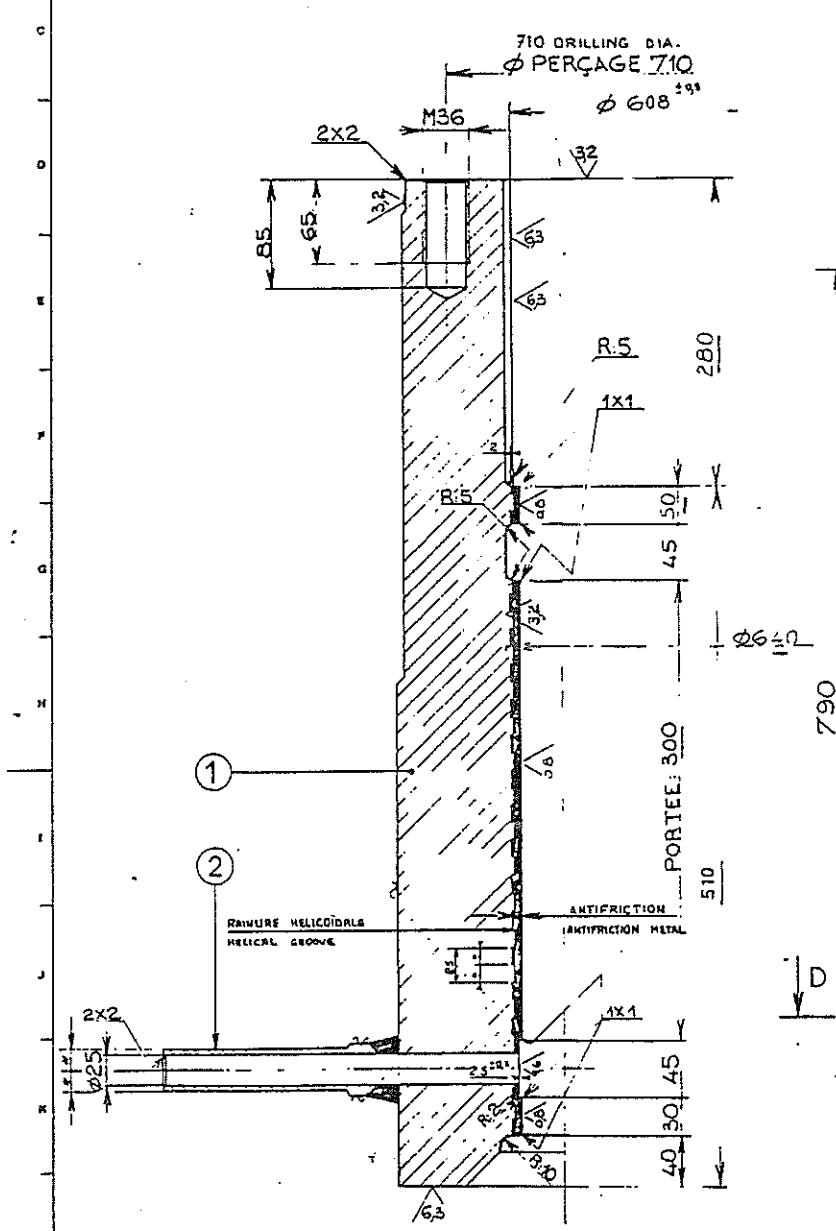
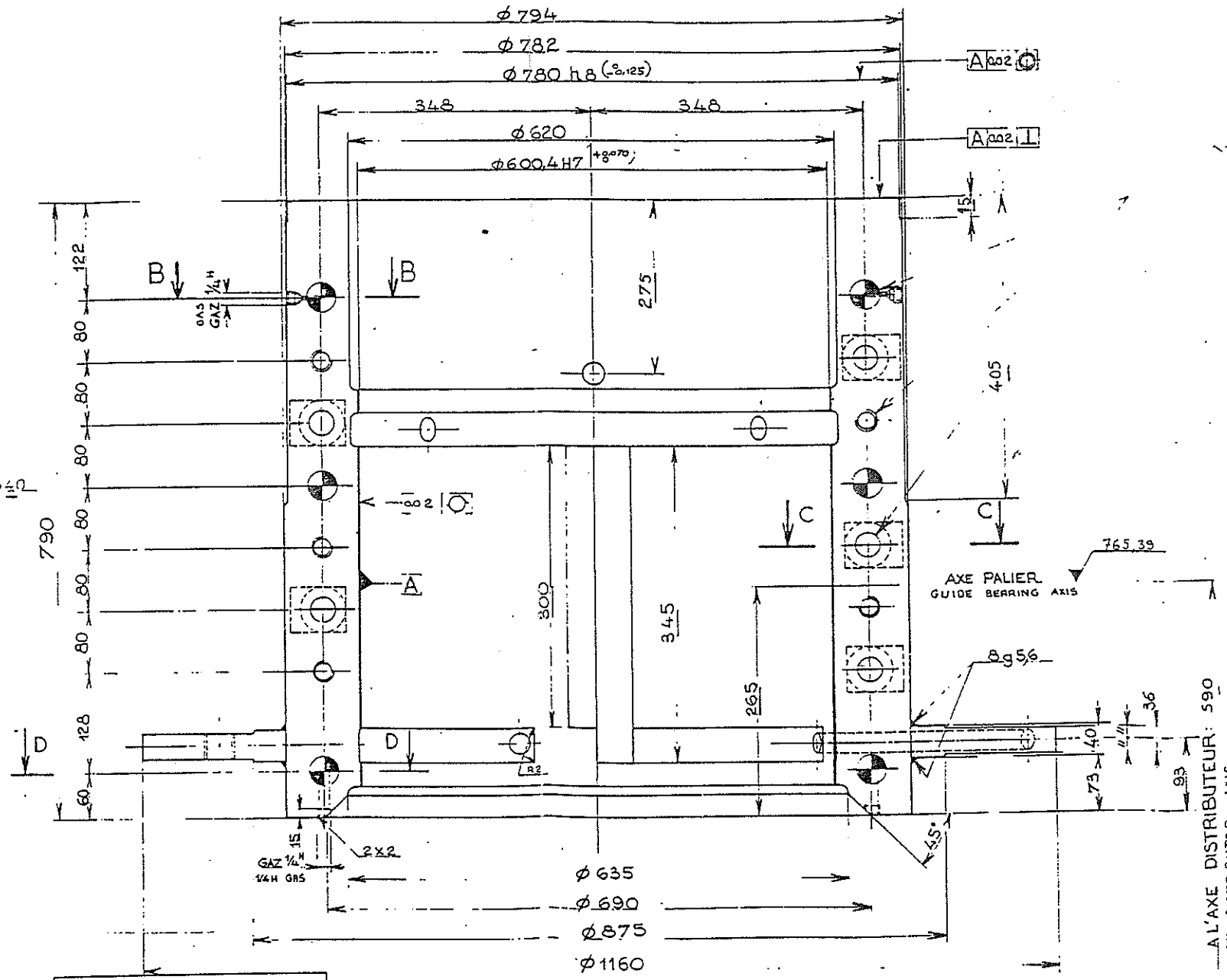
SUR CHAQUE FACE D'ASSEMBLAGE:
3 TROUS Ø38 H7 POUR PIONS U9
3 ou 2 TROUS M27 POUR GOUJONS F4 F5
2 ou 3 TROUS Ø31 LAMES Ø59 POUR GOUJONS F4 F5
(VOIR COUPE B.B ET COUPE C.C)

