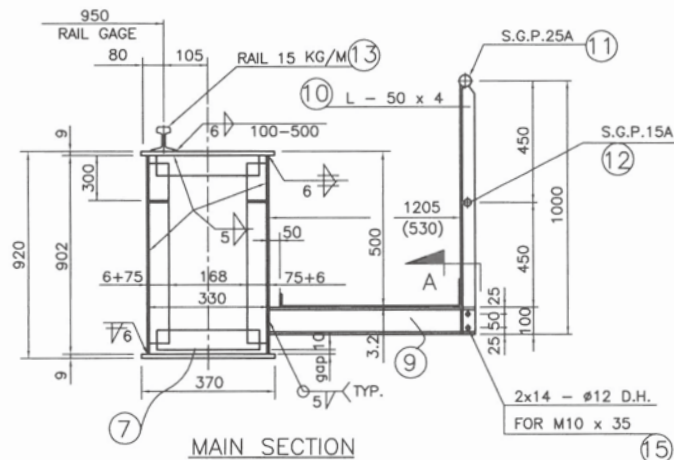


NOTE

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. 저시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접 할 것.



TOTAL WEIGHT : 8600 KG (SINGLE = 4300 KG)

| NO. | DESCRIPTION                | MATL    | WEIGHT(KG) | Q'TY  | REMARKS |
|-----|----------------------------|---------|------------|-------|---------|
| 15  | HEX BOLT NET P/W, S/W      | 4T      | 28         | 28    | M10x35  |
| 14  | HT.B,N,5° 2-P/W, T/W       | F10T    | 24         | 24    | M20x70  |
| 13  | RAIL 15 KG/M x 23000       | R-STEEL | 699        | 2     |         |
| 12  | PIPE 15A x 6000            | S.G.P   | 31         | 3.9   |         |
| 11  | PIPE 25A x 6000            | S.G.P   | 61         | 4.2   |         |
| 10  | L-50 x 50 x 4 x 1000       | SS400   | 43         | 14    |         |
| 9   | C-100 x 50 x 5 x 1255(580) | SS400   | 69         | 4(10) |         |
| 8   | C-100 x 50 x 5 x 6000      | SS400   | 31         | 0.8   |         |
| 7   | F.B-75 x 6 x 6000          | SS400   | 699        | 33    |         |
| 6   | CHED P. 3.2 x 4' x 8'      | SS400   | 458        | 6     |         |
| 5   | P.9 x 370 x 235            | SS400   | 25         | 4     |         |
| 4   | P.15 x 500 x 690           | SS400   | 162        | 4     |         |
| 3   | P.6 x 902 x 23150          | SS400   | 3934       | 4     |         |
| 2   | P.9 x 370 x 22540          | SS400   | 1178       | 2     |         |
| 1   | P.9 x 370 x 23150          | SS400   | 1210       | 2     |         |

