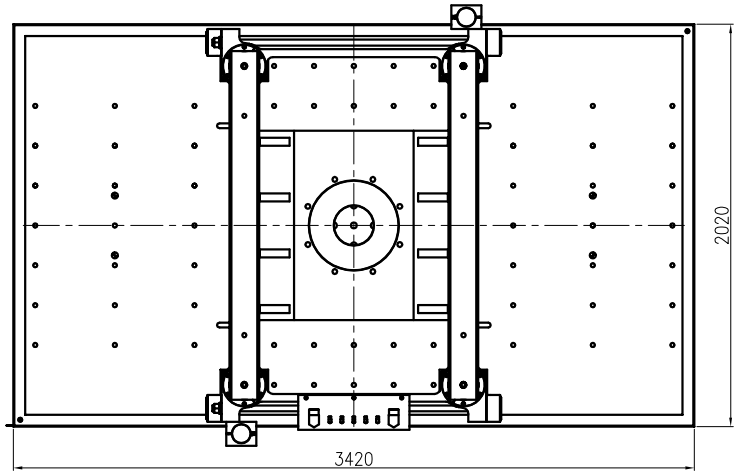
WELDING	CORNER CHAMFERING	MACHINED SURFACE	DIMENSION	0.5 ~ 6	6 ~ 30	30 ~ 120	120 ~ 315	315 ~ 1000	1000 ~ 2000
	C = 0.3~1.2								
	R = 0.3~1.2		TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2

SURFACE ROUGHNESS								
Ra	✓	▽	▽▽	▽▽▽	▽	▽▽	▽▽▽	▽
Rmax		100S	50S	25S	12.5S	6.3S	3.2S	0.8S	0.4S
SYMBOL	~	▽		▽▽		▽▽▽		▽▽▽▽

