

K1.8BR meeting 10/24

木村佑斗

- beam time @ELPH (10/19,20)

CNC : プラスチックシンチレータ 2600*120*50mm

Light Guide 115mm

PMT (ファインメッシュ)

1 日目 : CNC時間分解能の位置依存性の測定

2 日目 : testの時間分解能のLight Guideの長さ依存性の測定

PMTとmppcの時間分解能の違い

Light Guideを真っ黒にして反射を無くすとどうなるか



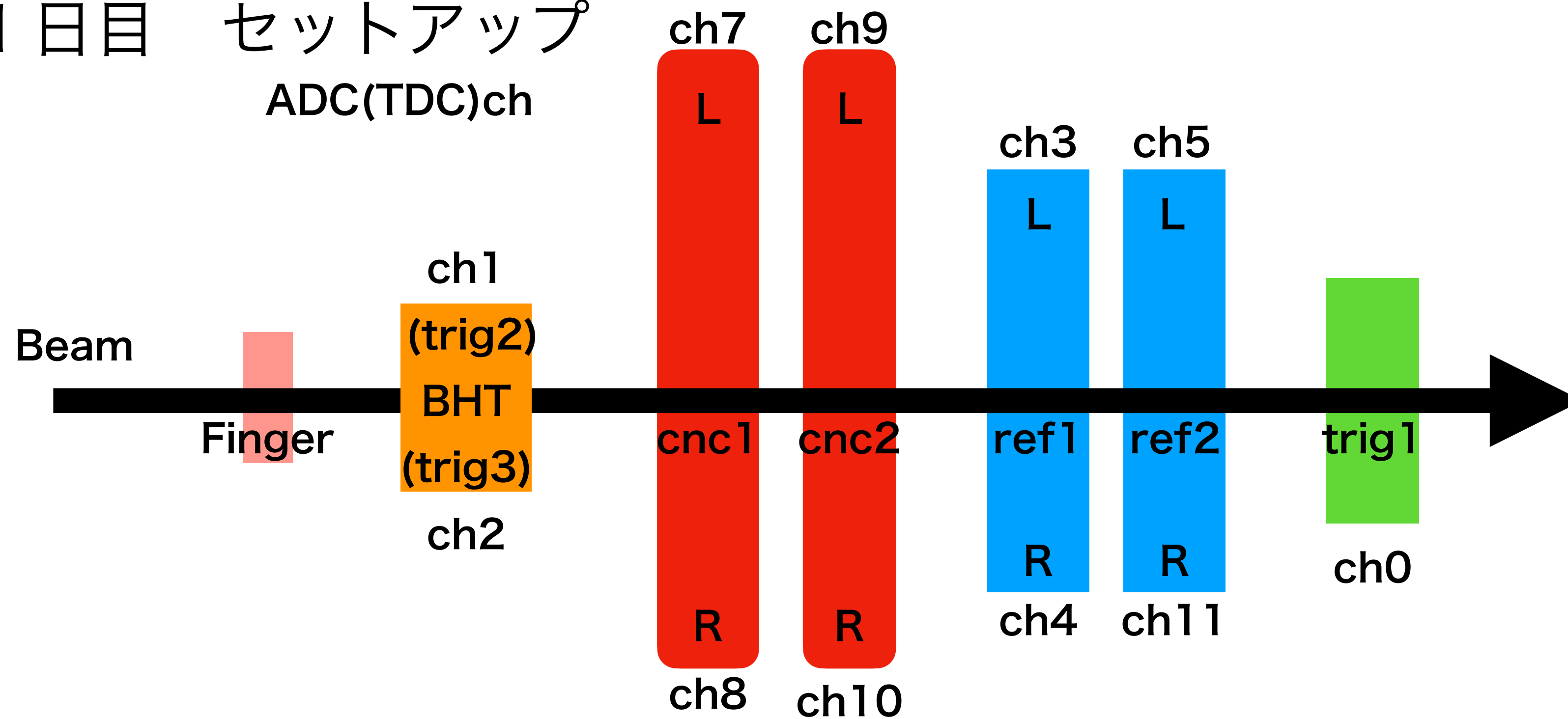
test : プラスチックシンチレータ 1500*120*50mm

Light Guide 0, 115, 230, 345mm

PMT (ファインメッシュ)

