

Table of Contents

PIMS construction, 16 February 2010,	1
Cavités PIMS de série.....	1
Méthode d'assemblage des piquages sur les viroles.....	1
Bureau d'étude / atelier.....	1
Cavité PIMS prototype.....	1
Métrologie.....	1
Avancement de la fabrication.....	2
Soudage FE / qualification des soudures.....	2
Approvisionnement pour la série.....	2

PIMS construction, 16 February 2010,

présents: T. Tardy / R. Wegner / M. Polini / A. Dallochio / JM Geisser / L. Gentini

Cavités PIMS de série

Méthode d'assemblage des piquages sur les viroles

Compte tenu du coût très élevé du soudage FE (chiffage réalisé par JULICH), diverses options sont envisagées :

- Demander à JULICH de revoir son offre pour abaisser le coût de façon significative. Attente réponse
- Effectuer le soudage FE des bouchons et des piquages au CERN. Cette option est difficilement envisageable compte tenu de la charge de l'atelier (en particulier de la machine de soudage FE PTR).
- Opter pour une solution brasée et réaliser le brasage sous vide au CERN La charge de l'atelier permet de réaliser le brasage sous vide à partir de mi 2011 ce qui est compatible avec le planning Linac 4_PIMS.
- Opter pour une solution brasée et réaliser le brasage chez HITEC HITEC va recevoir un four de brasage sous vide fin 2010.

A voir : coût du brasage et expertise

Bureau d'étude / atelier

Proposition de remplacer les bouchons soudés des circuits eau par des bouchons vissés. Cette alternative permettrait un gain de temps important en fabrication :

- suppression de l'étape ébauche/soudage/ finition pour les disques,
- suppression d'un nettoyage avant soudage des bouchons,
- nettoyage final plus simple (circuits étant ouverts),
- moins d'interactions entre services,
- moins de transports de pièces, etc.

La faisabilité de cette option doit être étudiée rapidement. Voir en particulier quels joints utiliser.

En attente : rediscuter le jeu d'emboîtement entre les viroles et les disques après assemblage à blanc de la cavité prototype (les tolérances actuelles peuvent mener à un jeu très serré mini 0.005 / maxi 0.1).

Cavité PIMS prototype

Métrologie

- La métrologie doit contrôler prochainement l'intégralité des disques et viroles. Voir si la charge actuelle permet d'effectuer ces contrôles pour fin février. L'objectif étant de réaliser l'assemblage à blanc pour test RF début mars.
- La métrologie prévoit de faire des heures supplémentaires pour satisfaire au mieux cette demande.
- Envoyer les rapports passés et futurs au bureau d'étude : A. Dallochio + KL. Gentini

Avancement de la fabrication

- Anneau guide d onde : Terminé
- Disques d extrémité : Terminé
- Disques centraux : prévision : usinage terminé fin semaine 7
- Viroles : prévision : usinage terminé fin semaine 7
- Outillage de soudage : Disponible
- Tuners fixes : Objectif, tuners brasés pour fin février.

Soudage FE / qualification des soudures

- Qualification en attente : soudage virole/disque sur matière réelle. Qualification prévue semaine 5 (avancer si possible).
- Retard : 3 viroles seront disponibles semaine 8
- Voir possibilité / intérêt de recuire une virole pour simuler l assemblage entre une virole recuite et un disque non recuit.

Approvisionnement pour la série

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

Prochaine réunion

Lundi 22/02/2010 9h00 - 72/R-036

Sommaire par G. Favre

-- FrankGerigk - 24-Feb-2010

This topic: SPL > Minutes17February2010

Topic revision: r1 - 2010-02-24 - FrankGerigk



Copyright