

A

B

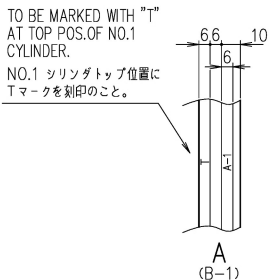
C

D

E

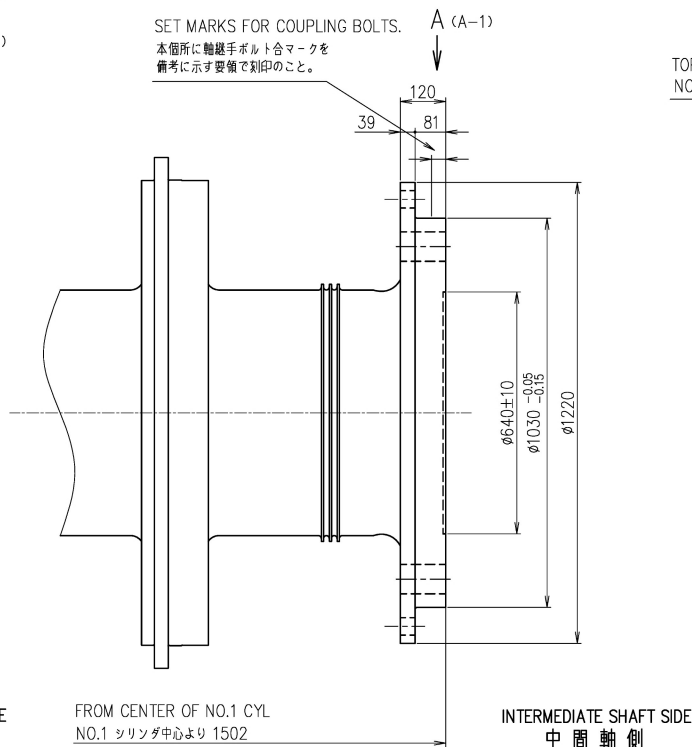
A2

SURFACE FINISHES	RATINGS	UNDER	UNDER	UNDER	UNDER	SH-MA CHAINED SURFACE	PREVIOUS DRAWING U2-0G026,U2-0B012
	(1)	0.4	6.3	25	100		
REVISIONS							
NO.	UC NO.	DESCRIPTION	DATE	ZONE	APP-PROVED	CHECK-ED	DRAWN
△	UC9046	5. 6cyl機関用とした。	2014-01-10	E-4	江戸	吉川	浅田
△	UC9826	クランク軸フランジ径公差を変更した。	2015-01-29	C-2	青田	田中	
△	UC11525	図面枠を差し替えた。50LSJを追加した。	2018-06-26		青田	木下	吉川



01

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



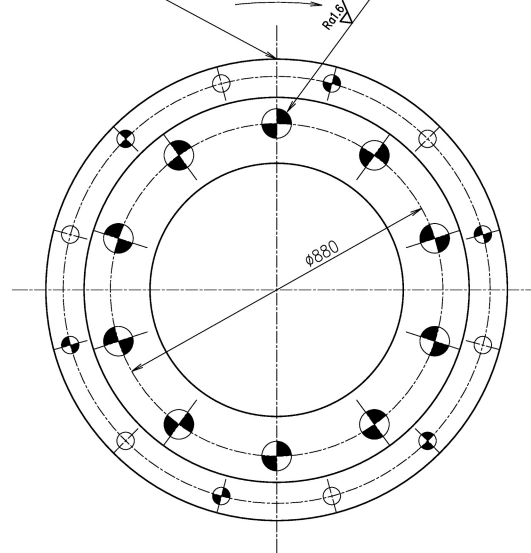
RUNNING DIRECTION
回転方向

10-φ76 HOLES (PRE DRILL WITH MACHINERY ALLOWANCE 2mm)
REAM TOGETHER WITH INTERMEDIATE SHAFT TO φ78H7^{+0.030} BY SHIP BUILDER.

10-φ76 (リーマ下穴 2mm残し) 造船所にて中間軸と共にφ78H7^{+0.030}リーマ仕上げ願います。

TOP POS. OF NO.1 CYL.
NO.1 シリンダトップ

AHEAD
前進



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

- 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-10" 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

- 軸継手ボルト合マーク刻印要領
- (1) ボルト穴 (10-φ76) 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-10" 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 VARIATION OF TOLERANCE (MACHINING) (M.M)	RATINGS OF NOMINAL DIMENSION	OVER	OVER	OVER	OVER	OVER	OVER	OVER	OVER	
		0.5 TO 6	6 TO 30	30 TO 120	120 TO 400	400 TO 1000	1000 TO 2000	2000 TO 4000	4000 TO 8000	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.

01	DETAILS OF COUPLING FLANGE FOR THRUST SHAFT				1
PART NO.	MARK	DESCRIPTION	MATERIALS	1-PIECE TOTAL WEIGHT (kg)	QUANTITY PER SET
開発部		スラスト軸接続部詳細			
APPROVED	APPROVED	7,8UEC50LSH/50LSJ			
杉原		DETAILS OF COUPLING FLANGE FOR THRUST SHAFT			
CHECKED	CHECKED	スラスト軸接続部詳細			
吉川		1/1			
DRAWN	DRAWN	55-03			
DATE DRAWN	2013-05-24	DRAWING NO.	U2-0K010		
SCALE	1/10	REV. NO.	C		
3rd ANGLE PROJECTION					
Weld shall comply with JIS (Japan Industrial Standards). Material shall comply with JIS unless otherwise specified.					
JAPAN ENGINE CORPORATION					