

NOTE

1. BOX MAIN PLATE 이음부는 맞대기 및 정상적인 계산용접을 하고 용접상 이상이 없을시 R.T CHECK없음.
2. 상판, 하판, 측판, 연결부는 서로 겹치지 않도록 할 것 (200MM 이상 유지)
3. 지사와의 용접부는 양은 모재의 70% 연속 용접할 것.

TOTAL WEIGHT : 5220 KG (SINGLE = 2610 KG)

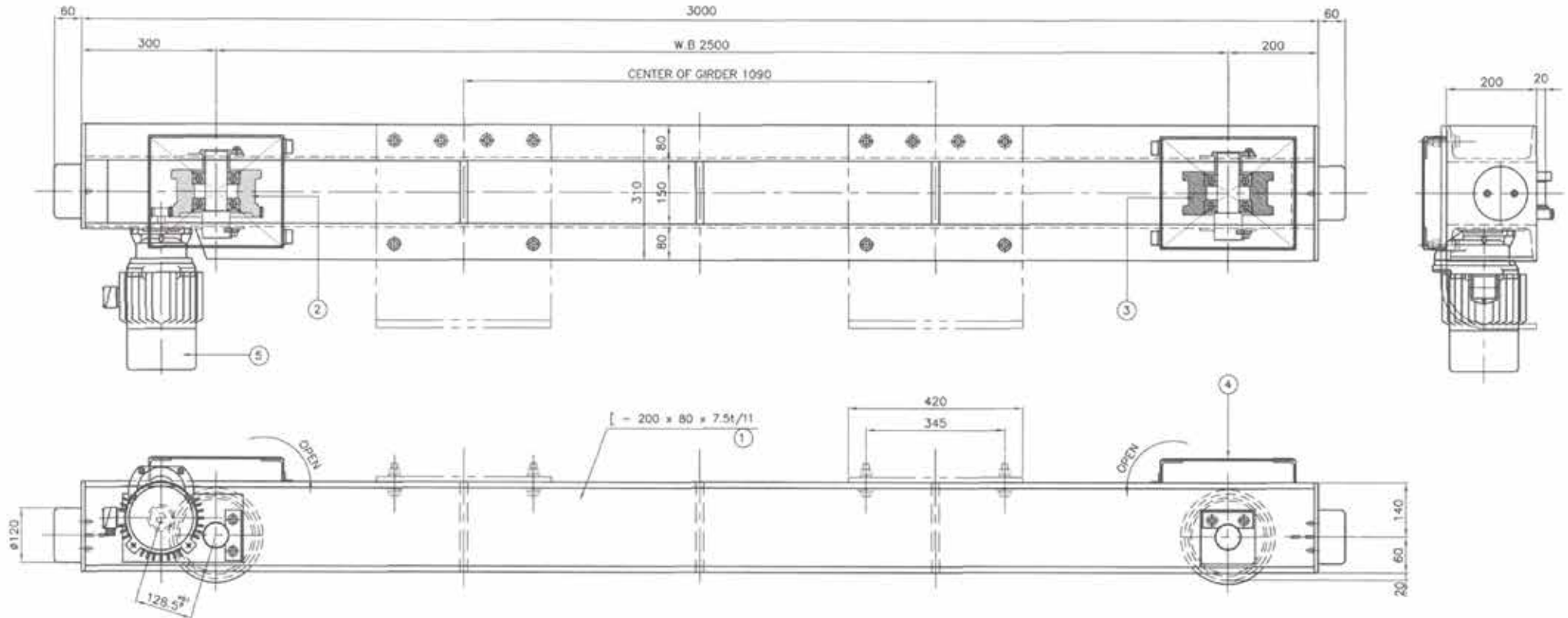
NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		22	M10x35
14	HT. B, N, 5" 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 17000	R-STEEL	517	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	23	2.9	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	47	3.2	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	34	11	
9	C-100 x 50 x 5 x 875(580)	SS400	48	4(7)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	447	21.1	
6	CHED R. 3.2 x 4' x 8'	SS400	307	4.1	
5	R9 x 300 x 185	SS400	16	4	
4	R15 x 420 x 620	SS400	123	4	
3	R6 x 682 x 17132	SS400	2201	4	
2	R9 x 300 x 16520	SS400	700	2	
1	R9 x 300 x 17132	SS400	726	2	

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

제작사
JIN DO MACHINERY CO.

DRAWN BY: 김성민
 DESIGNED BY: 김태훈
 CHECKED BY: 김민준
 APPROVED BY: 김민준
 SUBJECT: 3 TON x SPAN 17 M
 PROJECT: DETAIL OF GIRDER

SCALE: N/S
 DATE: 2019. 01.
 PROJECT NO.:
 DRAWING NO.: JD-3x17
 G/A



NOTE

1. 지시없는 용접부는 알루미늄 두께의 70%로 연속용접할것.
2. 절단면은 그라인딩 할것.
3. 거더와 새들을 체결하는 볼트 홀은 동시에 가공할것.
4. 볼트의 길이는 너트를 체결하고 나서산이 3산 이상이 남을것.
5. 거더와 체결하는 볼트는 HIGH TENSION BOLT로 사용할것.
6. 거더와 체결하는 새들의 대각편차는 10M당 ±1mm, 최대±3mm이내일것.

V=1650x3.14x0.16x16/48x1/16 3=17m/min.
(M = 4)

SPECIFICATION	
SPEED	17 M/MIN
MOTOR	0.75 KW x 4 P
POWER SOURCE	AC Ø 3 380 V 60 Hz
T/L RAIL	22 KG

WEIGHT = 280 KG

NO	DESCRIPTION	MTL	QTY	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	30	
4	WHEEL COVER	SS400	2	25	& ACC Y
3	FOLLOWING WHEEL	S45C	1	22	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	26	
1	SADDLE FRAME	SS400	1	177	

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
김민준	김민준	김민준	김민준

SUBJECT	PROJECT
Ø 160	SADDLE ASS'Y

SCALE	DATE
N/S	2019. 01