

AGS-XP-250

AGS Mätspets

FÖR AGS-SB170



BESKRIVNING

dametric 

Innehåll

1 ALLMÄNT	2
2 SPECIFIKATION	2
3 TÄTNINGAR	3
4 BYTE AV MÄTSPETS	3
5 INJUSTERING AV MÄTSPETS MOT STATORSEGMENT	4
5.1 Nollställning av föregående justering.....	4
5.2 Mekanisk grovjustering.....	4
5.3 Elektrisk finjustering	5
6 ID - NUMMER	5
7 SLITAGEINDIKERING	6
8 KONTURRITNING	6
9 KONTAKT	6

1 ALLMÄNT

Mätspetsen är den del av AGS-givaren som innehåller den egentliga malspaltgivaren. Det finns olika typer av mätspetsar med olika längder. AGS-XP-250 är 250 mm lång och passar i AGS-SB170 givaren vilken är anpassad för Andritz RTS SB-170 raffinörer.

2 SPECIFIKATION

Mätområde	0-3.00 mm. Malsegmentets material måste ha relativ god magnetisk ledningsförmåga. Maximalt tillåten permanentmagnetism är 20 Gauss, mätt 10 mm ovanför segmentytan.
Temperaturområde	Mätspets: 0-220 °C Kontakt: 0-120 °C
Slitmån	2.5 - 3 mm
Material	Rostfritt stål
Elektrisk isolation	Teflonbeläggning
Anslutning	7-polig kontakt, rostfritt hölje
Längd	Se konturritning
Vikt	0.70 kg
Patent	AGS-givaren samt mätspetsar är skyddade av följande patent: US 6.657.427, US 7.064.536, WO2004/085070, WO2005/083408 och WO/2006/135331.
Metso Paper art.nr.	VAL0253809

3 TÄTNINGAR

Mätspetsen innehåller flera tätningar som är infettade. Vid leverans och under lagring så är dessa skyddade med en ny tätningshylsa (se bild) samt ett rött plastskydd. Tätningshylsan skall aldrig tas av från spetsen och låt plastskyddet vara kvar tills dess att spetsen skall monteras.



4 BYTE AV MÄTSPETS

AGS givaren måste vara inkopplad för att ett spetsbyte ska kunna genomföras.

AGS:en skall sitta kvar i maskinen med malskivorna helt isär.

Kontrollera att den nya spetsen är oskadad och att främre delen är insmord med specialfett (skall tåla minst 250°C).

Arbetsgången är som nedan och styrs från Panel-PC'n vilket innebär att operatören måste alternera mellan PC'n och AGS givaren.

- *AGS: Gänga ur tätningsmuttern tills gängan är fri från hållaren i statorn. Tag inte bort denna helt utan låt den vara kvar på mätspetsen.*
- PC: Från huvudfönstret
 - tryck in 'Menu' knappen
 - tryck in 'Login' och mata in service koden (2730)
 - tryck in the 'Ags Service' knappen
 - tryck in the "Tip replacement" knappen
 - programmet frågar först om tätningsmuttern på spetsen har lossats
- *AGS: Mätspetsen matas nu ut 18 mm så att kopplingen till AGS-huset frigörs.*
- PC: Avvakta tills spetsen körts klart och programmet instruerar dig att ta bort spetsen.
- *AGS: Dra ut mätspetsen genom att dra den rakt utåt med handkraft. OBS. Spetsen får absolut INTE vridas då detta kan skada kontakten inuti givarhuset. Se till att den gamla spetsen returneras.*
- *AGS: Gör rent gängan och ytan (F på följande sida) som skall ligga mot tätningsmuttern på mätspetsen.*
- PC: Tryck 'Next' och mata sedan in id-numret på den nya spetsen i datorn. Numret finns på etikett på spetsen samt på medföljande givarcertifikat.
- *AGS: Tag bort den röda skyddshylsan och tryck försiktigt in den nya mätspetsen. När det tar stopp, fortsätt försiktigt att trycka samtidigt som du sakta vrider på spetsen. När kontakten hamnar rätt går spetsen in ytterligare 4-5 millimeter och det "klickar" till. Efter några sekunder så startar mätningen vilket indikeras genom att larmet försvinner.*
- PC: Tryck 'Next' för att dra in den nya mätspetsen i AGS-huset. Denna körs till ett hemmaläge (APO = 0.00).
- PC: Tryck 'Next' för att göra en grovkalibrering (coarse).
- PC: Avsluta sekvensen genom att trycka in 'Next'. Programmet påminner dig om att gänga in tätningshylsan på mätspetsen.
- *AGS: Tryck in tätningsmuttern mot adaptorn i statorn och gänga in denna tills kopparbrickan tätar. Dra åt med en fast 34mm blocknyckel med maximalt 50Nm moment.*

- Slutligen - justera AGS-hållaren mot adaptorn i statorn så att spetsen hamnar i liv med eller alldeles bakom segmentkanten - se följande stycke.

