

Minutes of meeting on PIMS construction 09 November 2009

Présents: A. Cherif / JM Geisser / L. Gentini / F. Gerigk / M. Jones / M. Polini / T. Tardy / R. Wegner

Métrologie / géomètre

- Ajouter un lamage au droit des goupilles pour positionner les mires de façon stable et reproductible. Déplacer les trous de goupille sur les disques d'extrémité (interférence avec le lamage des circuits eau).
- Modifications réalisées, plans SPLACPMB0022/0032/0035 transmis à l'atelier le 12/11/09
- Mesurer en métrologie la position de chaque trou de goupille par rapport aux nez. Cette mesure permettra de connaître la distance entre chaque nez et la coaxialité après soudage des éléments de la cavité.
- Informations complémentaires de M. Jones :
 - ◆ Mesurer par laser tracker, après l'assemblage, la position de tous les trous de goupille de chaque PIMS. Cette mesure permettra de connaître la position et l'orientation relative de chaque disque et, en utilisant les rapports venant de la métrologie, de déduire la position de chaque nez (ce présume qu'il n'y aura pas de déformation des disques).
 - ◆ Une mesure directe des drift tubes à l'intérieur des cavités n'est pas demandée.
 - ◆ La précision des trous de goupille sera H7, et la profondeur sera augmentée à 12 mm. Modification prise en compte

Plans en attente

- Lancer la fabrication de la bride du guide d'onde
- Plans de la bride et du limiteur (SPLACDTW0002/0004) transmis à l'atelier le 12/11/09. 2 ensembles à fabriquer.
- Lancer la fabrication de 7 tuners fixes pour le test RF. Contacter Y. Cuvet pour les plans des tuners « standards », vérifier leur adaptation à la cavité PIMS. Faire valider les plans par Frank. Action : Luca
- Délai de fabrication : fin janvier.

Plans à corriger

- Le piquage central est plus bas que les autres. Corriger cette erreur pour la série (contrôler les plans de détail).
- Plans modifiés. Lancer les contrôles 1 et 2. Action : Luca

Approvisionnement matière pour la série

- Le cuivre n'a pas été commandé pour la fabrication des piquages. La dimension des ébauches dépend du choix de la préparation de soudage (avec ou sans talon).
- Donner la dimension des ébauches. Action : Luca
- Demander une offre pour la série. Action : Frank (tenir informé S. Sgobba)
- Avant de passer la commande, attendre le résultat du soudage des piquages afin de s'assurer que la solution retenue pour le prototype est applicable pour la série.

Essais de soudage FE / qualification des soudures

- Soudage des piquages : qualification en cours pour D48 et D92
- Prochaine étape : validation des paramètres de soudage sur viroles issues du lot matière de la cavité prototype : essai planifié en janvier 2010 avant le soudage de la cavité.

Avancement de la fabrication

- Anneau guide d onde : opérations de traitement de surface et de brasage en cours.
- Viroles : soudage FE des piquages en cours.
- Disques centraux : usinage de finition à partir de la semaine 48.
- Disques d extrémité : usinage de finition en cours.
- Outillage de soudage : lancement de la fabrication semaine 47

Prochaine réunion

Lundi 23/11/09 - 9h00 - 72/R-036

Sommaire par G. Favre

-- FrankGerigk - 17-Nov-2009

This topic: SPL > Minutes16November2009
Topic revision: r1 - 2009-11-17 - FrankGerigk



Copyright