

写真-5 ランナベーン状況 (1号機)
 PHOTO-5 RUNNER VANE (UNIT NO. 1)



写真-6 ランナコーン状況 (1号機)
 PHOTO-6 RUNNER CONE (UNIT NO. 1)

FIXING BOLT OF
RUNNER CONE

ランナコーン
取付ボルト

RUNNER KEY

キー

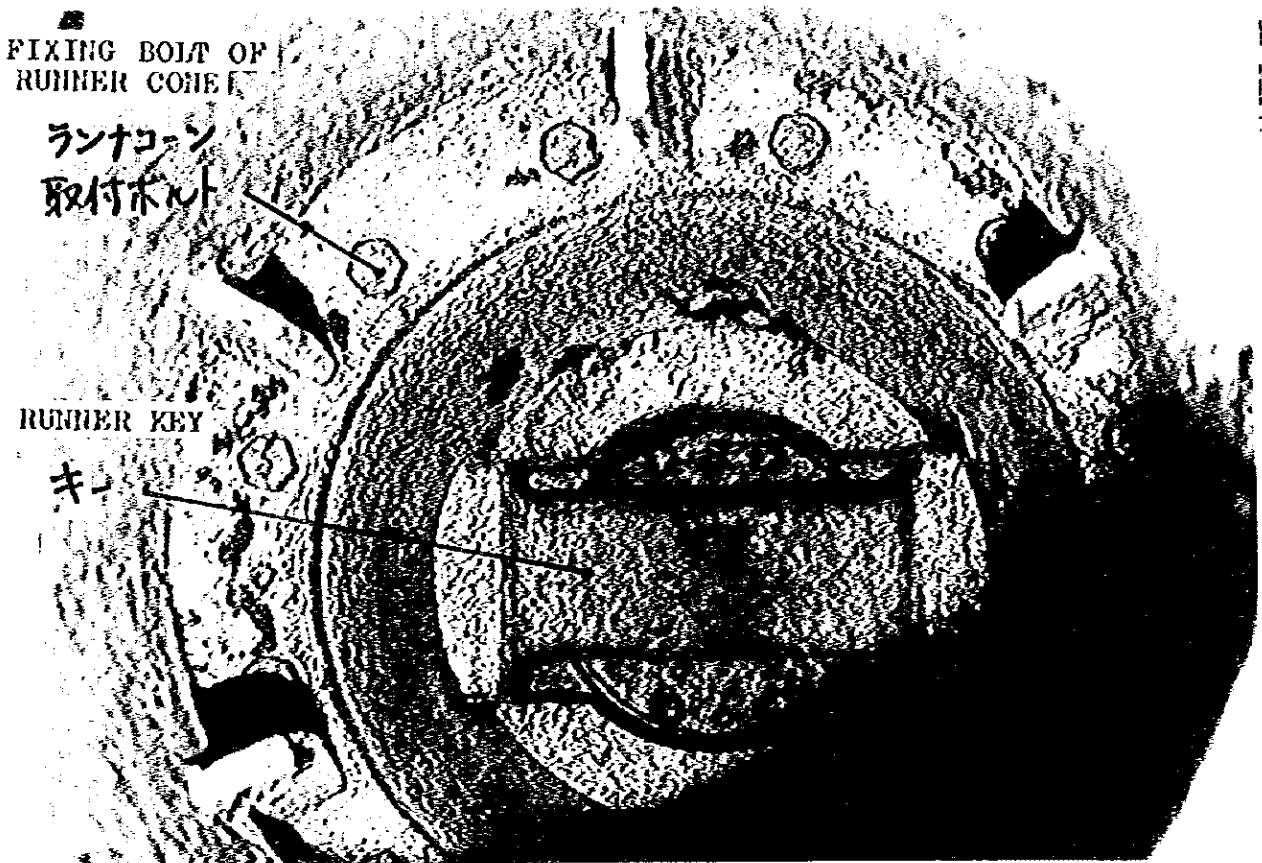


PHOTO-7 RUNNER CONE AND RUNNER KEY SEEN FROM BELOW (UNIT NO. 1)

写真-7 ランナコーン取付状況及びキー状況
(1号機)

RUNNER BALANCE HOLE

ランナバランスホ-ウ

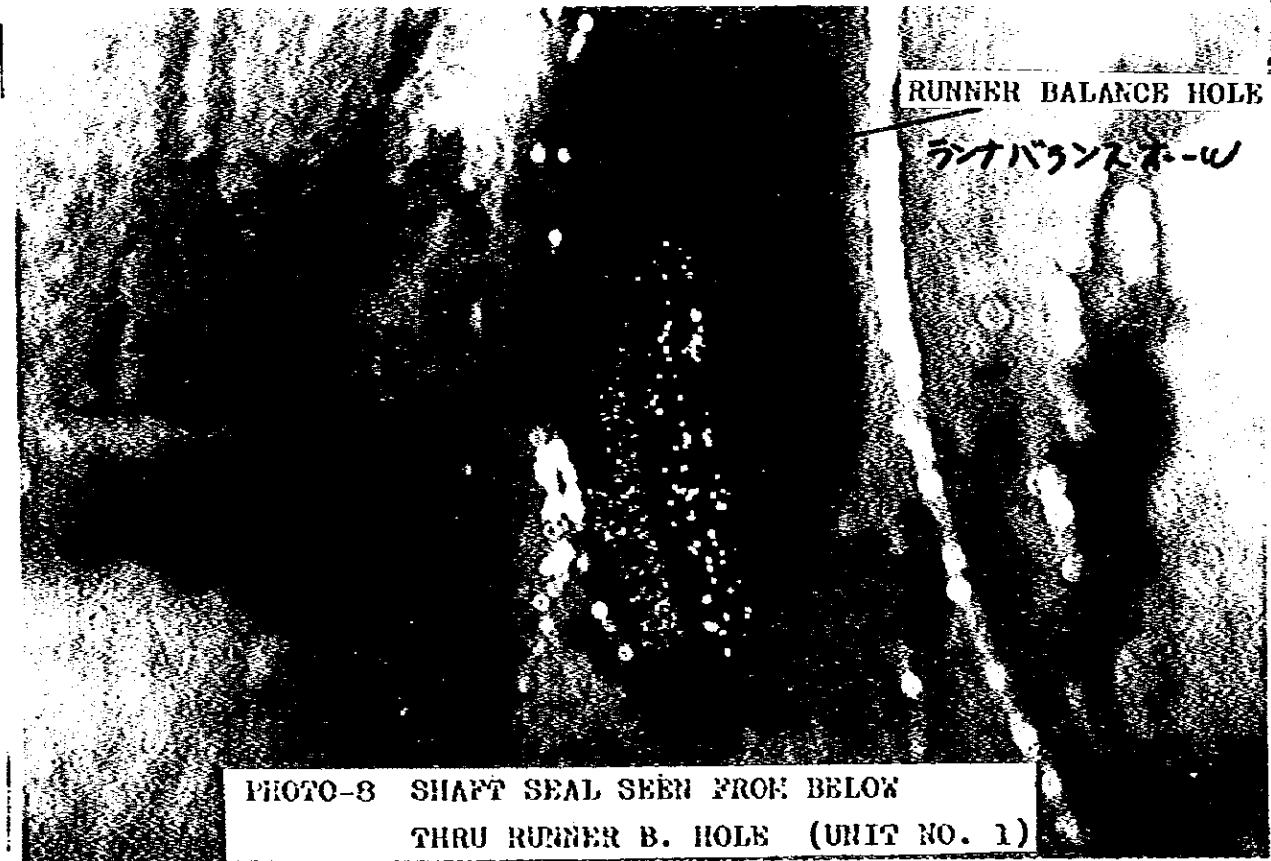


PHOTO-8 SHAFT SEAL SEEN FROM BELOW
THRU RUNNER B. HOLE (UNIT NO. 1)

