

WORK.NO. 20-0000

P/NAME. クラッチ タワミ軸継手
Clutch Flexble shaft coupling.

MARINE GIKEN SERVICE CO.,LTD
2020年 09月 20日



受入

Arrival of goods condition.



後進歯車 タワミ継手取り付け部不良

Reverse gear defective joint mounting part defective.



φ26 平行ピン穴 全8箇所不良

Acceptance φ26 parallel pin holes,defective.



M20×1.5 ボルト全6箇所折れ込み不良

M20×1.5bolt all 6 places fold failure.



φ26 平行ピン穴及び M20 ボルト穴 全不良。Φ26 Parallel pin hole and M20 bolt hole are all defective.



一部割れあり。 There are some cracks.



φ26 平行ピン折損。Φ26 Parallel pin Broken.



タワミ継手表側。Flexible shaft coupling front side.



タワミ継手 合わせ面削正。Face to face Machinindo up.



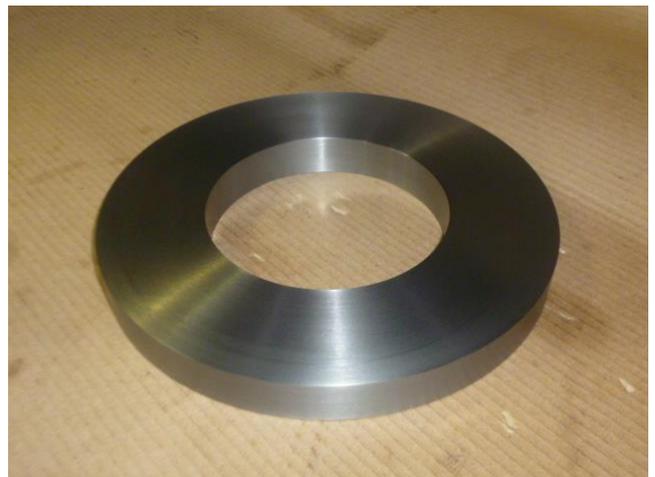
内径 $\phi 198$ 継手 厚み 35t 削正 深さ 20 mm 削正



Thickness 35t Depth 20mm Machined up.

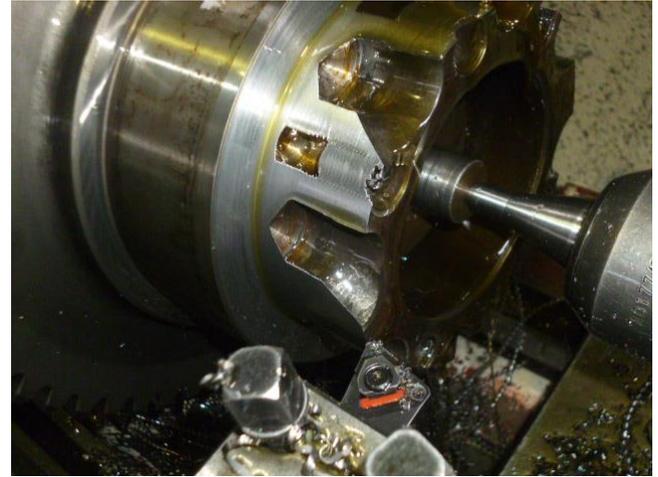
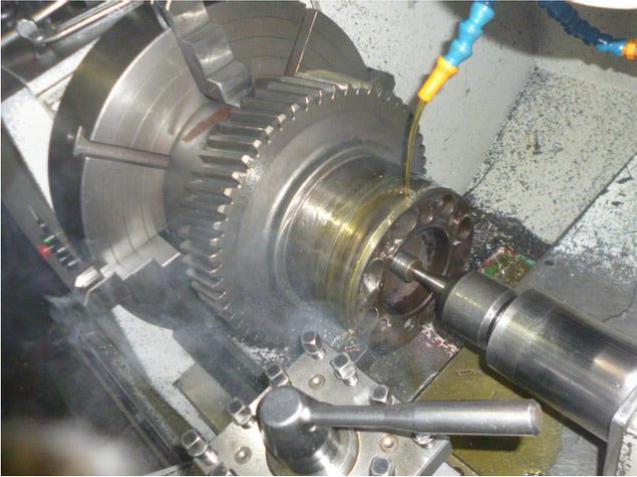


