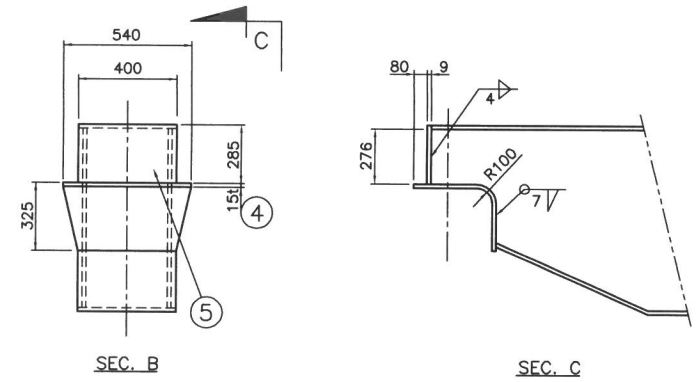
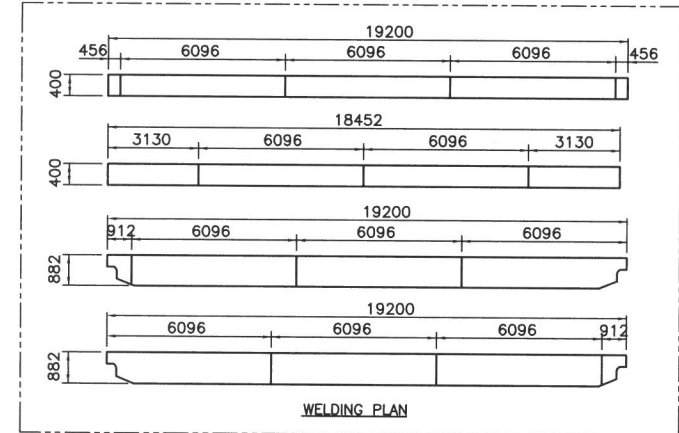


SEC. A



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 용접할 것.

TOTAL WEIGHT : 7260 KG (SINGLE = 3630 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	QTY	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 975(580)	SS400	54	4(8)	
8	C-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	581	27.4	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	352	4.7	
5	R 9 x 400 x 285	SS400	32	4	
4	R 15 x 540 x 790	SS400	201	4	
3	R 6 x 882 x 19200	SS400	3190	4	
2	R 9 x 400 x 18452	SS400	1043	2	
1	R 9 x 400 x 19200	SS400	1085	2	

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

제작사

JIN DO MACHINERY CO.

DRAWN BY
DESIGNED BY
CHECKED BY
APPROVED BY

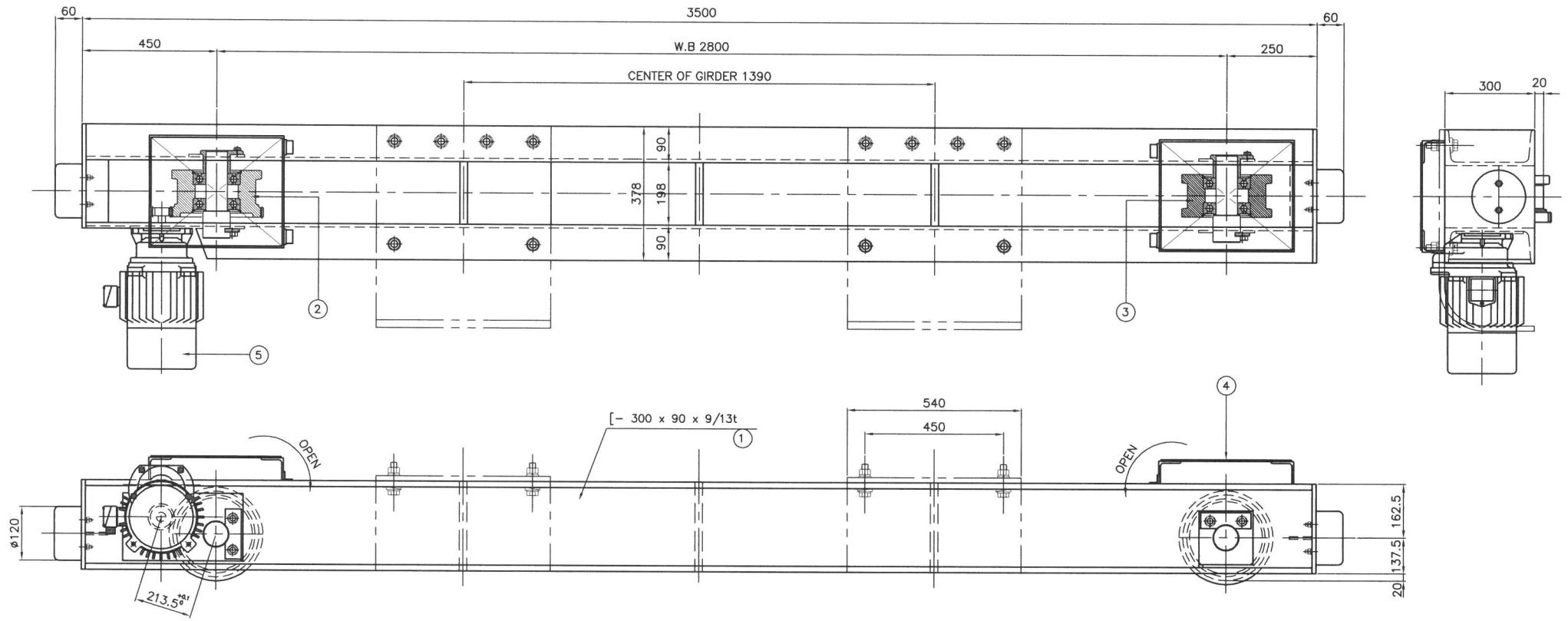
윤성복
김태훈
김현영

김태훈
김현영

PROJECT

10 TON x SPAN 19 M
DETAIL OF GIRDER

SCALE N/S
DATE 2019. 01.
PROJECT NO.
DRAWING NO.
JD-10x19 G/A



NOTE

1. 지시없는 용접부는 앞음모재 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 = 620 KG

NO	DESCRIPTION	MT'L	QT'Y	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 FARMER	SS41	1	316	

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

제작사



DRAWN BY	문성복
DESIGNED BY	김태훈
CHECKED BY	김현영
APPROVED BY	

SUBJECT	Ø 315
PROJECT	SADDLE ASS'Y

SCALE	DATE
N/S	2019. 01.
PROJECT NO	DRAWING NO
JD-10x19	01B