写真-8 ランナカップリング部(シール部)状況
(1号機)

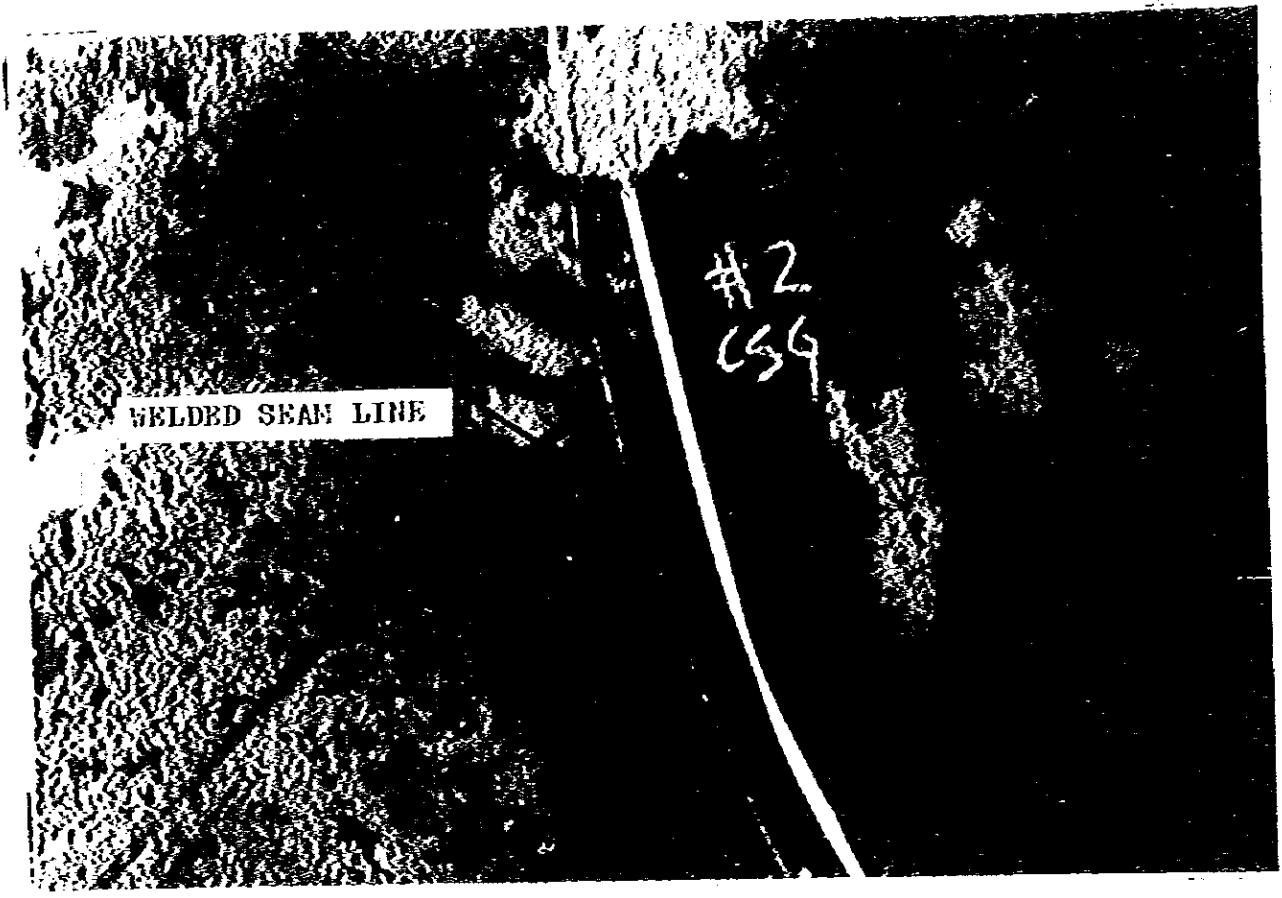


写真-9 ケーシング内部状況 (2号機)

PHOTO-9 INSIDE OF SPIRAL CASE (UNIT NO. 2)

