

ЭКСПОРТ

ПРИВОД АРК УСТАНОВКИ В-4Э

III2.17.00.000

ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ

ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

Заказ-наряд №

Инв. № 95322

Всего листов 36

I. КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И НАЗНАЧЕНИЕ ПРИВОДА АРК

I.1. Привод АРК (далее именуется привод) является исполнительным механизмом системы управления и защиты реактора, с помощью которого осуществляется пуск, регулирование мощности, компенсация избыточной реактивности и остановка реактора путем введения и выведения из активной зоны кассеты АРК.

Привод устанавливается в герметичный чехол реактора, заполненный водой I-го контура.

I.2. Привод-электромеханический, реечного типа. Предназначен для перемещения кассеты АРК и рассчитан на работу в среде I-го контура реактора.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И РАБОТЫ ПРИВОДА

2.1. Общее описание конструкции

2.1.1. Привод состоит из следующих основных узлов (см. приложения I, 2, 3, 4 и 7:

- а) индуктивного датчика положения IO;
- б) цилиндрико-конического редуктора 22;
- в) узла отключателя 20;
- г) синхронно-реактивного электродвигателя 23;
- д) герметичного электроввода I;
- е) воздушника 5;
- ж) системы автономного охлаждения;
- и) гидростопора 28;
- к) узла рейки I2 с сердечником I3 датчика положения.

2.1.2. Внутренние полости корпуса датчика положения 10, узла отключателя 20, редуктора 22, электродвигателя 23 и охладителя 25 образуют канал, в котором перемещается во время работы узел рейки 12.

Перемещение рейки и связанной с ней через промежуточную штангу кассеты АРК осуществляется электродвигателем 23 через редуктор 22. Кинематическая схема привода предусматривает возможность отключения шестерни 54 редуктора от рейки при помощи качающегося балансира 53.

Зацепление шестерни редуктора с рейкой обеспечивается подачей питания на отключатель 20, подвижный сердечник 18 которого тягами 51 шарнирно соединен с качающимся балансиром редуктора.

Одновременно с подачей питания на катушку электромагнита включается электродвигатель, при этом узел рейки с кассетой АРК начинает перемещаться.

При достижении кассетой АРК запрограммированного положения в рабочей зоне реактора электродвигатель переводится в тормозной режим работы.

По сигналу аварийной защиты привод обесточивается, шестерня 54 расцепляется с рейкой и последняя, вместе с промежуточной штангой и кассетой АРК падает вниз под действием силы тяжести.

После кратковременного разгона устанавливается постоянная скорость падения. Величина установившейся скорости регулируется дроселирующим штуцером 35.

На последнем участке пути происходит уменьшение скорости падающих частей вследствие возрастания гидравлического сопротивления при перетекании жидкости через зазор между втулкой 19 и корпусом 17

Привод обеспечивает, в случае необходимости, остановку падающих частей подачи питания на электромагнит и электродвигатель. При этом происходит зацепление шестерни 54 с рейкой, а торможение падающих частей и их остановка, в этом случае, производится электро-

двигателем.

Дискретная индикация перемещения кассеты АРК через каждые 250 мм осуществляется индуктивным датчиком положения IO.

Сцепление привода с промежуточной штангой осуществляется с помощью байонетного соединения, расположенного в нижней части узла рейки.

Резьбовое соединение байонета 34 со штангой 31 позволяет произвести регулировку длины узла рейки по фактической длине канала режущего актора.

Для разуплотнения привода с чехлом на фланце привода предусмотрены резьбовые отверстия под отжимные болты и пазы под отжимные домкраты.

Для исключения попадания в реактор частей привода или других посторонних предметов на охладителе 25 установлен конический ловитель 38.

В случае отрыва чехла СУЗ привод упирается в траверсу верхнего блока упором 50. Регулировка зазора между приводом и траверсой верхнего блока осуществляется вращением упора с последующей фиксацией гайкой 49.

