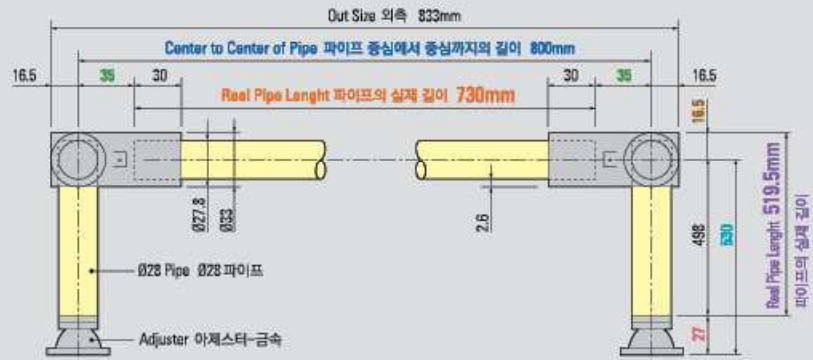


# MANUFACTURE PROCESS 제작방법

## CALCULATING FOR PIPE LENGTH

파이프 길이 계산



## THE STRENGTH OF PIPES & JOINTS

파이프와 조인트의 강도

The strength of pipe & joint will be depend upon the method connection for pipe & joint such as other materials of steel, aluminum & wood etc. When design the structure, have to consider the design to get proper strength which you need on purpose & their stability in advance and if you need the design required strength with stability specially, we appreciate your contact to our sales team in order to get our well experienced knowledge.

파이프와 조인트는 다른 재료(철, 알루미늄, 나무 등)와 같이 연결법에 의해서 강도가 달라집니다. 파이프와 조인트로 구조물을 제작하는 경우 그 구조물의 사용목적에 맞는 적절한 강도를 얻을 수 있도록 설계하고 안정성을 고려해야 합니다. 특히 강도를 필요로 하는 구조물은 강도와 안정성을 중시한 구조로 제작할 필요가 있으므로 폐사 영업부에 문의해 주십시오.

## THE EXAMPLE OF MANUFACTURING OF MOVING TROLLEY

적치대차의 제작 예

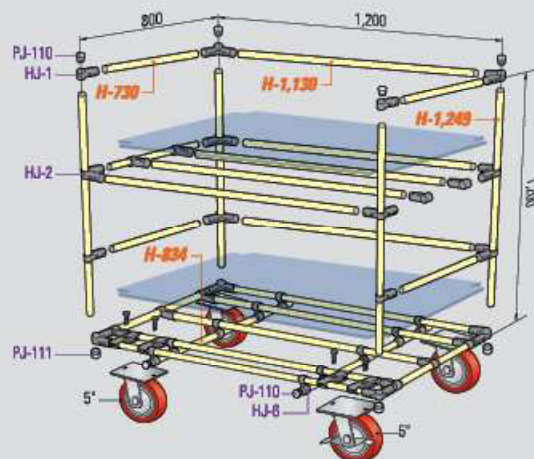
The mentioned picture is a real drawing of structure indicating pipe length with composed materials (joints).

그림은 파이프 길이 및 조인트 구성요소를 표기하는 구조물 분해도입니다.

The size of structre (center)  
구조물 치수 (중심치수)

**800(W) X 1200(L) X 1200(H)**

The 'H' mean real lengths of pipes  
'H'는 실제 파이프 길이



**Horizontal**  
수평길이 계산

$$800 \text{ (length between the both center 중심에서 중심까지)} - 70 \text{ (35mm X 2) (length between end of pipe \& center of joint 파이프 끝에서 조인트 중심까지)} = 730 \text{ (practical length of pipe to be cutted 파이프 절단 길이)}$$

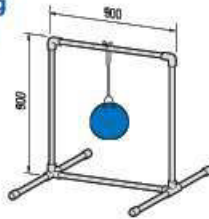
**Vertical**  
수직길이 계산

$$530 \text{ (length between the end of adjuster \& center of joint 바닥에서 중심까지)} - 27 \text{ (length (space) between the end of pipe \& the end of adjuster 파이프 끝에서 금구가 차지하는 길이 (공간))} + 16.5 \text{ (length between the center \& the surface of joint 조인트 중심에서 조인트 외측까지)} = 519.5 \text{ (practical length of pipe to be cutted 파이프 절단길이)}$$

**비례한계 하중**

하중방법 중앙집중 하중  
하중속도 1kg/분  
온도 상온

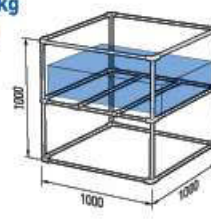
Goblin Pipe: 192kg  
STS Pipe: 110kg



**동분포 하중**

하중방법 동분포 하중  
하중속도 3kg/분  
온도 상온

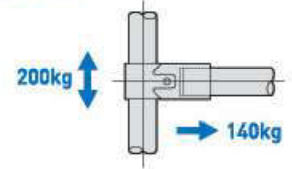
Goblin Pipe: 349kg  
STS Pipe: 200kg



**인장 하중**

하중방법 수직, 수평 인장 하중  
하중속도 5mm/분  
온도 상온

**Metal Joint**



**The sequence & major check point on manufacturing 제작의 순서와 체크**

In order to manufacturer the moving trolley, racking system & sliding racking system by pipe & joint as per customer's concept, it is necessary to keep sequence & check points as follows.

파이프, 조인트 부재로 대차, 적치대, 슬라이딩랙 등을 제작하는 경우, 그 목적 및 구상대로 제작하려면 다음의 순서와 체크가 필요합니다.



The usage purpose,  
Analysis of load conditions,  
Usage circumstance etc.  
사용목적, 적재물 현상분석,  
사용환경 등

# CASTERS

## 캐스터



### CASTERS (캐스터)

#### ■ THREAD STEM (BOLT)



SWIVEL BRAKE  
(회전 - 브레이크)

#### ■ TOP PLATE TYPE



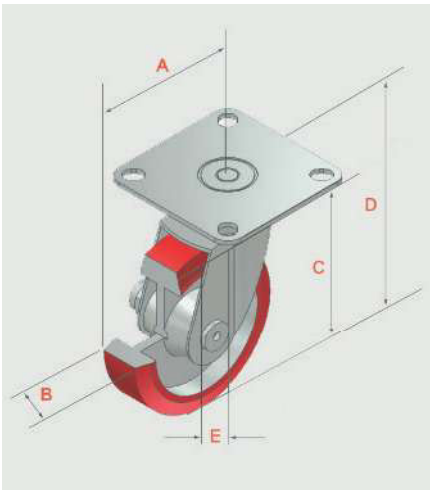
SWIVEL BRAKE  
(회전 - 브레이크)



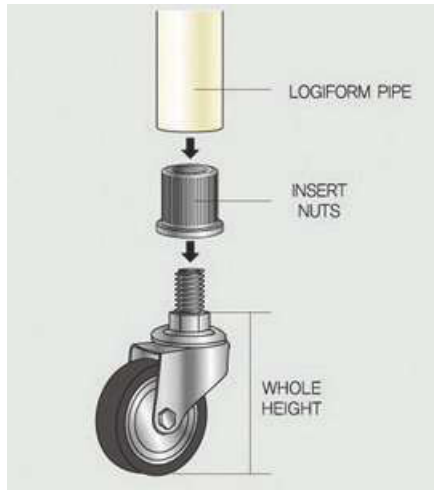
CUSHION  
(완충)

### TYPES

#### ■ DIMENSION



#### ■ THREAD STEM TYPE



#### ■ TOP PLATE TYPE