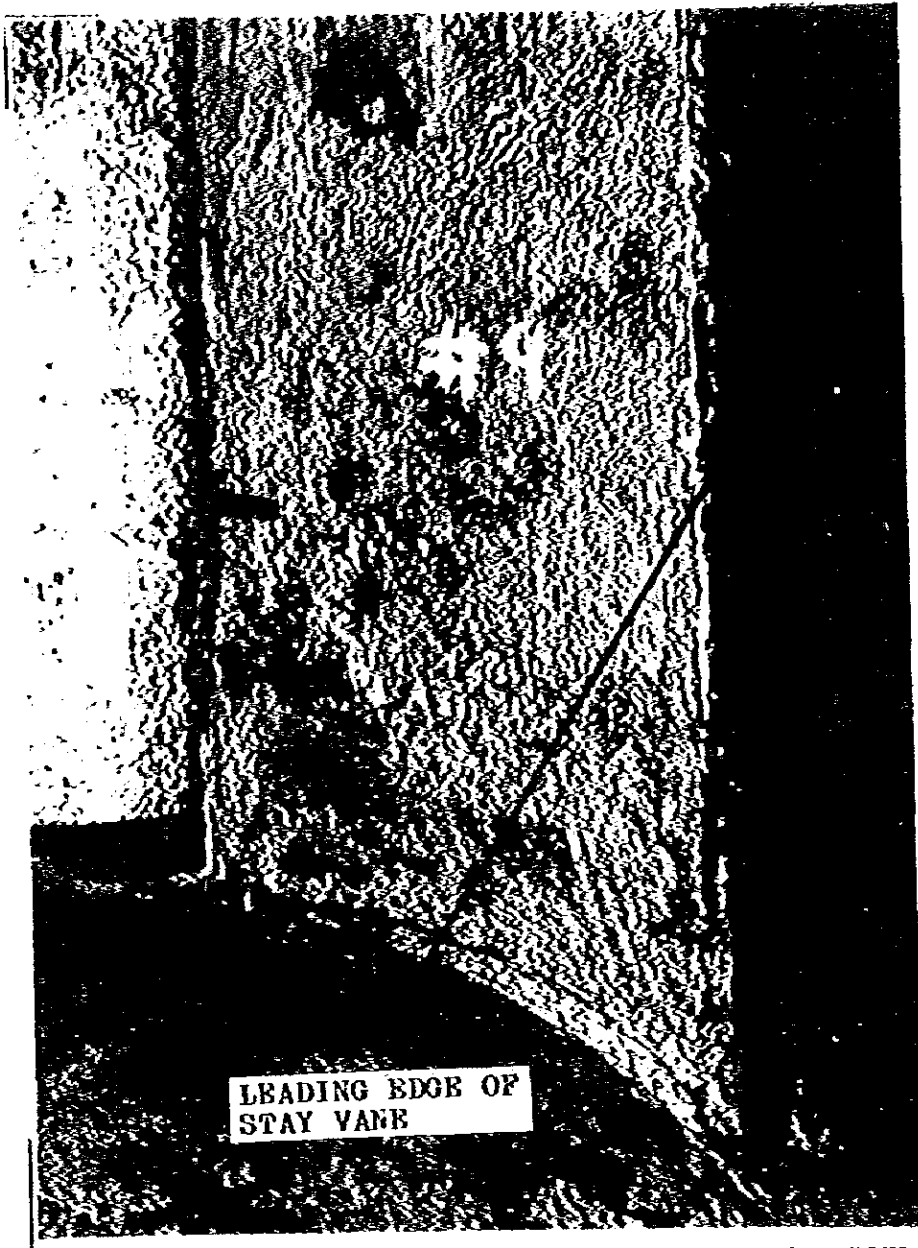


写真-10 ステーション表面及び
端面状況 (1号機)

PHOTO-10 LEADING EDGE & SURFACE CONDITION OF STAY VANE

(UNIT NO. 1)

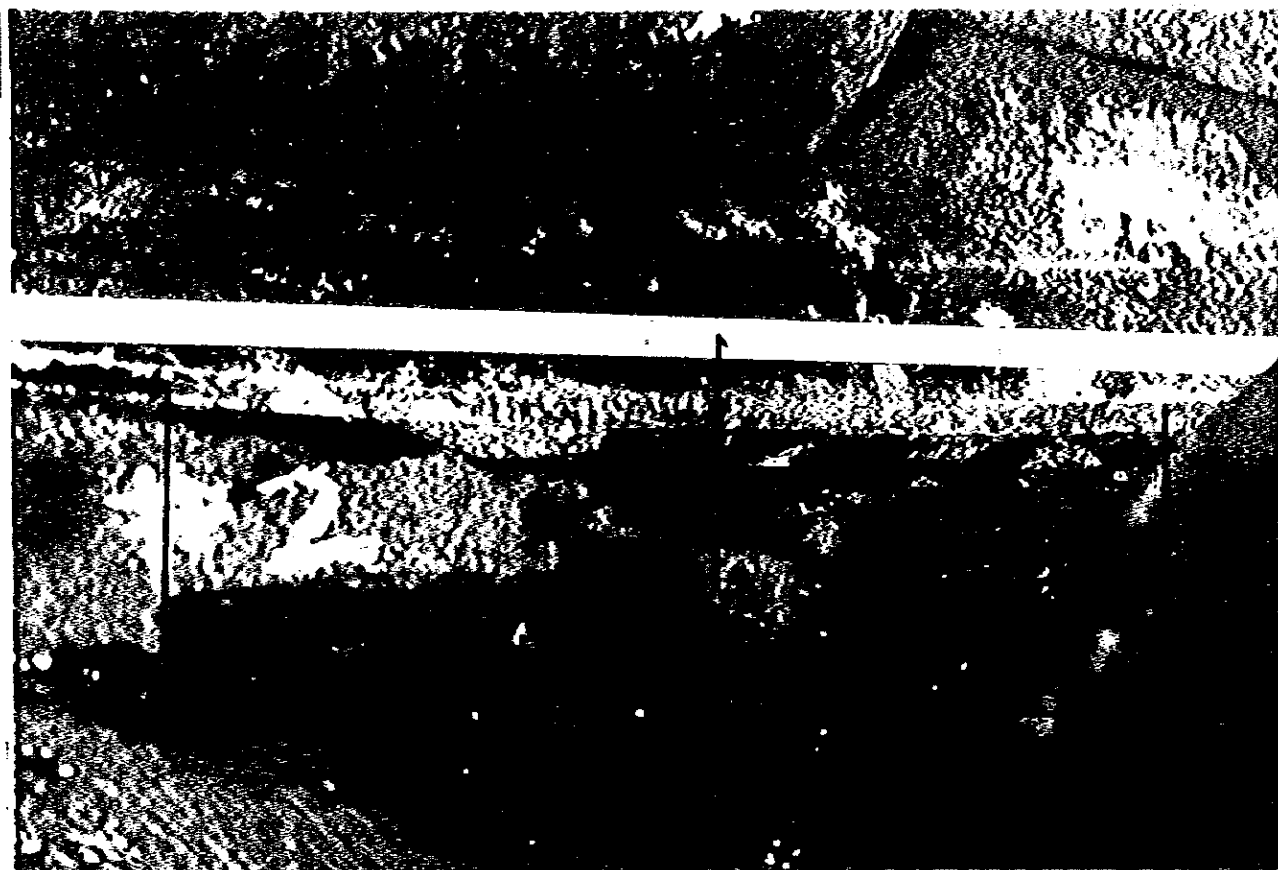


写真-11 スピードリング欠損状況 (2号機)
 PHOTO-11 LOSS OF METAL BETWEEN STAY RING AND BOTTOM RING
 (UNIT NO. 2)