Для транспортировки привода в вертикальном положении узел рейки поднимается вверх выше крайнего верхнего положения и закрепляется с помощью специальной чеки 39.

2.2. Индуктивный датчик положения

Индуктивный датчик положения IO расположен в верхней части привода.

Индуктивный датчик положения представляет собой трубу, внутри которой расположены на равных расстояниях индуктивные катушки II, отделенные от зоны высокого давления герметичным корпусом.

Принцип работы индуктивного датчика положения основан на изменении коэффициента взаимной индукции обмоток катушек II при введении в

их магнитное поле сердечника 13 из магнитной нержавеющей стали, закрепленного в верхней части узла рейки 12 (электрическая схема приведена в приложении 5).

Одновременно сердечник перекрывает две катушки, что обеспечивает непрерывность информации о положении кассеты АРК. Верхняя и нижняя катушки датчика положения выполняют роль, соответственно, верхнего и нижнего конечных выключателей электродвигателя привода. В случае несрабатывания верхнего или нижнего конечных выключателей перемещение подвижных частей привода с кассетой ограничивается верхним и нижним упорами.

Конструкция крепления датчика положения позволяет осуществлять регулировку положения конечных выключателей относительно сердечника до и после установки привода в герметичный чехол крышки реактора.

К нижнему концу трубы датчика положения крепится катушка электромагнита 16, которая является частью узла отключателя 20.

2.3. Р е д у к т о р

Цилиндро-конический редуктор 22 предназначен для передачи крутящего момента от электродвигателя шестерне 54, находящейся в зацеплении с рейкой.

В корпусе 52 редуктора на 2-х осях 66 закреплен балансир 53 с шестерней 54, который, поворачиваясь, вводит в зацепление или выводит из зацепления с рейкой привода шестерню 54 редуктора.

В корпусе редуктора установлены пять роликов 68, предназначенных для фиксации рейки от радиального поворота и препятствующих прогибу рейки.

2.4. У з е л о т к л ю ч а т е л я

Узел отключателя 20 предназначен для создания усилий, обеспечивающих через балансир 53 ввод в зацепление, удержание в зацеплении и вывод из зацепления шестерни 54 с рейкой.

Узел отключателя представляет собой электромагнит, в корпусе которого расположены подвижный 18 и неподвижный 15 сердечники.

Тяги 5I подвижного сердечника соединены с балансиром редуктора.

Пружины 45, расположенные на специальных штырях, создают дополнительные усилия для быстрого вывода шестерни 54 из зацепления с рейкой в момент обесточивания катушки электромагнита 16 по сигналу аварийной защиты.

2.5. Э л е к т р о д в и г а т е л ь

Электродвигатель 23 синхронно-реактивного типа. Статор электродвигателя имеет автономное охлаждение от системы охлаждения привода.

На роторе электродвигателя установлено зубчатое колесо 44, передающее движение от электродвигателя через редуктор на рейку.

Электродвигатель обеспечивает длительную работу в циклическом режиме, в котором чередуется стоянка под током (тормозной режим) и вращение (реверсивный режим).

2.6. Э л е к т р о в о д

Электропровод I предназначен для подвода питания к электродвигателю.

Прочно-плотная полость электропровода соединена с полостью статора электродвигателя.

В случае прорыва воды I-го контура в полость электропровода герметичность конструкции электропровода исключает выброс воды в атмосферу.

2.7. В о з д у ш н и к

Воздушник 5 предназначен для воздухоудаления в процессе заполнения реактора водой. В корпусе воздушника установлен обратный клапан, который служит для уменьшения подсоса воды из соседних приводов в процессе сброса по сигналу АЗ и предотвращения выброса воды I-го контура из реактора в случае разуплотнения в трубопроводах системы воздухоудаления.

Штуцер 35 воздушника позволяет осуществить регулировку скорости падения падающих частей по сигналу аварийной защиты в заданных пределах за счёт дросселирования перепускного канала, по которому перетекает вода из подпоршневой полости в надпоршневую.

