A1

REVISIONS				
NO.	DESCRIPTION (DATE)	ZONE	APPROVED	CHECKED

PLAN RECORD

ISO METRIC SCREW THREADS

PREVIOUS DRAWING NO.

対象図面 T111188 REV.0

04266.7 KENYA/OLKARIA 1.2T所

に登録した。

変更点

4/4図多系

注 記

1.歯車㉝とギヤスペーサー間のバックラッシュ調整方法は下記通り。

(1) ナット㊵を緩める。 ㉝歯車が、ギヤスペーサーに密着嵌合する迄
レバー(h)を上方へ動かす。 レバー(h)を固定する。

(2) (1)項状態からナット㊵を締めて支持金具㉟を軸㊺にタッチさせる。
レバー(h)の固定を解く。
次にナット㊵を2/5回転締め、二重ナットで固定する。
ナット調整は両側を同時に施行のこと。

(3) (2)項後、回り止め金具㊲をボルト㊴で固定する。

(4) 上記により歯車㉝とギヤスペーサー間に必要な
バックラッシュ(0.4~0.7)が得られる。

NOTES

1. PROCEDURE TO OBTAIN PROPER CLEARANCE BETWEEN PINION ㉝ AND GEAR SPACER IS FOLLOWING.

(1) LOOSEN NUT ㊵.
RAISE LEVER (h) UNTIL PINION ㉝ AND GEAR SPACER ARE IN CLOSE MESH.
FIX LEVER (h).

(2) TIGHTEN BOTH SIDE NUTS ㊵ AT SAME TIME UNTIL
SUPPORTER ㉟ TOUCHS SHAFT ㊺.
BREAK FIXING LEVER (h).
TIGHTEN EQUALLY BOTH SIDE NUTS ㊵ TWO-FIFTH TURN.
HAVE DOUBLE NUTS FUNCTION.

(3) SET STOPPER ㊲ BY BOLT ㊴.

(4) WE SHALL GET CLEARANCE 0.4~0.7mm BETWEEN PINION ㉝ AND GEAR SPACER .

DESCRIPTION	MARKS	DESCRIPTION	PART NO.	MATERIALS	TEST MARK	WORK mm UNIT	TOTAL COUNT	1-PIECE WEIGHT (kg)	SYMBOL PURCHASE DESCRIPTION	NO.	REMARKS
COVER	ℓ	ふた	N26-T20-2941-D	—		1SET		0.41			
SUPPORT	k	止金具	N26-T20-2941-C	—		2SET		0.10			
AUTO ENGAGING MECHANICAL ASS'Y	j	自動歯車装置組立	N26-T20-2944-A	—		1SET		51.1			
LEVER	h	歯車レバー	N26-T20-2939-A	—		1SET		7.30			
SPRAY OIL PIPE	g	噴油管	N26-T20-2942-A	—		1SET		2.17			
SUPPORT	f	止金具	N26-T20-2941-B	—		2SET		0.13			
V BELT COVER	e	Vベルトカバー	N26-T20-2941-A	—		1SET		6.20			
LEVER SUPPORTER	d	レバー支持台	N26-T20-2940-A	—		1SET		4.70			
BRACKET	c	ブラケット	N26-T20-2938-A	—		1SET		30.0			
CONNECTING ROD	b	連結棒	N26-T20-2936-B	—		1SET		1.30			
COUPLING COVER WELD FAB.	a	継手部覆い 溶接組立	N26-T20-2920-A	—		1SET		748			
BOLT	116	ボルト M5×10	101-505-010-1	SS400		4		0.004			
HEXAGON SOCKET HEAD BOLT	115	六角穴付ボルト M10×25	141-510-025-3	SCM435		3		0.028			
ADAPTER	113	継手	N26-691-0120-35	SS400		1		0.7			

