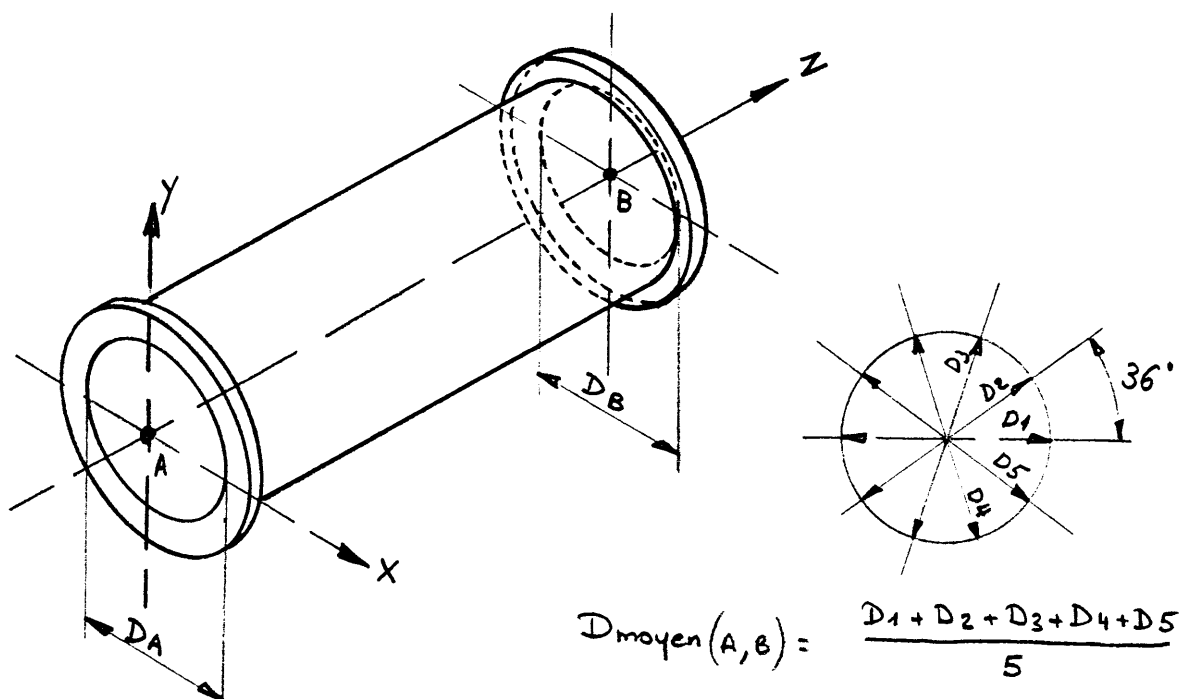
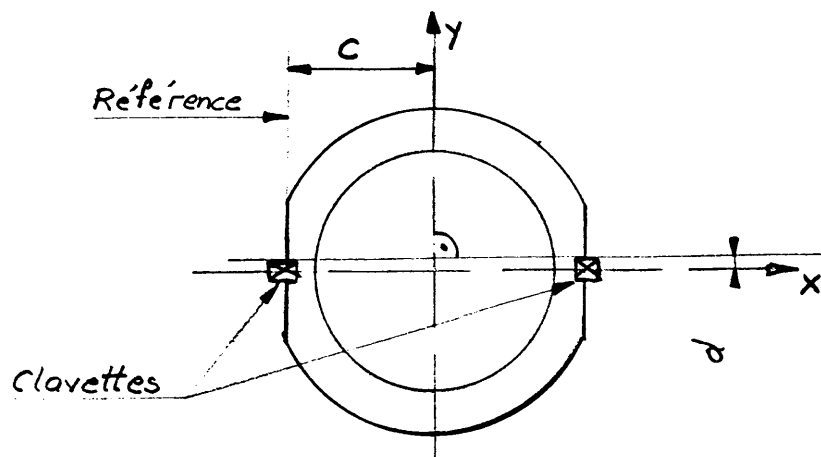


PROCEDURE DE MONTAGE ET D'ALIGNEMENT DES "VANES"**RFQ2****(DESSIN NO. PS/228-010 LM1)****P. Bourquin****1. DETERMINATION DES REFERENCES SUR LE TANK****1.1 Axe longitudinal du tank (z)**

L'axe du tank à vide (dessin No. PS/228-116 LM0) est défini par 2 points A et B. Chacun d'eux représente le centre du cercle moyen mesuré au moins sur 5 diamètres.



1.2 Axes transversaux (x et y)



La cote C est connue, elle peut être mesurée en partant du centre du tank (axe z) défini plus haut. La face de référence verticale est ainsi trouvée. L'axe x est défini par rapport aux deux clavettes latérales, il est perpendiculaire à l'axe y.

Remarque : une retouche des clavettes peut être faite dans le cas d'un défaut de perpendicularité.

2. MONTAGE ET ALIGNEMENT DES "VANES" DANS LE TANK

2.1 Fixation des "vanes" (dessin No. PS/228-025 LM1).

Les 4 "vanes" sont fixées dans le tank sur les entretoises (dessin No. PS/228-117 LM4) à la cote nominale. Dans le cas du montage pour les mesures RF préliminaires, les "vanes" (dessin No. PS/228-100 LM1) sont introduites avec leur rail de contact (dessin No. PS/228-166 LM2A).