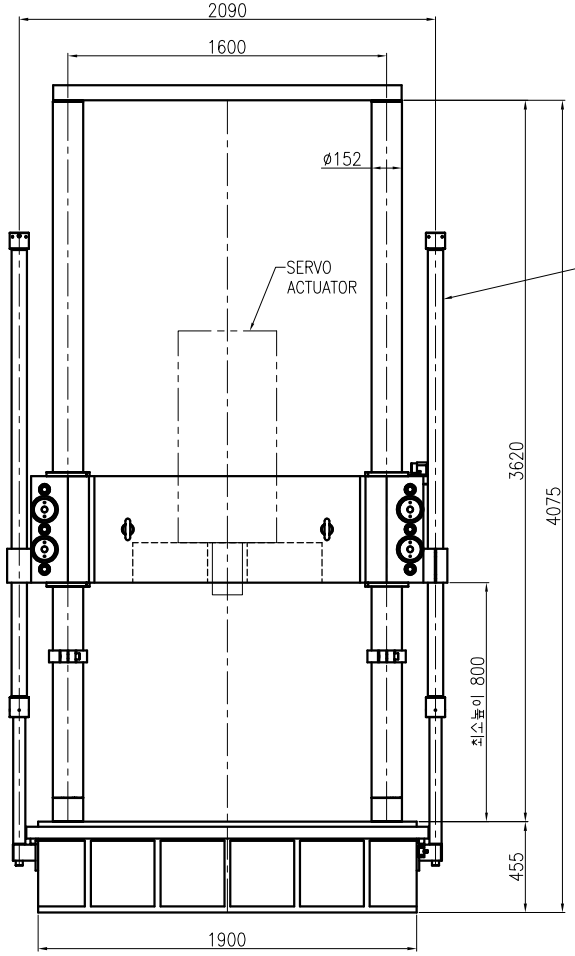
100톤 압축 인장 시험장비 개념도

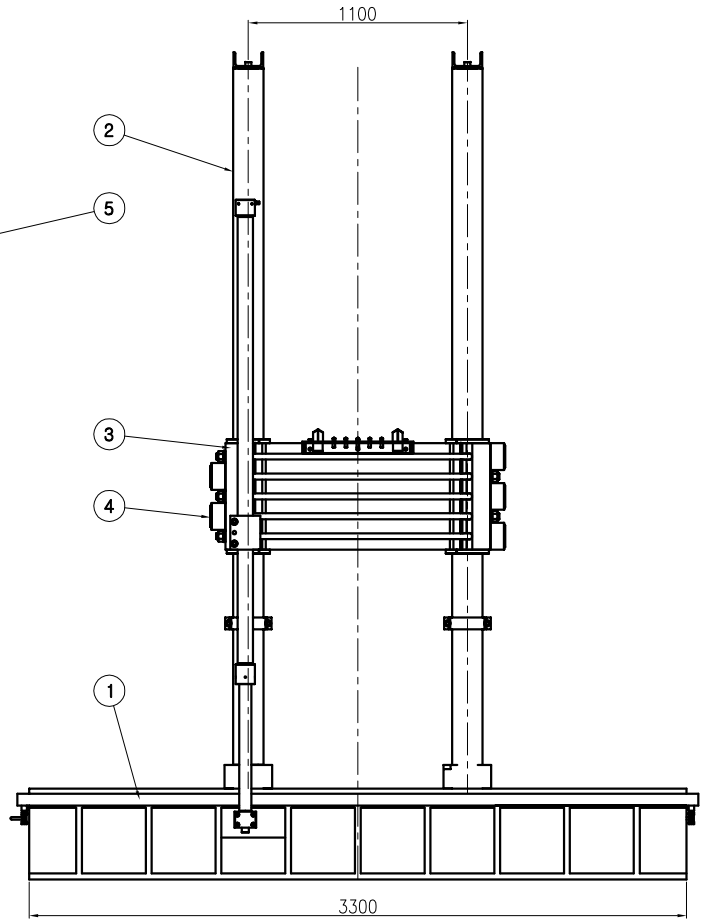


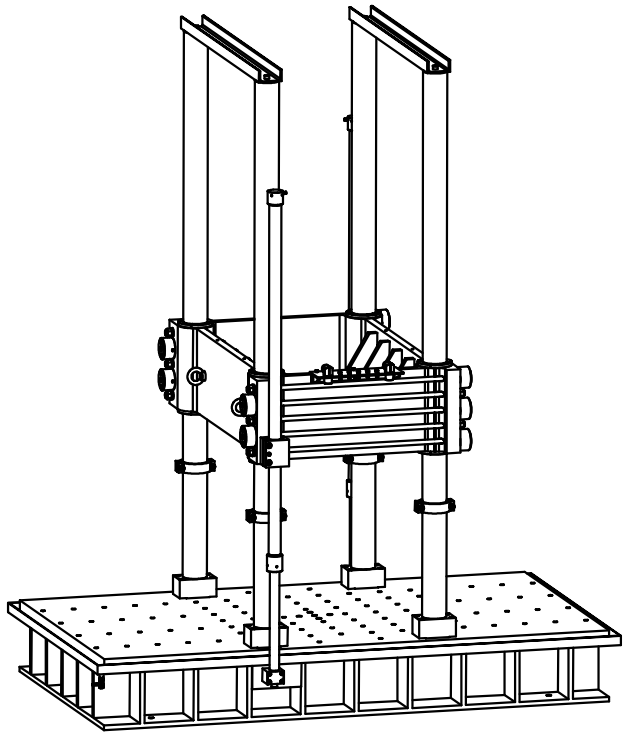
부 품 목 록					
번호	품 명	수량	재 질	품 번	비 고
1	BASE	1	-	-	-
2	COLUMN	4	-	-	-
3	CROSS HEAD	1	-	-	-
4	GRIP CYLINDER ASSY	10	-	-	-
5	LIFT CYLINDER ASSY	2	-	-	-

NOTES

1. 용접 부품은 ANNEALING 열처리 후 쇼트할 것.
2. BASE 상판의 두께는 95mm 이상일 것.
3. BASE는 150톤의 부하에 변형이 없을 것.
4. BASE의 시험품 체결용 Tap : M24 x 깊이50, 62개소
5. M24 TAP 위치 누적 공차는 ±0.2mm 이내일 것.
6. CROSS HEAD의 GRIP력은 150톤의 부하에 상,하 움직임이 없도록 할 것.
7. COLUMN 및 CYLINDER ROD의 외경은 연마후 크롬 도금 할 것.
8. CYLINDER 사용 압력은 210bar를 기준으로 할 것.
9. Grip Cylinde & lift Cylinder 작동용 유압 Block, 배관 고정용 Frame 및 Remote Control 포함할 것.
10. 가공 완료후 연두색 PAINTING 할 것.(조립부 제외)
11. 납품시 검사성적서 첨부할 것.(자체 검사성적서 유효)
12. 조립, 설치 및 시운전 포함할 것.
13. 제작전 승인요청도 제출할여 승인을 득할 것.







장비명	100톤 압축 인장 시험장비		날짜	2013. 01. 03
도 명	BASE FRAME ASSY		재질	-
도 번	-		척도	-
KIMM 신뢰성평가센터	A1	SHEET 1/1	설계	남태연
수량	1	중량	- (kgf)	승인 -