

() . LOW L = 2

C1上流	(R9)	(D17)	(R12)	(D19)
1-1 "	(R2)	(D14)	(R8)	(D16)
3-5 "	(L24) ^{赤ラック}	(U50)	(L15) ^{赤ラック}	(U119)
E2集	(L8)	(D2)	(±0)	(±0)
414(1)	6.62987		6.62982	
2114(2)	3.22537		3.22537	
Y(1)	5.42500		5.42500	
X(2)	8.61063		8.61063	
Z(3)	13.94574		+	

ガ-位置修正

H: そのまゝとする

V: カム上げを → LOWレンジで20位

(14130~)

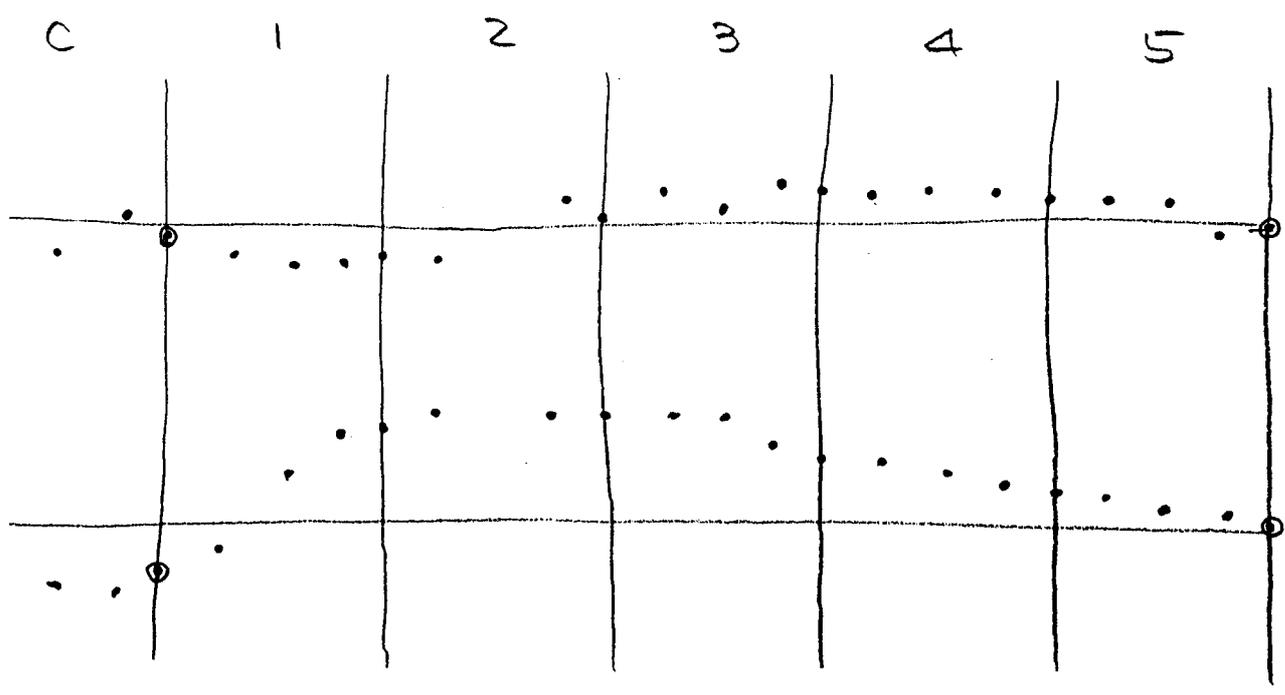
	修正前	→ 1回目	→ 2回目	→ 3回目	→ 4回目
上流 H	(R2)	赤ラック (R1)	(R6)	赤ラック (L3)	(R6)
V	(D14)	(D40)	(D11)	(D46)	(D18)
Y(1)	5.42500	5.24150		3.970750	
X(2)	18.61063	8.61063		8.61063	
H	(L8)	赤ラック (L40)	(±0)	赤ラック (L木バー)	(±0)
V	(D2)	(D45)	(D1)	(D木バー)	(D2)
414(1)	6.62987		6.63653		6.64739
2114(2)	3.22537		3.22073		3.21742

2)	8-61063	V ₂₀ → V ₁₆	8-55086	(R20) → (R16)
T	赤ラシヨ (R20)	(±0)	赤ラシヨ (±0)	(±0)
V	(D20)	(D1)	(D22)	(±0)
(1)		6.65143		6.65607
(2)		3.21782		3.22162