температуры привода в заданных пределах.

Отвод тепла, поступающего в привод от теплоносителя и собственных тепловыделений электротехнических узлов привода, осуществляется прокачиванием через систему автономного охлаждения охлаждающей воды.

Система автономного охлаждения привода включает в себя два обратных клапана 48, две трубы 47, 2-х ходовую нарезку в статоре электродвигателя и два змеевика 24 охладителя 25.

Обратные клапаны предназначены для исключения выброса из реактора воды I-го контура в случае разрыва контура автономного охлаждения привода.

При нормальных условиях работы обратные клапаны открыты, беспрепятственно пропускающая охлаждающую воду через систему автономного охлаждения привода.

Проникновению горячей воды I-го контура в верхнюю часть при вода препятствуют кольца пружинные 26, расположенные в нижней части охладителя и на корпусе гидростопора, а также плавающая втулка гидростопора.

2.9. Г и д р о с т о п о р

Гидростопор 28 предназначен для предотвращения выброса кассеты АРК из активной зоны реактора в случае аварийного разуплотнения чехла СУЗ. Это достигается с помощью шариков, заклинивающих узел рейки под действием возникающего при этом перепада давления на поршне гидростопора.

С целью исключения случайного заклинивания узла рейки при нормальной работе привода в режиме регулирования шарик отделен от подвижных частей тонкостенной втулкой 27.

2.10. Узел рейки.

С помощью узла рейки 12 осуществляется перемещение кассеты АРК.

При движении узла рейки вниз гайка 46 ограничивает ход рейки в крайнем нижнем положении, упираясь в демпфер 21.

При движении узла рейки вверх упор штанги 30 ограничивает ход рейки в крайнем верхнем положении, упираясь в стакан 29.

Конструкция верхней части узла рейки обеспечивает сцепление и расцепление привода с промежуточной штангой.

Наружная обойма 69 имеет возможность развернуться относительно штока 70 с чекой 71 и выступами верхнего байонета 73 на 90° . Разворот обоймы ограничен пазами втулки 72, в которые упирается чека, соединенная со штоком.

Шток имеет возможность перемещаться относительно наружной обоймы вдоль оси. Перемещение ограничено пазом втулки 72, в который упирается чека.

Втулка 72 имеет: два продольных сквозных паза, два продольных глухих паза и два паза кольцевых, которые соединяют продольные глухой и сквозной пазы.

Когда узел рейки привода находится в зацеплении с промежуточной штангой, положение широкого паза наружной обоймы совпадает с электроводом I. В этом случае широкий паз и электровод лежат в одной плоскости с обойми байонетами и выступами чеки.

При расцеплении необходимо:

а) поднять шток вверх до упора, при этом чека поднимется по глухому пазу до верхнего упора паза паза втулки и войдет в кольцевой паз втулки;

б) развернуть наружную обойму на 90° , при этом широкий паз развернется на 90° , выступы чеки будут находиться напротив сквозных пазов втулки 72, верхний байонет расположится напротив пазов наружной обоймы;

в) опустить узел рейки до упора, при этом чека войдет в сквозной паз втулки 72, рейка сойдет с роликов 68 редуктора, верхний байонет войдет в пазы наружной обоймы;

г) развернуть рейку на 90° за наружную обойму, при этом рейка расцепится с промежуточной штангой, широкий паз еще раз развернется на 90° .

Узел рейки поднять в транспортное положение, предварительно убедившись в наличии расцепления узла рейки с промежуточной штангой и приспособлением II35.23.00.100.

Сцепление подвижных частей привода с промежуточной штангой осуществляется в обратном порядке, при этом широкий паз развернут на 180° относительно электроввода, чека находится в продольных пазах, кассета стоит на упоре.

