

NOTE

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

TOTAL WEIGHI : 5220 KG (SINGLE = 2610 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WDGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	HT		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 775(580)	SS400	46	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	309	3.9	
5	R 9 x 300 x 185	SS400	16	4	
4	R 15 x 420 x 620	SS400	123	4	
3	R 6 x 682 x 17132	SS400	2201	4	
2	R 9 x 300 x 16520	SS400	700	2	
1	R 9 x 300 x 17132	SS400	726	2	

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

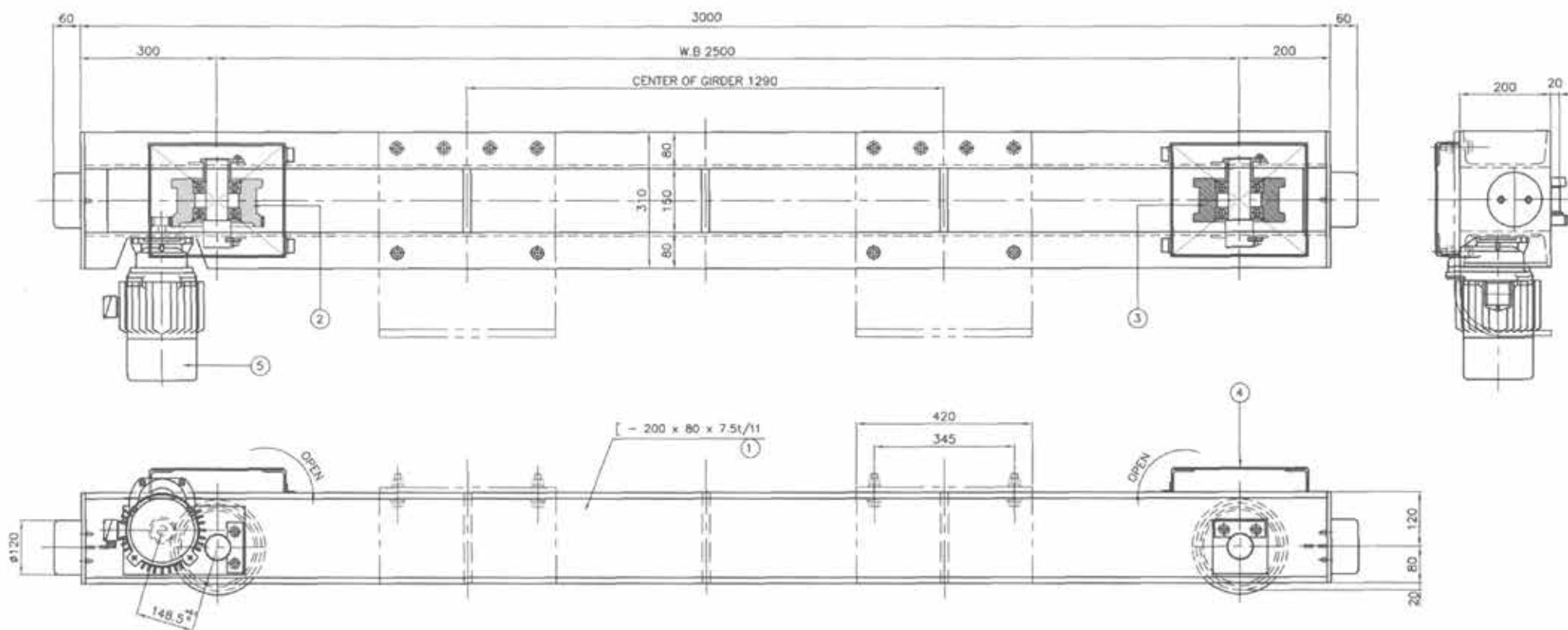
제작사



DRAWN BY
DESIGNED BY
CHECKED BY
APPROVED BY

SCALE: N/S
SUBJECT: 5 TON x SPAN 17 M
PROJECT: DETAIL OF GIRDER

DATE: 2019. 01.
PROJECT NO.:
DRAWING NO.:
JOB NO.: JD-5x17



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

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 나사산이 3산 이상이 남을것.
5. 거더와 체결하는 볼트는 HIGH TENSION BOLT로 사용할것.
6. 거더와 체결하는 새들의 대각편차는 10M당 ±1mm, 최대±3mm이내일것.

SPECIFICATION

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

WEIGHT = 310 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	34	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	40	
1	SADDLE FRAME	SS400	1	181	

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

제작사



DRAWN BY	김민준	DATE	2019.01
DESIGNED BY	김민준		
CHECKED BY	김민준		
APPROVED BY			

SUBJECT	Ø 200
PROJECT	SADDLE ASS'Y

SCALE	N/S	DATE	2019.01
PROJECT NO.	JD-5x17	DRAWING NO.	01C