



要目表	
PRINCIPAL ITEMS	
船首から	FROM BOW
キールから	FROM KEEL
突出量 H	PROJECTING
取付状態	FIXING CONDITION
保護タンク	PROTECTION TANK

10	スポンジ SPONGE	CR	2	T-603-03	
9	平座金 FLAT WASHER M12	"	4		"
8	バネ座金 SPRING WASHER M12	"	4		"
7	六角ナット HEX. NUT M12	"	8		"
6	六角ボルト HEX. BOLT M12	SUS304	4		造船所手配 SHIPYARD SUPPLY
5	10(12)号電線貫通金物 THRU-HULL PIPE NO.10(12)	BC2	1	TRB-1000 (TRB-1200)	
4	上板 TOP PLATE	"	1	T-603-F-01-Δ	
3	振動子ケース CASING	"	1	T-603-01-Δ	
2	振動子取付フランジ FIXING FLANGE	SS41	1	T-603-02	
1	送受波器 TRANSDUCER		1	50B-98, 60B-52 50/200-1, 60/200-1	
品名	ITEM NAME	材質 MATERIAL	数量 QTY	図番 DWG.NO.	備考 REMARKS

承認 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	承認 三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	名称 TITLE
JAN. 26. '81	JAN. 12. '81	JAN. 12. '81	尺度 SCALE 1/4	50B-98, 60B-52, 50/200-1, 60/200-1 送受波器 TRANSDUCER 船底装備図 (FRP船) INSTALLATION FOR FRP HULL
			重量 WEIGHT 16 kg	図番 DWG.NO. C2001-256-E

12	バネ座金 SPRING WASHER M10	SUS304	2	
11	六角ボルト HEX. BOLT M10x30	SUS304	2	

装備法分類番号 INSTALLATION METHOD	T-603-F
周波数 FREQUENCY	50, 60, 50/200 60/200 KHz

- NOTE
- 要目表は船主又は造船所と協議の上記入すること。
 - 振動子ケース③は船底傾斜角に合わせて切断し、切断面に上板④を溶接すること。
 - 網除け、保護タンクは必要に応じて造船所にて製作のこと。なお網除けは振動子ケース周辺に必要な数取付のこと。
 - 平板(SS41)、台(FRP)は造船所手配のこと。
 - 電線貫通金物の位置がフレーム等に当たる場合及びキャップナットの締付に支障がある場合は上板の適切な位置にφ95の穴を明け直すこと。
 - 電線貫通金物及びM12ボルトは船底板の内外両面をFRP整形すること。
 - 塗装の際に振動子面を塗装しないこと。
 - 船尾側上端に空気抜き用穴(φ10~φ20程度)を明けて下さい。
1. DECIDE PRINCIPAL ITEMS UPON DISCUSSING WITH SHIP'S OWNER OR SHIPYARD.
2. CUT CASING ③ FOR θ (RISING ANGLE OF SHIP'S HULL) AND WELD IT TO TOP PLATE ④.
3. IF NECESSARY, NET PROTECTOR AND PROTECTION TANK TO BE MADE BY SHIPYARD.
4. FLAT PLATE (SS41) AND FRP BLOCK ARE SHIPYARD SUPPLY.
5. WHEN THRU-HULL PIPE TOUCHES HULL FRAME OR CAP NUT IS NOT READILY TIGHTENED, MAKE ANOTHER 95MM DIA HOLE ON TOP PLATE.
6. FRP-MOLD THRU-HULL PIPE AND M12 HEX. BOLT ON BOTH SIDES OF HULL PLATE.
7. DO NOT PAINT TRANSDUCER FACE.
8. MAKE A HOLE OF 10 TO 20MM IN DIA. ON STERN SIDE FOR ESCAPING AIR FROM TANK.