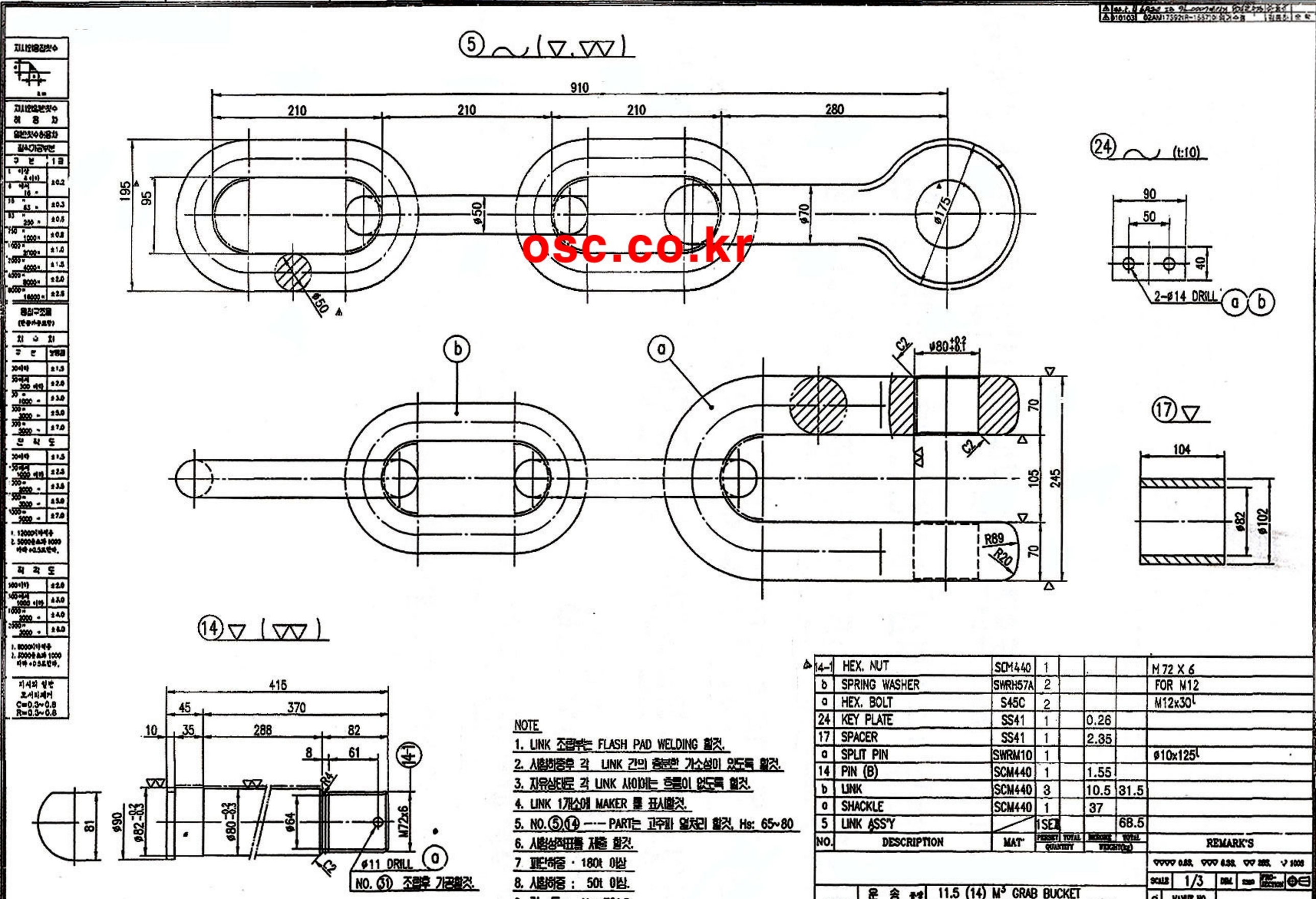

osc.co.kr

NOTE

1. LINK 조립부는 FLASH PAD WELDING 할것.
2. 시험하중후 각 LINK 간의 충분한 가소성이 있도록 할것.
3. 자유상태로 각 LINK 사이에는 흐름이 없도록 할것.
4. LINK 1개소에 MAKER 를 표시할것.
5. NO.⑤,⑭ ---- PART는 고주파 열처리 할것, Hs: 65~80
6. 시험성적표를 제출 할것.
7. 파단하중 · 180t 이상
8. 시험하중 : 50t 이상.
9. 경 도 : Hs :72±3

NO.	DESCRIPTION	MAT'	PERSET QUANTITY	TOTAL	BEFORE WEIGHT(kg)	TOTAL	REMARK'S
14-1	HEX. NUT	SCM440	1				M 72 X 6
b	SPRING WASHER	SWRH57A	2				FOR M12
a	HEX. BOLT	S45C	2				M12x30l
24	KEY PLATE	SS41	1		0.26		
17	SPACER	SS41	1		2.35		
a	SPLIT PIN	SWRM10	1				ø10x125l
14	PIN (B)	SCM440	1		1.55		
b	LINK	SCM440	3		10.5	31.5	
a	SHACKLE	SCM440	1		37		
5	LINK ASS'Y		1SET			68.5	

▽▽▽▽ 0.8S, ▽▽▽ 6.3S, ▽▽ 25S, ▽ 100S

SCALE 1/3 DIM. SSD PROJECTION

TITLE: 운 송 중앙 원료부두 설비

11.5 (14) M³ GRAB BUCKET
HEAD SHEAVE BOX CHAIN LINK
LINK PIN (B) & KEY PLATE ASS'Y

MANUF NO. 성보코드 1 1 2 1 4 M 0 1 A

	CHECKED	CHECKED	REVIEWED	APPROVED	CONSULTANT	DRAWN	CHECKED	REVIEWED	APPROVED
SIGNATURE									
DATE									

DWG. NO. 524 M 3658-2