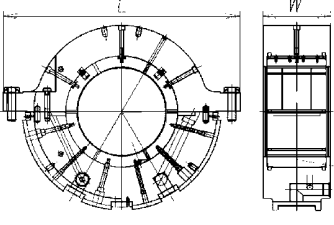
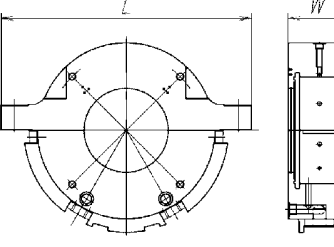
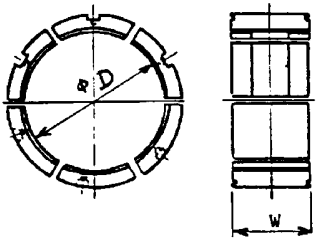


機 器 名 EQ/SYS.		用 途 名 USE		客 先 番 号 CUSTOMERS NO.		
蒸気タービン <b>STEAM TURBINE</b>		第3軸受 <b>NO.3 BEARING</b>		① 製造番号 JOB NO.		
				② 類別 MANUF.COMP.		
					M211995 CA, M211996 CA	
					<b>H10D00, H10D20, H10D30</b>	
③部分 番号 NO.	④ 品 名 NAME OF PART	概 略 図 OUTLINE	数 量 QUANTITY			備 考 REMARKS
			常用 WORK/ 1UNIT	常用 WORK/ 2UNIT	予備 SPARE/ 1UNIT	
41.	第3軸受 <b>NO.3 BEARING</b>		1SET	2SET	1SET	L=1420 W=304  1KS142502 G-1
42.	第3軸受本体 <b>NO.3 BEARING CASING</b>		1SET (2P)	2SET (4P)	1SET (2P)	L=1420 W=304  1KS142502 P-2-2, 2-3 (0KS136225 G-2)
43.	第3軸受パッド <b>NO.3 BEARING PAD</b>		1SET (6P)	2SET (12P)	1SET (6P)	$\phi D = 483.23$ W=254  1KS142502 P-3-2 (2KS142282 G-1)

単位 : mm

UNITS : mm

機 器 名 EQ/SYS.		用 途 名 USE		客 先 番 号 CUSTOMERS NO.		
蒸気タービン <b>STEAM TURBINE</b>		第3軸受 <b>NO.3 BEARING</b>		① 製造番号 JOB NO.		
				② 類別 MANUF.COMP.		
		M211995 CA, M211996 CA			<b>H10D00, H10D20, H10D30</b>	
③部分 番号 NO.	④ 品 名 NAME OF PART	概 略 図 OUTLINE	数 量 QUANTITY			備 考 REMARKS
			常用 WORK/ 1UNIT	常用 WORK/ 2UNIT	予備 SPARE/ 1UNIT	
44.	ロックプレート <b>LOCKING PLATE</b>	<p>2-φD 厚さ = t THICKNESS = t</p>	1SET (2P)	2SET (4P)	1SET (2P)	$\phi D = 66$ $L = 222$ $W = 102$ $t = 2.3$ 1KS142502 P-2-31 (4KS115489 P-3)
45.	舌付座金 <b>TONG WASHER</b>		1SET (4P)	2SET (8P)	1SET (4P)	$d = \phi 31$ $L1 = 42$ $L2 = 52$ $T = 1.6$ 1KS142502 P-2-35 (K4TW2M30 A1)