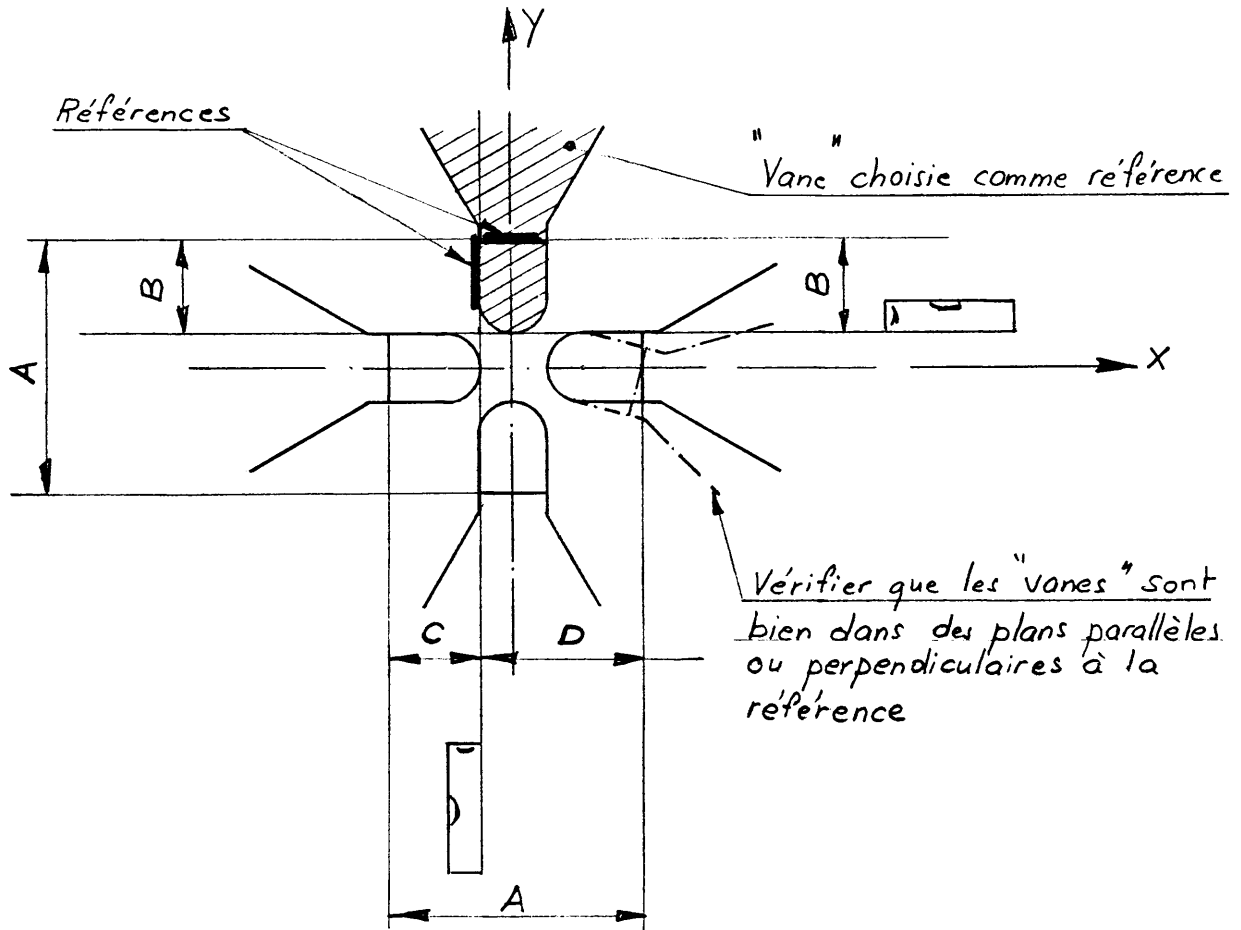
2.2 Mesures

La position des 4 vanes (distance et parallélisme) est mesurée par rapport aux références du tank.

2.3 Décisions

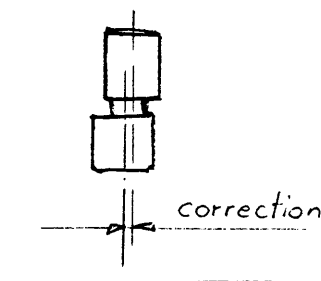
2.3.1 La "vane" la mieux placée (tolérances générales de position $\pm 0,2$ max.) est choisie comme nouveau système de références.

2.3.2 Les entretoises des 3 autres "vanes" sont retouchées pour obtenir une précision de position de $\pm 0,1$ mm par rapport à la "vane" de référence.



Remarque:

Dans le cas où l'alignement des "vanes" ne peut être obtenu par simples retouches des cales, une correction de l'axe de rotation (clavette + goupille dessin No. PS/228-115 LM4) doit être faite.



Distribution:

