

A

B

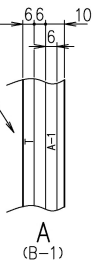
C

D

E

A2

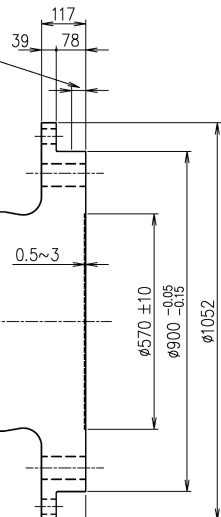
TO BE MARKED WITH "I"
AT TOP POS.OF NO.1
CYLINDER.
NO.1 シリンダトップ位置に
Iマークを刻印のこと。



01

SET MARKS FOR COUPLING BOLTS.
本箇所軸継手ボルト合マークを
備考に示す要領で刻印のこと。

A (A-1)



ENGINE SIDE
機関側

FROM CENTER OF NO.1 CYL.
NO.1 シリンダ中心より 1324

INTERMEDIATE SHAFT SIDE
中間軸側

TOP POS. OF NO.1 CYL.
NO.1 シリンダトップ

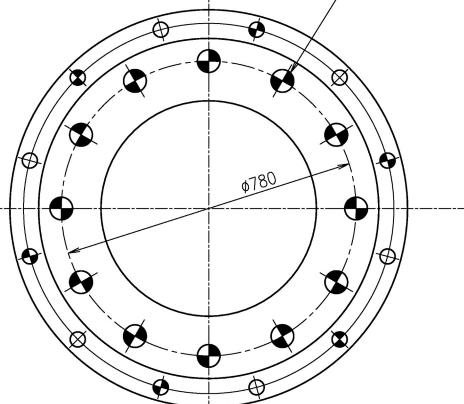
RUNNING DIRECTION
回転方向

AHEAD
前進

12-φ58 HOLES (PRE DRILL WITH MACHINERY ALLOWANCE 2mm)
REAM TOGETHER WITH INTERMEDIATE SHAFT
TO φ60H7^{+0.030}₀ BY SHIP BUILDER.

12-φ58 (リーマ下穴 2mm 残し)
造船所にて中間軸と共にφ60H7^{+0.030}₀リーマ仕上願います。

R0.6



B (C-2)

中間軸との取付ボルト穴を本図に従って
スラスト軸に追加加工のこと。
TO BE WORKED ON THE THRUST
SHAFT ACCORDING TO THE DIMENSIONS
IN THIS DRAWING

REMARKS

1. MARKING WORKS

- (1) TO BE MARKED ON THE SURFACE OF FLANGE.
- (2) TO PUT A MARK "A-1" AT THE TOP POS. OF NO.1 CYLINDER.
- (3) VIEWING FROM AFT SIDE, TO THE COUNTER CLOCKWISE DIRECTION, TO BE MARKED "A-1, A-2... A-12" IN ORDER.
- (4) THE SIZE OF MARKS TO BE 6mm.
- (5) THE LETTERING TO BE ARRANGED ACCORDING TO THIS DRAWING.
- (6) TO CONFIRM THE MARKS WHEN ASSEMBLING THE SHAFTS.

備考

1. 軸継手ボルト合マーク刻印要領

- (1) ボルト穴 (12-φ58) 上のフランジ部外周面に刻印すること。
- (2) NO.1 シリンダトップ位置に対応したボルト穴を "A-1" とする。
- (3) 船尾側より見て反時計方向に順次 "A-1, A-2... A-12" まで刻印する。
- (4) 刻印文字の大きさ 6mm とする。
- (5) 文字方向は本図通りとする。
- (6) 組立の際ボルト穴番号を確認のこと。

COMMON VARI- ATION OF TOLERANCE (MACHINING) (M.M)	RATINGS OF NOMINAL DIMENSION	OVER 0.5 TO 8	OVER 6 TO 30	OVER 30 TO 120	OVER 120 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	+ 0.8	+ 1.2	+ 2.0	+ 2.0	+ 2.5

ACAD

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.

SURFACE ROUGHNESS	RATINGS		UNDER	UNDER	UNDER	UNDER	DRIFT-MA CHINED SURFACE	PREVIOUS	DRAWING	
	(a)	0.8	6.3	25	100					
		▽▽▽	▽▽▽	▽▽	▽	~			U2-0C029,U2-0K013	
REVISIONS										
NO.	UC NO.	DESCRIPTION				DATE	ZONE	APP- PROVED	CHECK- ED	DRAW
</										

		01	DETAILS OF COUPLING FLANGE FOR THRUST SHAFT スラスト軸接続部詳細						1		
PART NO.		MARK	DESCRIPTION		MATERIALS	TEST P.	1-PIECE WEIGHT (kg)	TOTAL	QUANTITY PER SET		出図外
開発部			7,8UEC42LSH-Eco DETAILS OF COUPLING FLANGE FOR THRUST SHAFT スラスト軸接続部詳細								品 証
APPROVED									調 達		
江戸									組 立		
木下									機 械		
CHECKED		CHECKED									生 計
CHECKED 浅田		DRAWN		スラスト軸接続部詳細				1/1			
DRAWN		DRAWN						55-03			