1 日目 セットアップ

ADC(TDC)ch



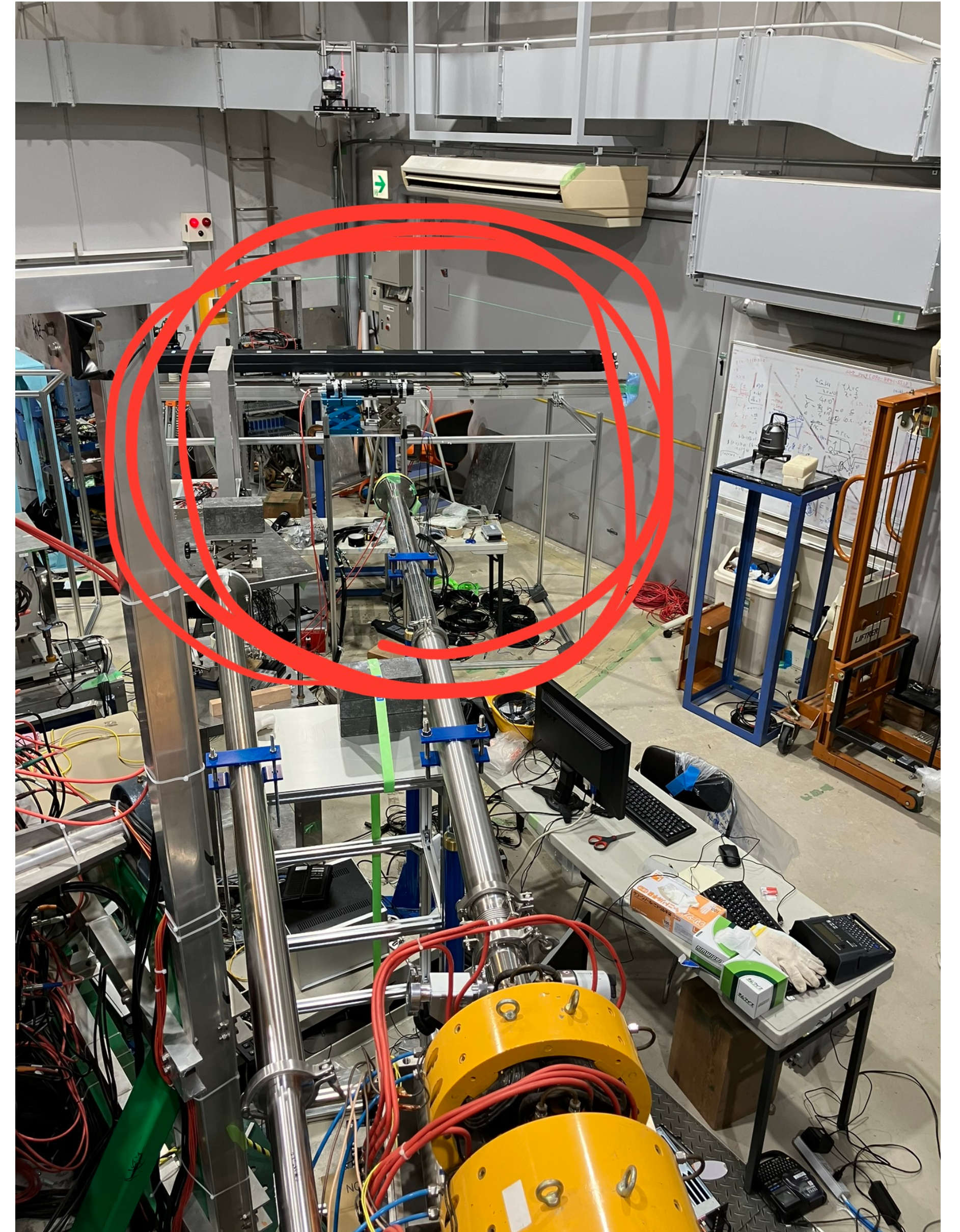