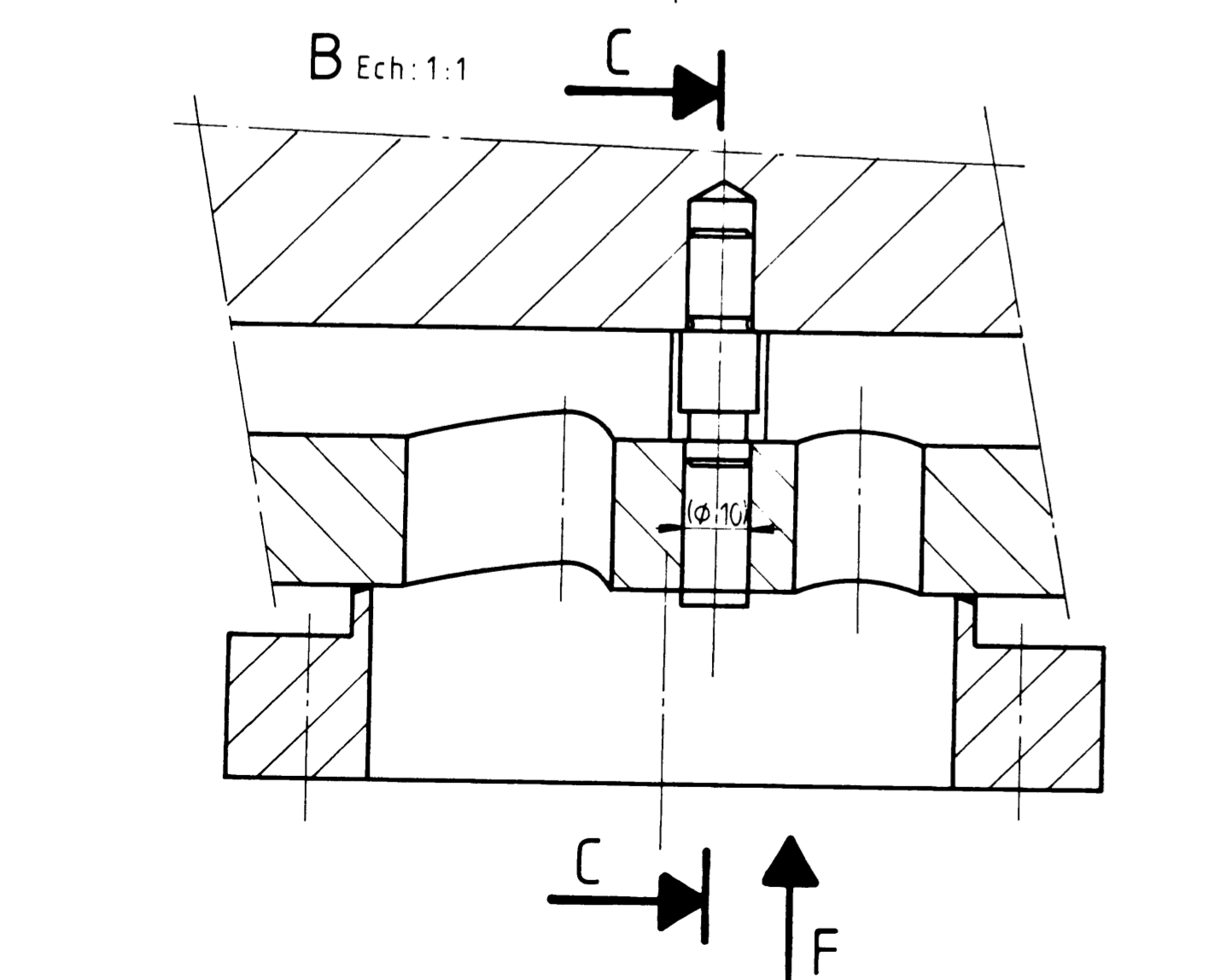
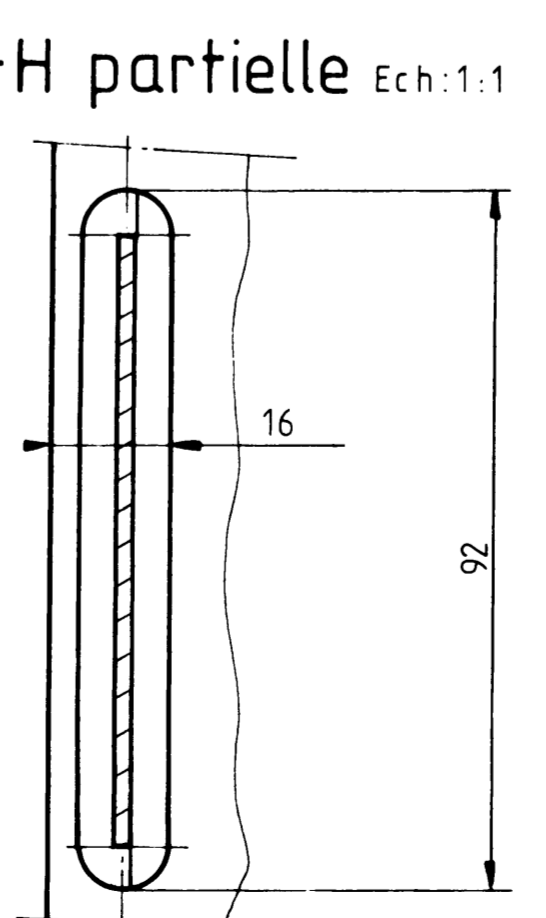
