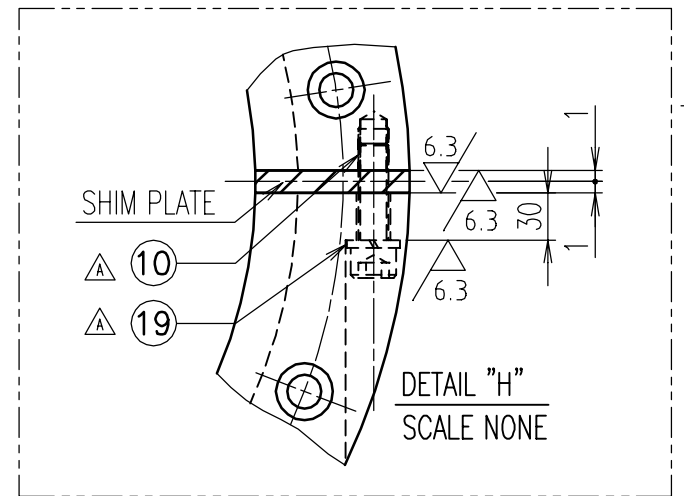
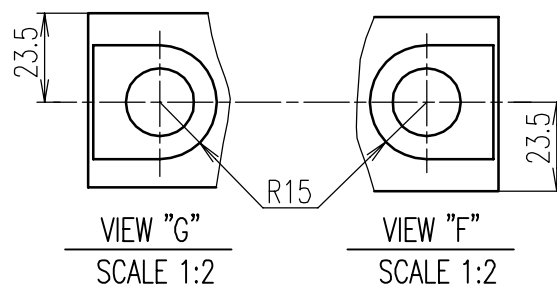
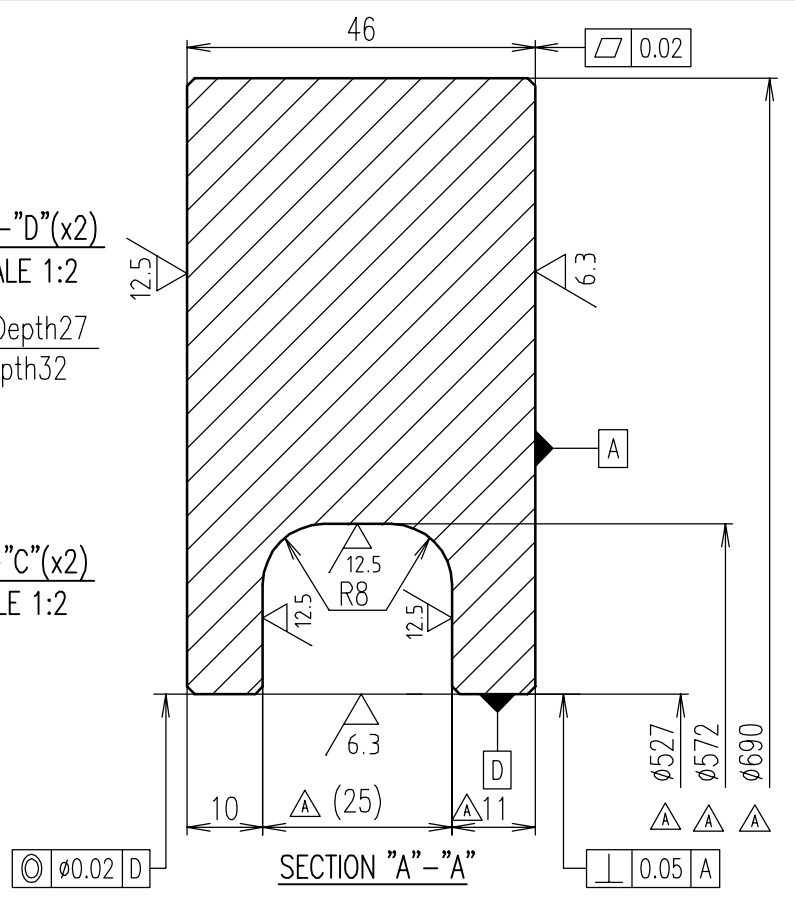
