

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 함 (200MM 이상 유지)
3. 지시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접할 것.

TOTAL WEIGHI : 7660 KG (SINGLE = 3830 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 1055(580)	SS400	60	4(9)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	625	29.5	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	403	5.2	
5	R 9 x 370 x 185	SS400	19	4	
4	R 15 x 500 x 620	SS400	146	4	
3	R 6 x 862 x 21132	SS400	3432	4	
2	R 9 x 370 x 20586	SS400	1076	2	
1	R 9 x 370 x 21132	SS400	1105	2	

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

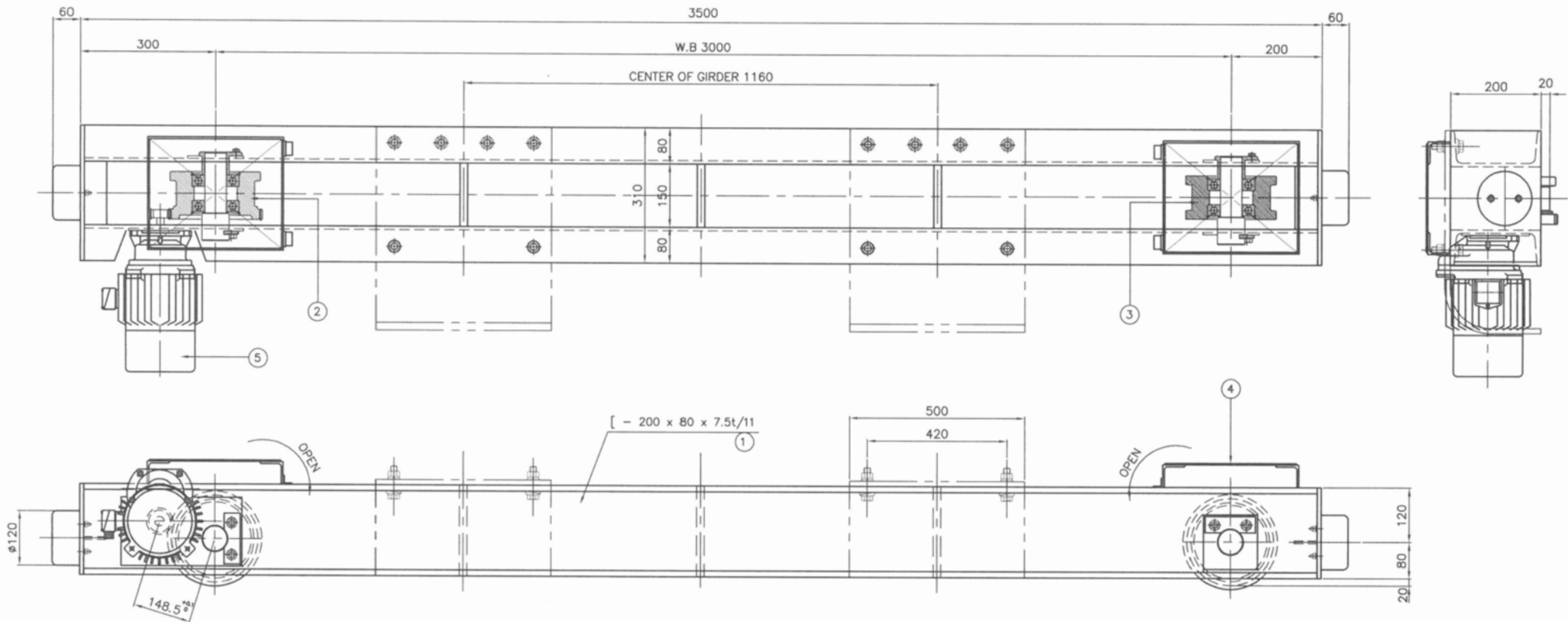
제작사



DROWN BY 문성욱
 DESIGNED BY 김태준
 CHECKED BY 김현명
 APPROVED BY

SUBJECT 3 TON x SPAN 21 M
 PROJECT
 DETAIL OF GIRDER

SCALE N/S
 DATE 2019. 01.
 PROJECT NO.
 DRAWING NO. JD-3x21 G/A



NOTE

1. 지시없는 용접부는 얇음소재 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.

V=1650x3.14x0.2x16/58x1/16.3=18m/min
(M = 4)

SPECIFICATION	
SPEED	18 M/MIN
MOTOR	0.75 KW x 4 P
POWER SOURCE	AC Ø 3 380 V 60 Hz
T/L RAIL	22 KG

WEIGHT = 330 KG

NO	DESCRIPTION	MT'L	QTY	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	30	
4	WHEEL COVER	SS400	2	20	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	S45C	1	34	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	40	
1	SADDLE FRAME	SS400	1	206	

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

제작사



DRAWN BY 문성복
DESIGNED BY 김태훈
CHECKED BY 김현영
APPROVED BY

SCALE N/S
DATE 2019. 01.

PROJECT JD-3x2T

Ø 200

SADDLE ASS'Y

PROJECT NO. JD-3x2T
DRAWING NO. 01