



## Spetsbyte

### Före montage

- AGS givaren måste vara inkopplad för att ett spetsbyte ska kunna genomföras. AGS:en skall monteras ur maskinen beroende på att spetsen matas ut framåt.
- Tag bort skyddshylsan som skyddar PTFE-fettet och tätningarna på nya givarspetsens främre del. Kontrollera att spetsen är oskadad och att främre delen är insmord med PTFE-fett (skall tåla minst 250°C).
- Kontrollera att främre styrningen är centrerad så att den ej skadas då den dras in i brons hållaren.

### Montage

- Kör funktionen "Tip replacement" från Panel-PC'n i mätskåpet och följ instruktionerna.
- Givarspetsen matas först ut från AGS-huset.
- Ta sedan bort givarspetsen genom att dra den rakt utåt med handkraft.
- Gör rent i AGS:röret men repa ej – detta är en tätningsyta. Smörj rörets främre del med silikonfett.
- Mata in serienummret på den nya spetsen i datorn.
- Tryck försiktigt in den nya givarspetsen. När det tar stopp, fortsätt försiktigt att trycka samtidigt som du vrider på givarspetsen. När kontakten hamnar rätt går spetsen in ytterligare några millimeter och det "klickar" till. Efter några sekunder så startar mätningen vilket indikeras genom att givar-larmet försvinner.
- Fortsätt enligt guiden i PC'n. Den nya givarspetsen dras in i AGS:en.
- Programmet fortsätter med att göra en grovkalibrering (coarse).
- Därefter sker en APO justering vilket betyder att spetsen körs mot ett bakre mekaniskt stopp och APO värdet förintsälls till -2.50 mm (-2.50 är en justerbar parameter).
- Sekvensen är därmed klar.

### Efter montage

- Kontrollera sedan avståndet mellan spetsen och bronskanten på hållaren. Denna skall vara 23.00 (+0/-0.05) mm.
- Se till att den gamla spetsen returneras till leverantören enligt gällande returhanteringsavtal.

**För ytterligare information hänvisas till "AGS-XXX-Beskrivning\_Sve", "AGS-XP-XXX\_Sve" samt "GmsCeAgsCDManual\_Sve" eller "GmsCeAgsSDManual\_Sve".**

### Slitageindikering

Det är viktigt att givarspetsen inte slits förbi slitgränsen som är indikerad i bilden nedan.

En givarspets som slits förbi denna markering kan resultera i en segmentkrasch och dessutom påverka raffinörens säkerhet på andra sätt. Normalt bör spetsen bytas ut vid varje segmentbyte, dels för att säkerställa livslängden men även för att tätningarna in mot AGS-huset skall fungera. Dåliga tätningar kan resultera i att AGS-huset fylls med processvätska. Beläggningar mellan spets och rör kan förhindra att spetsen rör sig och därmed stoppa den automatiska kalibreringen.

