### HIGH RESOLUTION INSPECTION CAMERA FOR SUPERCONDUCTING CAVITY

Y. Iwashita<sup>A)</sup>, Y. Tajima<sup>\*A)</sup>, K. Watanabe<sup>B)</sup>, H. Hayano<sup>B)</sup> <sup>A)</sup> Kyoto University, Gokanosho, Uji, Kyoto, Japan 611-0011

<sup>B)</sup> High Energy Accelerator Research Organization(KEK), 1-1 Oho, Tsukuba, Ibaraki, Japan 305-0801

#### Abstract

High resolution camera system for inspection of cavity interior surface was developed. It enables an observation of almost all of interior surface of a superconducting cavity and is a useful tool for improving production yield of such cavities. It showed some defects on the cavity surface at the locations predicted by passband-mode and thermometry measurements previously performed by FNAL/JLAB. In addition to the high resolution, it can show a high/depth information of a defect by Stripe Illumination Method.

# 超伝導空胴の高分解能検査カメラ

#### 1. はじめに

Wall lossが少ないために超伝導空胴は常伝導空胴 と比較してCW運転や高電界加速に有利な点を持っ ている。L-BANDにおいては10年以上開発の歴史 があり、加速勾配は徐々に向上して来ているが、 XFELやILC等への適用を考えた場合、その歩留まり はまだ充分とは言い難い状態である[1,2,3,4]。

L-BANDの空胴では通常串団子型の構造を持って いて、板材をプレスでお椀状に加工し、それを2つ を電子ビーム溶接(EBW)で接合し、ダンベル形状 もしくはボール形状の部品をまず作る。次に、赤道 部(腹)及びアイリス部(節)のEBWを行って全体 を成型する。赤道部のEBWはその形状上、検査が困 難な部位であるが、その溶接シームは全体が組み上 がった後、内面の機械的、化学的研磨などの表面処 理が行われるため、少々の欠陥は修復されると思わ れていた。これを検証するには実際に観察すること が有効であろう[5,6]。高電界化への障害としては、 いくつかの原因が考えられているが、まずthermal break down[7]の原因となりうる百ミクロンオーダー のニオブ表面上の異常を見つけるべく可視光領域で の高分解能カメラシステムの開発を行った[8,9]。

#### 2. カメラ部

このカメラの概略構造を図1に示す。カメラ自身 はレンズと共に直径40mmのシリンダーの中に置 かれ、鏡を使って空胴内壁を見ることができるよう になっている。このシリンダーは固定されていて、 空胴の方が回転、前後運動をし、空胴全面を走査で きるようになっている。鏡は遠隔操作で角度調節可 能で、赤道部とアイリス部間の壁面の立ち上がり部 分も正面近くから観察可能になっている(図2参 照)。このレンズカメラ対はピクセル当たり7.5 µm 程度という高解像度のため高倍率であり、被写界深 度が100µm程度となっているので、この角度調整機 能は立ち上がり部の観察に重要となってくる。シリ ンダー内の空間が狭いため、レンズのみの遠隔操作 は行わず、固定焦点とし、レンズカメラ対を遠隔操 \* Present Address: (株)東芝 電力システム社

作によるパルスモータ駆動で前後動させることによ り、焦点を合わせる。このため、ピクセル当たりの 解像度は固定となる。使用したカメラは1.5Mピクセ ルの三層CMOSセンサーを使ったもので(東芝テ リーCSF5M7C3L18NR)、Cマウントである。レンズ は低歪みレンズ (VS-LD75、VSテクノロジー)を拡 大率0.7倍で使っている。この倍率はレンズ先端と被 写体との距離(WD: Working Distance)で制限され、 空胴赤道部の内半径+鏡とレンズ間のデッドスペー スで決まる。リアコンバーターを使うことにより拡 大率を上げる事はできるが、センサーへの光量が大



☑ 1 Schematic diagram of our cavity inspection system. A cavity swallows the camera cylinder by moving longitudinally. The cylinder does not move. The interior surface reflected in a mirror is observed.