外径 $\phi 198 \times$ 厚み 20t スペーサー製作。Outer diameter $\Phi 198 \times$ thickness 20t spacer Production.

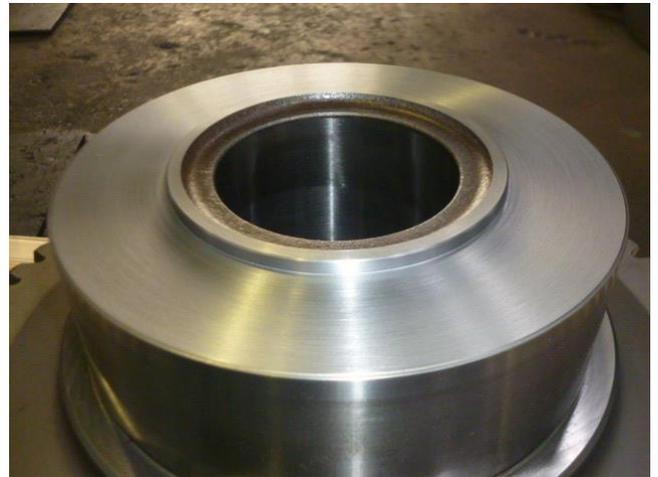




液体窒素にて冷却 Cool with liquid nitrogen. スペーサー冷やし嵌め(締め代 0.05~0.06) Cold fit.



後進歯車 タワミ継手当り面削正 Reverse gear defective joint Machined up. 外径 $\phi 198$ 部 全 50L 部削正除去



削正完了 Completion of correction.

$\phi 120 \times 4t$ 位置決め段付き加工



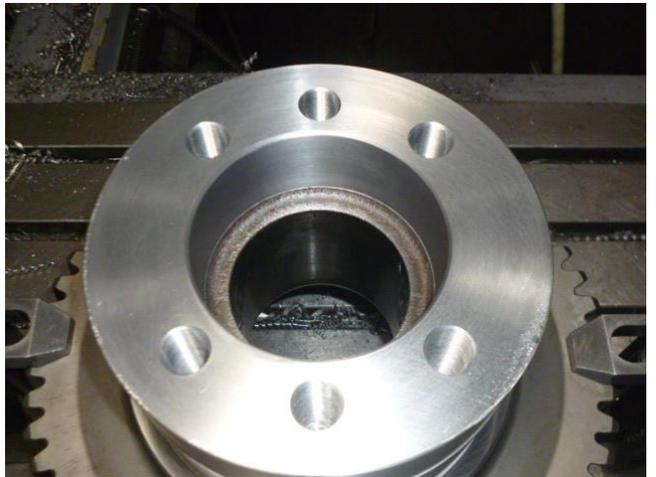
後進歯車用ディスタンス製作 Reverse gear defective joint distance Production. 裏面 $\phi 120$ インロー部加工



後進歯車、ディスタンス インロー部にて取り付け Reverse gear defective joint. Installed at the distance inlay.



タワミ継手 取り付けボルト穴開け 6箇所 Flexible shaft coupling 6 pcs bolt holes.