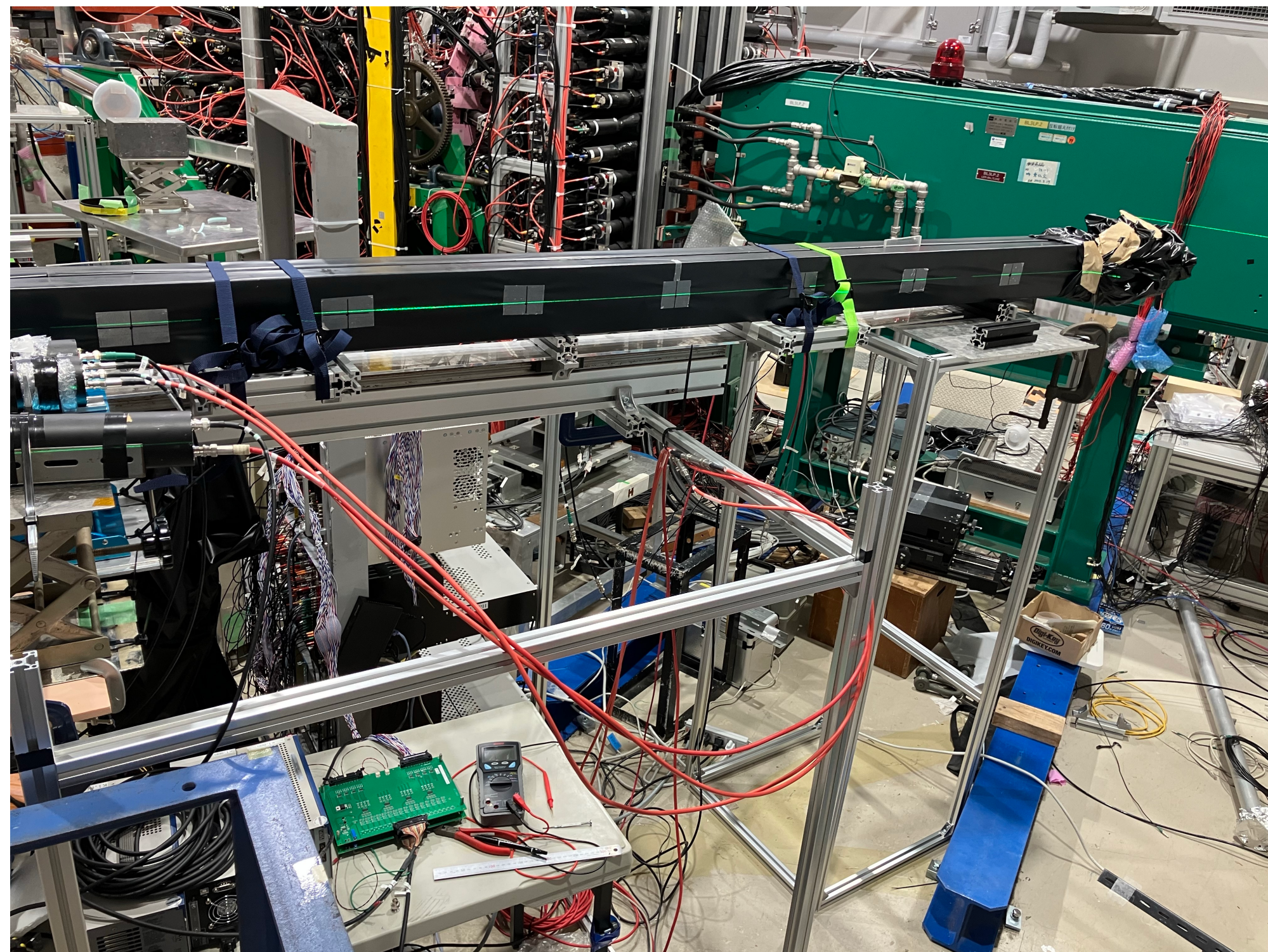