При сцеплении необходимо:

а) развернуть рейку на 90° за наружную обойму, при этом оба байонета и выступы чеки расположатся в одной плоскости с электровводом, широкий паз будет развернут на 90° относительно этой плоскости;

б) поднять узел рейки за шток до упора, при этом рейка лысками зайдет на ролики редуктора, выступы верхнего байонетного соединения войдут в пазы наружной обоймы, выступы чеки войдут в кольцевой паз обоймы;

в) развернуть наружную обойму на 90° в ту же сторону, при этом верхний байонет расположится выступами напротив выступов наружной обоймы, выступы чеки встанут напротив глухих пазов наружной обоймы;

г) опустить шток, при этом чека войдет в глухие пазы наружной обоймы и исключит возможность разворота штока относительно наружной обоймы.

3. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Обслуживание приводов производить в соответствии с правилами ядерной безопасности, действующими на объекте.

Эксплуатацию специальных ключей и приспособлений для обслуживания привода производить в соответствии с описанием и инструкцией по эксплуатации инструмента и приспособлений инв. № 95326.

Обслуживание вертикального стенда производить в соответствии с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации вертикального стенда инв. № 95268.

4. ПОДГОТОВКА ПРИВОДА К РАБОТЕ

Перед установкой на верхний блок аппарата привод должен быть подготовлен к работе на вертикальном стенде независимо от того, подвергся ли он разборке и ремонту, или устанавливается впервые после заводской наладки.

Перед установкой на вертикальный стенд произвести расконсервацию привода по инструкции на консервацию, расконсервацию, упаковку и хранение приводов инв. № 95247.

4.1. Установка привода на вертикальный стенд.

4.1.1. Перенести привод из упаковочного ящика с помощью пенных канатных канатов на ложемент II35.23.01.000 в горизонтальном положении и закрепить хомутами.

Закрепление канатов на приводе производить в соответствии со схемой строповки (приложение 6).

4.1.2. Снять чехол 36 и чеку 37 вместе с прокладками. Установить чеку 39. Снять заглушку 41 и прокладку 40.

На фланец 6 установить приспособление для съема привода II2.23.00.300 и закрепить его на шпильках 3 гайками 4.

4.1.3. Расконтровать ложемент с приводом в вертикальное положение, перенести его к вертикальному стенду и закрепить.

Крепление ложемента к вертикальному стенду и крепление привода на вертикальном стенде производить согласно техническому описанию и инструкции по эксплуатации вертикального стенда инв. № 95268.

4.2. Проверка привода на гнезде вертикального стенда.

4.2.1. Установить привод на гнездо вертикального стенда, снять приспособление II12.23.00.300.

Произвести наружный осмотр привода. Места загрязнений и коррозии тщательно зачистить без повреждения основного металла и протереть сухой чистой салфеткой.

4.2.2. Проверить и установить узел рейки I2 относительно электропровода I в соответствии с расцеленным положением узла рейки с промежуточной штангой, а именно: широкий паз должен быть развернут на 180° относительно электропровода, а выступы байонетов - на 90° .

4.2.3. Произвести зацепление приспособления II12.25.14.000 с узлом рейки I2 привода.

Застропить приспособление II12.25.14.000 краном, приподнять узел рейки на 30-50 мм, снять чеку 39, опустить узел рейки на нижний упор, не допуская при этом разворота узла рейки вокруг своей оси. Контроль производить по риске на приспособлении II25.25.14.000 и фланце 6 привода.

4.2.4. Произвести регулировку размера $L+III$ привода по фактическому размеру колонны вертикального стенда от опорной поверхности чехла до опорной поверхности в байонетном захвате промежуточной штанги.

При этом размер $L+III$ должен быть на 38 мм больше фактического размера колонны. Числовое значение размера III указано в формуляре привода.

4.2.5. Для регулировки размера $L+III$ отвернуть гайку 32, поднять вверх подвижную втулку 33, произвести регулировку вращением байо-

нета 34 на нужную величину в ту или иную сторону. После окончания регулировки выступы втулки 33 совместить с ближайшими пазами байонета 34, после чего законтрить гайкой 32. Отгибку стопорной шайбы не производить.