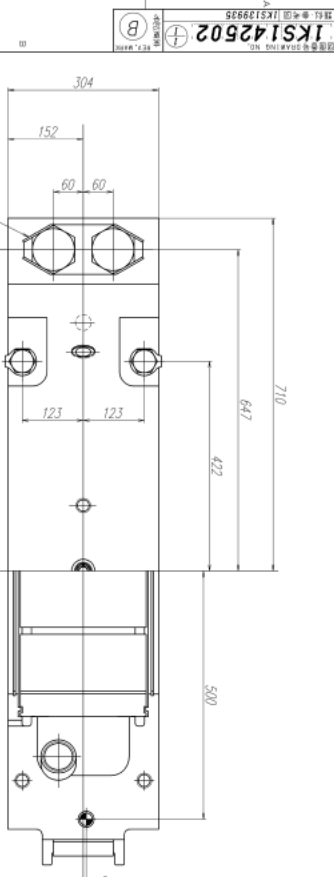
単 位 : mm

UNITS : mm

機器名 EQ/SYS.		用途名 USE		客先番号 CUSTOMERS NO.			
蒸気タービン <b>STEAM TURBINE</b>		第3軸受 <b>NO.3 BEARING</b>		① 製造番号 JOB NO.			
				M211995 CA, M211996 CA			
③部分 番号 NO.		④品名 NAME OF PART		② 類別 MANUF.COMP.			
				<b>H10D00, H10D30</b>			
		概略図 OUTLINE		数量 QUANTITY			備考 REMARKS
				常用 WORK/ 1UNIT	常用 WORK/ 2UNIT	予備 SPARE/ 1UNIT	
46.	シム <b>SHIM</b>		2SET (12P)	4SET (24P)	2SET (12P)	t=0.05	
47.						0.07	
48.						0.1	
49.						0.2	
50.						0.3	
51.						0.4	
						1SET (6P)	
						1KS142502 P-2-5~2-10 (3KS129425 P-12~17)	
52.	シム <b>SHIM</b>		2SET (12P)	4SET (24P)	2SET (12P)	t=0.05	
53.						0.07	
54.						0.1	
55.						0.2	
56.						0.3	
57.						0.4	
						1SET (6P)	
						1KS142502 P-2-12~2-17 (3KS129425 P-2~7)	
58.	シム <b>SHIM</b>		1SET (6P)	2SET (12P)	1SET (6P)	t=0.05	
59.						0.07	
60.						0.1	
61.						0.2	
62.						0.3	
63.						0.4	
						1SET (6P)	
						1KS142502 P-2-19~2-24 (3KS103016 P-22~27)	

