

제작설치 기본 사양

■ 정반제작사양

1. 규격 및 수량

1) 규격 및 수량 : 12000*9000*270 - 1set

2) 제작 방법 : 상판두께 150mm Rib두께 50mm 이상

- ① T-Slot 정반 2000*4000*270 - 6pc`s
② T-Slot 정반 2000*5000*270 - 6pc`s
- } Joint type

3) 재질 : GCD450 - KSB 4302

① 화학적 성분

Element	C	Si	Mn	P	S	Mg
%	2.5이상	2.7이하	0.4이하	0.08이하	0.02이하	0.09이하

② 기계적 성질

시험항목	인장강도 N/mm ²	항복강도 N/mm ²	경도 HB	연신율 %
사양	450이상	280이상	140~210	10이상

③ Stress Relieving

- ① 주물은 응고 과정과 냉각 과정의 단면 변화에 의해 서로 달라지게 되므로 이로 인해 잔류응력이 남게 됨
- ② 잔류응력은 기계가공 중이나 후에 치수의 변화를 일으키는 원인이 되며 또한 제품전체의 변형을 일으키는 원인이 됨
- ③ 잔류응력을 제거하기위해 반드시 지정된 온도까지 서서히 승온하여 550℃~580℃ 에서 3~4시간 유지한 다음 서냉 함

2. 정반가공사양

상면의 진직도	0.05/1000mm 당
T-Slot의 규격	42호(M36 bolt용) - KSB 0902
T-Slot의 pitch	가로방향 500mm, 세로방향 250mm
Open slot (T-Nut 주입구) 가공	4변과 접촉면
Anchor hole (108ea)	Φ230*210*85-thru
Level hole (132ea)	Level 작업용
Grout hole (84ea)	추후 Grouting 용
Joint hole(63개소)	Joint용

3. Parts

Level bolt	M50*150	132ea
Seat plate	Φ80*30	132ea
Hole cap	Φ230*10	108ea
Hole cap	Φ70*5	279ea
Joint bolt	M24*55	63ea

4. 정반설치범위

- 1) 기초바닥에 설치되어 있는 장비를 분해 해체하여 이동
- 2) 기초바닥 Anchor site의 Level을 측정하여 Level이 맞도록 교정 작업
- 3) Crane을 이용하여 정반 Anchor hole을 바닥 Anchor hole과 수직이 되도록 맞추면서 정반을 연결함
- 4) 정반 Levelling 및 정반과 정반의 Joint 작업
- 5) Anchor bolt CM80*2000mm 을 정반 Anchor hole 과 Con. Mass 의 Anchor hole을 관통하여 체결 한 후 Con. Mass 밑바닥에서 Nut를 채우고 정반 Anchor hole 바닥에 Washer (Φ210*65t)를 놓은 후 Nut로 조임
- 6) 정반 Levelling 점검 작업
- 7) 이동한 장비를 정반위에 정해진 위치에 설치 조립함
- 8) 정리작업

5. 성적서 제출 :

1) 기계시험 성적서

- ① Mechanical Property
- ② Chemical Composition
- ③ 기계적 성질
- ④ 열처리 Graph
- ⑤ Mortar 압축강도 성적서 (Non-shrink제)

2) 정반검사 성적서