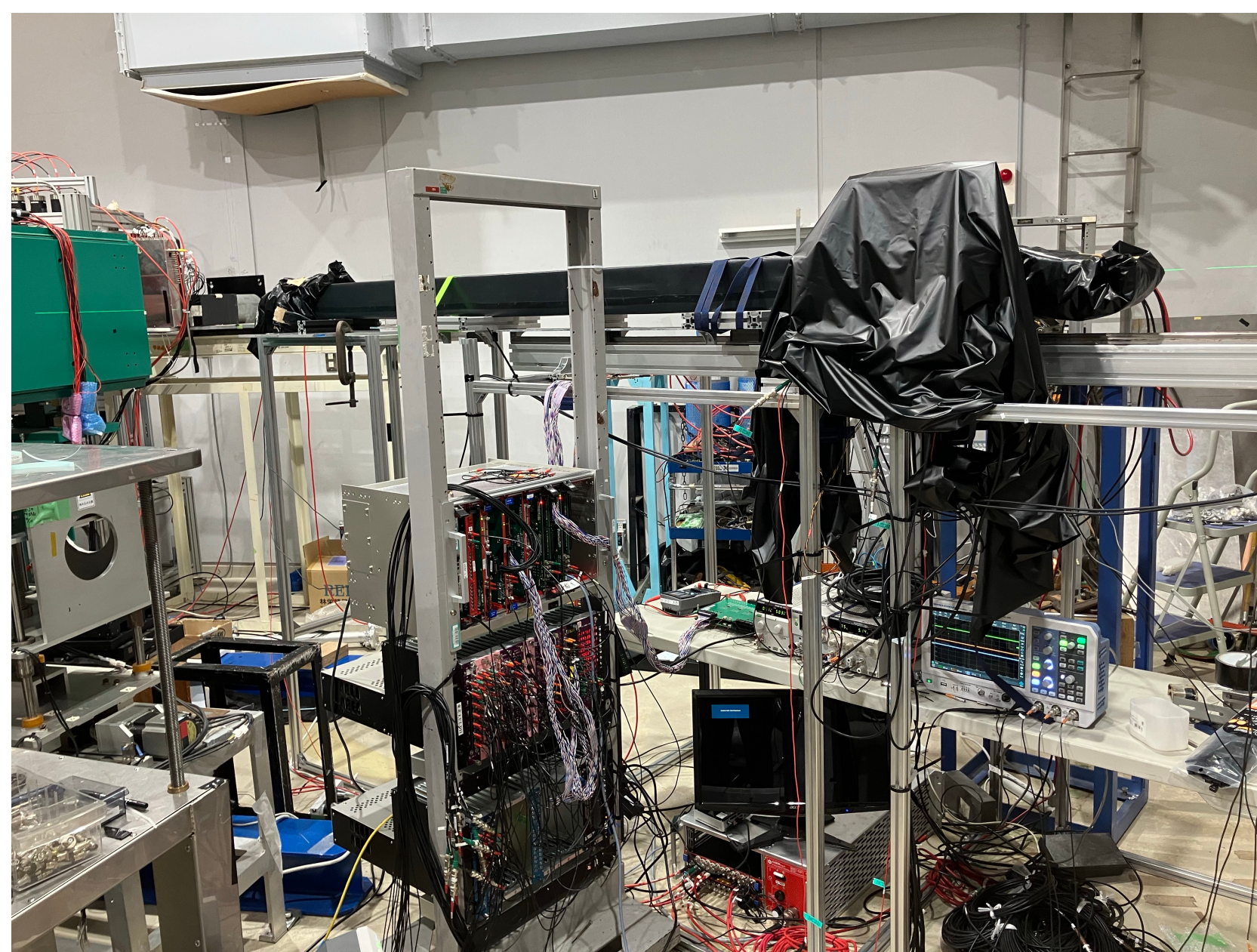
測定点： CNC1,2 center