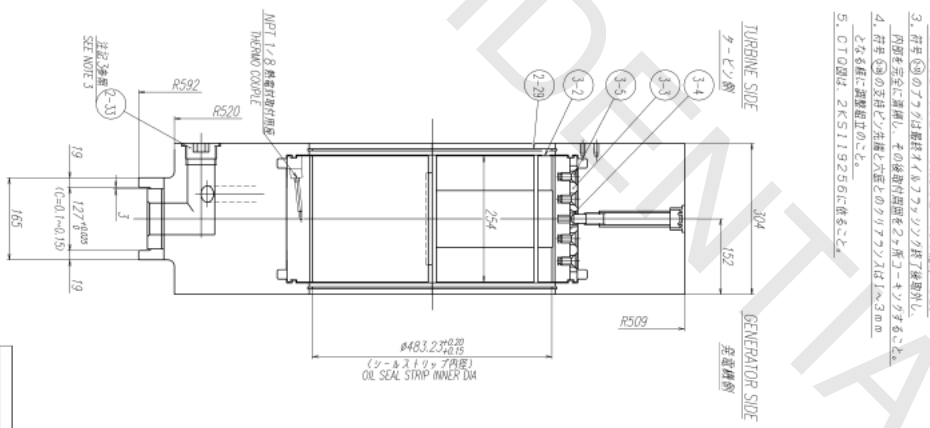
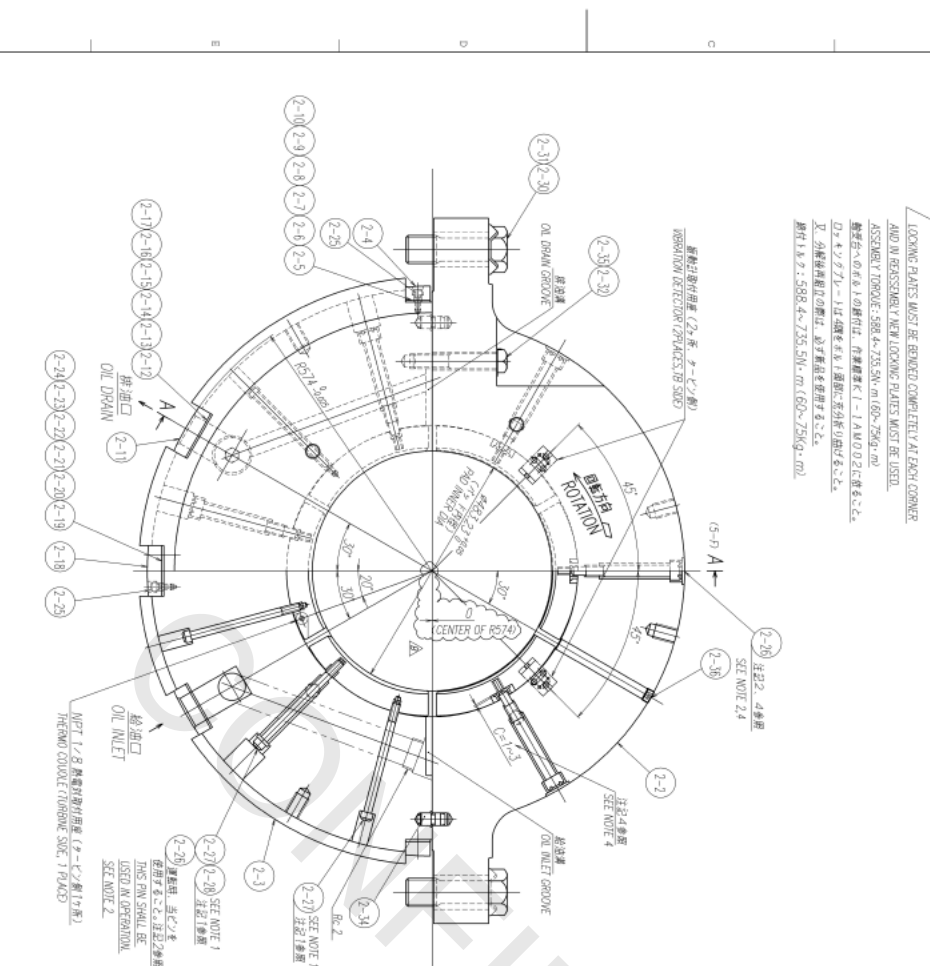
単位 : mm

UNITS : mm



LOOKING PLATES MUST BE BOLDED COMPLETELY AT EACH CORNER  
AND IN ASSEMBLY NEW LOOKING PLATES MUST BE USED.

ASSEMBLY TORQUE: 588 N・m (25.5 kg-m) (60~75kg-m)  
 assembling the rotor. In the case of re-assembly, the torque should be set to 60~75kg-m.  
 If the torque is not set, it will cause the rotor to rotate.  
 Torque: 588 N・m (25.5 kg-m) (60~75kg-m).



- NOTES
- REMOVE HOLDING BOLTS AND WASHERS (P. NO 2-27 AND 2-28) AFTER BORE MACHINING.
  - CAULK LOOKING FINIS (P. NO 2-26). PER DRAWING NO. KS124362 B-1. AFTER ASSEMBLY.
  - REMOVE PARALLEL FLOWS (P. NO 2-30) AFTER FINAL OIL FLUSHING AND CLEAN PERFECTLY AND CAULK 2 PLACES AFTER REASSEMBLY.
  - AN ASSEMBLY CLEARANCE BE ADJUSTED 1 TO 3 mm AT THE FIN FIN. (P. NO 2-28).
  - CONTROL TO QUALITY. IS SPECIFIED WITH DRAWING NO. KS119256.

