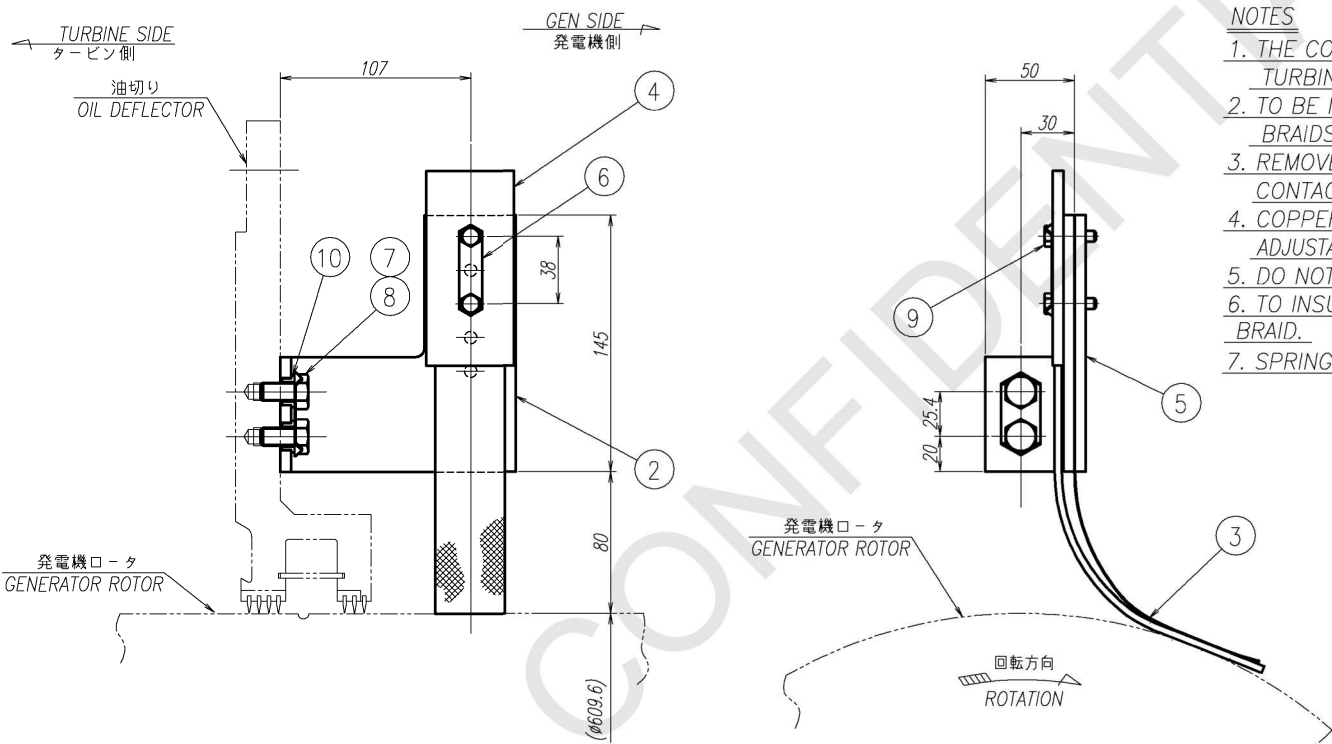
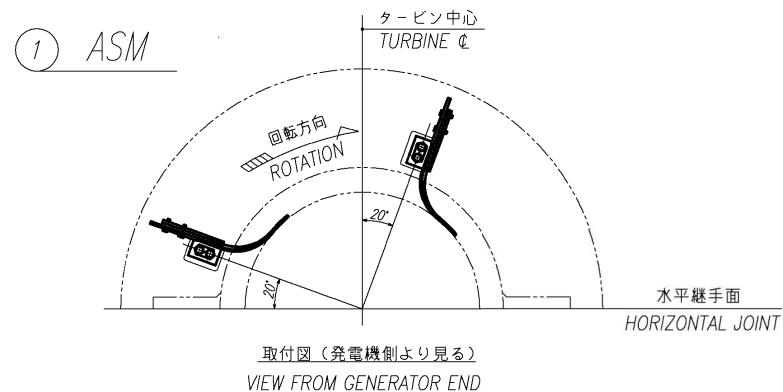


図面番号 DRAWING NO.
2KS144813
類似参考図 2KS14428
REV. MARK
(A)



注記

1. 本図の接地装置は非絶縁型であり、油切りとの接続部は電氣的に絶縁されていない。
2. ブラケットをタービン油切りに固定し平編銅線をシャフトの露出部に接触させること。
3. ブラケットとタービン油切り間の電気伝導性を確実にするために必要ならば塗装を剥がすこと。
4. 平編銅線は調整可である。その際、平編銅線のみ下方へ19mm毎2回 合計38mmの調整が可能である。
5. 平編銅線の銅ブラシ部に穴を開けないこと。(調整用として)
6. シャフトの接触を確実にするためには平編銅線は予め曲げてはいけない。
7. 板バネ③の反力は700g±100gとなる様調整のこと。

NOTES

1. THE CONTACT SURFACE BETWEEN THIS GROUNDING DEVICE AND TURBINE OIL DEFLECTOR IS NOT INSULATED.
2. TO BE MOUNTED ON TURBINE OIL DEFLECTOR SO COPPER BRAIDS RIDE ON THE EXPOSED PART OF SHAFT.
3. REMOVE PAINT, IF NECESSARY, TO ASSURE GOOD ELECTRICAL CONTACT BETWEEN BRACKET AND TURBINE OIL DEFLECTOR.
4. COPPER BRAID IS ADJUSTABLE, PART NO.2 AND NO.4 ARE ADJUSTABLE DOWNWARDS IN 19mm INCREMENT. (Max. 2 TIMES, 38mm)
5. DO NOT DRILL HOLES IN COPPER BRAID.
6. TO INSURE FIRM CONTACT WITH SHAFT, DO NOT PREBEND COPPER BRAID.
7. SPRING③ REACTION FORCE SHOULD BE ADJUSTED TO 700g±100g.

P.NO.	PART NAME	MATERIAL	Q'TY
1	ASSEMBLY		1
2	BRACKET	CARBON STEEL	2
3	SPRING	STAINLESS STEEL	2
4	COPPER BRAID	COPPER WIRE	2
5	PLATE	CARBON STEEL	2
6	LOCK PLATE	CARBON STEEL	2
7	LOCK PLATE	CARBON STEEL	2
8	HEX BOLT	CARBON STEEL	4
9	HEX BOLT	CARBON STEEL	4
10	BUSH	CARBON STEEL	4

PL分離 1 枚

この技術資料は当社の機密情報であり、ノウハウ等の知的財産を含みます。当社の事前許可なくこの技術資料の一部または全部を第三者に開示すること、複製すること、目的外使用すること、及び流布することは行わないで下さい。また、ご使用後必ず当社にご返却願います。 (The information in this material is confidential and contains our intellectual property including know-how. It shall not be disclosed to any third party, copied, reproduced, used for unauthorized purposes nor modified without prior written consent of user. And please get them back this document after you have done with it. Please return it to us after use.)

承認 APPROVED BY 小浜	承認 APPROVED BY 山崎	調査 REVIEWED BY Radha	名称 TITLE 軸接地装置取付図 GROUNDING DEVICE ASSEMBLY
調査 REVIEWED BY 山崎	調査 REVIEWED BY 山崎	担当 PREPARED BY Radha	図面番号 DRAWING NO. 2KS144813
REV. 1070 08	REV. 1070 08	REV. 1070 08	REV. MARK (A)