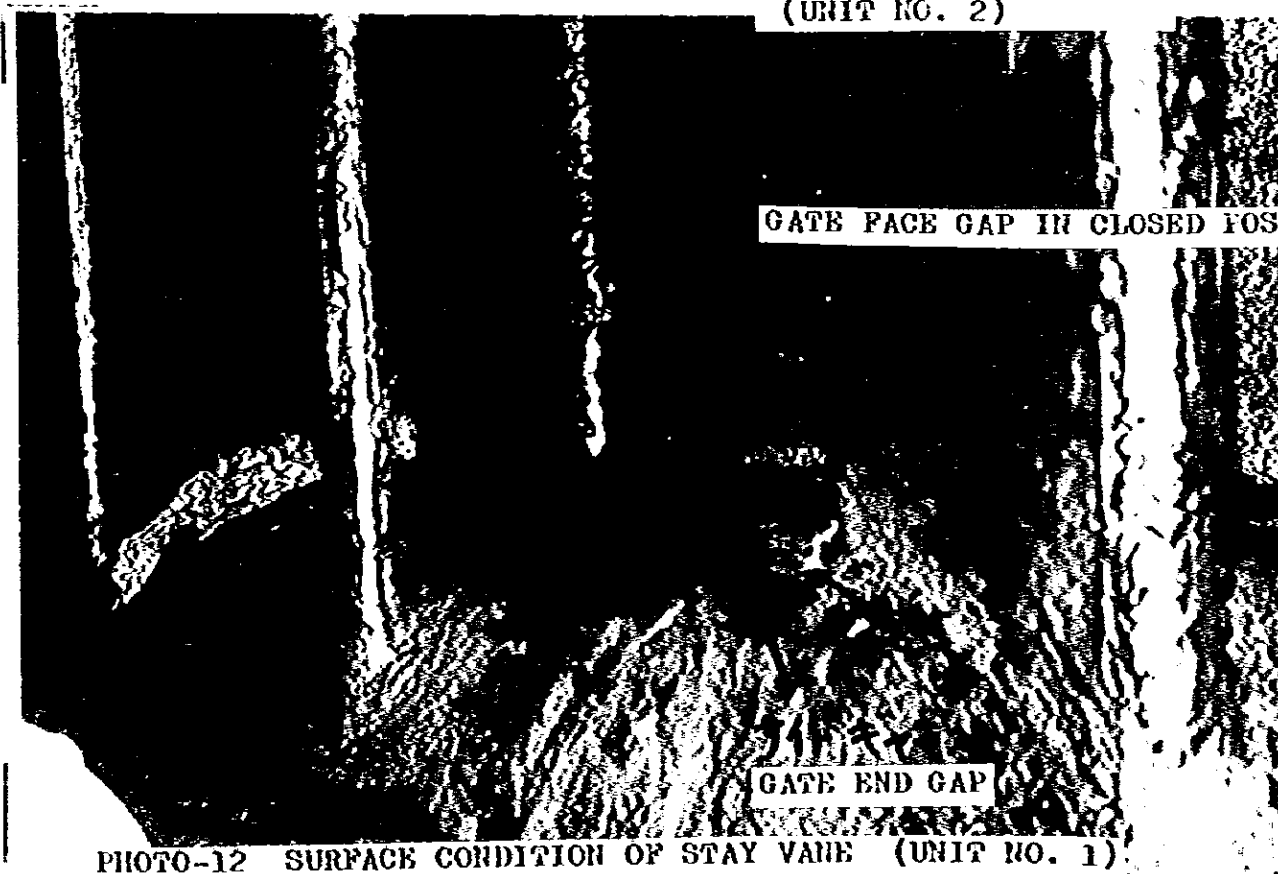


PHOTO-12 SURFACE CONDITION OF STAY VANE (UNIT NO. 1)

写真-12 ガイトベーン腐食状況 (1号機)



写真-13 ガイドベーン腐食状況(端面拡大図)(1号機)

PHOTO-13 LEADING EDGE OF GUIDE VANE (UNIT NO. 1)



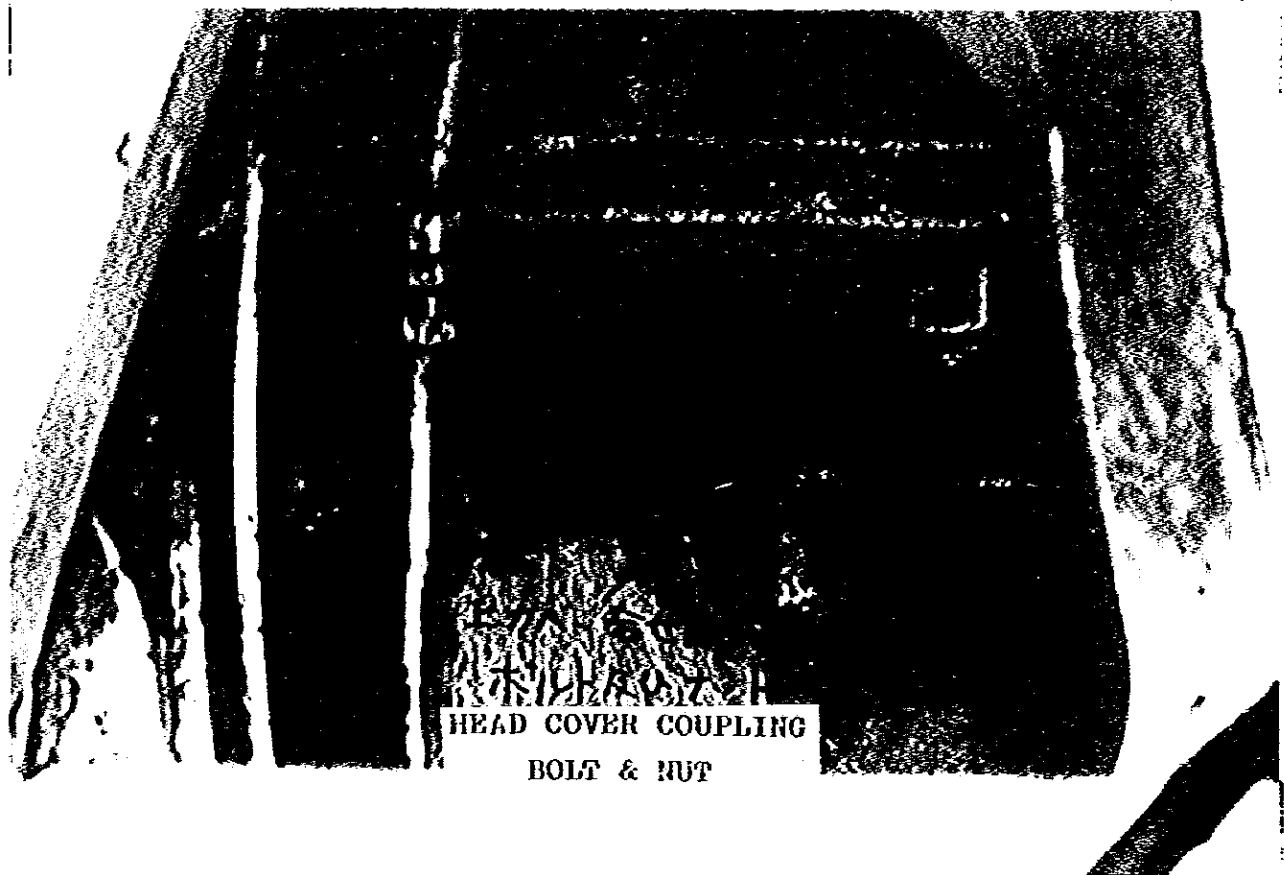
写真-14

上カバー-取付部状況
(2号機)

