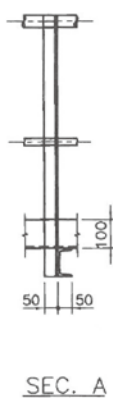
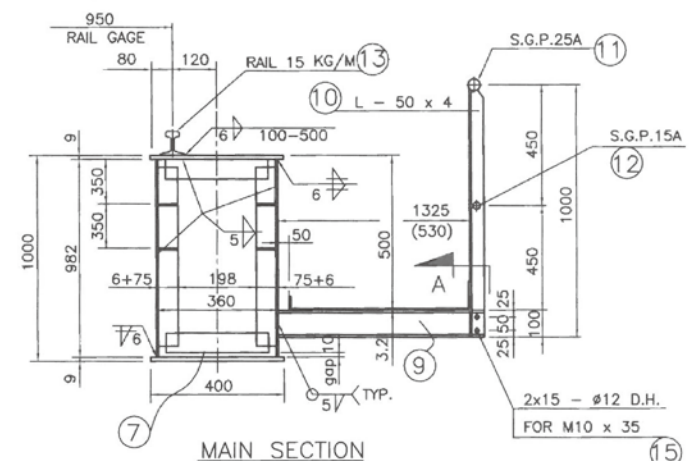


NOTE

- BOX MAIN PLATE 이음부는 맞대기 및 정상적인 개선 용접을 하고 용접상 이상이 없을시 R.T CHECK 없음.
- 상판, 하판, 측판, 연결부는 서로 겹치지 않도록 할 것 (200MM 이상 유지)
- 지시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접 할 것.



TOTAL WEIGHI : 10340 KG (SINGLE = 5170 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		30	M10x35
14	HT.B,N,5' 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 25000	R-STEEL	760	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	33	4.2	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	66	4.5	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	46	15	
9	C-100 x 50 x 5 x 1375(580)	SS400	76	4(11)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	1153	54.4	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	510	6.6	
5	R9 x 400 x 235	SS400	27	4	
4	R15 x 540 x 690	SS400	175	4	
3	R6 x 982 x 25150	SS400	4653	4	
2	R9 x 400 x 24580	SS400	1389	2	
1	R9 x 400 x 25150	SS400	1421	2	

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

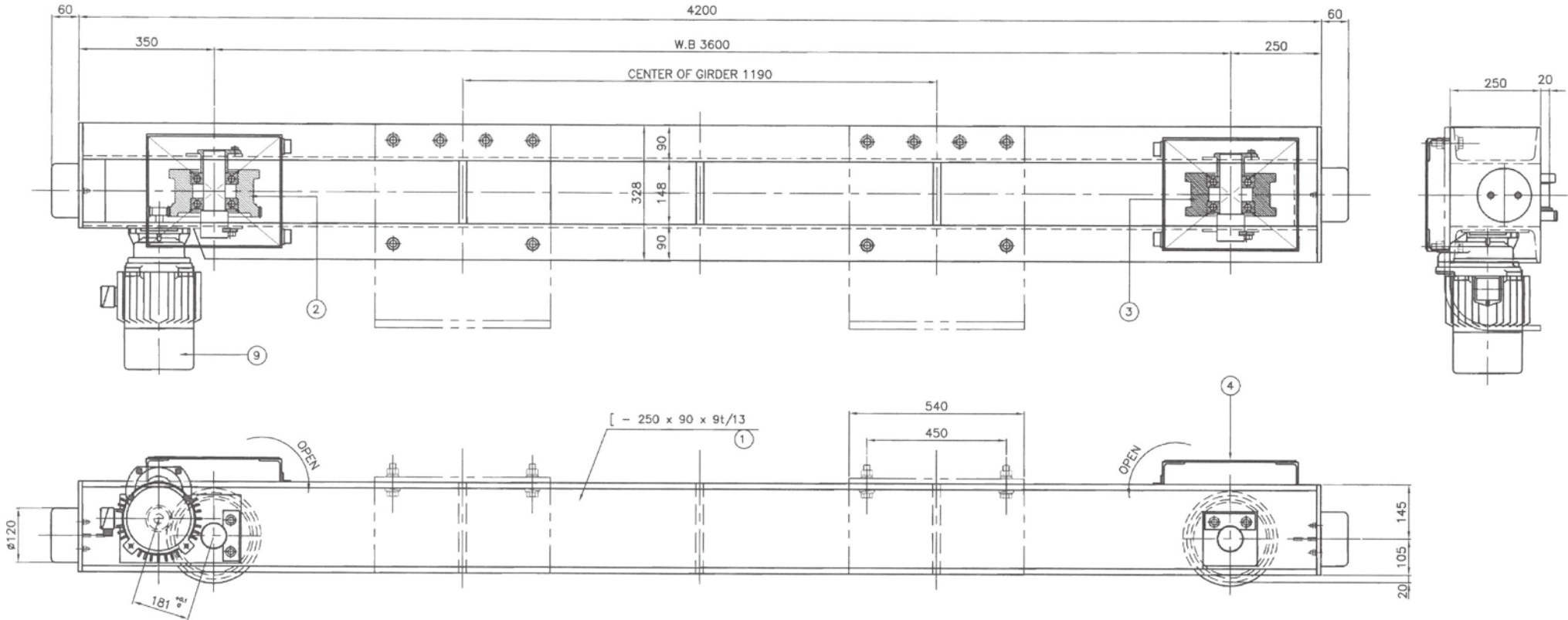
제작사



DRAWN BY: 김용석
 DESIGNED BY: 김태훈
 CHECKED BY: 김관재
 APPROVED BY: 김관재

SUBJECT: 3 TON x SPAN 25 M
 PROJECT: DETAIL OF GIRDER

SCALE: N/S
 DATE: 2019. 01.
 PROJECT NO.: JD-3x25
 DRAWING NO.: G/A



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

NOTE

1. 지시없는 용접부는 얇음모재 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 = 510 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QT'Y	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 FARM	SS400	1	334	

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

제작사



DRAWN BY 문성복
DESIGNED BY 김태훈
CHECKED BY 김찬영
APPROVED BY

SUBJECT
PROJECT

Ø 250
SADDLE ASS'Y

SCALE N/S
DATE 2019. 01.
PROJECT NO. JD-3x25
DRAWING NO. 0 | C