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

제작사



DRAWN BY  
DESIGNED BY  
CHECKED BY  
APPROVED BY

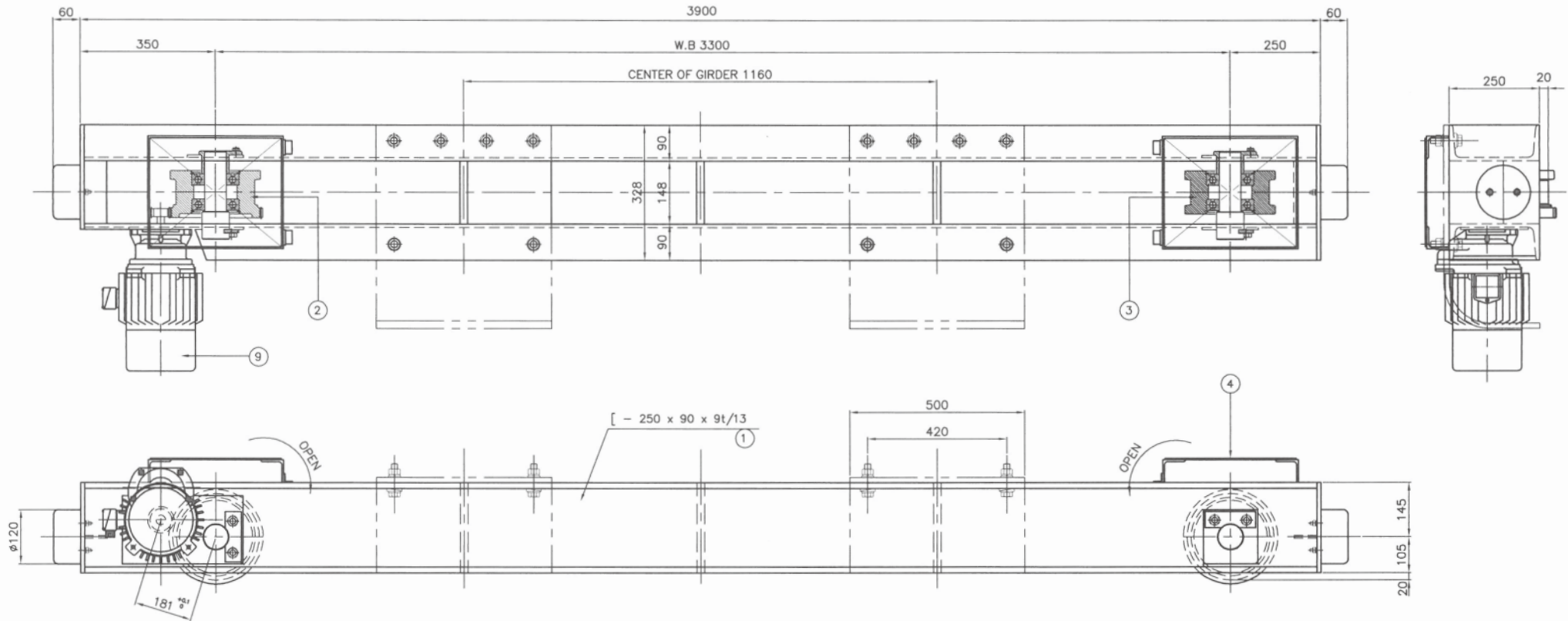
윤성복  
김재훈  
김한영  
김한영

DATE  
PROJECT

3 TON x SPAN 23 M  
DETAIL OF GIRDER

SCALE  
DATE  
PROJECT NO.  
DRAWING NO.

N/S  
2019. 01.  
JD-3x23  
G/A



V=1100x3.14x0.25x15/57x1/16.3=14m/min  
(M = 5)

**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.

| 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 = 490 KG

| NO. | DESCRIPTION     | MT'L  | QTY | WEIGHT KG | REMARK  |
|-----|-----------------|-------|-----|-----------|---------|
| 5   | GEARED MOTOR    | PUR-  | 1   | 35        |         |
| 4   | WHEEL COVER     | SS400 | 2   | 25        | & ACC'Y |
| 3   | FOLLOWING WHEEL | S45C  | 1   | 52        |         |
| 2   | DRIVING WHEEL   | S45C  | 1   | 64        |         |
| 1   | SADDLE FRAME    | SS400 | 1   | 314       |         |

| NO. | DATE | REVISION | NO. | DATE | REVISION | NOTE | 제작사                  | DRAWN BY | DESIGNED BY | CHECKED BY | APPROVED BY | 문상원 | 김태훈 | 김찬영   | SUBJECT | PROJECT | SCALE      | DATE        |
|-----|------|----------|-----|------|----------|------|----------------------|----------|-------------|------------|-------------|-----|-----|-------|---------|---------|------------|-------------|
| 1   |      |          | 1   |      |          |      | JIN DO MACHINERY CO. |          |             |            |             |     |     | Ø 250 |         | N/S     | 2019. 01.  |             |
| 2   |      |          | 2   |      |          |      |                      |          |             |            |             |     |     |       |         |         | PROJECT NO | DRAWING NO. |
| 3   |      |          | 3   |      |          |      |                      |          |             |            |             |     |     |       |         |         | JD-3x23    | 01          |