PHOTO-14

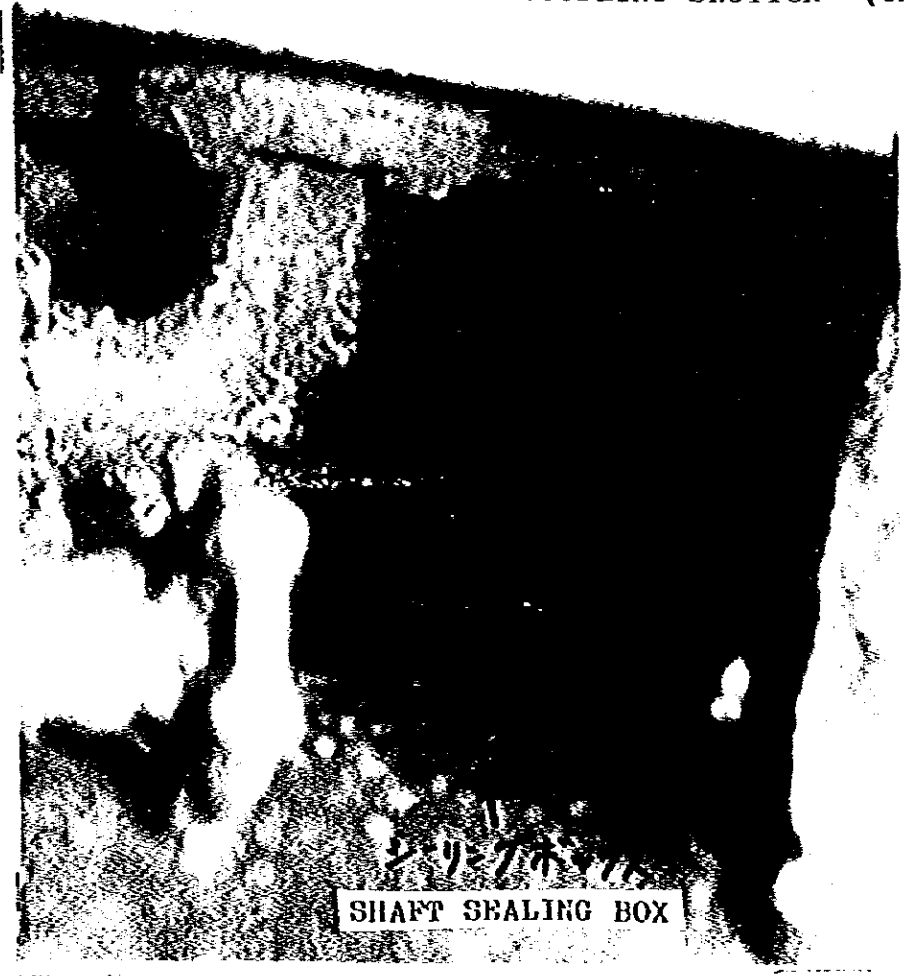
HEAD COVER
FIXING BOLT
(UNIT NO. 2)

上カバー締付
ボルト及びナット
HEAD COVER FIXING
BOLT & NUT



HEAD COVER COUPLING
BOLT & NUT

写真-15 上カバー合せ目状況 (2号機)
PHOTO-15 HEAD COVER COUPLING SECTION (UNIT NO. 2)



SHAFT SEALING BOX

写真-16
主軸封水部状況
(2号機)

PHOTO-16
SHAFT SEAL
(UNIT NO. 2)

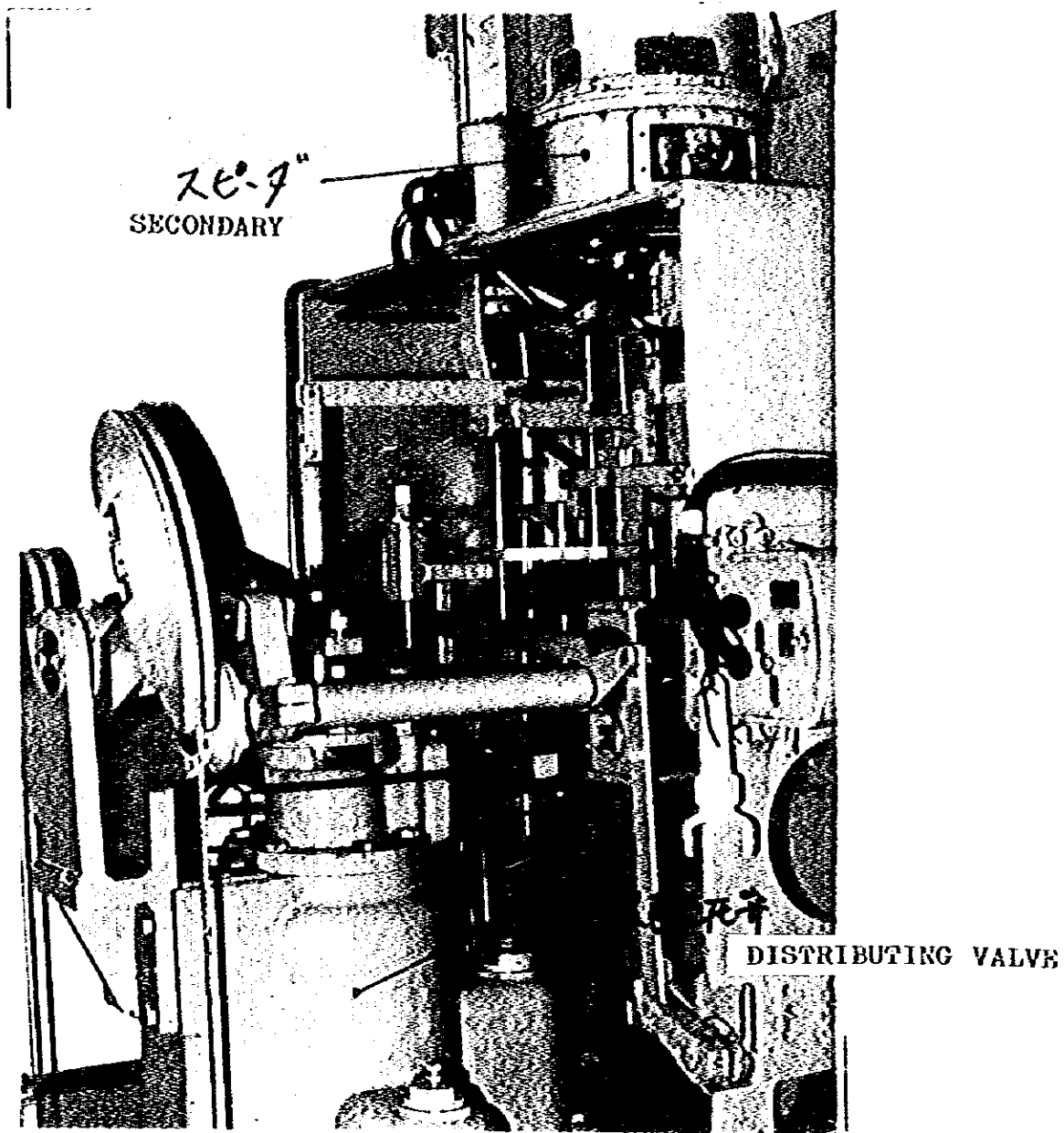


写真-17 調速機内部状況-1 (2号機)

PHOTO-17 INSIDE OF GOVERNOR ACTUATOR (UNIT NO. 2)