DESCRIPTION	MARKS	DESCRIPTION	PART NO.	MATERIALS	TEST MARK	WORK mm UNIT	TOTAL COUNT	1-PIECE WEIGHT (kg)	SYMBOL PURCHASE DESCRIPTION	NO.	REMARKS
~~NUT~~	~~[illegible]~~	~~[illegible] M16~~	~~150-526-516-[illegible]~~	~~SS400~~		~~4~~		~~[illegible]~~			
~~[illegible]~~	~~[illegible]~~	~~[illegible] M20×40~~	~~[illegible]-516-[illegible]~~	~~SS400~~		~~4~~		~~[illegible]~~			
NUT	104	ナット M20				1		0.043			
RATCHET SPANNER	103	ラチェット スパナ				1			充		角角 19 L=500
SPRING SEAT	101	ばね受け				2		0.002			
BOLT	100	ボルト M6×10				12		0.006			
STOPPER	99	止金具				2		0.02			
UNION	98	ユニオンBE 15A×R3/4				1		0.50	充		伊藤製作 WJB04-060J
UNION	97	ユニオンCE 15A×R3/4				1		0.55	充		伊藤製作 WJC04-060J
SPRING WASHER	94	ばね座金 M12				10		0.007			
HEXAGON SOCKET HEAD BOLT	93	六角穴付ボルト M12×135				10		0.137	充		JIS B1176
PARALLEL PIN	92	平行ピン 3×8				1		0.001			
PARALLEL PIN	91	平行ピン 10×25				1		0.015			
DU BUSH	90	DU ブッシュ MB1220DU				1		—	充		
DU BUSH	89	DU ブッシュ MB2630DU				1		—	充		
DU BUSH	88	DU ブッシュ MB2820DU				1		—	充		
BOLT	87	ボルト M12×25				4		0.041			
BEARING HOLDER	86	軸受保持具				1		21.4			
PACKING	65	パッキン t1.5				1		0.02	充		
BLANK PLATE	84	盲板				1		2.34			
PACKING	81	パッキン ø39×ø20×19.5				2		—	充		
BOLT	80	ボルト M8×30				4		0.017			
BOLT	79	ボルト M16×40				14		0.103			
HEXAGON SOCKET HEAD BOLT	78	六角穴付ボルト M8×50				2		0.026			
TAPER PIN	77	テーパーピン 6×32				2		0.008			
TAPER PIN	75	中空テーパピン(ノックピン) 10×35				2		0.032			
ADJUSTING LINER	74	調整ライナー				1		0.18			
LEVER STOPPER	73	レバー受台				1		0.8			
SPRING	71	ばね				1		0.003	充		
HEXAGON SOCKET HEAD BOLT	70	六角穴付ボルト M6×16				3		0.003	充		JIS B1176
BOLT	69	ボルト M6×20				6		0.006			
STEEL BALL	68	鋼球 3/8"				2		0.004	充		
BALL RETAINER	66	ボール受座				1		0.02			
BALL RETAINER	65	ボール受座				1		0.06			
BALL GUIDE	64	ボール受座				2		0.02			
SPLIT PIN	63	割りピン 4×25				1		0.003			
SPLIT PIN	62	割りピン 5×45				1		0.007			
PLAIN WASHER	61	平座金(ふかがさね)M16				1		0.006			
PLAIN WASHER	60	平座金				1		0.04			
COLLER HEAD PIN	59	つば付きピン				1		0.11			