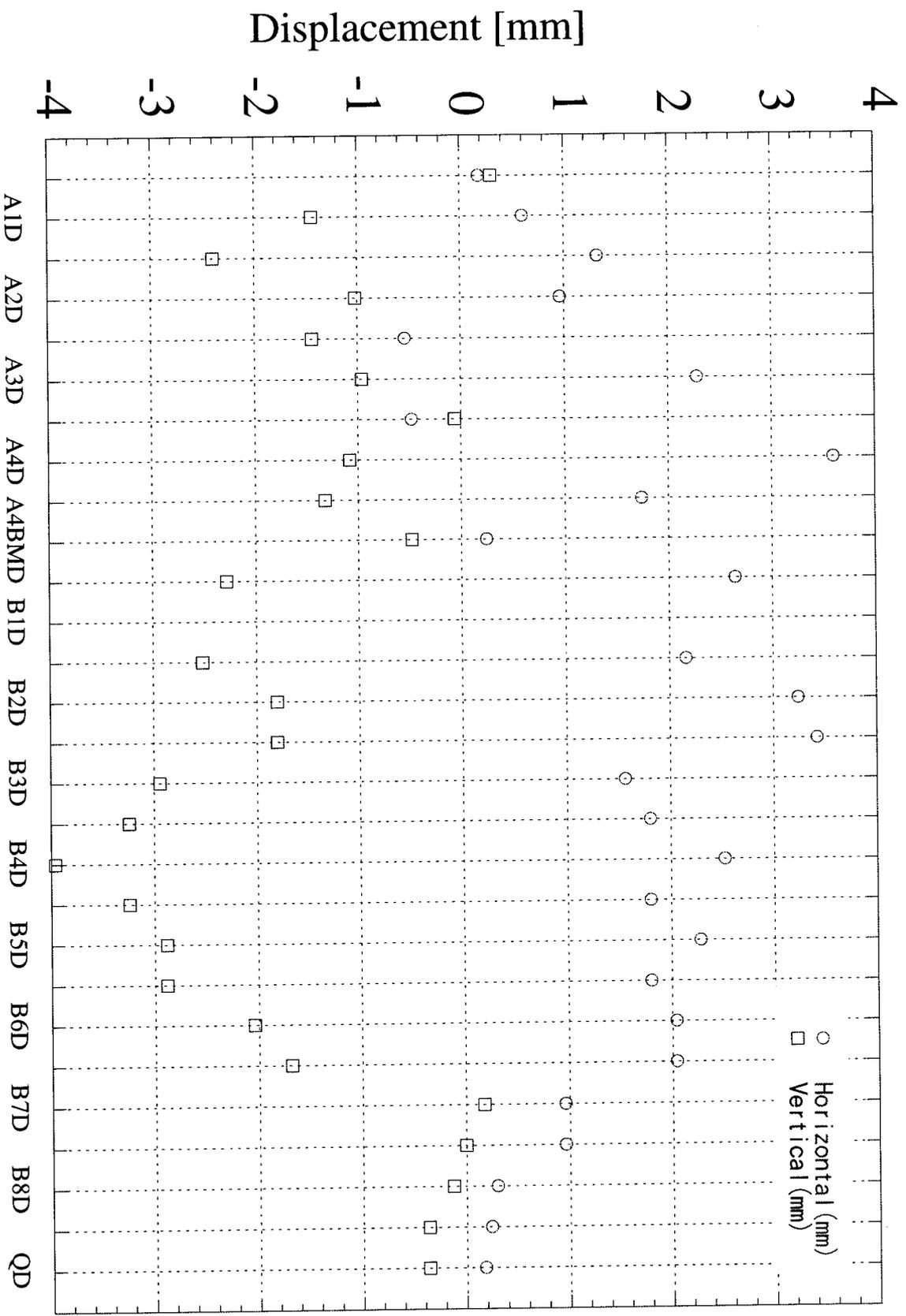
赤ラシヨ
C1213 H (R10)
V (D26)
— (16100)

ト測1区 --- 括弧内). T-2 は別紙
25' ~ 17100)

