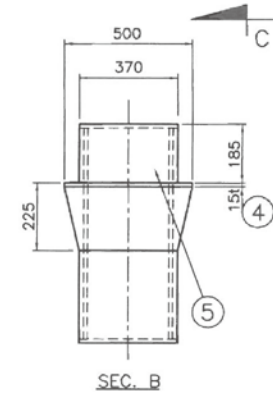
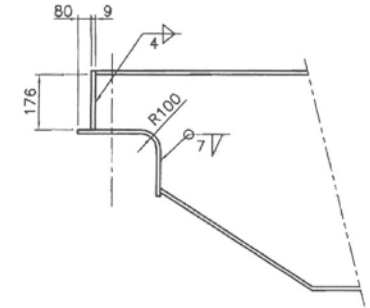


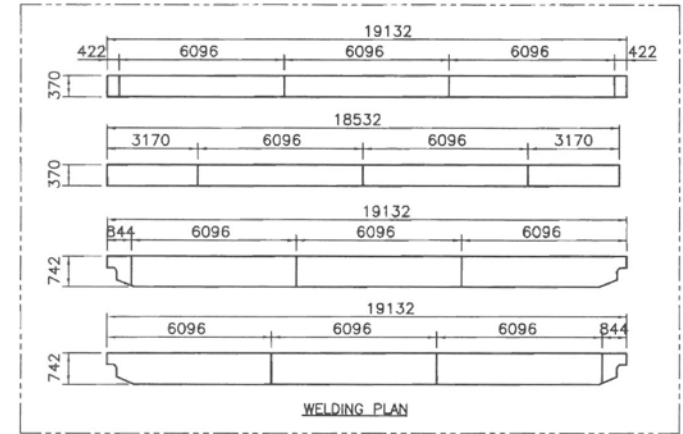
SEC. A



SEC. B



SEC. C



WELDING PLAN

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. 지시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접 할 것.

TOTAL WEIGHI : 6480 KG (SINGLE = 3240 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		24	M10x35
14	HT.B,N,5" 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 19000	R-STEEL	578	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	25	3.2	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	51	3.5	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	37	12	
9	C-100 x 50 x 5 x 855(580)	SS400	51	4(8)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	534	25.2	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	364	4.6	
5	R9 x 370 x 185	SS400	19	4	
4	R15 x 500 x 620	SS400	146	4	
3	R6 x 742 x 19132	SS400	2675	4	
2	R9 x 370 x 18532	SS400	969	2	
1	R9 x 370 x 19132	SS400	1000	2	

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

제작사



DRAWN BY  
DESIGNED BY  
CHECKED BY  
APPROVED BY

문성복  
김태훈  
김한영

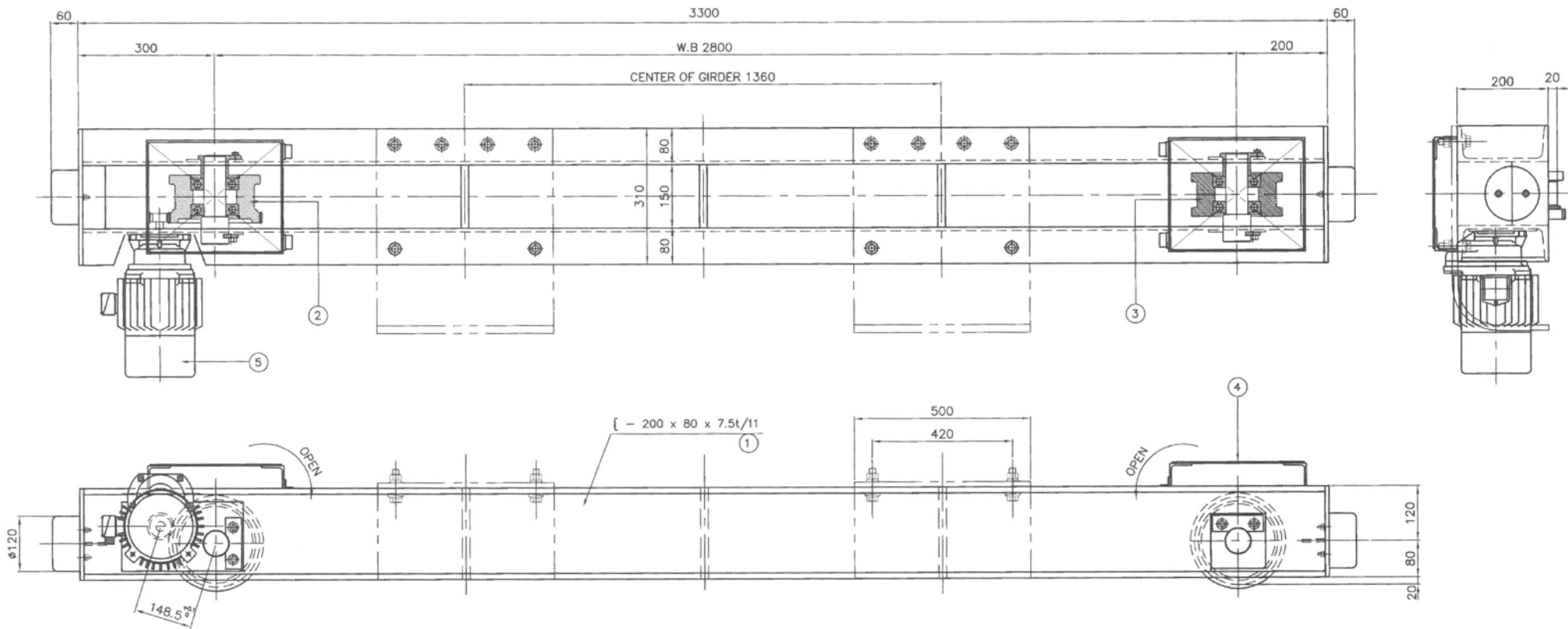
이준  
김민

SUBJECT  
PROJECT

5 TON x SPAN 19 M  
DETAIL OF GIRDER

SCALE  
DATE  
PROJECT NO.  
DRAWING NO.

N/S  
2019. 01.  
JD-5x19  
G/A



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

**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	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 = 320 KG

NO	DESCRIPTION	M'T'L	QT'Y	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	30	
4	WHEEL COVER	SS400	2	21	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	S45C	1	34	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	40	
1	SADDLE FRAME	SS400	1	195	

NO	DATE	REV'S/CH	NO	DATE	REVISION	NOTE
1			1			
2			2			
3			3			

제작사



DRAWN BY	윤성환	DATE	2019.01
DESIGNED BY	김희준	PROJECT	SADDLE ASS'Y
CHECKED BY	김찬영		
APPROVED BY			

SUBJECT	Ø 200	SCALE	N/S	DATE	2019. 01.
		PROJECT NO	JD-5x19	DRAWING NO.	01C