2 Inside of the camera cylinder. The inset shown in upper right corner shows the mirror and its drive PM. The camera moves for focal adjustment. The EL sheets for the illumination are shown at the bottom.

幅に減るため、現状のままでは現実的ではない。また、空胴内面の全面を合理的な画像情報量と時間で 撮影しようとすると、適度な解像度を持たせる必要 があり、現在の解像度はほぼ適当な値となっている。

### 3. 照明

空胴内面は電解研磨(EP)等の表面処理が行われる ため、結晶粒界以外での数ミクロン以下の凹凸はほ ぼ無くなるようである。このため、内面はミクロに はほぼ鏡面であり、またマクロにも反射率が高いた め、その表面を観察する際には照明が難しい。カメ ラに像が映るためには光がカメラセンサーに入る必 要があるが、このためにはカメラの視線方向から光 が来る必要があると言うことであり、被写体がほぼ 鏡面であることを考えると、被写体の各点に対応す る光源の位置に厳しい条件が付く。逆に言えば点光 源では視野全体からの情報を得ることが難しい。こ のため、面発光体のELシートをシリンダー表面に貼 り付ける構造を採った。これはELシートを映し込 んだ空胴内の鏡面を観察していることになり、表面 が光を反射しない状態になっているか、角度が大き すぎてELシートを映し込めない状況が観測できる。 結晶粒界はローカルに比較的大きな勾配を持ってい るようで、コントラストを調整することにより観測 することができる。これは、二回以上反射した光も 強度が減っているとはいえカメラの視線に来得るの で、コントラストを調整すれば目立たなくすること ができると言うことである。

### 4. Z84空胴の観察

図3はDESYから借りたZ84空胴の観察時の 様子である。この空胴に対しては、空胴セルの赤道 部のEBW部近傍10mm程度の範囲を解像度約  $15\mu$ m/pixelで観察した。この空胴はDESYでのCW電 力投入試験において、Q値が上がらなかったと報告 されており、その原因は空胴内表面への水素吸蔵に よる表面抵抗の増加(Q-disease)とされている. Pass band mode測定では、加速勾配27[MV/m]が記録され ていて、9つあるセルの内、いくつかの内面状態は 欠陥の少ないものであることが予想される.

この空胴では図4に示すように猫の目のような形 をしたスポットが見えた。小さいものは多数あった が、100μm以上のサイズのスポットは35個あり、



 $\boxtimes$  3 Overview of the inspection system.



☑ 4 Typical image obtained for Z84. Many cat's eye shaped spots were observed.



☑ 5 Population of diameter from Z84 observation.

その統計をとったのが図5である。これからも小さ なスポットが数多く存在することが示唆される。こ れらはすべてEBWシームの中心からずれ、かつイ ンプットカプラーサイドに偏在していた。EBW時 の姿勢やビームの角度、強度などの条件が適当でな い可能性がある。

## 5. AESO01空胴の観察

AES001はFNALから借りたJLABで製 作された空胴で、FNALでCWテストが行われた 際にはFE(Field Emission)が観測されることなく、 15[MV/m]でクエンチが起こっている。この空胴では バレル研磨が行われていない。Pass band mode測定に より、クエンチに関与しているセルが、#3と#7セル に特定されている。さらに温度分布測定(T-map)にお いてRF入力時の#3セルでの局所的温度上昇によ り、温度センサーの大きさの分解能で発熱場所が特 定されている(図6参照)。図中#4と#5がそれ であるが、その間の#3と#6が反応しないのが当 初不思議であった。この空胴の内面をこのカメラで 観察したところ、図7右に示すような400~600µmの



⊠ 6 Positions of the thermo-sensors used at FNAL (left) and the temperature rise (right). The two thermometers (#4 and #5) that showed abnormal temperature rise are marked. (Courtesy of FNAL/JLAB.)