4.2.6. Замерить усилие, необходимое для перемещения поршня гидростопора 28. Усилие не должно превышать 26 кг.

4.2.7. Застропить приспособление I112.25.14.000 краном, поднять узел рейки в транспортное положение и установить чеку 39.

Снять приспособление I112.25.14.000 с привода.

4.2.8. Установить на съемный фланец 6 приспособление для съема привода I112.23.00.300 и закрепить его на шпильках 3 гайками 4.

Снять привод с гнезда.

4.2.9. Установить привод на колонну вертикального стенда, предварительно установив ловитель I135.14.01.000, и закрепить.

Снять с привода приспособление I112.23.00.300.

4.2.10. Установить на привод приспособление I112.25.14.000 и переместить узел рейки в крайнее нижнее положение. Снять приспособление I112.25.14.000.

Уплотнить привод по главному разьему.

Установить приспособление I135.23.00.100.

Произвести зацепление привода с промежуточной штангой.

Снять с привода приспособление I135.23.00.100.

4.2.11. Установить на привод воздушник 5 и уплотнить его.

Затяжку болтов M10, крепящих штуцер трубки 2, гаек M16, крепящих воздушник и шпилек M36 производить с помощью соответствующих тарированных ключей.

4.2.12. Заполнить колонну дистиллированной водой. Произвести гидравлические испытания привода на плотность давлением $P = 125 \frac{\text{кгс}}{\text{см}^2}$.

4.3. Проверка приводов на колонне вертикального стенда.

4.3.1. Произвести замер сопротивления изоляции электротехнических узлов привода.

4.3.2. Подключить привод к обслуживающим системам и измерительной аппаратуре стенда и подать питание. Проверить величину хода узла рейки от положения соответствующего срабатыванию нижнего конечного выключателя (НКВ) до нижнего упора. Ход должен быть в пределах 15±30 мм.

4.3.3. Произвести 5 двойных ходов и один сброс с верхнего конечного выключателя с замером времени падения по электросекундомеру. Сброс произвести при открытом на 1,5±2 оборота штуцере 35,

4.3.4. Произвести отключение привода от обслуживающих систем вертикального стенда.

4.4. Подготовка привода к установке на реактор.

4.4.1. Снять с привода воздушник 5, установить на привод приспособление II35.23.00.100, произвести расцепление привода с промежуточной штангой.

Снять приспособление II35.23.00.100.

4.4.2. Установить приспособление III2.25.14.000. Поднять узел рейки в транспортное положение и установить на чеку 39. Снять приспособление III2.25.14.000.

4.4.3. Установить приспособление для съема привода III2.23.00.300. Разуплотнить привод по главному разъёму с помощью домкратов II35.23.04.000 или, в случае необходимости, отжимных болтов II35.23.04.405. Перенести привод на гнездо стенда и закрепить.

Снять приспособление III2.23.00.300.

4.4.4. Установить на привод приспособление III2.25.14.000.

Снять узле рейки с чеки и опустить на нижний упор. Произвести регулировку размера L+III по фактической длине канала реактора (от опорной поверхности чехла до опорной поверхности в байонетном захвате промежуточной штанги). Размер L+III должен быть на 38 мм больше фактической длины канала реактора. Порядок регулировки размера L+III рассмотрен в разделе 4.2.

4.4.5. По окончании регулировки произвести фиксацию гайки 32 с подвижной втулкой 33 стопорной шайбой. Отрегулированный привод должен быть замаркирован применительно к каналу, для установки в который он предназначен.

4.4.6. Установить узел рейки в транспортное положение на чеку. Снять приспособление I112.25.I4.000.

4.4.7. Перед непосредственной установкой на аппарат произвести дезвоживание привода в соответствии с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации вертикального стенда инв. № 95268.

ПРИМЕЧАНИЕ: После обезвоживания незаконсервированный привод может храниться в непроницаемом чехле в течение 15 суток.

