

- 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 : 6300 KG (SINGLE = 3150 KG)

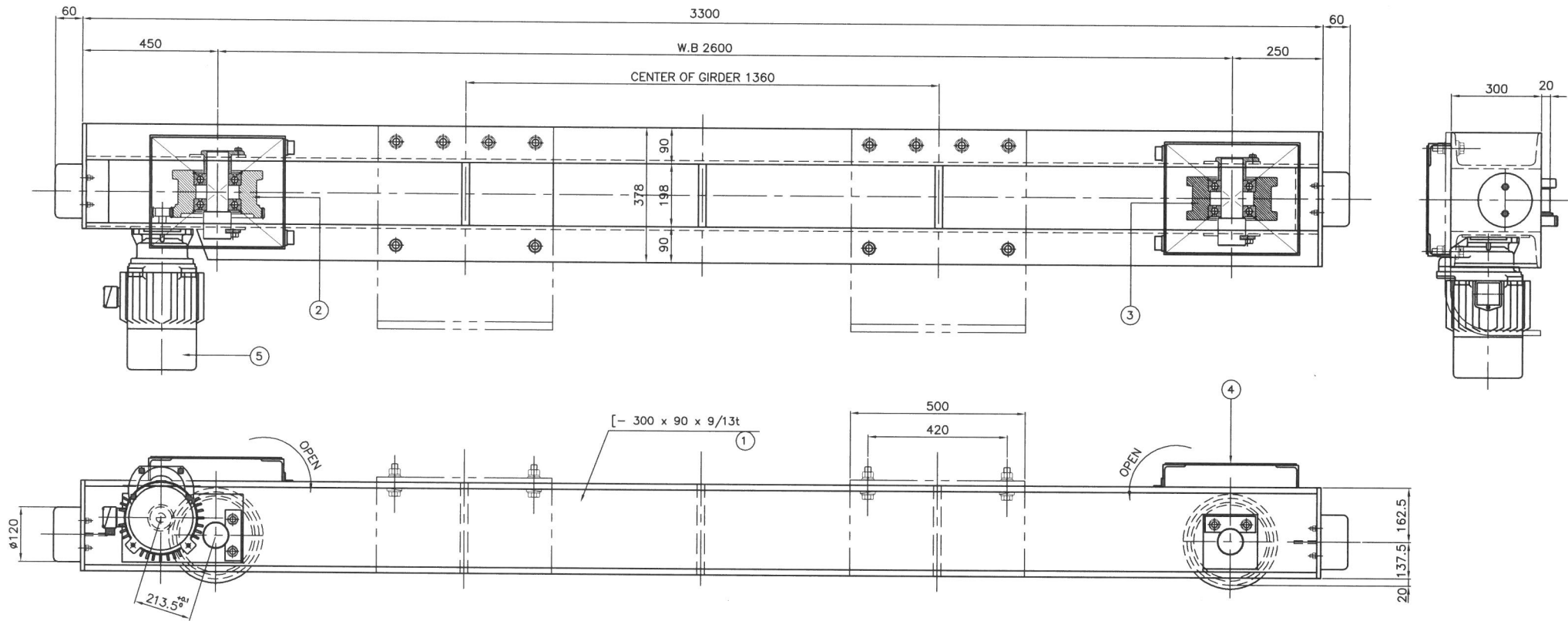
NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		22	M10x35
14	HT.B,N,5' 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 17000	R-STEEL	517	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.G.P	23	2.9	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	47	3.2	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	34	11	
9	C-100 x 50 x 5 x 905(580)	SS400	49	4(7)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	509	24	
6	CHED P 3.2 x 4' x 8'	SS400	322	4.1	
5	R9 x 370 x 285	SS400	30	4	
4	R15 x 500 x 790	SS400	186	4	
3	R6 x 862 x 17200	SS400	2793	4	
2	R9 x 370 x 16444	SS400	860	2	
1	R9 x 370 x 17200	SS400	899	2	

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

제각사



DRAWN BY	김성환	SUBJECT	10 TON x SPAN 17 M	SCALE	N/S	DATE	2019. 01.
DESIGNED BY	김재훈	PROJECT	DETAIL OF GIRDER	PROJECT NO.		DRAWING NO.	
CHECKED BY	김찬영						
APPROVED BY							



**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 = 610 KG

NO.	DESCRIPTION	MT'L	QTY	WEIGHT KG	REMARK
5	GEARED MOTOR	PUR-	1	35	
4	WHEEL COVER	SS41	2	24	& ACC'Y
3	FOLLOWING WHEEL	ScMn2A	1	115	
2	DRIVING WHEEL	ScMn2A	1	130	
1	SADDLE FRAME	SS41	1	306	

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

제작사



DROWN BY 문성복  
 DESIGNED BY 김태준  
 CHECKED BY 김한영  
 APPROVED BY

SUBJECT Ø 315  
 PROJECT SADDLE ASS'Y

SCALE N/S  
 DATE 2019. 01.  
 PROJECT NO. JD-10x17  
 DRAWING NO. 01B