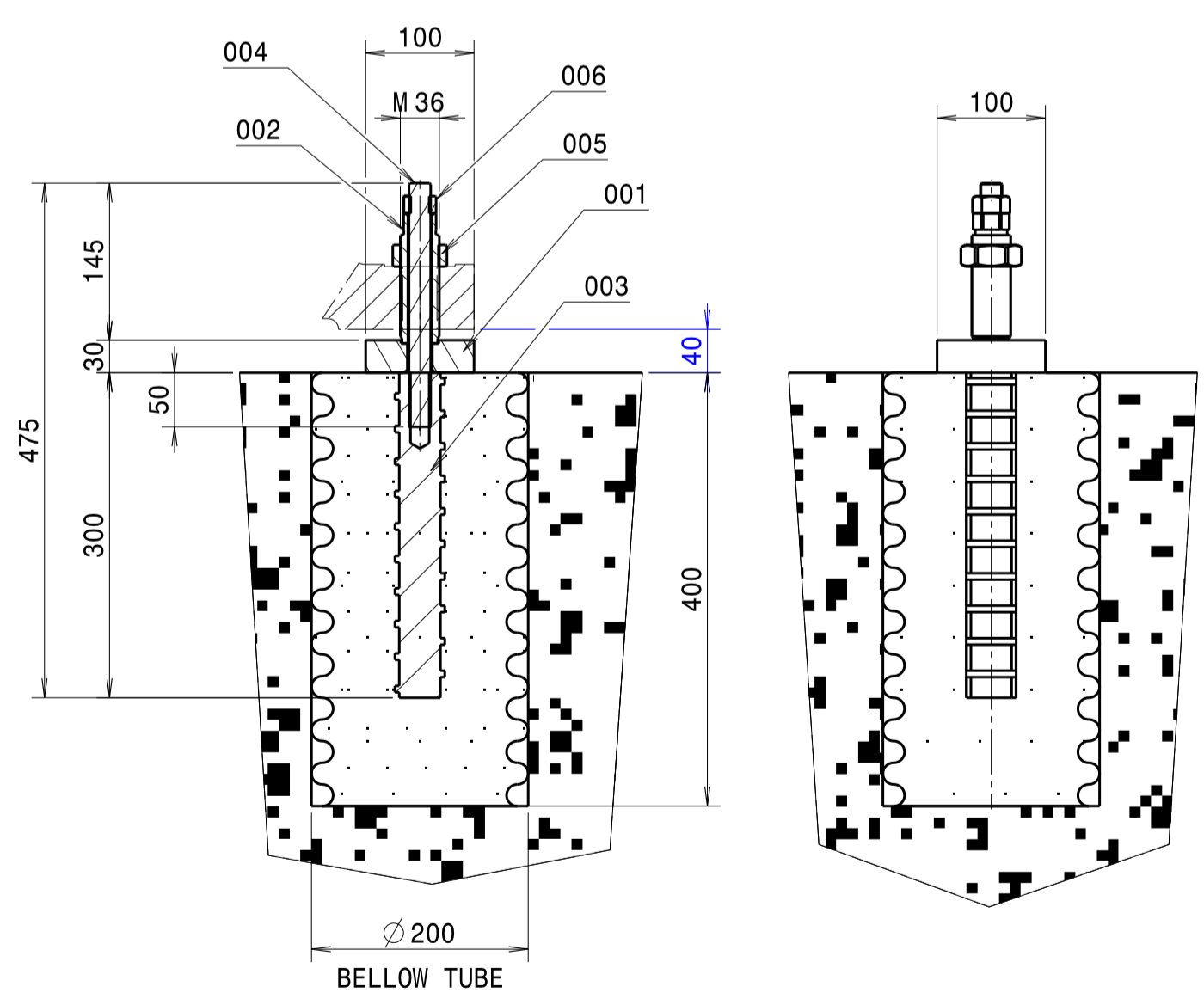


Section view A-A



Detail B (1:6)  
(16 PLACES)

- NOTE)
- ANCHOR HOLE간 거리 공차는 ±2.5mm 이내로 할 것.
  - 기계 본체 LOADING DATA : 20TON
  - 접지공사는 단독으로 제 3종 접지 공사 할 것
  - 기계까지의 전원배선은 사용자 측에서 준비하여 작업 할 것.
  - MORTAR 부위에  $\phi 300$  이상 주름 튜브 사용 하여 1차 기초 작업 후 밀히 제거 할 것.
  - MORTAR용 구멍은 반드시  $\phi 300 \times$  깊이 400 이상 할 것
  - 기계설치에 필요한 MORTAR는 무수축 그라우트재를 사용 할 것.
  - 기계정도를 위한 지내력은 10TON/m<sup>2</sup> 이상을 유지하도록 할 것.
  - 기계설치 공장 조건
  - AIR PRESSURE : 6kW
  - ELECTRIC POWER : AC220V, 3PH, 60Hz
  - CRANE : 10TON LIFT 7M
  - 본 도면은 시공도면이 아니라, 참고용 도면입니다.

ESSENTIAL VALUE

TOTAL MACHINE WEIGHT	20	ton
WORKPIECE MAX. WEIGHT	6	ton
FOUNDATION WEIGHT	68	ton

FOUNDATION MATERIAL

CONCRETE	29.5	M <sup>3</sup>
MORTAR	0.56	M <sup>3</sup>

SUFFIX	MARK	SUBJECT	DATE	NAME	CHECKED	GENERAL TOLERANCE (MACHINING)	APPROVED	MAT	SCALE	TITLE	W.T (kg)
						- 6 ±0.1			1/20	FOUNDATION	
						6 - 30 ±0.2	CHECKED	Q'TY		FOUNDATION ASSY	
						30 - 120 ±0.3	CHECKED	H <sub>R</sub> C		MODEL	
						120 - 315 ±0.5	DESIGNED			DRG. NO.	
						315 - 1000 ±0.8				KTC, KTM-12/16	
						1000 - 2000 ±1.2				A1	
						2000 - 4000 ±2.0	DRAWN			V13-F0-0000B	1/1
										REF. DRG. NO.	

NO	DRAWING NO.	DESCRIPTION	SPEC.	MAT' (KS)	Q'TY	MAKER
001	V13-F0-0001	PLATE		SS400	16	
002	V13-F0-0002	ADJUST BOLT	M36x1.5	SM45C	16	
003	V13-F0-0003	ANCHOR		GCD450	16	
004	V13-F0-0004	STUD BOLT		SM45C	16	
005	V13-F0-0005	NUT, HEX	M36x1.5	SM45C	16	
006	S4001131	NUT, HEX	NA20	SM45C	16	