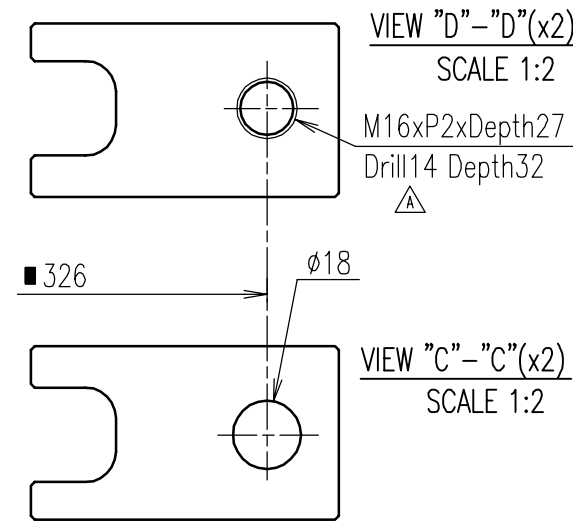
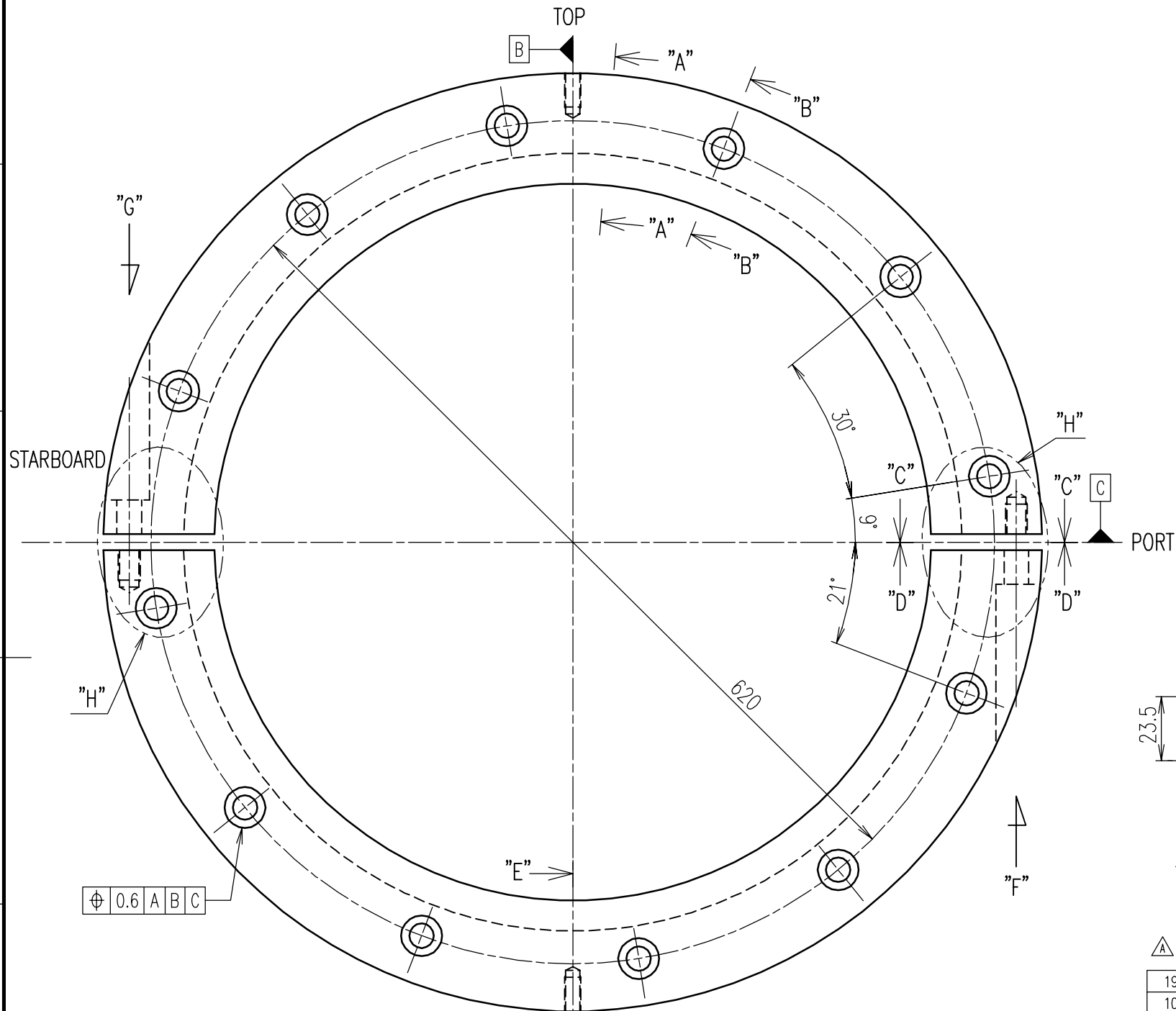