COLLER HEAD PIN	58	つば付きピン				1		0.73			
FORK END	55	フォークエンド				1		0.99			
SPLIT PIN	53	割りピン 4×40				1		0.004			
SLOTTED NUT	52	みぞ付きナット M20				1		0.067			
SPECIAL BOLT	51	特殊ボルト				1		0.65			
SPACER	50	座金片				1		0.25			
SPACER	49	座金片				1		1.0			
PARALLEL PIN	48	平行ピン 10×16				1		0.011			
WASHER	47	座金				1		0.17			
RETAINING RING	46	C形止め輪 軸用 60				1		0.016			
SHAFT	45	軸				1		5.5			
ARM	44	アーム(タービン側)				1		14.6			
ARM	43	アーム(発電機側)				1		14.6			
CROSS-RECESSED HEAD MACHINE SCREW	42	十字穴なべ小ねじ M8×14				8		0.009			
PACKING	41	パッキン ø43×ø24×19.5				6		—	充		
NUT	40	ナット M24				4		0.098			
BOLT	39	ボルト M10×60				2		0.051			
BALANCER	38	釣合金具				1		7.4			
STOPPER	37	回り止め金具				1		1.7			
COVER	36	カバー				2		0.2			
SUPPOTER	35	支持金具				2		3.1			
PINION	33	歯車				1		12.5	充		
GEAR	32	歯車				1		85.8	充		
SPRING WASHER	30	ばね座金 M10				2		0.003			
PLAIN WASHER	29	平座金(ふかがさね)M10				4		0.004			
SPACER	28	座金片				1		0.21			
SPACER	27	座金片				1		0.3			
INNER RING FOR NEEDLE BEARING	26	ニードル軸受用内輪				2		0.32	充		IKO IR16040
NEEDLE BEARING	25	シエル形ニードル軸受				2		0.29	充		IKO TA 7040Z
BALL BEARING	24	玉軸受 6215				1		1.15	充		
BALL BEARING	23	玉軸受 6919				2		0.56	充		
RETAINING RING	22	C形止め輪 穴用 130				3		0.12	充		JIS B2804
RETAINING RING	21	C形止め輪 軸用 95				1		0.055			
SPACER	18	座金片				1		0.62			
SET SCREW	17	止めねじ M4×6				1		0.001			
SET SCREW	16	止めねじ M6×10				1		0.002			
BOLT,NUT,WASHER	14	ボルト,ナット,座金 M12				2		0.147	充		減速機付
KEY	13	キー(角丸) 28×16×138				1		0.55	充		減速機付
KEY	12	キー(片丸) 8×7×36				1		0.02	充		減速機付
CYCLO DRIVE	11	減速機				1		215.0	充		住友 CHSF-419DDB
KEY	10	キー(角丸) 10×8×63				1		0.05	充		モーター付(三菱)
V BELT	9	Vベルト				2		—	充		
PULLEY	8	プーリ				1		5.5	充		
PULLEY	7	プーリ				1		6.5	充		
BOLT	6	ボルト M10×40				4		0.038			モーター付(三菱)
BOLT,NUT,WASHER	5	ボルト,ナット,座金				4SET		—	充		
ADJUSTING LINER	4	調整ライナー				1		3.6			
SLIDE BASE	3	スライド ベース				1		18.6	充		モーター付(三菱)
MOTOR	2	モーター				1		—	充		三菱手配
TURNING DEVICE ASS'Y	A	回転装置組立				1SET		1289			

