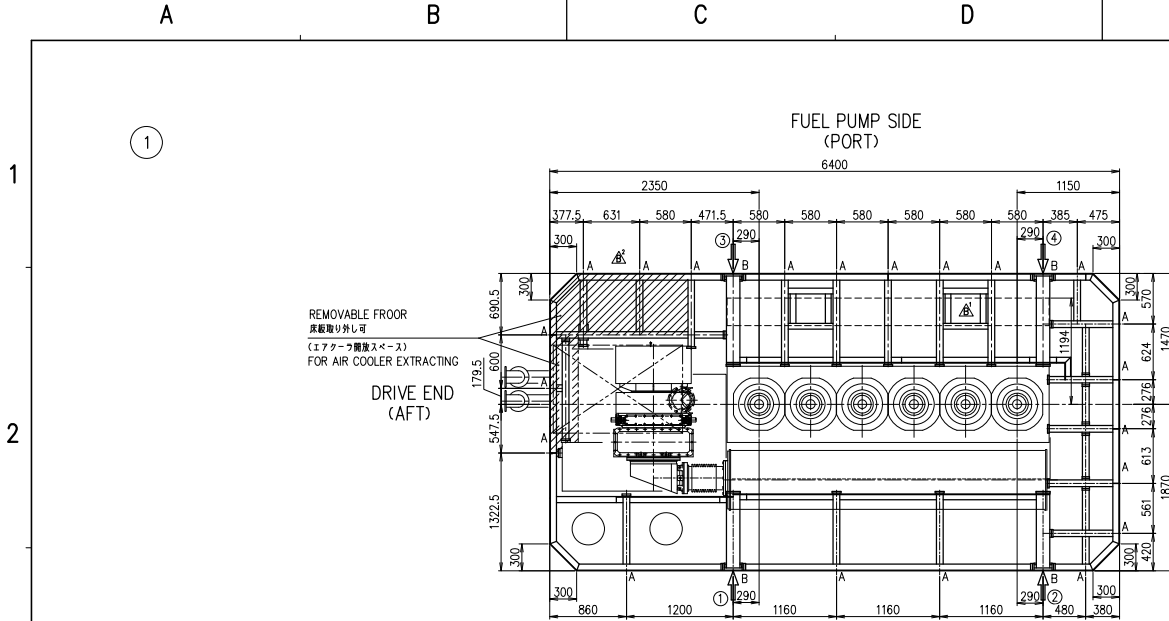
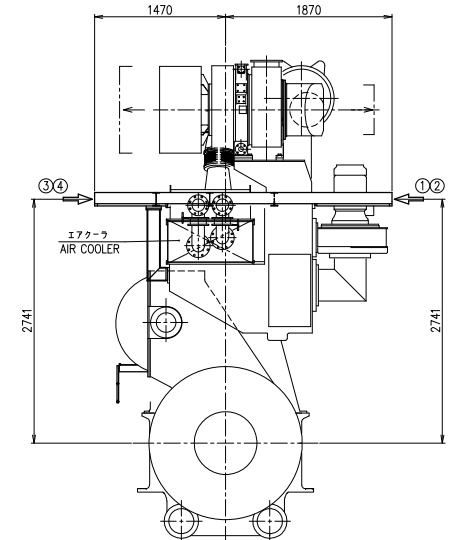
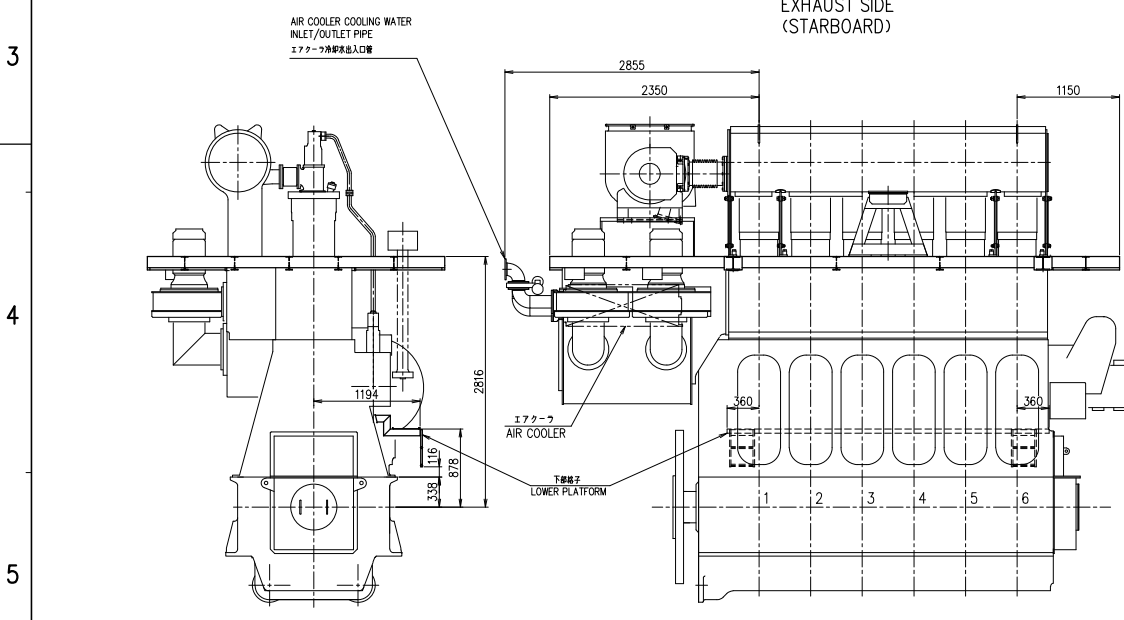
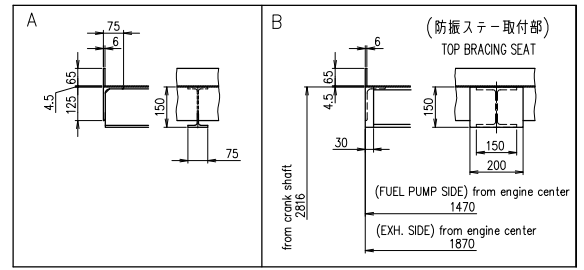