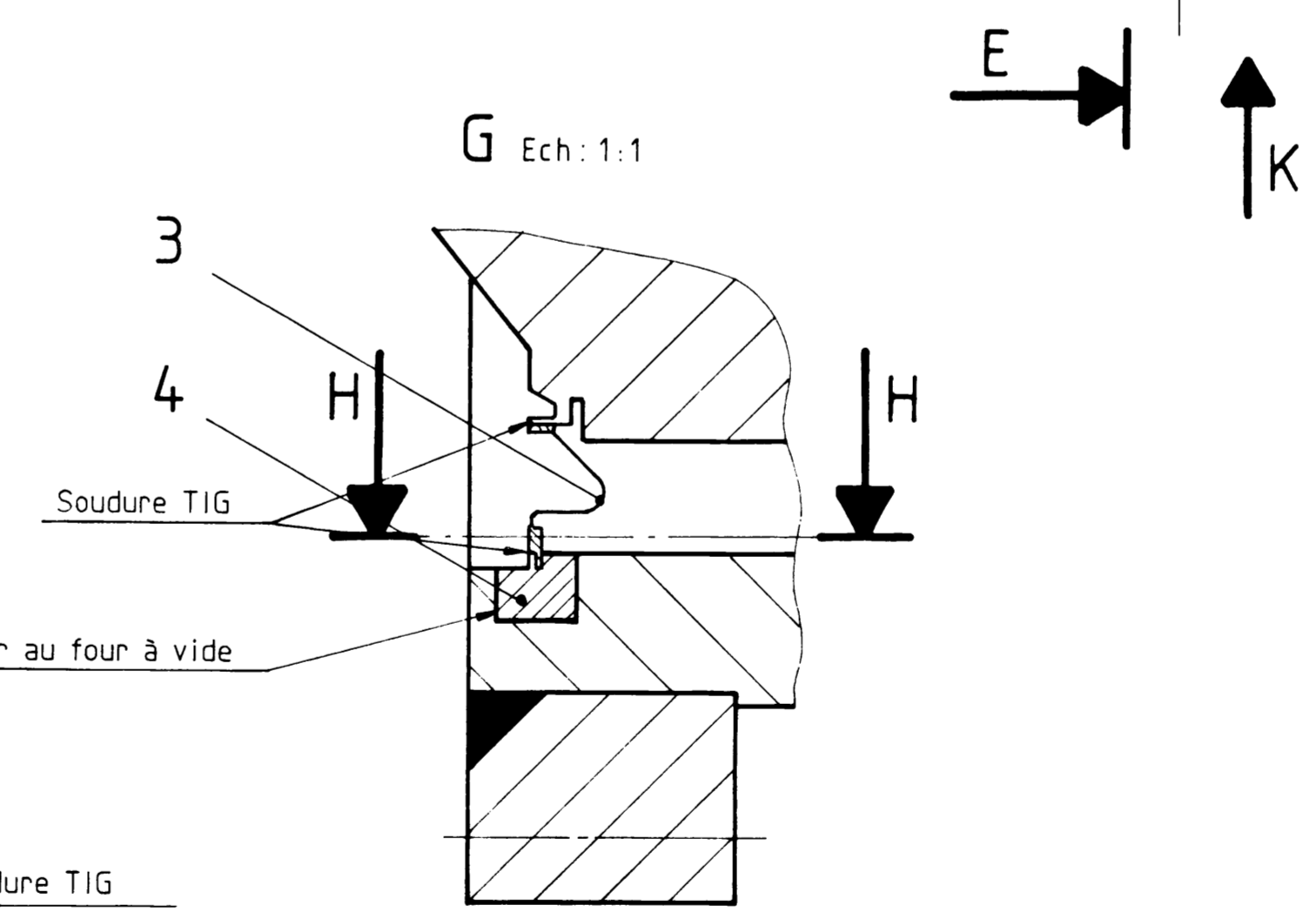
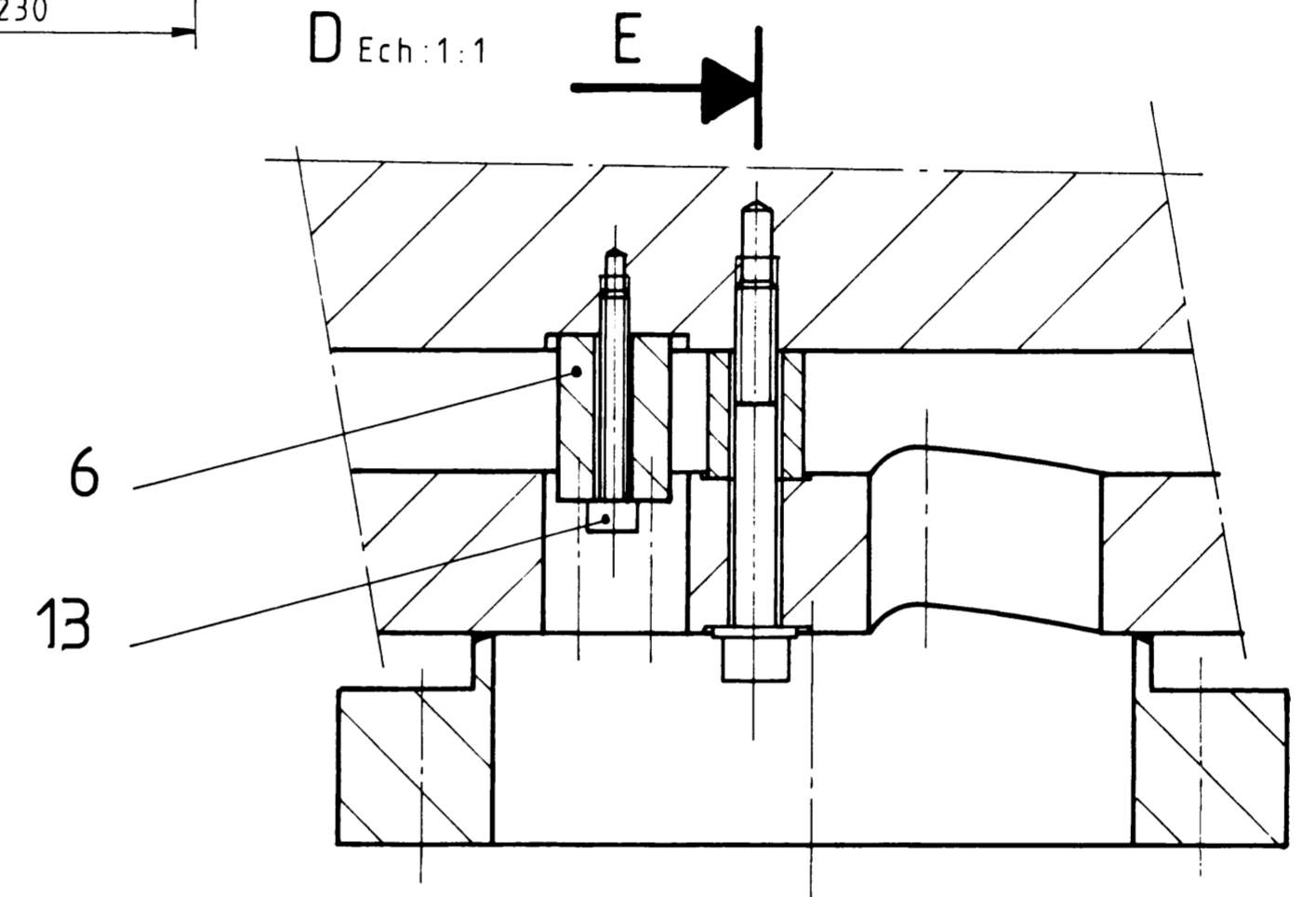
