

## **PIMS construction minutes 1. February 2010**

**Présents:** P. Bourquin / A. Dallochio / JM Geisser / L. Gentini / F. Gerigk / S. Mathot / D. Pignat / B. Riffaud / T. Tardy / R. Wegner

### **Méthode d assemblage des piquages sur les viroles**

Compte tenu du coût très élevé du soudage FE (chiffrage réalisé par JULICH), des solutions alternatives sont recherchées :

- (a) Soudage FE des piquages au CERN : voir si le planning de fabrication est compatible avec la charge de l atelier. Action Frank : fournir un planning prévisionnel.
- (b) Brasage sous vide des piquages. Cette solution implique :
  - ◆ de vérifier que le recuit des viroles est acceptable,
  - ◆ de refaire partiellement le dossier de plan
  - ◆ de mettre en œuvre pour la série une solution non testée sur le prototype.

Si la solution brasée est retenue, le brasage pourrait être réalisé au CERN. Dans ce cas il serait intéressant de ne pas réexpédier les viroles en Pologne et donc d effectuer les tests RF et le tuning au CERN. Cela demande que le brasage et la mécanique aient de la disponibilité. Il faut d'autre part prévoir une équipe pour réaliser le montage à blanc. L autre solution est de confier le brasage à HITEC (comme cela était déjà prévu pour la virole centrale). Le coût du brasage doit être comparé au coût du soudage FE. Les compétences de HITEC en brasage sous vide doivent être vérifiées. Quelque soit la solution retenue pour l assemblage des piquages, le soudage des bouchons des circuits de refroidissement reste une opération à effectuer en soudage FE. A définir qui effectue ces opérations et quelles sont les interactions avec HITEC.

### **Métriologie**

Anneau guide d onde : déformation de 0.2 mm de la bride hippodrome suite à l opération de brasage (rapport de métriologie EDMS 1059389). La planéité doit être reprise en usinage.

### **Avancement de la fabrication**

- Anneau guide d onde : planéité de la bride à reprendre en usinage.
- Disques d extrémité : changement de design pour la portée de joint Helicoflex.
- Disques centraux : usinage de finition en cours. Objectif : usinage terminé fin semaine 5.
- Viroles : usinage de finition prévu à partir de la semaine 5.
- Outillage de soudage : fabrication terminée. Outillage en cours de nettoyage.
- Tuners fixes : usinage terminé, composants en cours de brasage.

### **Soudage FE / qualification des soudures**

- Qualification en attente : soudage virole/disque sur matière réelle. Qualification prévue semaine 5 (avancer si possible).

### **Approvisionnement pour la série**

- Approvisionner la matière pour les piquages. (Frank)
- Approvisionner les joints Helicoflex pour les disques d extrémité. (Frank)

## Prochaine réunion

Mardi 9/02/2010 11h00 - 72/R-036

Sommaire par G. Favre

-- FrankGerigk - 03-Feb-2010

---

This topic: SPL > Minutes01February2010

Topic revision: r1 - 2010-02-03 - FrankGerigk



Copyright