

A

B

C

D

E

A2

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

矢視A
VIEW FROM A

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

(機関側)
ENGINE SIDE

NO.1 CYL. 中心より 1066
FROM CENTER OF NO.1 CYL. 1066

(中間軸側)
INTERMEDIATE SHAFT SIDE

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

回転方向
RUNNING DIRECTION

NO.1シリンダトップ
TOP POS. OF NO.1 CYL.

前進
AHEAD

12-φ48(リーマ下穴 2mm残し)
造船所にて中間軸と共にφ50 H7 $+0.025_0$ リーマ仕上願います。
12-φ48 HOLES(PRE DRILL WITH MACHINERY ALLOWANCE 2mm)
REAM TOGETHER WITH INTERMEDIATE SHAFT
TO φ50 H7 $+0.025_0$ BY SHIP BUILDER.

備考

- 軸継手ボルト合マーク刻印要領
- (1)ボルト穴(12-φ48)上のフランジ部外面に刻印すること。
- (2)NO.1シリンダトップ位置に対称したボルト穴を"B-1"とする。
- (3)船尾側より見て反時計方向に順次"B-1,B-2,・・・B-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。

REMARKS

- MARKING WORKS.
- (1)TO BE MARKED ON THE SURFACE OF FLANGE.
- (2)TO PUT A MARK"B-1"AT THE TOP POS. OF NO.1 CYLINDER.
- (3)VIEWING FROM AFT SIDE, TO THE COUNTER CLOCKWISE DIRECTION, TO BE MARKED "B-1,B-2・・・B-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.

COMMON VARI- ATION OF TOLERANCE (M.M)	RATINGS OF NOMINAL DIMENSION	OVER 0.5 TO 8	OVER 8 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.

RATINGS		UNDER	UNDER	UNDER	UNDER	LAST-MAN-CHANGED SURFACE	PREVIOUS		DRAWING	
SURFACE ROUGHNESS		(a)	0.8	6.3	25	100				
		▽▽▽	▽▽	▽	▽	~				
REVISIONS										
NO.	UC NO.	DESCRIPTION				DATE	ZONE	APP-PROVED	CHECK-ED	DRAWN
△		図面枠差替え。				2018-07-03		青田	木下	吉川

2-107.425.724/-

PART NO.		MARK	DESCRIPTION		MATERIALS		TEST P.	1-PIECE	TOTAL	QUANTITY PER SET		出図先
								WEIGHT (kg)				
開発部			5~8UEC35LSE/-Eco-B2/C1									品証
APPROVED		APPROVED	CONNECTION CRANK/PROPELLER SHAFT									調達
進辺, 磯弘												組立
平岡												機械
CHECKED 今中, 飯岡		CHECKED	スラスト軸接続部詳細									生計
DRAWN		DRAWN										
3d ANGLE PROJECTION		DATE DRAWN	2010-12-08		DRAWING NO.		REV. NO.					
		SCALE	1/5, 1/2		U2-0E002		A					
		Weld shall comply with JIS (Japan Industrial Standards).										控計
		Material shall comply with JIS unless otherwise specified.										



JAPAN ENGINE CORPORATION