

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 할것 (200MM이상 유지)
3. 지시외의 용접부는 얇은 모재의 70% 연속 용접할것.

TOTAL WEIGHI : 10040 KG (SINGLE = 5020 KG)

NO.	DESCRIPTION	MATL	WEIGHT(KG)	Q'TY	REMARKS
15	HEX BOLT NET P/W, S/W	4T		28	M10x35
14	HT.B,N,5' 2-P/W, T/W	F10T		24	M20x70
13	RAIL 15 KG/M x 23000	R-STEEL	699	2	
12	PIPE 15A x 6000	S.C.P	31	3.9	
11	PIPE 25A x 6000	S.G.P	61	4.2	
10	L-50 x 50 x 4 x 1000	SS400	63	14	
9	[-100 x 50 x 5 x 1255(580)	SS400	69	4(10)	
8	[-100 x 50 x 5 x 6000	SS400	31	0.8	
7	F.B-75 x 6 x 6000	SS400	1102	52	
6	CHED R 3.2 x 4' x 8'	SS400	448	6	
5	R 9 x 370 x 285	SS400	30	4	
4	R 15 x 500 x 790	SS400	186	4	
3	R 6 x 1132 x 23200	SS400	4948	4	
2	R 9 x 370 x 22558	SS400	1179	2	
1	R 9 x 370 x 23200	SS400	1213	2	

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

제조사



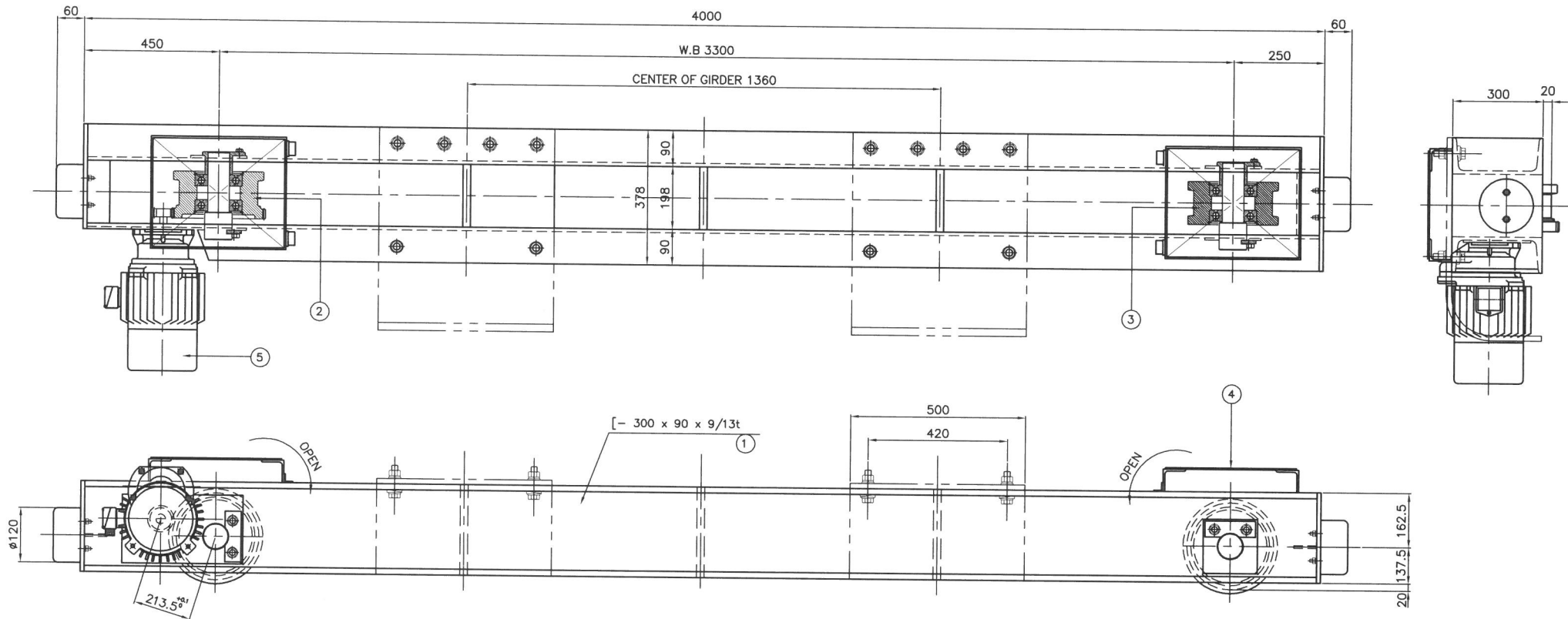
DROWN BY
DESIGNED BY
CHECKED BY
APPROVED BY

원성복
김태준
김한영

DATE
PROJECT

10 TON x SPAN 23 M
DETAIL OF GIRDER

SCALE N/S DATE 2019. 01.
PROJECT NO. DRAWING NO.
JD-10x23 G/A



V=1100x3.14x0.315x15/70x1/16.3=14m/min
(M = 5)

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.

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	QTY	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 FARMER	SS41	1	365	

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

제작사



DROWN BY 문성복
DESIGNED BY 김태훈
CHECKED BY 김찬영
APPROVED BY

SUBJECT Ø 315
PROJECT SADDLE ASS'Y

SCALE N/S
DATE 2019. 01.
PROJECT NO. JD-10x23
DRAWING NO. 01B