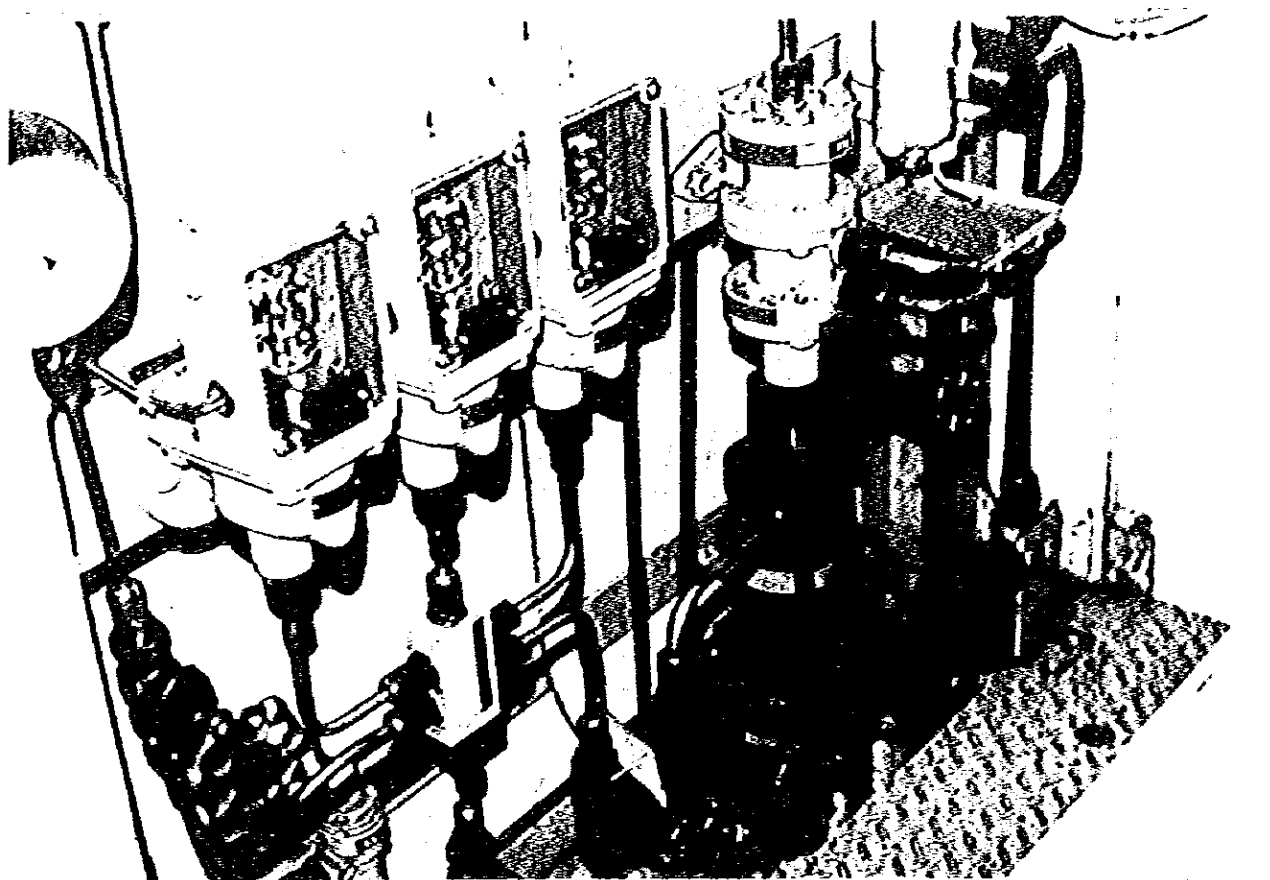
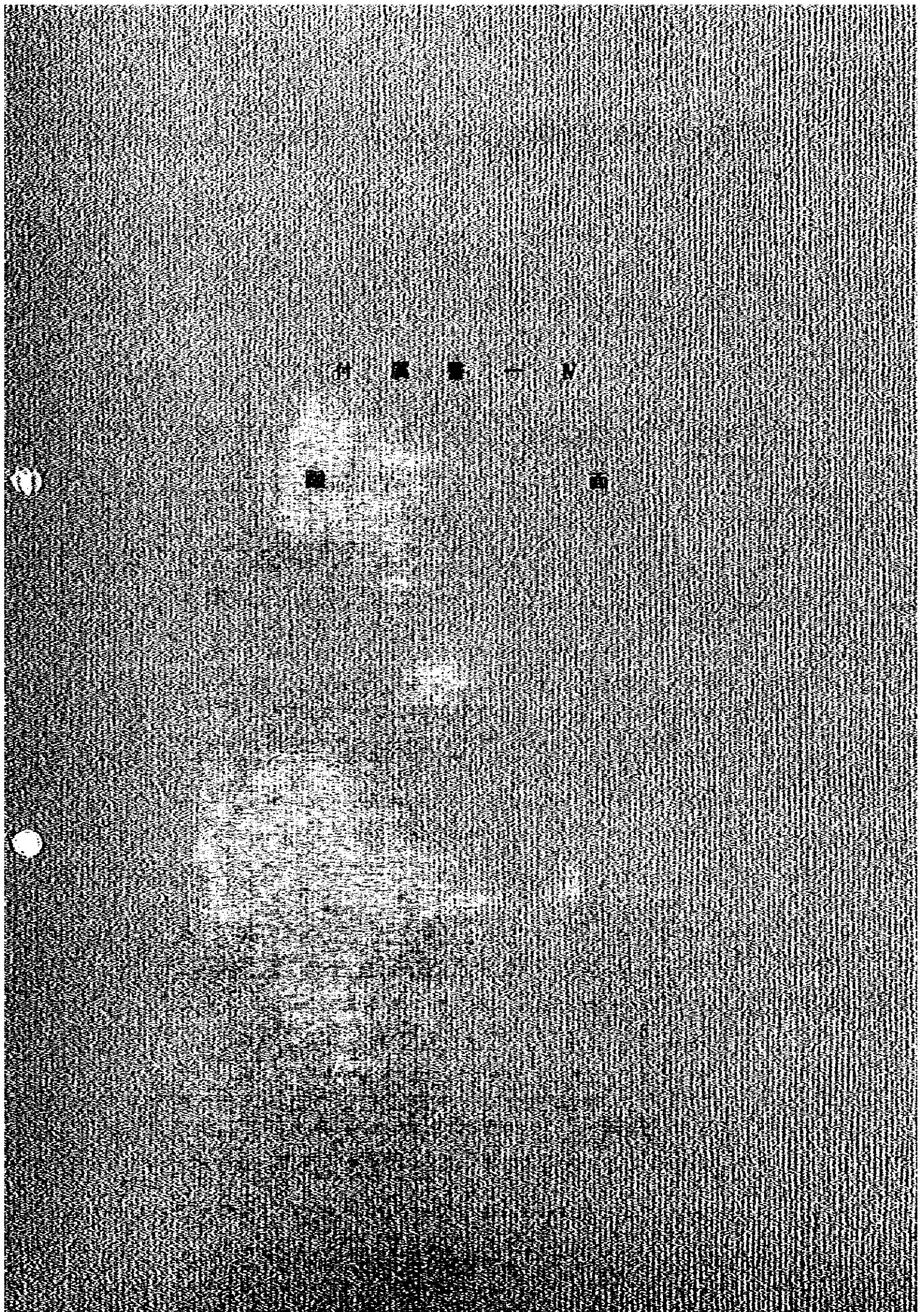
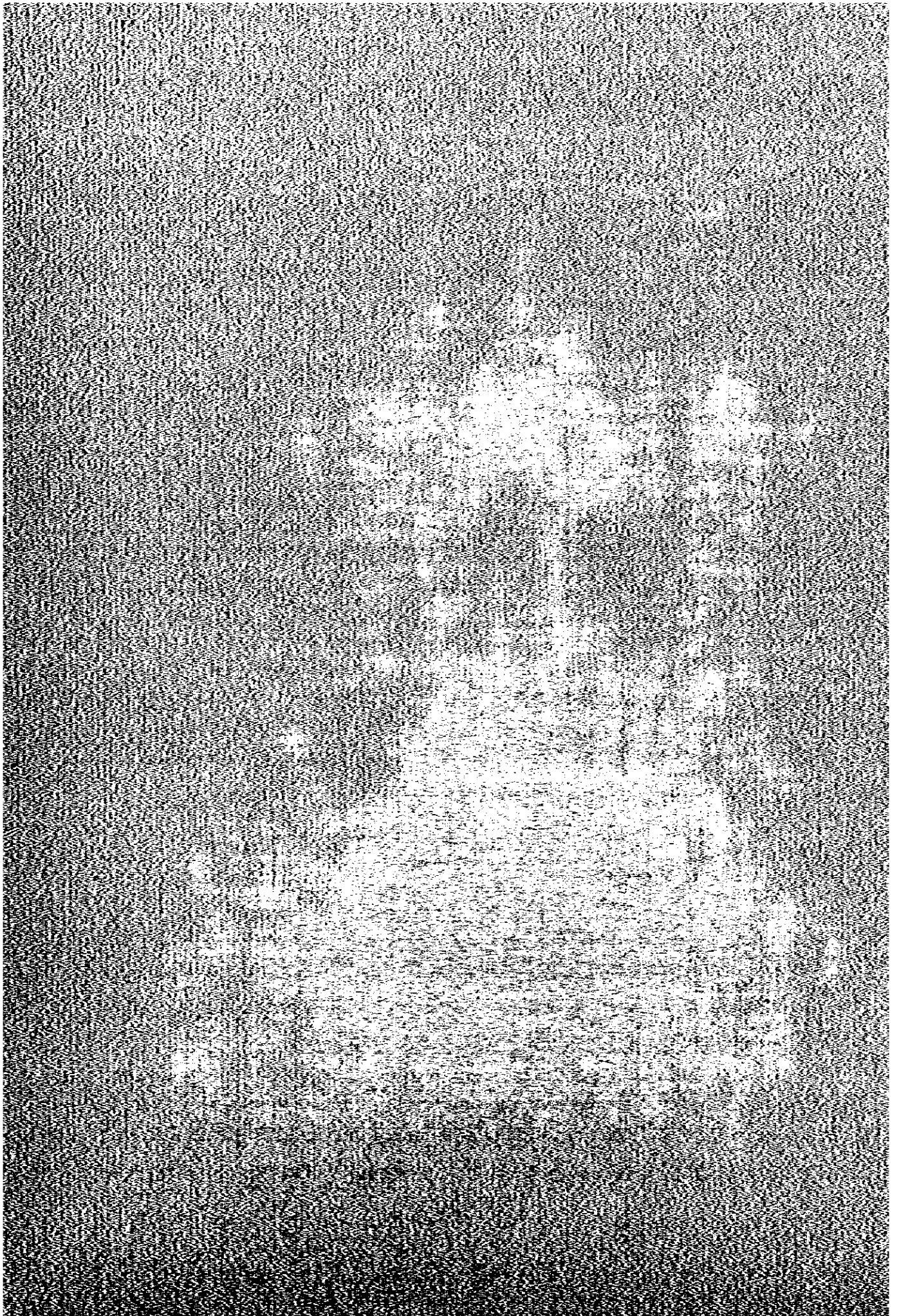