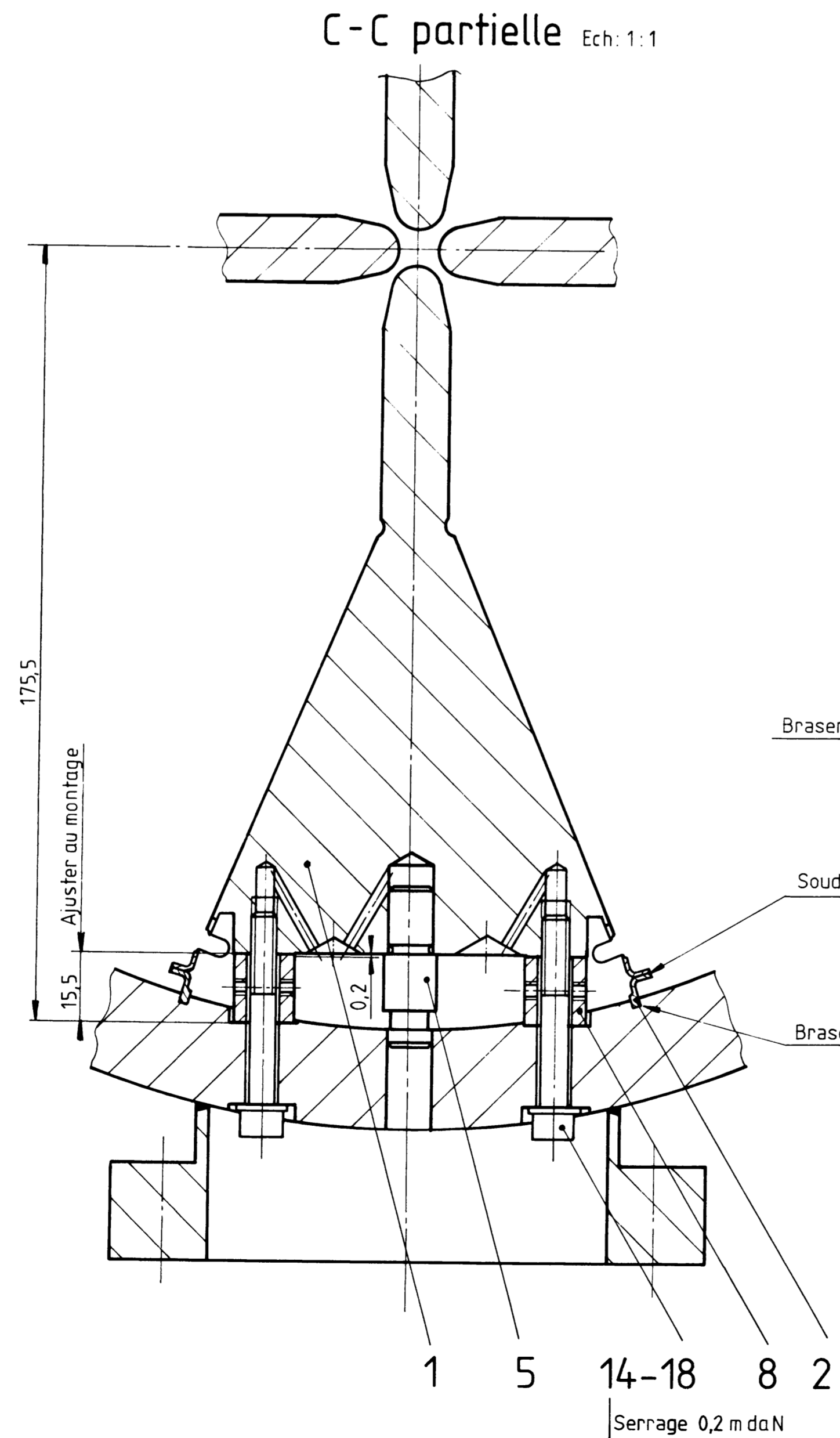
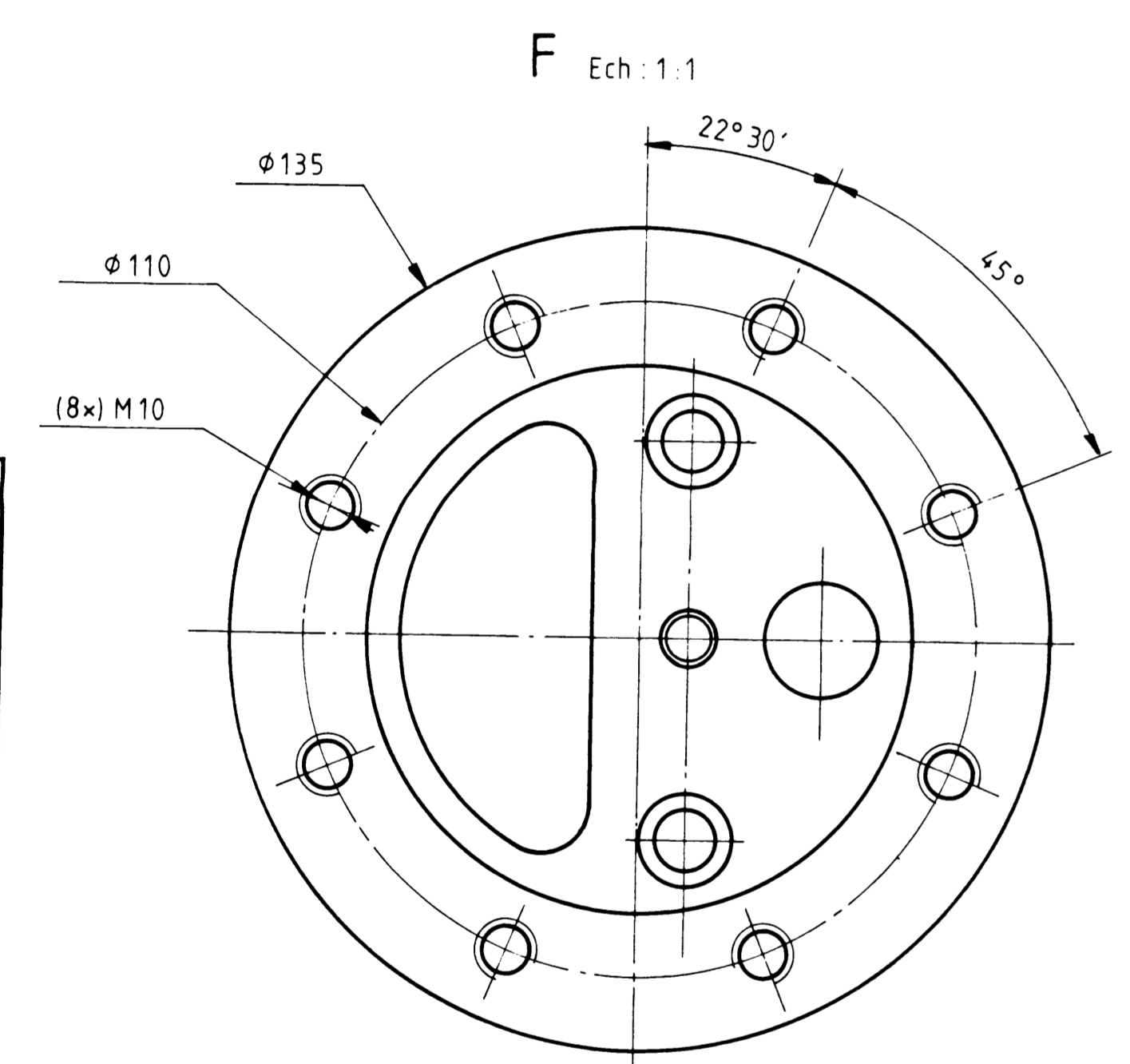
