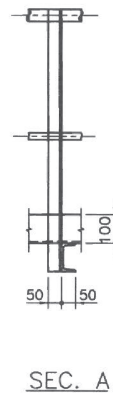
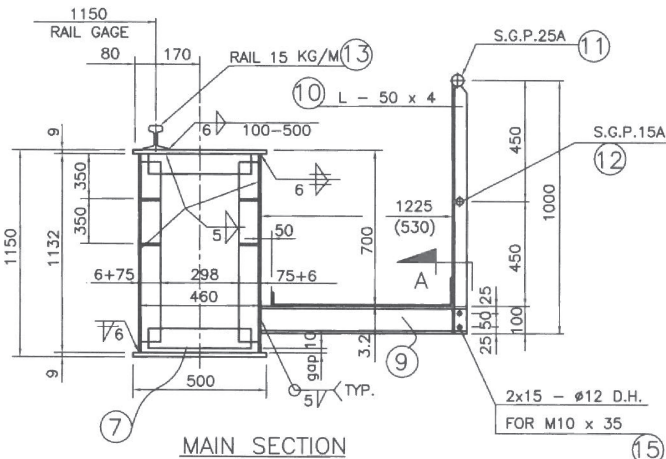


NOTE

1. BOX MAIN PLATE 이음부는 맞대기 및 점성적인 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 : 11980 KG (SINGLE = 5990 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		32	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 1275(580)	SS400	73	4(11)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	1248	58.9	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	495	6.4	
5	R 9 x 500 x 335	SS400	47	4	
4	R 15 x 620 x 850	SS400	248	4	
3	R 6 x 1132 x 25366	SS400	5410	4	
2	R 9 x 500 x 24498	SS400	1731	2	
1	R 9 x 500 x 25366	SS400	1792	2	



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

제작사

JIN DO MACHINERY CO.

DRAWN BY
DESIGNED BY
CHECKED BY
APPROVED BY

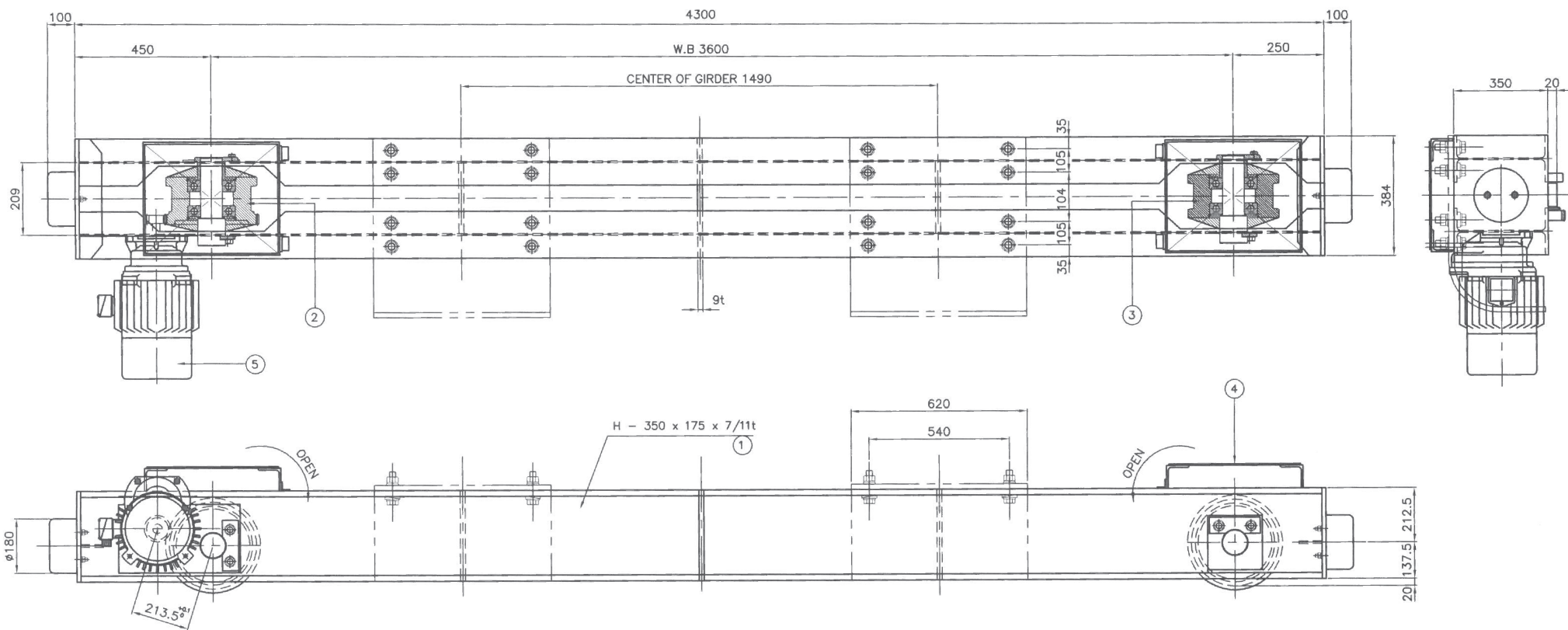
문성복
김재환
김창환

SUBJECT
PROJECT

SCALE
DATE

10 TON x SPAN 25 M
DETAIL OF GIRDER

N/S
2019. 01.
PROJECT NO.
DRAWING NO.
JD-10x25 G/A



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

NOTE

1. 지시없는 용접부는 얇음모재 두께의 70%로 연속용접할것.
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 = 810 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QT'Y	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	35	
4	WHEEL COVER	SS41	2	24	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	ScMn2A	1	116	
2	DRIVING WHEEL	ScMn2A	1	140	
1	SADDLE FARME	SS41	1	495	

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

제작사



DROWN BY: 윤상복
DESIGNED BY: 김태훈
CHECKED BY: 김찬영
APPROVED BY:

SUBJECT: Ø 315
PROJECT: SADDLE ASS'Y

SCALE: N/S
DATE: 2019. 01.
PROJECT NO.:
DRAWING NO.: JD-10x25 0/C