

A

B

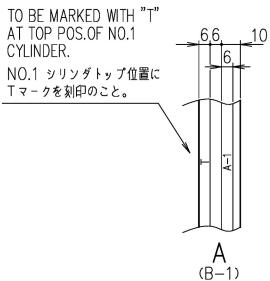
C

D

E

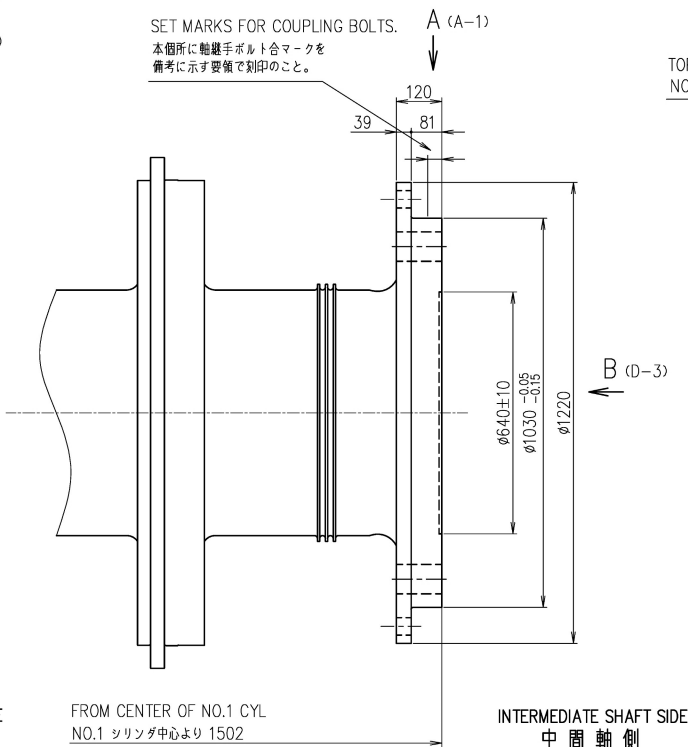
A2

SURFACE FINISHES	RATINGS	UNDER 0.4	UNDER 0.3	UNDER 0.25	UNDER 0.2	SH-MA CHAINED SURFACE	PREVIOUS DRAWING
		▽▽▽	▽▽	▽	▽	~	U2-0K010
REVISIONS							
NO.	UC NO.	DESCRIPTION	DATE	ZONE	APP-PROVED	CHECK-ED	DRAWN
△	UC9046	リーマ本数、サイズを見直し、5、6cyl機適用とした。	2014-01-10	D-1 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 D-3	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.
本箇所にて軸継手ボルト合マークを備考に示す要領で刻印のこと。



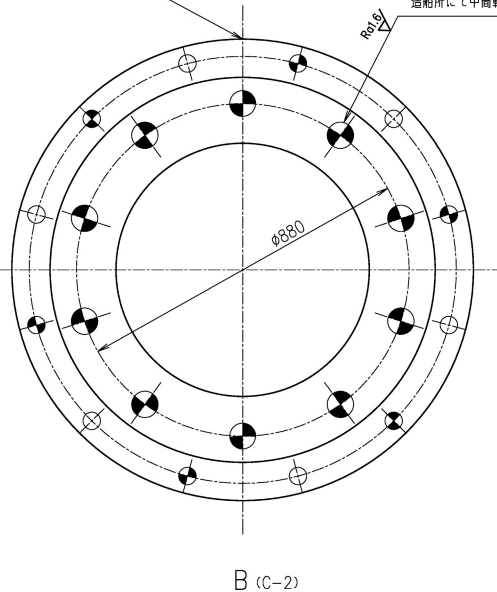
RUNNING DIRECTION
回転方向

TOP POS. OF NO.1 CYL.
NO.1 シリンダトップ

AHEAD
前進

10-φ68 HOLES (PRE DRILL WITH MACHINERY ALLOWANCE 2mm)
REAM TOGETHER WITH INTERMEDIATE SHAFT
TO φ70H7^{+0.030} BY SHIP BUILDER.

10-φ68 (リーマ下穴 2mm無し)
造船所にて中間軸と共にφ70H7^{+0.030}リーマ仕上げます。



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-φ68) 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 0.5 TO 6	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

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	QUANTITY PER SET
開発部		5,6UEC50LSH-Eco/50LSJ		品証
APPROVED	APPROVED	DETAILS OF COUPLING FLANGE FOR THRUST SHAFT		調達
江野				組立
江野				機械
吉川				生計
CHECKED	CHECKED	スラスト軸接続部詳細		1/1
DRAWN	DRAWN			55-03
3rd ANGLE PROJECTION		DATE DRAWN	2013-08-30	DRAWING NO.
		SCALE	1/10	REV. NO.
		U2-0K013		C
		Weld shall comply with JIS (Japan Industrial Standards).		控
		Material shall comply with JIS unless otherwise specified.		計

JAPAN ENGINE CORPORATION