REV. NO.		DATE	BY	CHECKED	APPROVED	REVISIONS
1	2021.03.29	吉川	甘利			全面見直し。
2	2023.02.20	吉川	甘利			ピストン位置を変更した。
3						床板取り外し範囲を追加した。

NO.	UC NO.	DESCRIPTION	DATE	ZONE	APP-PROV	CHECK-DR	DRAWN
A	UC13471	全面見直し。	2021.03.29	全室	吉川	甘利	
B-2	UC14275	ピストン位置を変更した。	2023.02.20	C-2	吉川	甘利	
		床板取り外し範囲を追加した。		D-2	吉川	甘利	



FREE END (FORE)



POSITION OF TOP BRACING SEAT		EXH. SIDE				PUMP SIDE			
TYPE	TOTAL	①	②	③	④	①	②	③	④
CASE1	2	○	○						
CASE2	2			○	○	○	○		
CASE3	4	○	○	○	○	○	○	○	○

VIEW FROM FREE END (FORE)

VIEW FROM EXHAUST SIDE (STARBOARD)

VIEW FROM DRIVE END (AFT)

備考

1. 次のものは、供給範囲に含まれません。
(A) 上端格子用外側支柱及び同手摺
(B) 梯子 (707 ←上端格子間)

2. 敷板は、4.5mmを標準とする。

REMARKS:

1. FOLLOWING SHALL BE SUPPLIED BY THE SHIPBUILDER
(A) HANDRAIL AND PROPS ON UPPER PLATFORM
(B) LARGE STAIRS BETWEEN UPPER-AND LOWER-PLATFORMS

2. PLATE THICKNESS OF PLATFORM
4.5mm THICKNESS

COMMON VARIATION OF TOLERANCE (MACHINING)	RATINGS OF NOMINAL DIMENSION	OVER 0.5 TO 6	OVER 6 TO 30	OVER 30 TO 100	OVER 100 TO 400	OVER 400 TO 1000	OVER 1000 TO 2000	OVER 2000 TO 4000	OVER 4000 TO 8000	OVER 8000 TO 16000
TOLERANCE		+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+1.2	+2.0	+2.0	+2.0	+2.5

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF JAPAN ENGINE CORPORATION, AND SHALL NOT BE REPRODUCED, NOT BE USED TO FURNISH ANY INFORMATION FOR MAKING DRAWINGS OR APPARATUS EXCEPT FOR THE CASE WHERE JAPAN ENGINE CORPORATION AGREES WITH WRITTEN MATERIALS.

ACAD

1 PLATFORM ARRANGEMENT		1		1	
6UEC33LSH-C2		1-PIECE TOTAL		QUANTITY PER SET	
PLATFORM ARRANGEMENT (MET37MB)		1/1		00-00	
格子配置図 (MET37MB)		1/30		U6-6N001	
1st ANGLE PROJECTION		SCALE		B	
DATE: 2021.03.29		DRAWING NO.		REV. NO.	
1/30		U6-6N001		B	
Weld shall comply with JIS (Japan Industrial Standards).		Material shall comply with JIS unless otherwise specified.		JAPAN ENGINE CORPORATION	