5. МОНТАЖ ПРИВОДА НА РЕАКТОРЕ

5.1. Налаженный и признанный годным привод монтируется на верхний блок реактора. Перед установкой на верхний блок с гидростопора снять технологический стопорный винт I112.I7.03.I12.

5.2. Установить на привод новую уплотнительную прокладку по главному разьему.

5.3. С помощью приспособления для съема привода I112.23.00.300 установить привод в соответствии с черт. I135.01.00.000 в канал верхнего блока, на длину которого отрегулирован привод, предварительно установив ловитель I135.I4.01.000. Уплотнить привод по главному разьему.

5.4. Произвести зацепление привода с промежуточной штангой, установить воздушник и уплотнить его, заменив прокладки.

5.5. Отрегулировать размер Г в соответствии с техническими требованиями на сборку реактора на монтаже I135.01.00.ТТ1 и подключить привод к обслуживающим системам реактора.

6. ПУСК, ОБСЛУЖИВАНИЕ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ И ОСТАНОВКА

6.1. Пуск привода.

6.1.1. Включить в работу систему охлаждения приводов. Подать питание на катушки датчика положения, электродвигатель и катушку электромагнита.

Произвести воздухоудаление и поднять давление в реакторе.

6.1.2. Включить привод на ход "вверх" и проверить по исчезновению сигнала нижнего конечного выключателя, что кассета АРК поднимается.

6.1.3. Поднять кассету АРК на 250 мм от нижнего упора и проверить величину хода узла рейки с кассетой АРК от положения соответствующего срабатыванию НКВ до нижнего упора. Ход должен быть в пределах 15±30 мм

6.2. Обслуживание привода во время работы

6.2.1. Эксплуатация привода во время работы реактора производится в соответствии с инструкцией по эксплуатации реактора.

6.2.2. В случае выхода узла рейки на верхний или нижний упор при несрабатывании конечных выключателей немедленно произвести ремонт электродвигателя и отвести узел рейки от упора.

Проверить работу соответствующего конечного выключателя и произвести в случае необходимости ремонт в соответствии с разделом 7.3.

6.2.3. Во время работы периодически контролировать работоспособность привода и производить соответствующие записи в формуляр привода.

6.3. Остановка.

6.3.1. Опустить кассету АРК на нижний упор.

6.3.2. Снять питание с катушки электромагнита и электродвигателя

6.3.3. При расхолаживании реактора, после достижения температуры воды первого контура +90°, выключить систему охлаждения приводов.

7. ОБЪЕМ И ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЬНО-ПРОФИЛАКТИЧЕСКИХ

РАБОТ

7.1. Осмотр привода при подготовке реактора к работе после монтажа, плановой перегрузки или длительного бездействия.

7.1.1. Произвести воздухоудаление и поднять давление в реакторе.

7.1.2. Проверить отсутствие утечек через уплотнения. В случае обнаружения течи или каплеобразования снизить давление в аппарате до атмосферного и устранить течь равномерной подтяжкой гаек.

При необходимости заменить уплотнительные прокладки.

7.1.3. Замерить сопротивление изоляции электротехнических узлов.

7.1.4. Проверить работу электродвигателя на холостом ходу при обесточенной катушке электромагнита, затем подать питание на катушку электромагнита и включить электродвигатель на ход "вверх". Проверить по исчезновению сигнала нижнего конечного выключателя нормальную работу узла отключателя и электродвигателя.

7.1.5. Поднять кассету АРК на 250 мм от нижнего упора и проверить величину хода узла рейки с кассетой АРК от положения, соответствующего срабатыванию НКВ до нижнего упора. Ход должен быть в пределах 15±30 мм.

7.1.6. Проверить работу датчика положения.

7.1.7. Поднять узел рейки с кассетой АРК на ВКВ и произвести сброс с замером по электросекундомеру времени падения на первых 500 мм хода, последних 500 мм и на всей величине хода (2500 мм).