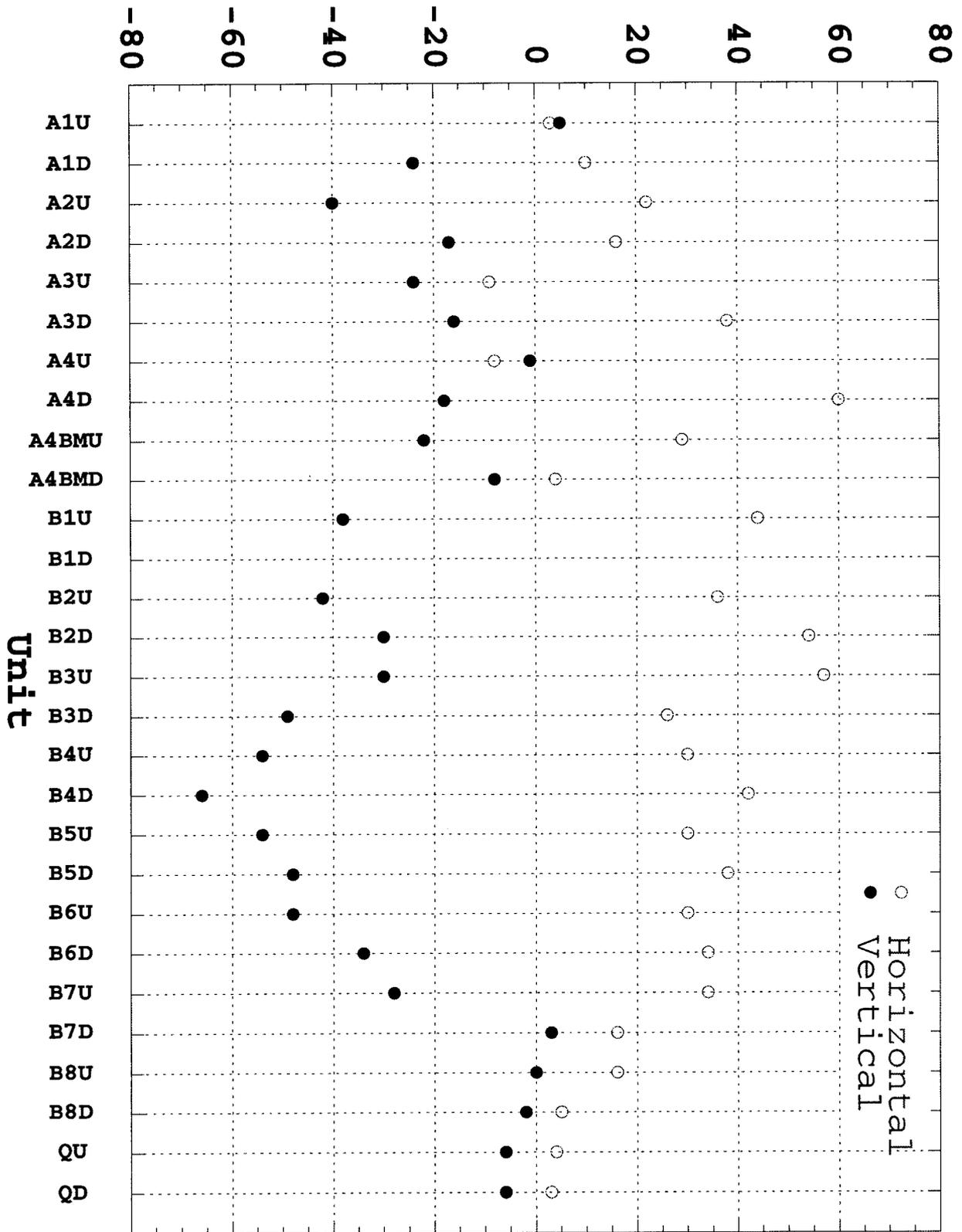
結果



Alignment 981119



Meter Indication (High Range)



Alignment 981119

98.11.19
(S, I)

A-Bセクタ-プライント交換(1/9本曜日)

1. L-ガ-位置再セット

		A1上流	B8下流Q台
現在位置	H	L20	1/L F A
	V	D3	大径通路A
修正後	H	R3	(I0)
	V	U5	(I0)

(5108)

2. プライント位置

() : L Range. x3

		上流		下流		
		H	V	H	V	
A	1	R3	U5	R10	D24	A1-B8
	2	R22	D40	R16	D17	
	3	L9	D24	R38	D16	
	4	L8	D1	(R20)	(D6)	
B1台		R29	D22	R4	D8	
B	1	R44	D38	(*) X	(*) X	
	2	(R12)	(D14)	(R18)	(D10)	
	3	(R19)	(D10)	R26	D49	
	4	(R10)	(D18)	(R14)	(D22)	
	5	(R10)	(D18)	R38	D48	
	6	(R10)	(D16)	R34	D34	
	7	R34	D28	R16	U3	
	8	R16	±0	R5	D2	
Q台		R4	D6	R3(R2)	D6(D8)	