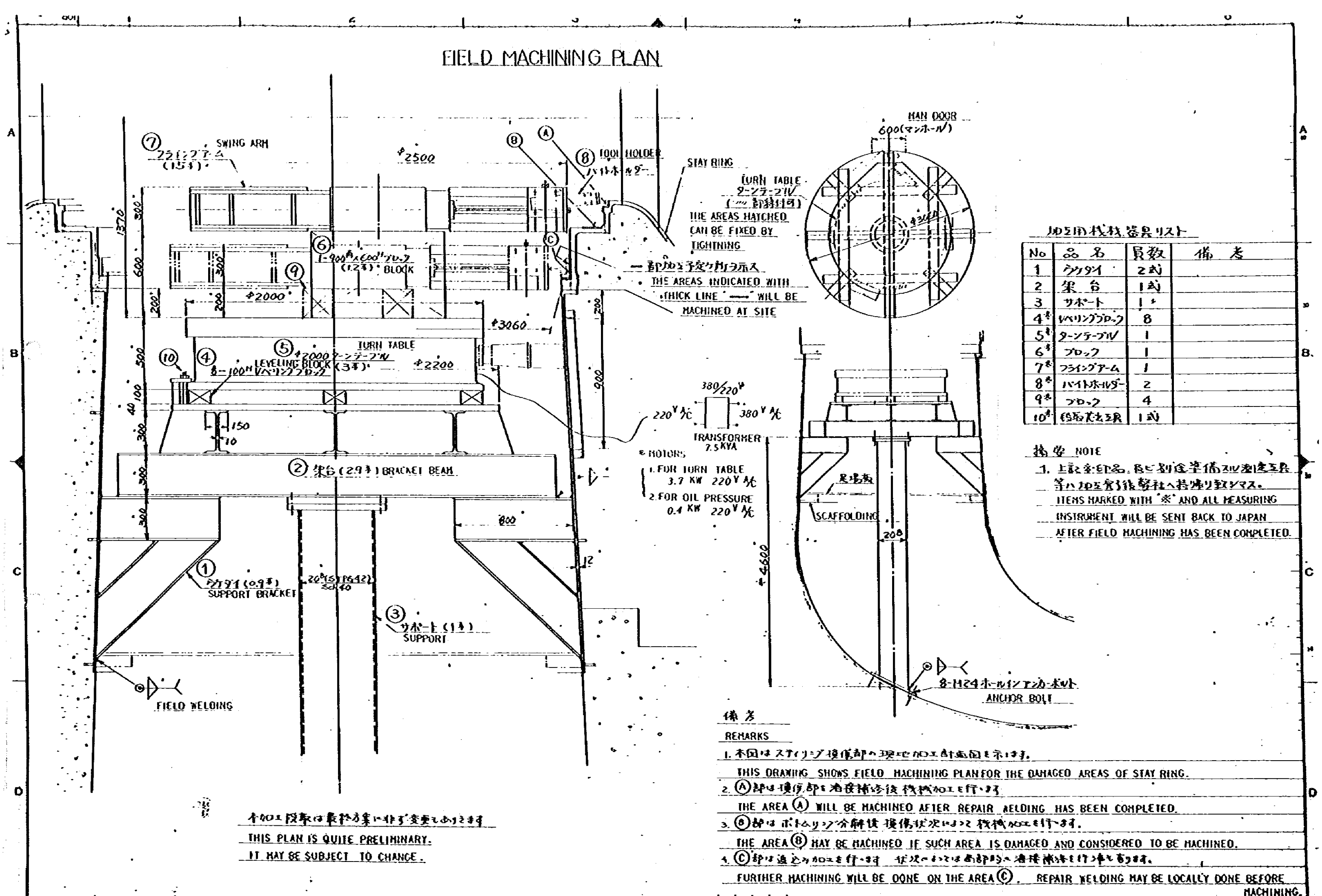
写真-18 調速機内部状況-2 (2号機)