▽ (12.5 / 6.3 / 1.6 /)



Item	QTY	Material No	Part Name	Size	Material	Mass
19	2	WSPM16SWRH00	Washer - Spring / バネ塵金	M16	Hi-Carbon steel / SWRH	kg
10	2	BHSM16L055SCM43500	Bolt - Hex skt head / 六角穴付ボルト	M16-055	Cr-Mo Steel / SCM435	kg

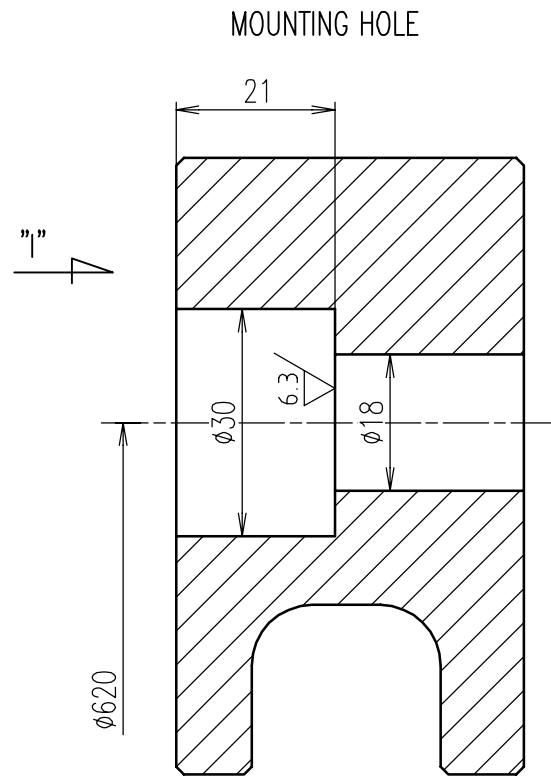
MACHINING TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DIMENSION (mm)	≤ 0.5	> 0.5 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	NOT APPLICABLE TO DRILL HOLES	
普通公差 (機械加工)		TOLERANCE (mm)	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	ドリル径には適用しない JIS B 0405-m	
Project No			Installation No			Hull No					
 Wärtsilä Japan Ltd.		Product		Drawing Name							
		Seal シール		Manufacturing and Assembly Drawing Clamp ring stock 0600 製作・組立図面 ストック固定リング 0600							
Units	mm,kg	ACAD	Material		FC300				Mass	45.2kg	
Made	07.01.2010 M.Okamoto			Scale	1:1		Size	A3	Page	1/2	
Chkd	14.01.2010 T.Matsumoto			Material No		SF2CLR060FC30000S					
Appd	29.01.2010 K.Tamura			Drawing No		MD000498				Rev.	△

- Note)
- All holes (including threaded) to be drilled through if not otherwise mentioned on drawing.
 - Break all sharp corners. (Max. C1) unless otherwise marked.
 - Dimension with ■ mark shows distance from centre.
 - Use generic tolerances in drawing header, if not otherwise mentioned on drawing.