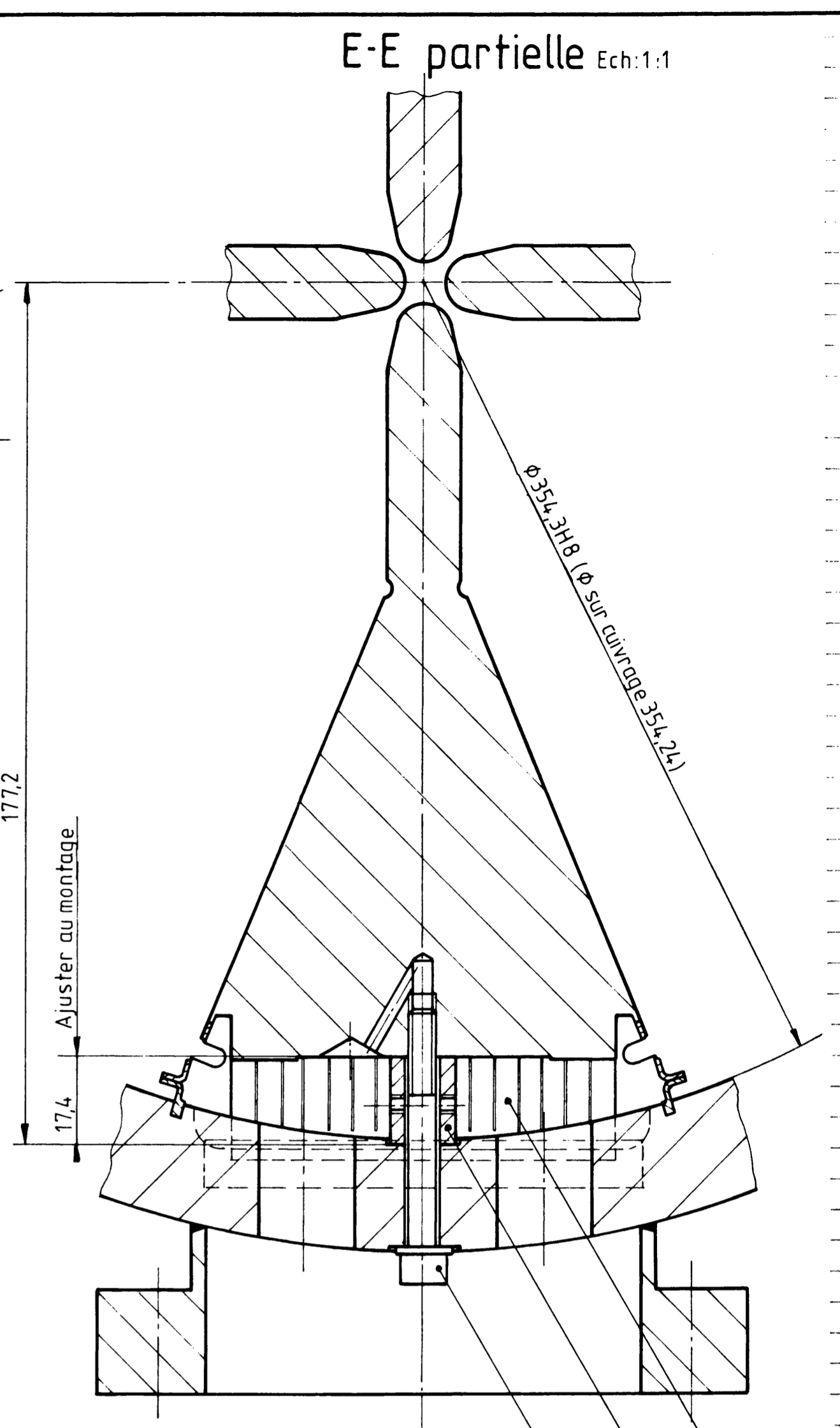
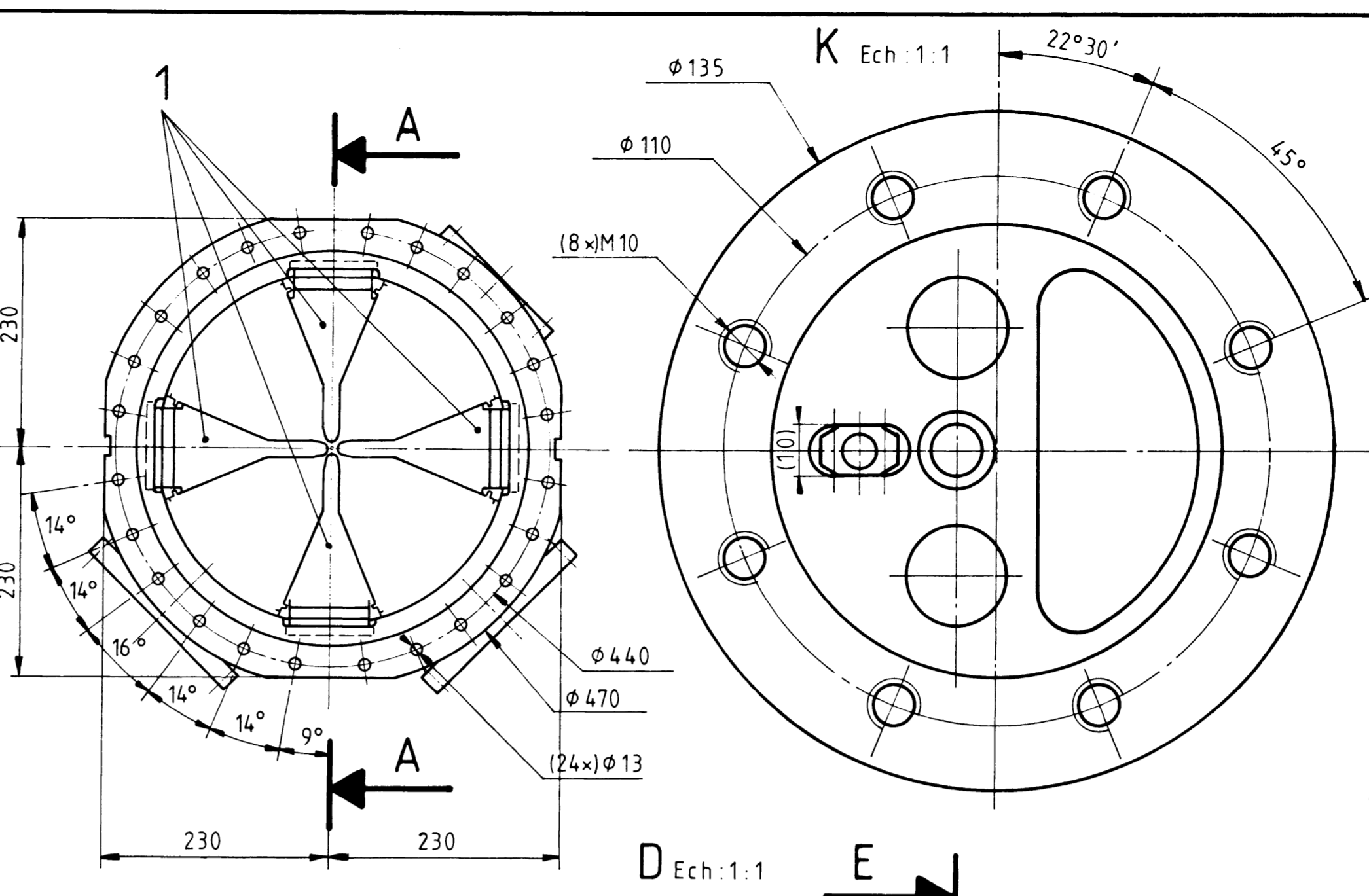