(5108)
(5109)

口径 20mm
0.1mm resolution

位置 60μm 1目盛

(*) X : Lバー固くて動かず。

V : " 非常に固い。

3. 感度修正 → --- A1上流, B3上流, B8上流の3ヶ所に設置されている。

動きがおかしくなった。要修理

感度42.7

0

B3 上段	H	0.545	H 1.045 (0.5)	R 16
-------	---	-------	---------------	------

|

V 4.8 (0.35)

1.545 (1.0) (3)

Rホールのまっ(217口をわかして)

赤ランプ実灯
元に戻すな!!
(中止)

B3 上段 --- ほかおいている --- RE示しているのに押し込めると便にRが増える。

2台共ほかしいので外して搬入庫へ搬出した。

後日分解実検の事とする。

アライメント実検結果

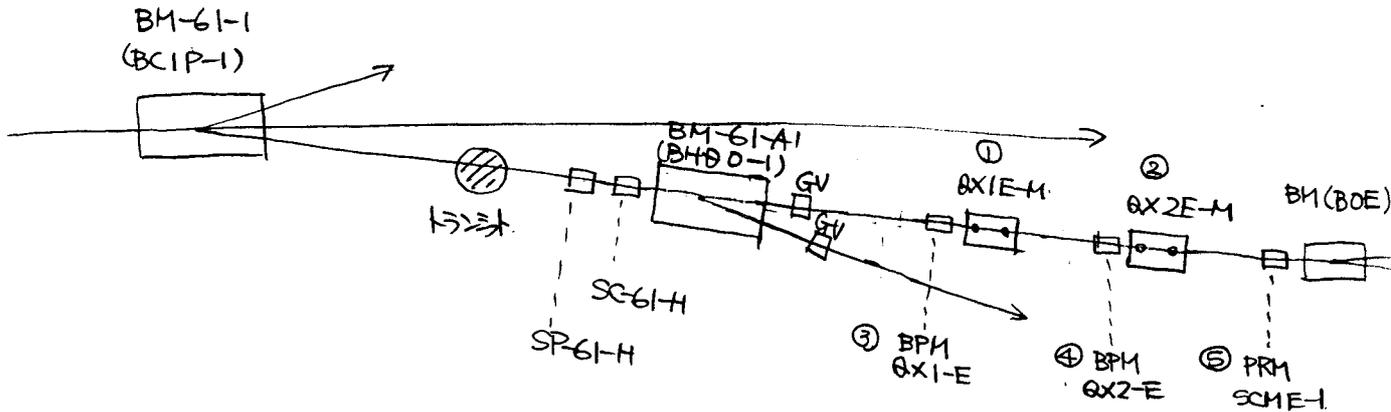
1. 狂って来ている。
2. 再アライメント要 ----- 次回本機メンテナンスで実施する。
(時間不足で全部は出来ないかも)

(以上)

99.01.06

SY3 B-RINGラインアライメント査検結果

BM-61-1 (BCIP-1) と BM-61-A1 (BHDO-1) の間に設置されている BPM (SP-61-H) と PRM (SC-61-H: 旧タイプ) の観測データから見た時の位置がズレている (かばり 20mm 位) との事により、アライメント査検を実施した。



測量法: BM-61-1 ヲ下流面と BM61-A1 ヲ下流面に銀尺を軸とし所定方位位置を結ぶ線の上にトランスを設置。(P2参照)

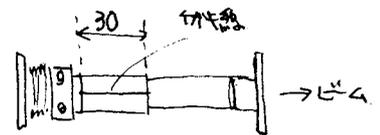
測量結果: (1) SP-61-H は ほぼ 0 だが、但し上から見て時計方向に回転している。

(2) SC-61-H は、かばりに約 5mm 位ずれている。

	上流基準穴	下流基準穴
(3) BT 印設置品 ① QX1E-M	かばり 1.1	かばり 0.9
② QX2E-M	" 2.2	" 1.8
③ BPM (QX1-E)	かばり 1.2mm	
④ " (QX2-E)	ほぼ 0	
⑤ PRM (SCHE-1)	通器 0.1	