サイズの三つのスポットが見つかった。これらのうち大きい方は約1mm程度の距離を持つ双子で、Tmapの分解能では一つに見える。これらもあまり はっきりしないが、猫の目形状を示す。また、三つ ともほぼ一直線上に並んでいて、かつEBWシーム の中心上ではなく約1cmずれている。更に#7セ ルにも同様な特徴を持つスポットが一つあった。図 8に#3セルの小さい方のスポット廻りの写真を示 す。図中左側がシーム中心で結晶粒界が大きく、右 側に結晶粒界の細かい領域が見えるのが元のNb表 面である。これらのスポットはこれら2つの部分の 遷移領域に位置している。

# 6. 高さ測定

これら単なるカメラで観察しただけの情報では出 ているのか、凹んでいるのかの情報がない。しかし、 空胴内面がほぼ鏡面である事を利用すれば光源の大 きさを制限し、その場所を変えながら観察すること により対応する角度を持つ場所を見つけることがで きる(図9参照)[8]。これは、ELシートを図10 のように分割して発光させることにより実現でき、 これにより測定した傾きが図11左である。このよ うに傾きデータが稠密にあれば積分することにより 表面の形状が推測でき、この場合、42µmが得られ る(図11右)。高さは空胴中心からの距離で表現さ れているのでこの場合、凸形状であることが判る。

スポットによってはどのELストリップ位置から に光も反射しない場所があり、傾きのデータが歯抜 けになるが、その場合でも断面形状を例えばガウシ アンだと仮定すればその微分で傾きデータをフィッ ティングすれば高さの推定は可能である。

現在、量産機の設計を終えたところで、関連機関 に供給できる体制を整えているところである。



 $\boxtimes$  7 Positions of the two hot spots found at FNAL (left) and spots optically found at Kyoto (right). The locations coincide with each other.







 $\boxtimes$  9 Schematic drawing of the wall gradient measurement. The wall gradient, the incident angle and the reflection angle are all the same. The value  $\theta$  can be calculated from the position z of the illuminator.



 $\boxtimes$  10 Stripe illuminator. The mirror is located under the hole between the two stripes numbered #1 and #-1. These fourteen stripes can be independently turned ON/OFF.



 $\boxtimes$  11 Gradient and height of the spot shown in Fig.8. The spot is a convex. The height is expressed by a relative value of the distance from the cavity axis.

# 参考文献

[1] H. Padamsee: IEEE Trans. Applied Superconductivity, 15, 2005, p.2432.

[2] H. Hayano: Proc. 4<sup>th</sup> PASJ and 32nd LAM in Japan, 2007, p.218. http://www.pasj.jp/web\_publish/pasj4\_lam32/

PASJ4-LAM32 %20(D)/contents/PDF/WP/WP02.pdf

[3] L. Lilje: Proc. LINAC 2002, Gyeongju, Korea, p.219.

[4] J. Knobloch: IEEE Trans. Applied Superconductivity, 9, 1999, p.1016.

[5] K. Saito: Proc. of the 21st Linear Accelerator Meeting in Japan, 1996, p.219.

[6] T. Harden, M. Borden, A. Canabal, P. Pittman, T. Tajima: Proc. of PAC07, Albuquerque, New Mexico, USA, p.2409.

[7] H. Padamsee, J. Knobloch and T. Hays: RF Superconductivity for Accelerators. New York: John Wily, 1998.

[8] 田島裕二郎,岩下芳久,早野仁司:Lバンド超伝 導加速空胴の内面検査システムの開発、加速器学会 誌 Vol.5, No.1,

[9] Y.Iwashita, H.Hayano, Y.Tajima Development of a High Resolution Camera and Observations of Superconducting Cavities, Proc. EPAC'08, June 23-27, 2008 Genoa, Italy