ROTOR TURNING GEAR 1/4
IM-N26-T20-2937

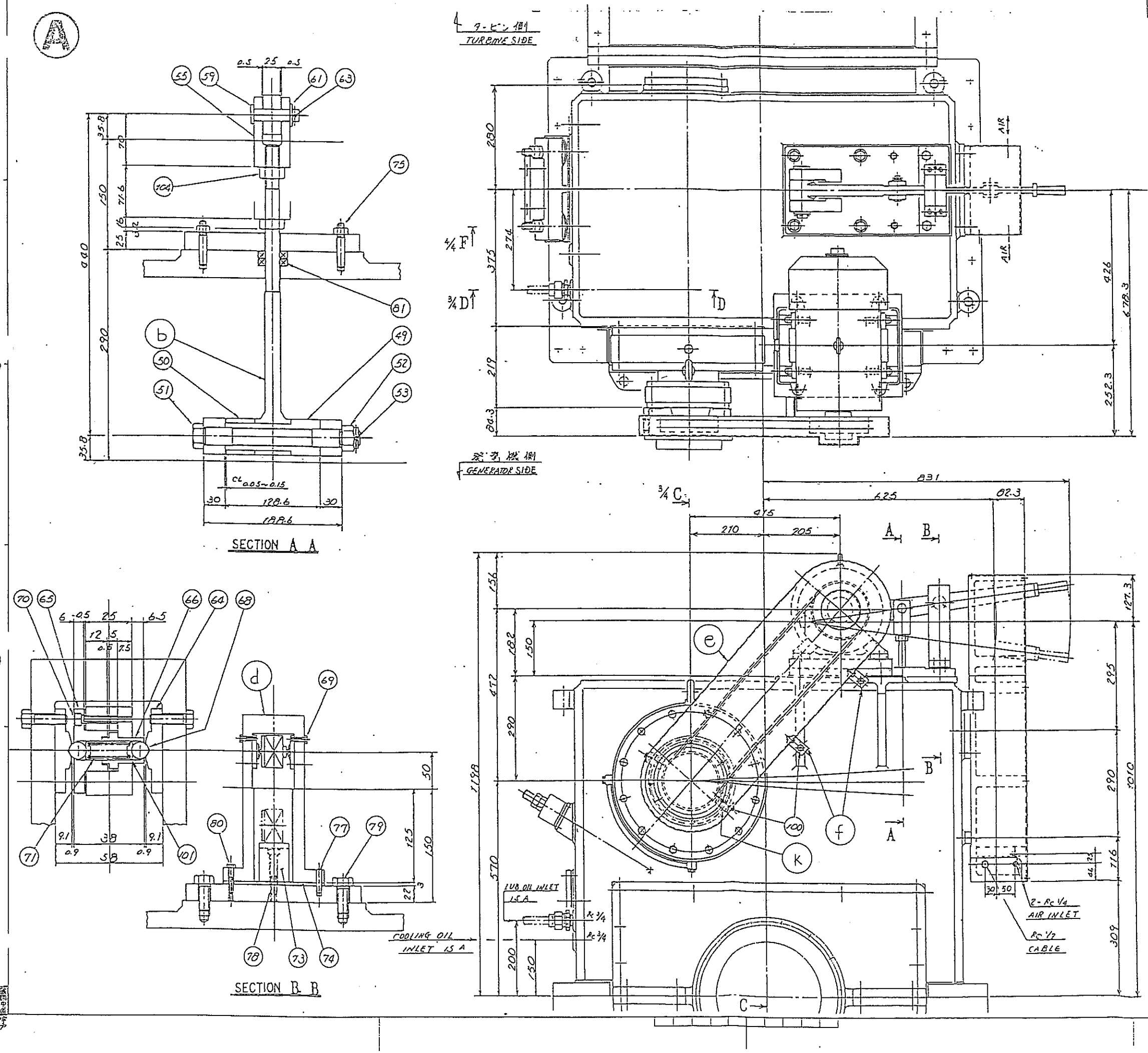
HYD. TEST PRESS.	LAND TURBINE DESIGNING SEC. POWER PLANT ENG.DEPT.
SHOP MPa	APPROVED 北島
AT SITE MPa	CHECKED 安東
CONFORMED	DRAWN 田端
	SCALE ~
	ORDER 4266
	ITEM
	3rd-ANGLE PROJECTION (三角法)
	DRAWING NO. N26-T20-2937
	REV.NO.

TURNING DEVICE ASS'Y
回転装置組立 (1/4)

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.
NAGASAKI SHIPYARD & MACHINERY WORKS

DWG NAME	N26-T20-2937-P01-R00	DRAWN 2001.5.19	ISSUED
SYSTEM	Auto-CAD R13J		Full-CAD / Partial CAD

13.3.23H



REVISIONS				
NO.	DESCRIPTION (DATE)	ZONE	APPROVED	CHECKED

PLAN RECORD

ISO METRIC SCREW THREADS

PREVIOUS DRAWING NO.
原製図面 T111169 REV.0
04266,7 KENYA/OLKARIA 1.2T 用
に改計した。
字夏記
4/4 図 点検

ROTOR TURNING GEAR 2/4
IM-N26-T20-2937

GAND TURBINE DESIGNING SEC.
POWER PLANT ENG. DEPT.

APPROVED 上原
CHECKED 上田
DRAWN 宮本
SCALE 1:2.5 . 1:5

TURNING DEVICE ASS'Y
回転装置組立 (2/4)