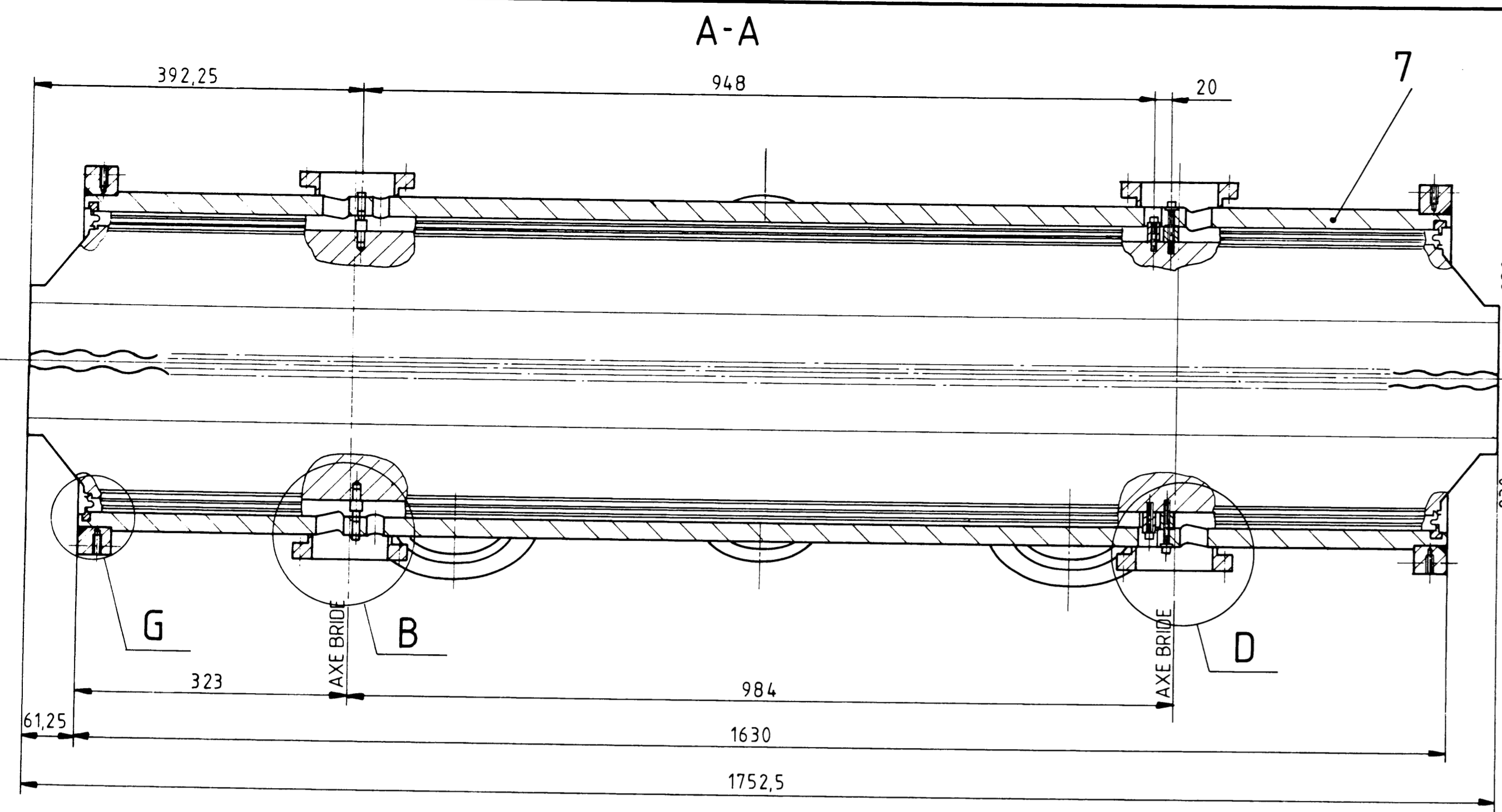
Atelier Central

