



- NOTE
1. 지시없는 용접부는 양은 모재두께의 70%로 연속 필릿 용접 할 것
 2. 제작수량 크레인 1대분 2SETS중 1SET은 본도와 대칭으로 제작 할 것 (단, 자재란 수량은 크레인 1대분임.)
 3. 모든 볼트구멍은 상대품과 동시 가공 할 것

6	PL 9tx60x198	SS400	4		
5	PL12t-378x300	SS400	4		
4	PL12t-160x160	SS400	6		
3	PL12t-250x370	SS400	2		
2	PL 12tx300x198	SS400	6		
1	∅-300x90x9/13t	SS400	4		L-3676
NO.	DESCRIPTION	MT*L	QTY	WEIGHT KG	REMARK

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

NOTE

제작사

JIN DO MACHINERY CO.

DRAWN BY 문성복
DESIGNED BY 김태훈
CHECKED BY 김관영
APPROVED BY

PROJECT ∅ 315 SADDLE ASS'Y

SCALE N/S
DATE 2017. 2.
PROJECT NO. JD-315
DRAWING NO. 01C