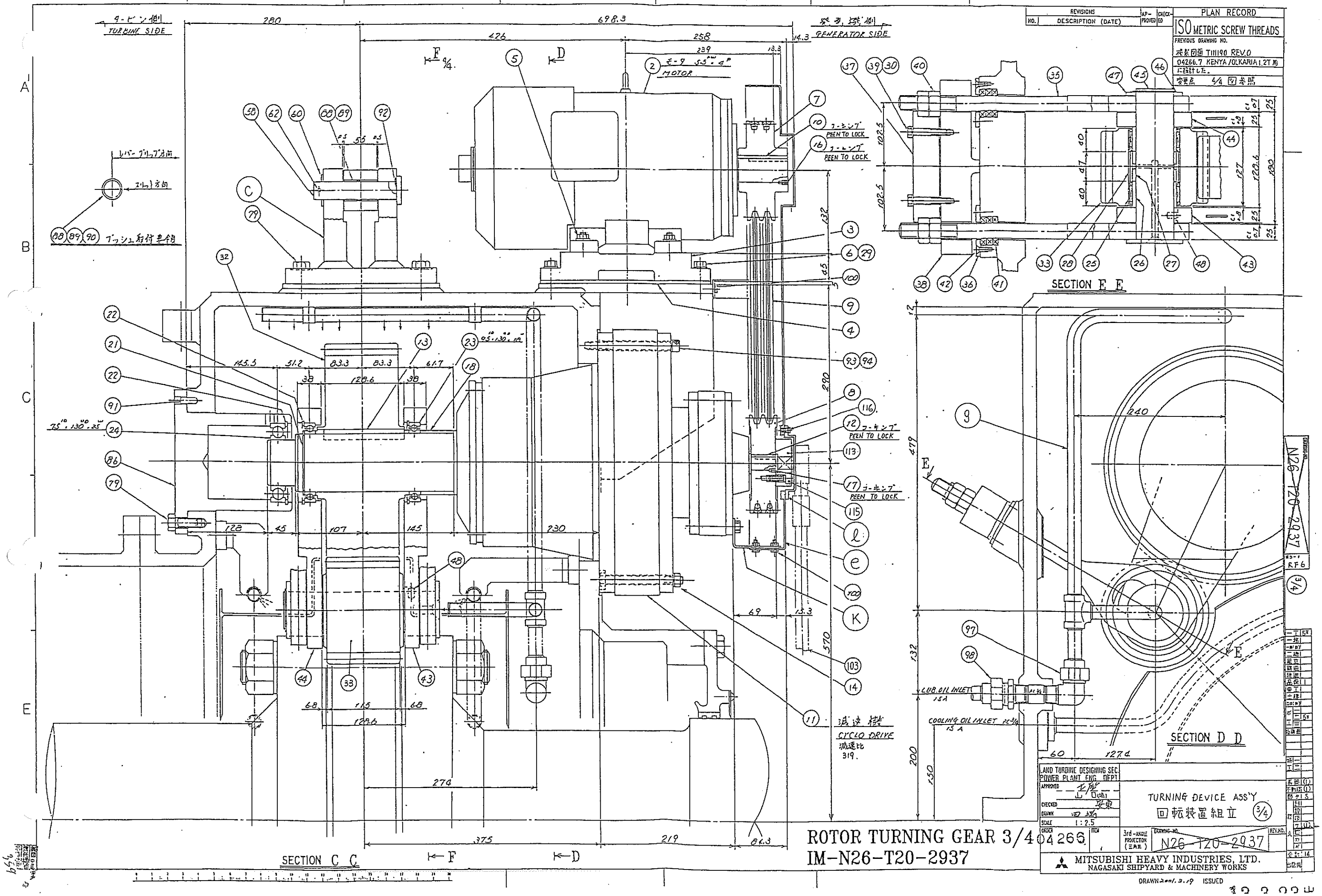
ORDER | ITEM | 3rd-ANGLE PROJECTION (三角法) | DRAWING-NO. N26-T20-2937 | REV.NO.

