



NOTE

1. 지시없는 용접부는 앞음모재 두께의 70%로 연속용접 할것.
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=1650x3.14x0.16x16/48x1/16.3=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 | MT'L | 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 FARM | SS400 | 1 | 177 | |

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

제작사



| | | |
|-------------|-----|----|
| DRAWN BY | 문성복 | DR |
| DESIGNED BY | 김태훈 | DR |
| CHECKED BY | 김한영 | DR |
| APPROVED BY | | |

SUBJECT

Ø 160

SCALE

N/S

DATE

2019. 01.

PROJECT

SADDLE ASS'Y

PROJECT NO.

JD-3x15

DRAWING NO.

01B