後進歯車側 タワミ継手取り付けネジ加工 Reverse gear defective joint Screw processing. M20×1.5 ネジ深さ 63

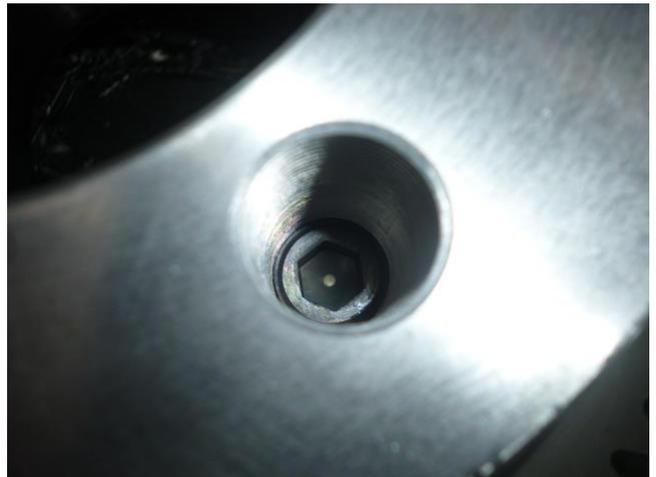


後進歯車及びディスタンス固定用六角穴付ボルト

M20×1.5×20 ボルト 6箇所にてディスタンス固定



ネジロック塗布 ネジ込み Reverse gear defective joint Distance fixing at 6 bolts.



M20×1.5×60 ボルトにてタワミ継手及び後進歯車固定 Fixed as Flexible shaft coupling and Reverse gear defective joint



φ26リーマ穴共加工 8箇所 Reamerhole co-processing 8 places.



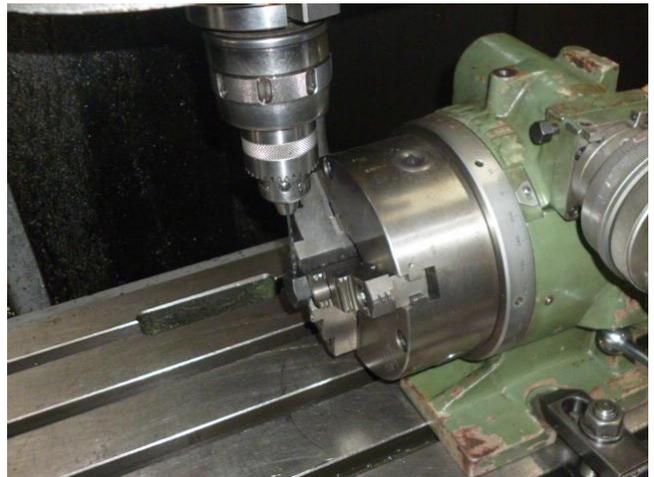
φ 26 平行ピン製作 Parallel pin production.



タワミ継手取り付け用 φ 26×52L



後進歯車及びディスタンス固定用 φ 26×45L



M20×1.5×60 ネジワイヤー用穴加工



タワミ継手取り付け用ボルト 6本 6 bolts for mounting the deflection joint.



ワイヤー穴付き Wire hole.



加工完成、洗浄 Processing completed Fixed as Flexible shaft coupling and Reverse gear defective joint 後進歯車



M20×1.5 ネジ穴及びφ26リーマ穴加工後



φ26×45L ディスタンス固定用平行ピン 液体窒素にて冷却



平行ピン冷やし嵌め ディスタンス固定



ピン挿入後、リーマ穴深さ 20 (タワミ継手取り付け用穴深さ)



後進歯車側、完成



タワミ継手取り付けボルト穴及び平行ピン穴加工後





M20×1.5×20 六角穴付ボルト



ネジ部 ロックタイト 620 塗布



抜き出し用ネジ穴にてスペーサ固定用ネジ挿入



完成



後進歯車及びびタワミ継手組立確認



Assembly confirmation Flexible shaft coupling and Reverse gear defective joint



M20×1.5×60 ネジ挿入確認



ボルト挿入後のφ26 平行ピン穴ズレ無し



完成 付属部品 平行ピン φ26×52L 8本
ボルト M20×1.5×60L 6本



トライウォール梱包



完成 Complete.