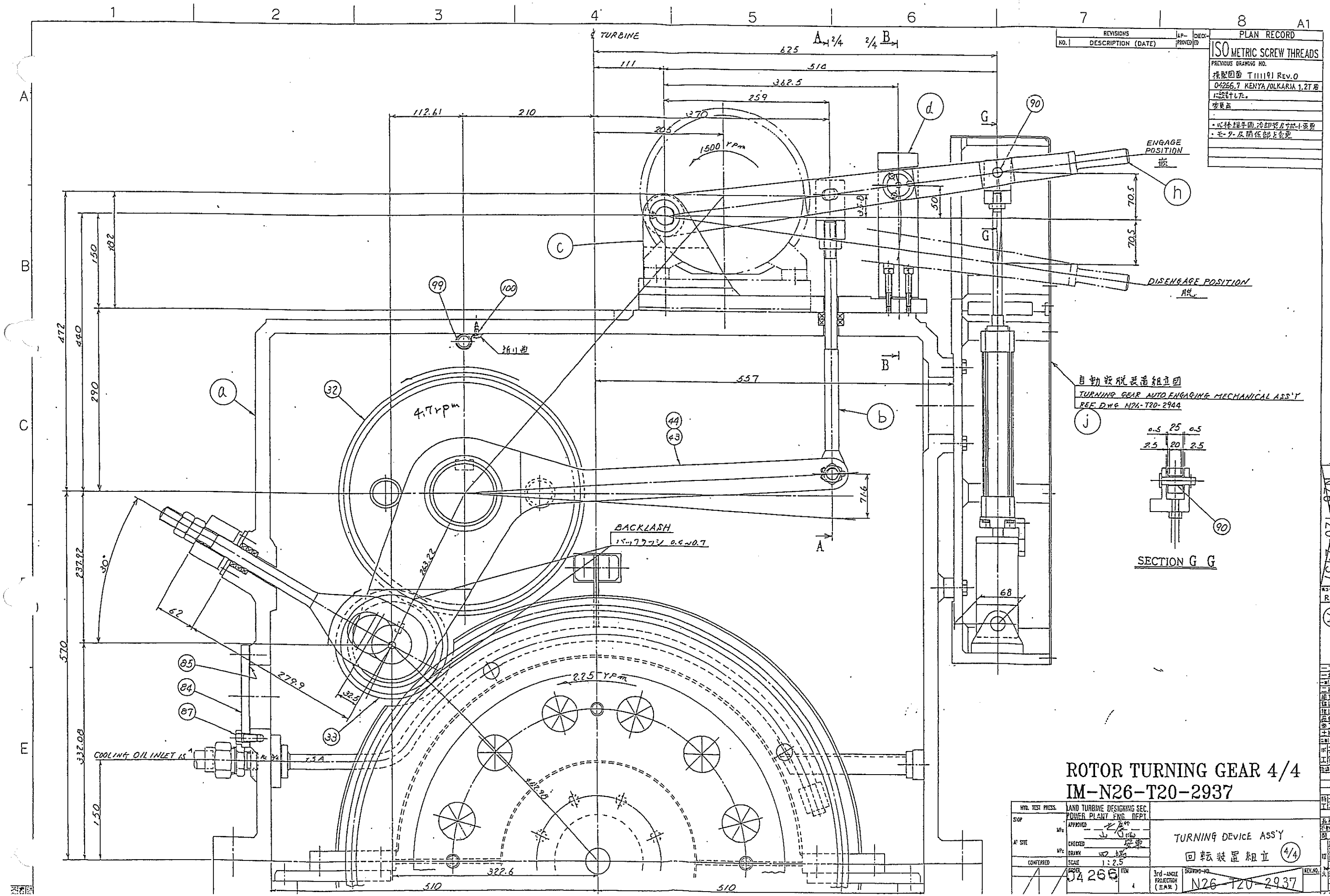
MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.
NAGASAKI SHIPYARD & MACHINERY WORKS

DRAWN 2001. 3. 19 ISSUED 13. 3. 23出

04 262

N26-T20-2937 RF (2/4)


タービン側
TURBINE SIDE
発電機側
GENERATOR SIDE
MOTOR
PEEN TO LOCK
減速機
CYCLO DRIVE
減速比 319.
SECTION C C
SECTION D D
SECTION E E
ROTOR TURNING GEAR 3/4
IM-N26-T20-2937
TURNING DEVICE ASS'Y
回転装置組立
MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.
NAGASAKI SHIPYARD & MACHINERY WORKS
PLAN RECORD
ISO METRIC SCREW THREADS
REVISIONS
DRAWN 2001.3.19 ISSUED


℄ TURBINE
ENGAGE POSITION
DISENGAGE POSITION
自動嵌脱装置組立図
TURNING GEAR AUTO ENGAGING MECHANICAL ASS'Y
REF. DWG N26-T20-2944
SECTION G G
BACKLASH
COOLING OIL INLET 15A
4.7rpm
1500 rpm
2.25 rpm
ISO METRIC SCREW THREADS
PLAN RECORD
ROTOR TURNING GEAR 4/4
IM-N26-T20-2937
TURNING DEVICE ASS'Y
回転装置組立
LAND TURBINE DESIGNING SEC.
POWER PLANT ENG. DEPT.
3rd-ANGLE PROJECTION
N26-T20-2937