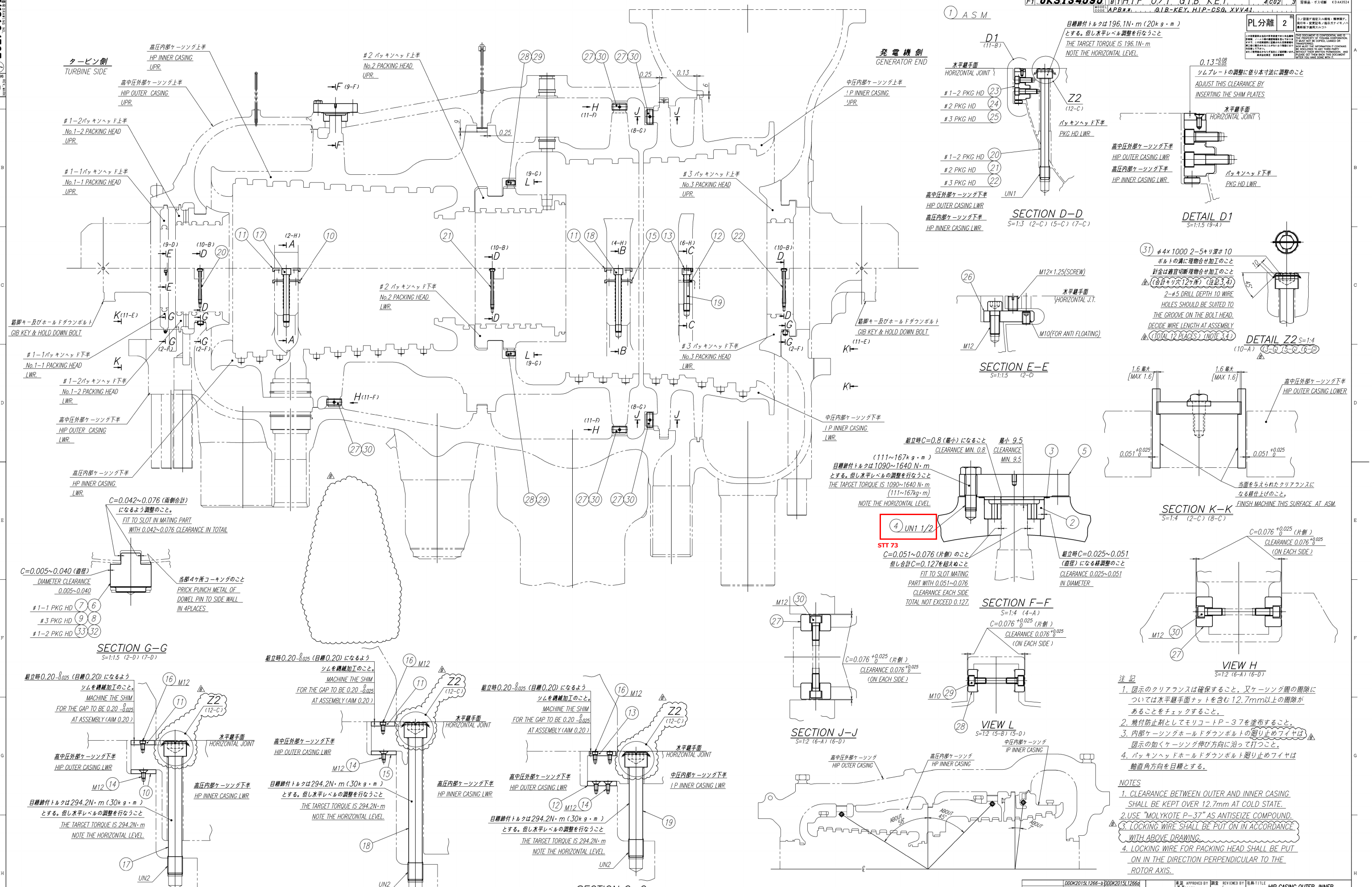

注 記

1. 図示のクリアランスは確保すること。又ケーシング周の間隙については水平継手面ナットを含む12.7mm以上の間隙があることをチェックすること。
2. 焼付防止剤としてモリコートP−37を塗布すること。
3. 内部ケーシングホールドダウンボルトの廻り止めワイヤは図示の如くケーシング伸び方向に沿って打つこと。
4. パッキンヘッドホールドダウンボルト廻り止めワイヤは軸直角方向を目標とする。

NOTES

1. CLEARANCE BETWEEN OUTER AND INNER CASING SHALL BE KEPT OVER 12.7mm AT COLD STATE.
2. USE "MOLYKOTE P−37" AS ANTISEIZE COMPOUND.
3. LOCKING WIRE SHALL BE PUT ON IN ACCORDANCE WITH ABOVE DRAWING.
4. LOCKING WIRE FOR PACKING HEAD SHALL BE PUT ON IN THE DIRECTION PERPENDICULAR TO THE ROTOR AXIS.

DDDK2015L1266−b	DDDK2015L1266a	承認 APPROVED BY M.Mizuno JUL.−24−'15	調査 REVIEWED BY /
M.Mizuno MAR.−16−'16	承認 APPROVED BY	調査 REVIEWED BY J.Shinsaku JUL.−24−'15	担当 PREPARED BY K.Ozawa JUL.−24−'15
J.Shinsaku MAR.−14−'16			
B9 XVV41	REV. 箇所	記事 CONTENTS XVV41	
−CHANGED METHOD OF FIXING BOLTS. (SECTION A−A, B−B, C−D)			

REVISIONS

尺度 SCALE 1:10
単位 UNITS m m

TOSHIBA 株式会社東芝 TOSHIBA CORPORATION

T 保管 REGISTERED (改版21) MAR.−16−'16

名称 TITLE HIP CASING OUTER INNER GIB KEY ASM
高中圧ケーシングキブキー組立図

図面番号 DRAWING NO. 0KS134595 REV. MARK B

電子承認システム適用

0KS134595 (1) B

F1 0KS134595 B1 HIP O/I GIB KEY 4C02 3

MODEL CODE APBｽﾞﾈ GIB-KEY, H.I.P-CSG, XVV41

PL分離 2

普通許容差ハ下記ニヨル
金属削り KDAA3521
溶接品・ガス切断 KDAA3524

THIS DOCUMENT IS CONFIDENTIAL AND TO BE KEPT IN STRICT CONFIDENCE. IT MUST NOT BE COPIED, LOANED OR TRANSFERRED TO ANY OTHER INFORMATION IT CONTAINS DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY WITHOUT THEIR WRITTEN PERMISSION. AND PLEASE GET THEM BACK THIS DOCUMENT AFTER YOU HAVE DONE WITH IT.