再アライメント結果 (1) BPM. 4ヶ所線

上流側 0.5
下流側 かばり 0.5



(2) PRM

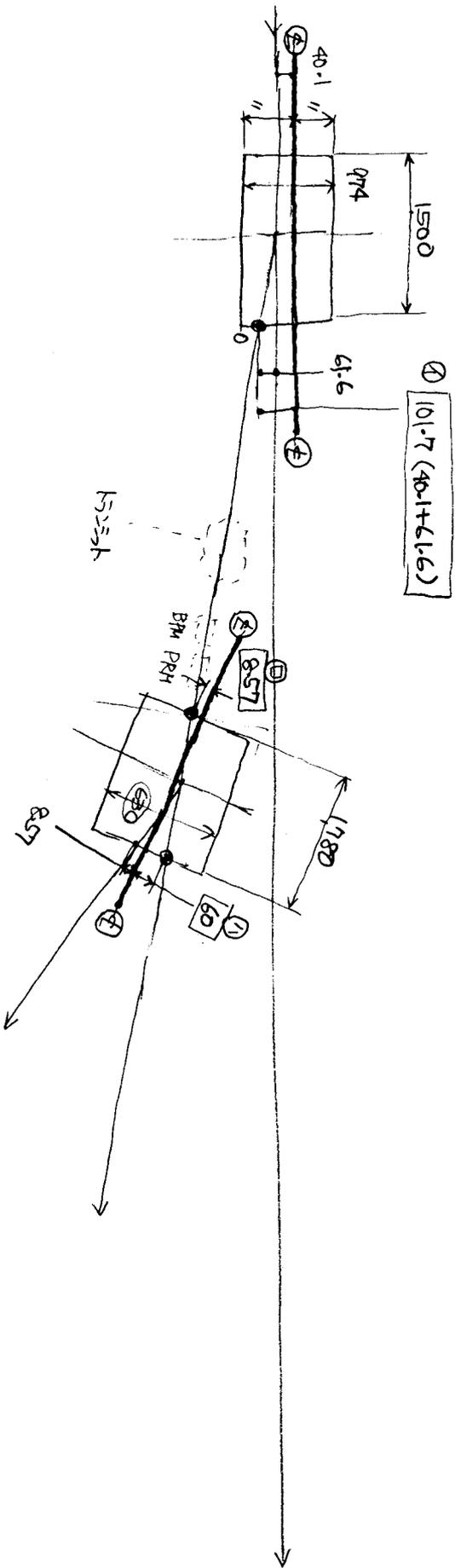
回転軸フランジ部でほぼ 0

但し本体が回転している。(時計方向に 6mm/120mm)

そのためにスクリーン中心はかばりに 5mm 位ずれている。

SY3 BPM・PRMの設置位置図
(SP-61-H) (SC-61-H)

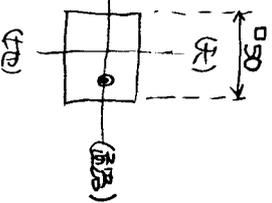
99.01.06



385.3 (S)

光軸ラインの位置: ①と② ③と④を参照して。

PRMの位置(現状).....加速エレキ-がズレると20mm位ずれている。(mm)



小川先生 --- アシメント修正 B8下位に含める。 1/4に実施する方。
 A-Bセグメントアシメント修正 (B10木, B3H~14H) ---- (S.T-I)

1. L-ザン位置再設定

	A1上位		B8下位0台 の下位	
現在位置	H	R8		L8
	V	U5		D24
修正後	H	±0		±0
	V	U2		U1

2. アシメント修正

(): LOW RANGE.

	H	V	
A1 下位	R6	D24	
A2 上 下	R20	D40	
A3 上 下	R8	U4	
	L16	U1	
	R23	U23	
A4 上 下	L25	U40	
	R42	U36	
BM台 上 下	(R21)	(D2)	
	(L22)	(U22)	赤ペン
B1 上 下	R4	U48	
	(R5)	(D21)	
B2 上 下	(L6)	(U19)	
	(R2)	(U24)	
B3 上 下	(R3)	(U26)	赤ペン 桌減
	(L5)	(U22)	
	(L4)	(U20)	
B4 上 下	R5	U42	
B5 上 下	L9	U42.	
	±0	U40	
B6 上 下	L5	U35	
	R3	U48	
B7 上 下	R4	U50	
	(L4)	(U23)	
(B8 上 下)	(L)	(U18)	
	L8	U48	
B8下位0台上	L10	U42	

