



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=1100x3.14x0.315x15/70x1/16.3=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 = 670 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QT'Y	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	35	
4	WHEEL COVER	SS41	2	25	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	ScMn2A	1	115	
2	DRIVING WHEEL	ScMn2A	1	130	
1	SADDLE FRAME	SS41	1	365	

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

제작사



DRAWN BY: 문성복
DESIGNED BY: 김태준
CHECKED BY: 김찬영
APPROVED BY: [Signature]

SUBJECT: Ø 315
PROJECT: SADDLE ASS'Y

SCALE: N/S
DATE: 2019. 02.
PROJECT NO: JD-7.5x23
DRAWING NO: 0/B