Отрегулировать штуцером 35 время падения до величины, указанной в ТУ24-I-II-IQ2-69 на привод.

7.2. Осмотр после аварийного режима работы.

7.2.1. После пребывания привода в аварийных условиях необходимо удалить влагу с надфланцевой части привода и проверить сопротивление изоляции электротехнических узлов.

7.2.2. В случае пониженного сопротивления изоляции произвести сушку изоляции.

7.2.3. После восстановления сопротивления изоляции произвести ревизию привода в объёме, предусмотренном п.7.1.

7.2.4. В случае разрушения изоляции электротехнических узлов или отсутствия положительных результатов ее сушки, а также в случае обрыва жил проводов произвести ремонт привода с устранением дефектов в соответствии с п.7.3.

7.3. Ремонт привода

7.3.1. Демонтировать привод в соответствии с разделом 8.

7.3.2. Произвести необходимую разборку привода в соответствии с разделом 9.

7.3.3. Произвести ремонт дефектных деталей или их замену запасными.

7.3.4. Произвести сборку привода. Установить привод на вертикальный стенд, произвести проверку и наладку привода в объёме, предусмотренном п.п. 4.2 и 4.3.

Подготовить привод к установке на аппарат в соответствии с п.4.4.

8. ДЕМОНТАЖ ПРИВОДА

8.1. Остановить привод, расхолодить реактор и снять давление в первом контуре.

Спустить воду первого контура до уровня, обеспечивающего съём привода.

8.2. Отсоединить привод от обслуживающих систем.

8.3. Снять с привода воздушник 5.

8.4. Произвести расцепление привода с промежуточной штангой с помощью приспособления II35.23.00.100.

8.5. Приспособлением II12.25.14.000 поднять узел рейки в транспортное положение и установить на чеку 39.

8.6. Разуплотнить привод по главному разъёму с помощью домкратов III2.23.04.000 или отжимных болтов III2.23.04.405.

Установить приспособление для съёма привода III2.23.00.300.

8.7. Снять привод с верхнего блока. Произвести дезактивацию привода и выдержку его для снижения уровня радиации до допустимой нормы. Усилие, необходимое для извлечения привода из чехла не должно превышать 1200 кгс.

9. РАЗБОРКА И СБОРКА ПРИВОДА

9.1. С помощью приспособления для съёма привода III2.23.00.300 установить привод на гнезде вертикального стенда.

Разъединить штанги 30 и 31.

Внуть узел рейки из привода приспособлением III2.25.14.000.

9.2. Установить на привод приспособление для съёма привода III2.23.00.300. Установить привод на ложемент, находящийся в вертикальном положении, и закрепить.

Снять приспособление III2.23.00.300. Снять съёмный фланец 6 и шайбы прижимные 42.

9.3. Установить на фланец датчика положения приспособление III2.23.00.400 и снять с привода датчик положения.

9.4. Раскантовать ложемент в горизонтальное положение.

9.5. Произвести разборку привода в соответствии с чертежом III2.17.00.000.

При разборке редуктора произвести маркировку всех регулировочных и установочных прокладок и колец с целью устранения подгонки при последующей сборке.

При сборке повторное использование уплотнительных прокладок, штифтов и стопорных шайб не допускается.

10. КОНСЕРВАЦИЯ, РАСКОНСЕРВАЦИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

10.1. Консервация и расконсервация узлов и деталей привода производится в соответствии с инструкцией завода-изготовителя инв. № 95247. Контроль за состоянием консервации осуществлять в соответствии с инструкцией на консервацию и расконсервацию инв. № 95247.

10.2. Упаковка и погрузка производится в соответствии с разработанными заводом-изготовителем на основании действующих в СССР нормативов рабочими чертежами упаковки и погрузки.

10.3. Заказчик должен хранить полученные изделия до монтажа в сухом, закрытом помещении.

Допускается хранение изделий в заводской упаковке под навесом в течение 6 месяцев при температуре окружающей среды не ниже -12°C .