

NOTE

1. BOX MAIN PLATE 이음부는 맞대기 및 정상적인 개선용접을 하고 용접상 이상이 없을시 R.T CHECK없음.
2. 상판, 하판, 측판, 연결부는 서로 겹치치 않도록 할 것 (200MM 이상 유지)
3. 지시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접할 것.

TOTAL WEIGH : 7680 KG (SINGLE = 3840 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		26	M10x35
14	HT.B.N.5' 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 21000	R-STEEL	638	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	28	3.5	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	57	3.9	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	40	13	
9	C-100 x 50 x 5 x 1005(580)	SS400	59	4(9)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	625	29.5	
6	CHED P 3.2 x 4' x 8'	SS400	401	5.1	
5	P 9 x 370 x 235	SS400	25	4	
4	P 15 x 500 x 690	SS400	162	4	
3	P 6 x 862 x 21150	SS400	3435	4	
2	P 9 x 370 x 20522	SS400	1073	2	
1	P 9 x 370 x 21150	SS400	1106	2	

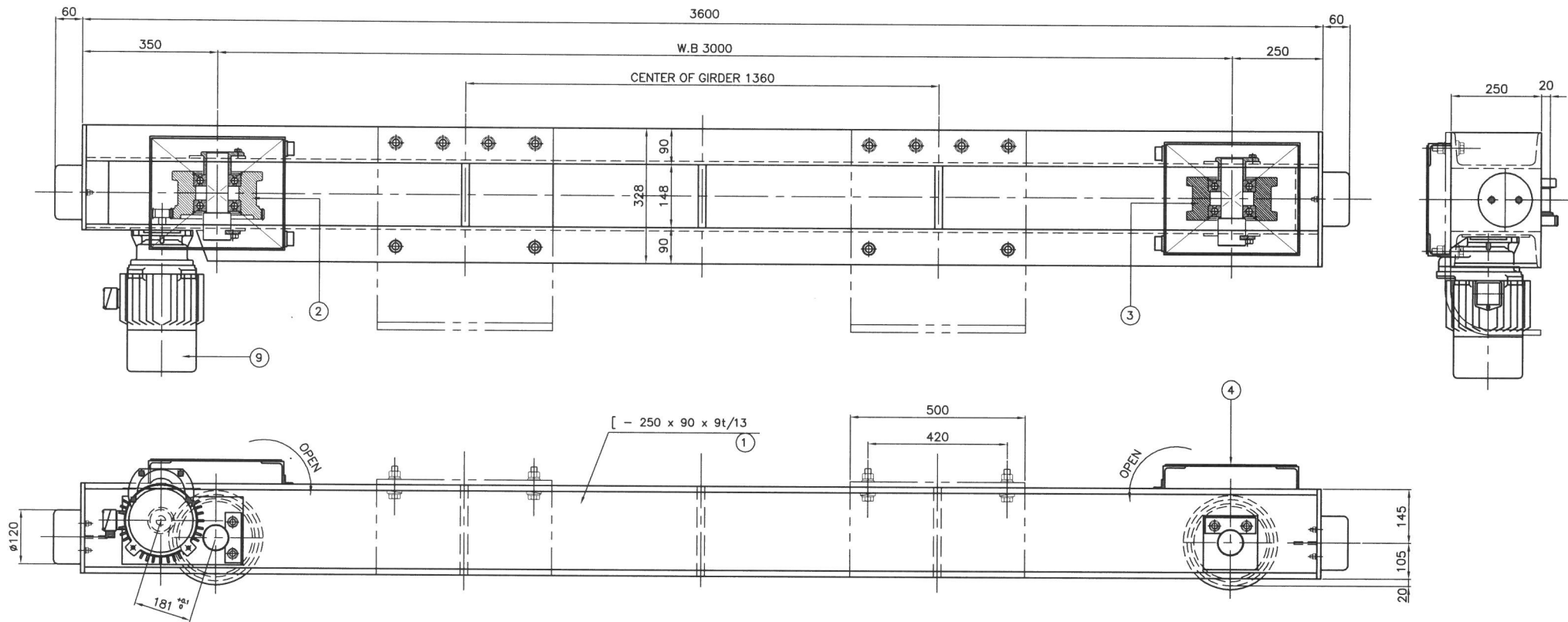
NO.	DATE	REVISION	NO.	DATE	REVISION	NOTE
1			1			
2			2			
3			3			

제작사



DROWN BY	문성복	SUBJECT	5 TON x SPAN 21 M
DESIGNED BY	김태훈	PROJECT	DETAIL OF GIRDER
CHECKED BY	김한영		
APPROVED BY			

SCALE	N/S	DATE	2019. 01.
PROJECT NO.	JD-5x21	DRAWING NO.	GA



NOTE

1. 지시없는 용접부는 얇음모재 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=1100x3.14x0.25x15/57x1/16.3=14m/min
(M = 5)

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 = 470 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	294	

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

제작사



DROWN BY	문성복	APPROVED BY	김찬영
DESIGNED BY	김태훈	CHECKED BY	김찬영
CHECKED BY	김찬영	APPROVED BY	김찬영

SUBJECT Ø 250
PROJECT SADDLE ASS'Y

SCALE	N/S	DATE	2019. 01.
PROJECT NO	JD-5x21	DRAWING NO	01C