- 注意
- ボルトの交換工前加工するのてボルト等は専用したものを使用してください。
  - ボルトの締め付けは正確に行ってください。
  - KS124362 B-1によりボルトの締め付けを行います。
  - 内面を完全に磨き出し、その後油を十分に洗い流してください。
  - ボルトの締め付けは正確に行ってください。
  - 品質管理に適合してください。

- 1 AS M (10) GENERAL SPEC : PN-KS01910
- 4 MCH-BORE (10) QUALITY REQUIREMENT : PN-KS01926
- 5 CAULKING (10) CTQ DMC : 2KS119256
- 6 W/B DET ASM (10) PROCEDURE OF BRG ASM : KI-1AM002

P. NO.	PARTS NAME	Q.TY.	MATERIAL (OR EQUIVALENT)
1	BEARING ASSEMBLY	—	
2-2	BEARING CASING UPR	1	JIS SS400
2-3	BEARING CASING LWR	1	JIS SS400
2-4	ADJUSTING PLATE	1	JIS SS400
2-5	SHIM (O.05)	2	JIS SUS304
2-6	SHIM (O.07)	2	JIS SUS304
2-7	SHIM (O.1)	2	JIS SUS304
2-8	SHIM (O.2)	2	JIS SUS304
2-9	SHIM (O.3)	2	JIS SUS304
2-10	SHIM (O.4)	2	JIS SUS304
2-11	ADJUSTING PLATE	2	JIS SS400
2-12	SHIM (O.05)	2	JIS SUS304
2-13	SHIM (O.07)	2	JIS SUS304
2-14	SHIM (O.1)	2	JIS SUS304
2-15	SHIM (O.2)	2	JIS SUS304
2-16	SHIM (O.3)	2	JIS SUS304
2-17	SHIM (O.4)	2	JIS SUS304
2-18	ADJUSTING PLATE	1	JIS SS400
2-19	SHIM (O.05)	1	JIS SUS304
2-20	SHIM (O.07)	1	JIS SUS304
2-21	SHIM (O.1)	1	JIS SUS304
2-22	SHIM (O.2)	1	JIS SUS304
2-23	SHIM (O.3)	1	JIS SUS304
2-24	SHIM (O.4)	1	JIS SUS304
2-25	HEXAGON SOCKET BOLT (M2)	16	JIS SCM435
2-26	LOCKING PIN	6	JIS SCM435
2-27	HEXAGON SOCKET BOLT (M6)	9	JIS S45C
2-28	FLAT WASHER	6	JIS SS400
2-29	OIL SEAL STRIP	4	JIS A5052P
2-30	HEXAGON BOLT (2.800-8MM)	4	JIS SCM435
2-31	HEXAGON BOLT (M30)	4	JIS SCM435
2-32	PARALLEL THROCK RUC (2)	2	JIS SS400
2-33	DOWEL PIN (φ25)	2	10-036M-V-STEEL
2-34	TONGUED WASHER	4	JIS SPCC
2-35	INFER THROCK RUC (φ4)	1	JIS SCM435
3-2	BEARING PAD	1	JIS SS400/W2
3-3	ADJUSTING PAD	3	JIS SS400
3-4	BUSH	3	JIS SACM645
3-5	SCREW (M16)	12	JIS S45C

Uncontrolled when printed or downloaded. Verify that this is the correct version before use. Reproduction of part or all the contents of the document is prohibited without written permission from P.I. Birmah. **TOSHIBA** **IKS142502**

BEARING ASSEMBLY 19" x 110"

東芝電機株式会社 東京支店

Revision: 1.0

DATE: 2008.10.15

DESIGNER: KIKUCHI, M.

CHECKER: KIKUCHI, M.

DRAWING NO. IKS142502

この図面は東芝電機株式会社の財産です。この図面に無断で複製、転載、または他の媒体に転記することを禁じます。また、この図面を他の目的で使用することを禁じます。東芝電機株式会社 東京支店