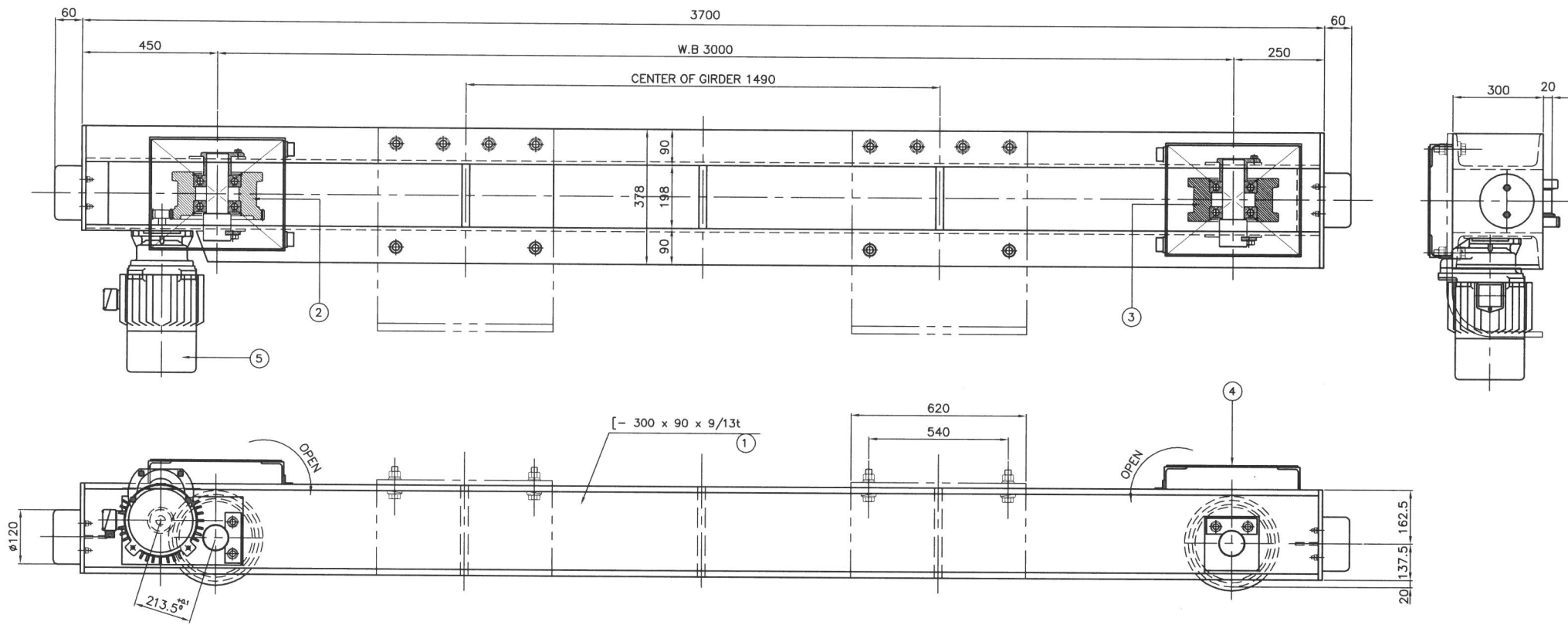
NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		26	M10x35
14	HT.B.N.5' 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 21000	R-STEEL	638	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	28	3.5	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	57	3.9	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	40	13	
9	C-100 x 50 x 5 x 975(580)	SS400	58	4(9)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	672	31.7	
6	CHED P 3.2 x 4' x 8'	SS400	399	5.1	
5	R9 x 500 x 285	SS400	40	4	
4	R15 x 620 x 790	SS400	231	4	
3	R6 x 882 x 21200	SS400	3523	4	
2	R9 x 500 x 20452	SS400	1445	2	
1	R9 x 500 x 21200	SS400	1498	2	

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

제작사

DRAWN BY: 김성복
 DESIGNED BY: 김재훈
 CHECKED BY: 김원영
 APPROVED BY: 김원영
 SUBJECT: 10 TON x SPAN 21 M
 PROJECT: DETAIL OF GIRDER

SCALE: N/S
 DATE: 2019. 01.
 PROJECT NO.:
 DRAWING NO.:
 JD-10x21 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

WEIGHTH = 640 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 FRAME	SS41	1	335	

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

제작사



DROWN BY 문성복
DESIGNED BY 김태훈
CHECKED BY 김찬영
APPROVED BY

SUBJECT Ø 315
PROJECT SADDLE ASS'Y

SCALE N/S
DATE 2019. 01.
PROJECT NO JD-10x21
DRAWING NO 01B