ON EACH MATCHING FACE
3 Ø38 H7 HOLES FOR PINS U9
3 OR 2 M27 HOLES FOR STUDS F4 F5
2 OR 3 Ø31 HOLES Ø59 SPOT-FACED FOR STUDS F4.F5
(SEE SECTION B.B AND SECTION C.C)





NOTE FOR BABBITING WORKSHOP

THE WORKSHOP CARRYING OUT THE BABBITTING OR MACHINED PARTS SHOULD PROCEED WITH A SPECIAL CLEANING FULLY ELIMINATING SURFACE POLLUTION PRODUCED BY THE MACHINERY LUBRICANT.
IT SHOULD ENSURE THAT NO MICRO-POROSITY STILL CONTAINS POLLUTING MATERIALS LIKELY TO SHEAT UNDER THE DEPOSITED BABBIT METAL, AFTER A CERTAIN TIME.
IN THIS RESPECT IT SHOULD CARRY OUT BEFORE BABBITING AND AFTER PREPARATION BY THE MECHANICAL WORKSHOP OF THE FACES TO BE BABBITED, A TREATMENT OF ALL THE PARTS, IN THE FURNACE, AT A TEMPERATURE OF 300°C FOR 48 HOURS WITH NORMAL COOLING CYCLE.

NOTA POUR ATELIER DE REGULAGE
L'ATELIER EXECUTANT LE REGULAGE SUR PIECES USINEES DEVRA PROCEDER A UN NETTOYAGE SPECIAL ELIMINANT ENTIEREMENT LA POLLUTION DE LA SURFACE PRODUITE PAR LES HUILES DE COUPES DES MACHINES. IL DEVRA S'ASSURER QU'AUCUNE MICRO-POROSITE RECELE ENCORE DES MATIERES POLLUANTES RISQUANT DE RESSURER SOUS LE REGULE CAPABLE APRES UN CERTAIN TEMPS. POUR CELA IL DEVRA EFFECTUER AVANT REGULAGE ET APRES PREPARATION PAR L'ATELIER DE MECANIQUE DES PIECES A REGULER UN TRAITEMENT DE TRAITES LES PIECES AU FOUR A UNE TEMPERATURE DE 300°C PENDANT 48 HEURES AVEC CYCLE DE REFROIDISSEMENT NORMAL

DEGASSING OPERATION FOR WELDED-FABRICATED PARTS.
AFTER WELDING AND PRIOR TO MACHINING THE PART SHALL BE DEGASSED. DEGASSING SHALL BE ACHIEVED IN THE ANNEALING FURNACE THROUGH THREE CONSECUTIVE USUAL STRESS RELIEVING HEAT TREATMENTS.
AN INSPECTION REPORT SHALL CERTIFY THE CONFORMITY OF THESE OPERATIONS.

OPERATION DE DEGAZAGE POUR PIECES MECANO-SOUDEES
APRES SOUDURE ET AVANT USINAGE LA PIECE SERA DEGAZEE.
LE DEGAZAGE SERA OBTENU PAR PASSAGE AU FOUR A RECUIT POUR SUCCESSIVEMENT 3 TRAITEMENTS THERMIQUES HABITUELS DE DETENSIONNEMENT.
UN PROCES-VERBAL DE CONTROLE ATTESTERA LA CONFORMITE DE CES OPERATIONS.

CAST "SUPER MARINE"
ANTIFRICTION BABBIT METAL

REGULE COULE ANTIFRICTION "SUPER MARINE"	
Sn = 90 ±2,5	Sb = 6,5 ±0,5
Pb ≤ 0,2	Cu = 3,5 ±0,5

CONTROLE US DE L'ADHERENCE DU REGULE
ULTRASONIC EXAMINATION OF BABBIT ADHESION

√125 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
SAUF INDICATIONS CONTRAIRES

VOIR EGALEMENT LES PLANS

PLAN VIEW	VUE DE DESSUS	N° 660 992 (N 1 71 08 0074)
SECTIONS	SECTIONS	N° 660 993 (N 1 71 08 0075)
SAFETY DEVICES	SECURITES	N° 660 834 (N 1 71 08 0071)

2	0,56 m²	E 28.4	010.116.4000	TOLE EPAISSEUR : 40
1	1,70 m²	E 28.4	Ck	TOLE EPAISSEUR : 100

BEARING SHELL IN TWO PARTS
COUSSINET EN 2 PARTIES
N° 1 1/6 N° 81529151
4 1 U2 B
VOIR DENT. N° 660 991

INDEX	DATE	MODIFICATIONS	DR-by	CH-by
B	15.11.88	AJOUTS EXAMPLE PIONS REGULE		
A	15.5.81	FIRST ISSUE		

APPROVED

REPUBLIC OF KENYA
TURI WEL GORGE MULTIPURPOSE PROJECT
CONSTRUCTION PHASE

2 TURBINES FRANCIS - 53,7MW - 214 m - 600tr/mn
PALIER GUIDE BEARING
BEARING SHELL IN TWO PARTS
COUSSINET EN 2 PARTIES

ET.	54560
OE	81529151
EP. 41	Rev. U2
	B
N° 660 991	

NEYRPIC GROUPE ALSTHOM
SOGREAH Consulting Engineers GRENOBLE - FRANCE
DWG. N° N 1 71 08 0073 B