98.6.2	H	✓	Q3 58DH	✓
21U 赤	H-0-20	L+47	H+15	-5
21D 赤	(L-10) (H-30)	L+47	H+16	-5
22U 赤	(L-7) (H-20)	L+44	H+16	-5
22D 赤	(L-10) (H-30)	L+46	H+18	-12
23U 赤	(L-8) (H-20)	L+47	H+20	-8
23D 赤	(L-14) (H-45)	L+47	H+18	+5
15U 赤	(L+10) (H+30)	L+42	H+20	+2

Outside
4138

Sector 5 E2 基準 = 中心 E 合計 0.000000 21 18 17 2 Vertical 0.000000
 $\theta_x = 3.13020$ $\theta_y = 3.07761$ $y = 16.87550$ $x = 7.13645$
 $z = 0.93903$

	Hor	Ver	58 Hor.	Ver.
21U 赤	L=0 H=-10+10	L+47	H=+25	H=+25

L-11-2 F1777
 21U H=5 V+5
 赤 同? F1=18? 赤 2.3
 赤 L-24 DL-40

CU 21U 2" 2=7" 11=7"
 $\theta_x = 3.10597$, $\theta_y = 3.08062$, $y = 17.75450$, $x = 7.39415$
 $z = 0.93903$

Q-17-D4D	H-35	H+22	H-10	H+5
U	(L-22)	H+20		
BCSMD	H-15	H+17	H-12	H+2
U	H-19	H+19		
BCS	D H-2	H+19		
U	H-15	H+28		
17	D H-85	H+17		

PFX射撃B砲造 H10・夏工事 L-サ-アライメント用 タ-ゲ-トBOXの検定要領.

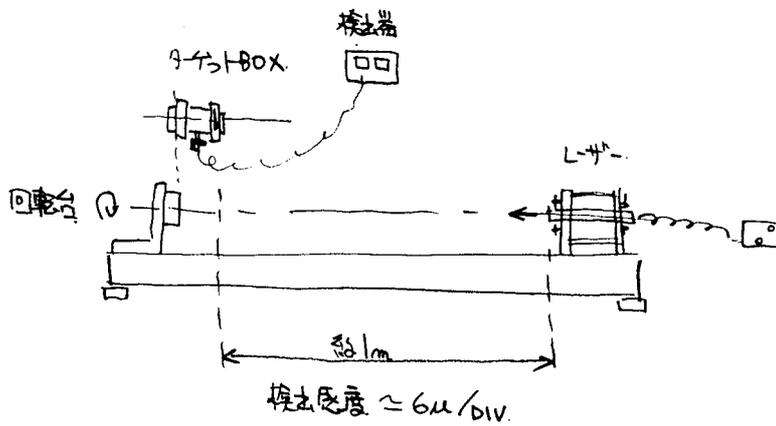
加圧ユニットのアライメント作業に備え、タ-ゲ-トBOXの検定を行なう。

タ-ゲ-トBOXはPFX射撃建設時に準備したもので、長年月そのまゝの状態となっている。

指示値が正確に中心位置を示しているかを検定する。

検定要領 専用の検定治具を使用

タ-ゲ-トBOXを取付けて、L-サ-を当て、90°から回転させて、その指示値に振れが無いかを確かめる。



H11

1reactor 2>

ビラ = 40mおき

7~8台



(1) タ-ゲ-トBOXを回転台に取付(0°位置で)、コネクターを接続。

(2) L-サ-位置を調整して検出巻の読みが、0, 0, になる様にする。

(3) タ-ゲ-トBOXを90°から回転(L-サ-側から見て時計方向に)させて、検出巻の指示値を記録する。

注意事項 -1. 検出治具の剛性が低いので、力を加えたりしないこと。

-2. L-サ-は作業前30分位点灯しておく。温度上昇によりずれて来るので。

-3. 回転は必ず一方向から止める事。おかしな音がしたら十分に戻り合せ直す。(1マリングに差込みがあるので)

入射巻加速ユニットアライメント調整要領

加速ユニットの両端部の脚の上部に上下、左右の調整機構がつけられている。

左右方向の調整

- (1) 板はねを介して両側からM8ネジで押し合っている。
- (2) 押す程度はSWが半分回転した姿とする。
- (3) 片側で押し込めると反対側をゆるめず位置を修正する。
- (4) 現実には各部の歪みや力がかかると合わせ、正常な姿になるようにする。
- (5) 特にアライメントユニットに向き違い増設部のユニットには一体型のシステムアライメントに変更されている。
(旧ユニットは今後交換して行く事になっている)