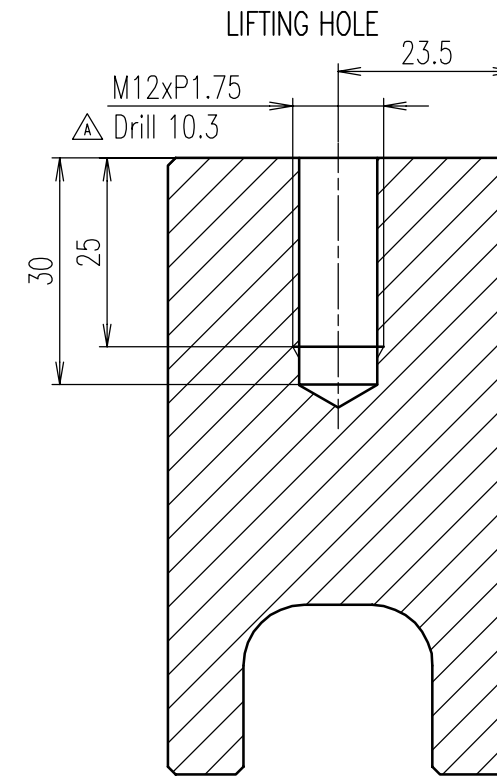
- 備考)
- 指示なきキリ穴(ねじ穴含む)は貫通させること。
 - 指示なき角部はC1以下の面取りを施工のこと。
 - マークの寸法は中心からの長さを表す。
 - 指示なき寸法公差は図中の普通公差(機械加工)を参照のこと。

△	03.12.2010 Change Item No. and add Material number, drill hole dia.	M.Okamoto	T.Matsumoto	K.Tamura
△	Explanation	Made	Chkd	Appd

√ (12.5 / 6.3 / 1.6 /)



SECTION "B"-"B"(x12)



SECTION "E"-"E"(x2)

Note)

- 1) All holes (including threaded) to be drilled through if not otherwise mentioned on drawing.
- 2) Break all sharp corners. (Max. C1) unless otherwise marked.
- 3) Dimension with ■ mark shows distance from centre.
- 4) Use generic tolerances in drawing header, if not otherwise mentioned on drawing.

備考)

- 1) 指示なきキリ穴(ねじ穴含む)は貫通させること。
- 2) 指示なき角部はC1以下の面取りを施工のこと。
- 3) ■マークの寸法は中心からの長さを表す。
- 4) 指示なき寸法公差は図中の普通公差(機械加工)を参照のこと。

△				
△	03.12.2010 Change Item No. and add Material number, drill hole dia.	M.Okamoto	T.Matsumoto	K.Tamura
	Explanation	Made	Chkd	Appd

MACHINING TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	DIMENSION (mm) 寸法	≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	NOT APPLICABLE TO DRILL HOLES ドリル径には適用しない JIS B 0405-m		
普通公差 (機械加工)	TOLERANCE (mm) 公差	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0			
Project No		Installation No			Hull No						
 WÄRTSILÄ Wärtsilä Japan Ltd.		Product Seal シール			Drawing Name Manufacturing and Assembly Drawing Clamp ring stock 0600 製作・組立図面 ストック固定リング 0600						
Units	mm,kg	ACAD	Material		FC300			Mass		45.2kg	
Made	07.01.2010 M.Okamoto		Scale		1:1		Size	A3		Page	2/2
Chkd	14.01.2010 T.Matsumoto		Material				Material No		SF2CLR060FC30000S		
Appd	29.01.2010 K.Tamura		Drawing No		MD000498			Rev.		△	