

Table of Contents

PIMS construction 28. June 2010.....	1
Cavité PIMS prototype.....	1
Liste des actions / planning.....	1
Transport des cavités.....	1
Cavités PIMS de série.....	1
Bilan des modifications de design à mettre en ouvre pour la série :.....	1
Plans pour la série (en cours) :.....	2
Raccordements hydrauliques (en cours) :.....	2
Caisses de transport (en cours) :.....	2
Approvisionnement pour la série.....	2

PIMS construction 28. June 2010

Présents: A. Dallochio / L. Gentini / F. Gerigk / B. Riffaud / R. Wegner

Cavité PIMS prototype

Liste des actions / planning

Action	Semaines
Contrôle métrologique par les géomètres	25-26
Test de fuite final (TE/VSC)	26
Retrait de soudage : test soudage FE cuivre écroui/cuivre recuit	
Contrôle des circuits par endoscopie	27
Plans de fabrication du Té de couplage et du « stub »	26
Fabrication Té + « stub »	
Test RF final	
Usinage des tuners	
Usinage des taraudages pour fixation des inter-tanks	

Transport des cavités

- Organiser une réunion avec S. Pelletier pour avoir un retour d'expérience suite au transport de la cavité prototype
- Concevoir des berceaux aluminium pour le transport et le stockage des cavités (prévoir un intercalaire entre le cuivre et l'aluminium pour éviter l'effet de pile ?)
- Voir s'il est nécessaire de lier les pieds (par exemple avec une tige fileté) pour minimiser les contraintes au niveau des encastremets
- Sécuriser la cavité lors du montage/démontage des pieds (interdiction de travailler sous une charge non sécurisée)
- Revoir le palonnier de levage qui répartit mal la charge

Cavités PIMS de série

Bilan des modifications de design à mettre en œuvre pour la série :

- Indiquer sur les plans que les taraudages dans le cuivre doivent être réalisés par repoussage,
- Mettre des plats sur tous les disques, ces lamages sont nécessaires pour fixer les outillages de soudage FE pour l'assemblage final,
- Augmenter la largeur des rainures de positionnement afin qu'elles puissent être utilisées par la métrologie,
- Disques d'extrémité : ajouter 4 x M8 plus 2 x Ø8H7,
- Virole centrale : conserver le piquage DN40,
- Retrait de soudage : attendre le résultat de l'essai de soudage sur cuivre recuit pour figer la valeur du retrait,
- Outillage de soudage FE :
 - ◆ Remplacer les outillages aluminium par des outillages en inox pour éviter de polluer les zones de soudage.
 - ◆ Améliorer l'entraînement du vireur de soudage (l'entraînement par courroie n'est pas satisfaisant)

Plans pour la série (en cours) :

- Plans fonctionnels des disques et viroles.
- Attendre le contrôle final pour connaître la valeur exacte du retrait de soudage moyen.
- Fixation intertanks :
 - ◆ voir la possibilité d usiner les taraudages sur les fonds sans précision particulière et d apporter la précision finale par usinage des équerres.
- Plans des méthodes de la cavité prototype (Inclure la gamme de fabrication sur les plans des méthodes)

Raccordements hydrauliques (en cours) :

- Modification à réaliser sur la nourrice de distribution plans SPLACPMB0052 et 0053 (Luca / Jean-Michel).
- Fabrication d un ensemble pour alimenter la cavité prototype afin d évaluer les pertes de charge (Luca).

Caisses de transport (en cours) :

- Demander à HITEC d envoyer au CERN une proposition de caisses de transport (Frank). A valider par le CERN avant fabrication.

Approvisionnement pour la série

- Approvisionner la matière pour les piquages. (Frank)
- Joints Helicoflex pour les disques d extrémité + joints rectangulaires : commande effectuée.

Prochaine réunion

Lundi 28/06/10 9h00 - 72/R-036

Sommaire par G. Favre

-- FrankGerigk - 28-Jun-2010

This topic: SPL > Minutes28Jun2010

Topic revision: r1 - 2010-06-28 - FrankGerigk



Copyright