W. Fritschi

A. Poncet

P.L. Riboni

M. Weiss



INDICE	DATE	NOM	ZONE	MODIFICATION
18				
15				
14				
13				

Vérin pour ajustement des cales voir plan N° PS-228-026LM-2
Masse : 916 Kg

QUANT	DESCRIPTION	POS	MATIERE	OBSERVATIONS
12	Rondelle plate M6	18	Ac.inox1812	DIN125.CERN-SCEM.47.78.15.006.0
4	Vis CHC M6x50	15	Ac.inox1812	DIN912.CERN-SCEM.47.62.71.265.2
8	Vis CHC M6x50 coupé à 45°	14	Ac.inox1812	DIN912.CERN-SCEM.47.62.71.265.2
4	Vis CHC M4x30	13	Ac.inox1812	DIN912 BOSSARD CH.ZOUG
12		12		
11		11		
10		10		
9		9		
12	Entretoise	8		Dessin 228-117LM-4
1	Tank	7		Dessin 228-116LM-0
4	Clavette	6	Pos. 2	Dessin 228-115LM-4
4	Goupille	5	Pos. 1	Dessin 228-115LM-4
8	Clavette	4		Dessin 228-114LM-4
8	Liaison vane-tank	3		Dessin 228-113LM-4
16	Liaison jupe-tank	2		Dessin 228-111LM-4
4	Vane avec jupe	1		Dessin 228-025LM-1
ENSEMBLE/ASSEMBLY 228-001 LM S. ENS/S. ASSY. 228-005 LM				
RFQ 2				
DESSIN		NOM		DATE
CONTRÔLE		VU		
REPLACE				
ORGANISATION EUROPÉENNE POUR LA RECHERCHE NUCLÉAIRE EUROPEAN ORGANIZATION FOR NUCLEAR RESEARCH GENÈVE				PS
TANK AVEC FIXATION VANE				228-010LM 1

DESSIN PROJECTION TOULOUSE
 SELON NORMES ISO
 DRAWING PROJECTION TOULOUSE
 ACCORDING TO ISO STANDARDS
 Ce dessin ne peut être utilisé à des fins commerciales sans autorisation écrite
 This drawing may not be used for commercial purposes without written authorization
 Projection européenne
 First angle projection
 31.50.931.7