

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 WEIGHT : 7000 KG (SINGLE = 3500 KG)

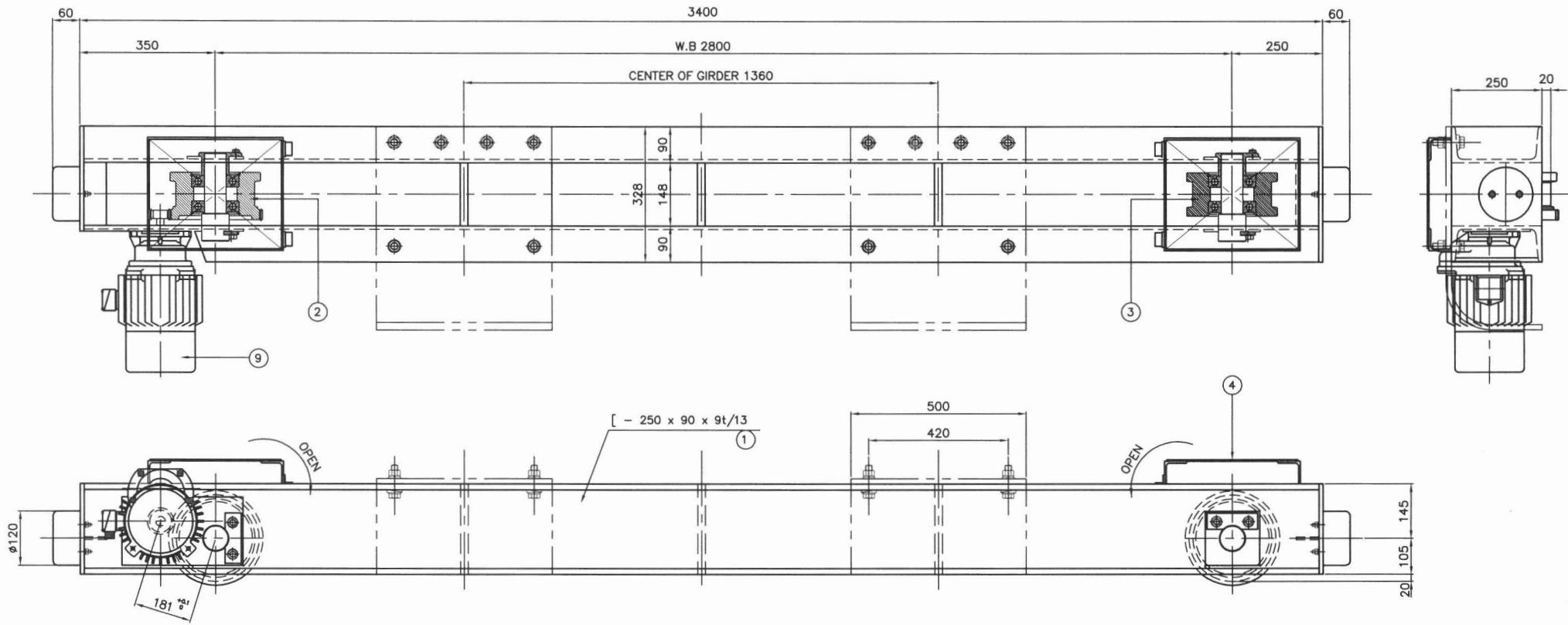
NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		24	M10x35
14	HT.B,N,5" 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 19000	R-STEEL	578	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	25	3.2	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	51	3.5	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	37	12	
9	C-100 x 50 x 5 x 905(580)	SS400	83	6(6)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	45	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	566	26.7	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	349	4.6	
5	R9 x 370 x 235	SS400	25	4	
4	R15 x 500 x 690	SS400	162	4	
3	R6 x 862 x 19150	SS400	3110	4	
2	R9 x 370 x 18522	SS400	968	2	
1	R9 x 370 x 19150	SS400	1001	2	

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

제각사

JIN DO MACHINERY CO.

DRAWN BY	DESIGNED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	SUBJECT	PROJECT	SCALE	DATE
윤성국	김희준	김한영	김한영	7.5 TON x SPAN 19 M	DETAIL OF GIRDER	N/S	2019. 02.
						PROJECT NO.	DRAWING NO.
						JD-7.5x19	G/A



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.

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 = 450 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QT'Y	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	35	
4	WHEEL COVER	SS400	2	24	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	S45C	1	52	
2	DRIVING WHEEL	S45C	1	64	
1	SADDLE FRAME	SS400	1	275	

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

제작사

JIN DO MACHINERY CO.

DRAWN BY	문성복	DESIGNED BY	김태훈
CHECKED BY	김찬영	APPROVED BY	

SUBJECT	Ø 250
PROJECT	SADDLE ASS'Y

SCALE	N/S	DATE	2019. 02.
PROJECT NO.	JD-7.5x19	DRAWING NO.	01C