PHOTO-18 INSIDE OF GOVERNOR ACTUATOR (UNIT NO. 2)





FIELD MACHINING PLAN



加工用機材器具リスト

No	品名	員数	備考
1	クレーン	2台	
2	架台	1台	
3	サポート	1寸	
4*	バルコニー	8	
5*	ターンテーブル	1	
6*	ブロック	1	
7*	スイングアーム	1	
8*	ハイトホルダ	2	
9*	ブロック	4	
10*	鉄板	1寸	

注意 NOTE

1. 上記各印品、各は別途準備して運送する等、加工完了後弊社へ持帰り致します。
ITEMS MARKED WITH * AND ALL MEASURING INSTRUMENT WILL BE SENT BACK TO JAPAN AFTER FIELD MACHINING HAS BEEN COMPLETED.

備考
REMARKS

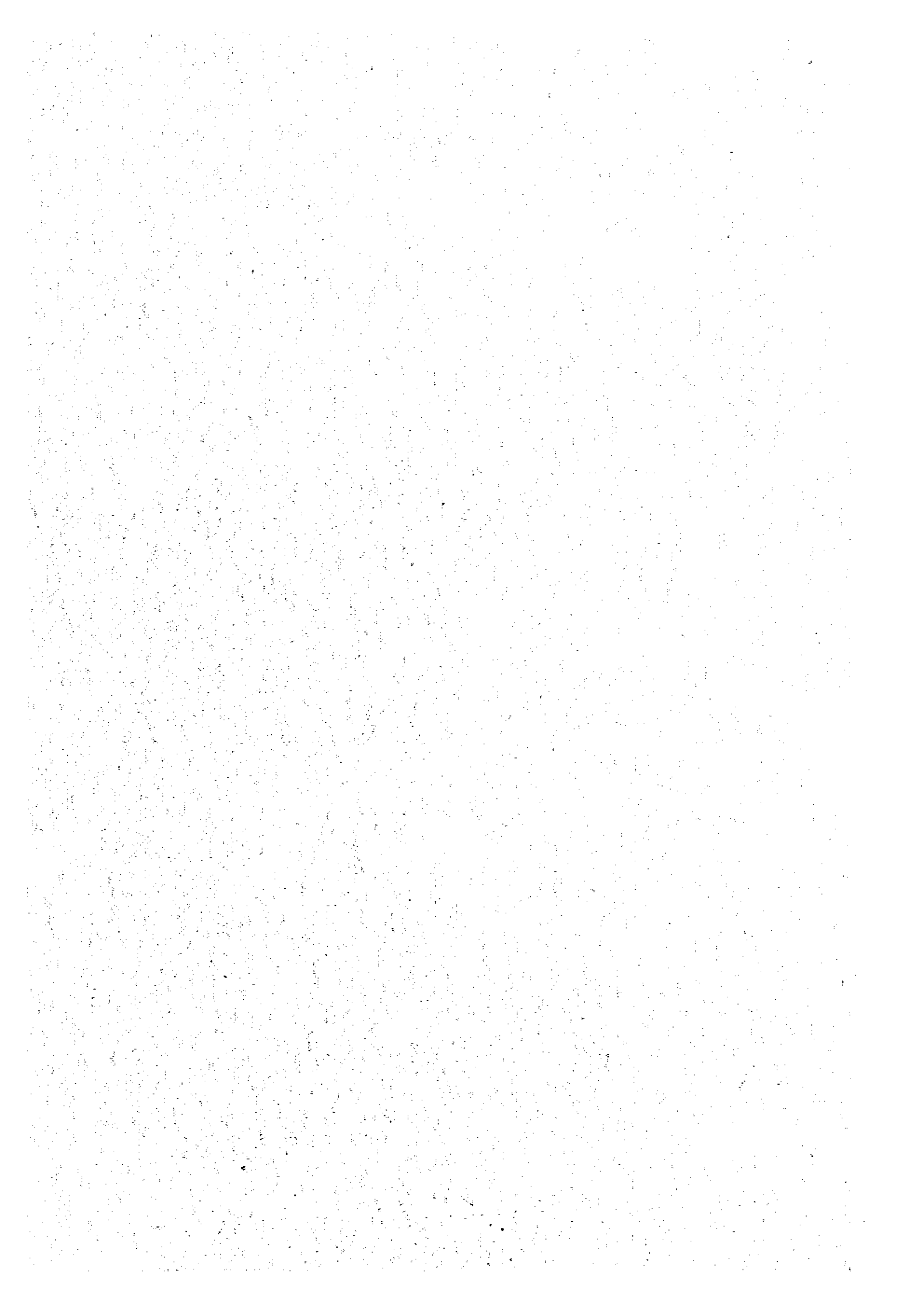
1. 本図はスチリング復旧部の現地加工計画図を示す。
THIS DRAWING SHOWS FIELD MACHINING PLAN FOR THE DAMAGED AREAS OF STAY RING.

2. ①部は復旧部の溶接補修後機械加工を行う。
THE AREA ① WILL BE MACHINED AFTER REPAIR WELDING HAS BEEN COMPLETED.

3. ②部はボルトリソ分解後損傷状況に応じ機械加工を行う。
THE AREA ② MAY BE MACHINED IF SUCH AREA IS DAMAGED AND CONSIDERED TO BE MACHINED.

4. ③部は適宜加工を行う。状況に応じて局部的に溶接補修を行う場合がある。
FURTHER MACHINING WILL BE DONE ON THE AREA ③. REPAIR WELDING MAY BE LOCALLY DONE BEFORE MACHINING.

本加工段取りは最終方案に非ず変更の恐れあり
THIS PLAN IS QUITE PRELIMINARY.
IT MAY BE SUBJECT TO CHANGE.







3/21