CNC reverse 2,1 center

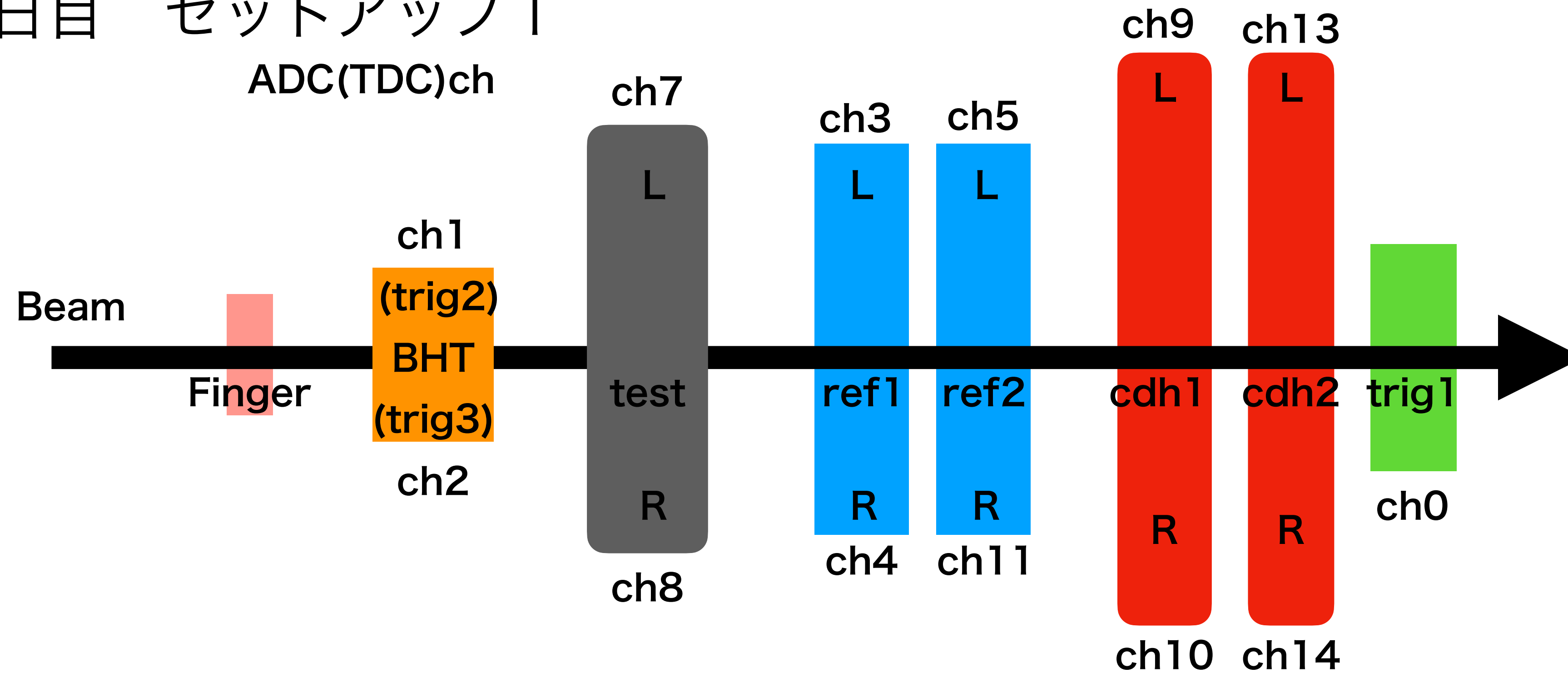
CNC 2,1 at 10, (20) , 30, 50, 70, 90, 110, 130, 150, 170, 190, 210, 230, 250cm

