



- 注1) バルブ、チー、エルボ等、配管の向きは、操作し易い方向又は、配管し易い方向に向ける。
- 注2) プラグねじ込み箇所はシールテープを使用すること。
- 注3) 注2以外のネジ込み部は、プライマー処理後にロックタイト565を用いてシールすること。
- 注4) 前扉、後扉の配管は扉を開閉してもホースが折れないよう考慮の上、配管施工のこと。
- 注5) 炉体下を通る配管及び、ホースは、フロア面から高さ300mm以上の所を通すこと。(リフト挿入箇所)
- 注6) 冷却水ホースは床をはわさない事。
- 注7) 冷却水配管用ホースは、**八角製**、ホース継手は、**AMC継手**を使用のこと。
- 注8) 容器扉と扉アームとの間に冷却水ホースを通す場合は、ホースによる反発力がかからないよう詰めすぎに注意すること。

301-40580

301-40580

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	REMARKS
1	112018	PLシヤウ	1. 長さ寸法の許容差 (REF TO SES 10402 & 10502) X 2.500 ±1.0 X 4.000 ±0.5 X 6.000 ±0.5 X 8.000 ±0.5 X 10.000 ±0.5 2. 角径寸法の許容差 φ10 (H7/g6) ±0.020 φ12 (H7/g6) ±0.020 φ15 (H7/g6) ±0.020 φ20 (H7/g6) ±0.020 φ25 (H7/g6) ±0.020 3. 鋼の腐食防止 (Zn) SC Q.31R Q.31 4. 寸法の公差 SR R.4 5. 組立の順序 X → Y → Z → W → V → U → T → S → R → Q → P → O → N → M → L → K → J → I → H → G → F → E → D → C → B → A 6. 検閲番号 (中心部検閲) 7. 検閲位置 SES 10402参照
熱処理・表面処理 HEAT TREATMENT - FINISH 継手類冷却水色に塗装 (指示書による)			
DATE	19-04-16	DEPT	AE
DESIGN	松元 裕下	CHK	山田 清水
SCALE	1:15	図名(英訳) イキヤクスイイカン ASSY.	
図名(日本語) イキヤクスイイカン ASSY.			
DWG NO.	301-40580	SHEET	1/1