各測定点で、約10~20万events、 & オシロwave form200個、画像1枚取得

実験の様子



2日目 セットアップ1



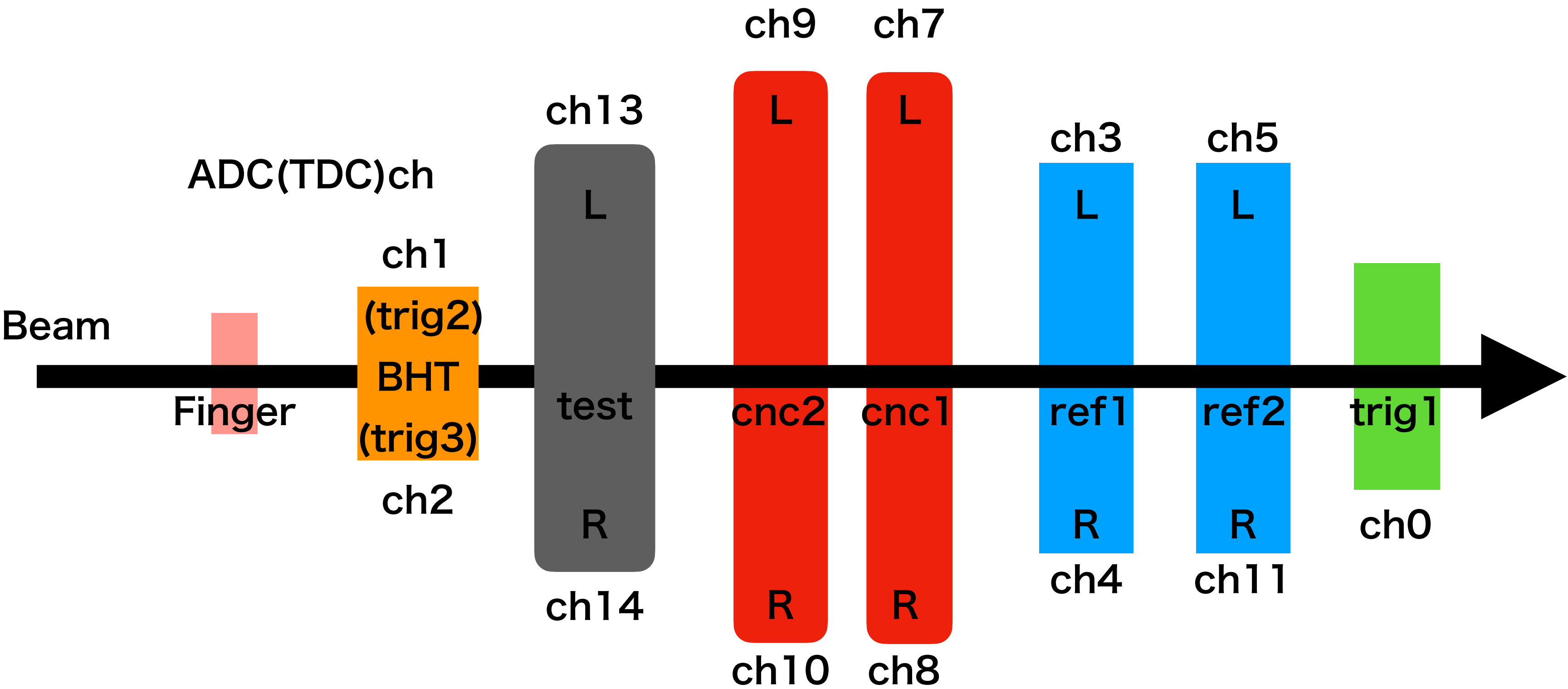
CDH : CNCより短い、薄いプラスチックシンチレータ、PMT

測定点 : LG 0, 115, 230, 345mmそれぞれでat 10, 42.5, 75, 107.5, 140cm(計20点)

昨年の課題だったLGの固定はおよそ上手くできた。(LG230mmの片側だけ微妙)



2日目 セットアップ2



testにmppcをつけた。

CNC2のLGを真っ黒に。

Run summary for CNC

順番	Position	Run
cnc1→cnc2	130cm	22
cnc2→cnc1	130cm	23
cnc2→cnc1	10cm	24
cnc2→cnc1	20cm	25
cnc2→cnc1	30cm	
cnc2→cnc1	50cm	
cnc2→cnc1	70cm	
cnc2→cnc1	90cm	
cnc2→cnc1	110cm	
cnc2→cnc1	130cm	
cnc2→cnc1	150cm	
cnc2→cnc1	170cm	
cnc2→cnc1	190cm	
cnc2→cnc1	210cm	
cnc2→cnc1	230cm	
cnc2→cnc1	250cm	

for test

LG長さ	Position	Run

for mppc & no reflect