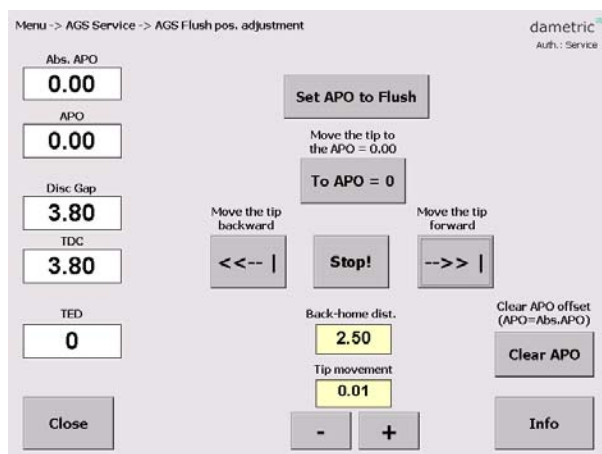
5 INJUSTERING AV MÄTSPETS MOT STATORSEGMENT

AGS givarens mätspets måste mekaniskt justeras in mot statorsegmentets yta. Detta måste göras efter varje segment- och spetsbyte.

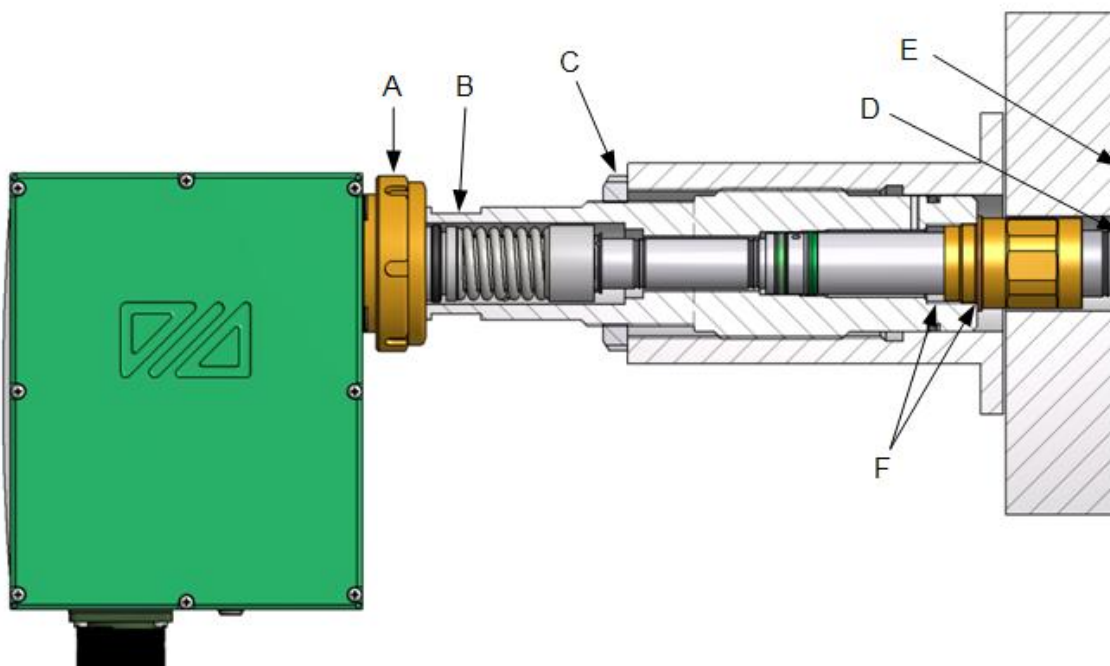
5.1 Nollställning av föregående justering

Det första som görs är att nollställa föregående justering och att köra mätspetsen till nollläget.

- PC: Från huvudfönstret
 - tryck in 'Menu' knappen
 - tryck in 'Login' och mata in service koden (2730)
 - tryck in the 'Ags Service'
 - tryck in the " Adjust flush position".
- PC: Tryck på 'Clear APO' för att återställa föregående justeringsoffset.
- PC: Tryck på 'To APO = 0' för att köra mätspetsen till nollläget (APO=0).



5.2 Mekanisk grovjustering



Mätspetsen skall mekaniskt justeras in till minst ± 0.25 mm från statorsegmentets yta.

- AGS: Lossa låsmuttern (C). Lossa flänsmuttern (A) något så att givarröret (B) kan roteras.
- AGS: Justera givarröret (B) tills att mätspetsens yta (D) ligger i plan (ca ± 0.2 mm) med statorsegmentets yta (E).
- AGS: Drag åt flänsmuttern (A) och låsmuttern (C).

- AGS: Kontrollera att spetsen ligger inom ± 0.25 mm från statorsegmentets yta.
Om inte så lossa flänsmuttern (A) och låsmuttern (C), justera givarröret och lås muttrarna igen.

5.3 Elektrisk finjustering

Mätspetsen körs elektriskt fram eller åter tills den är exakt i liv med statorsegmentet. Systemet tillåter endast att köra ± 0.25 mm och om detta inte räcker så måste den mekaniska justeringen göras om.

- AGS: Kontrollera att flänsmuttern (A) och låsmuttern (C) är åtdragna.
- PC: Tryck '<<--[' för att köra spetsen bakåt eller '-->>[' för att köra framåt tills dess att spetsen är exakt i liv med statorsegmentet (+0.00/-0.05 mm). Sträckan som spetsen körs vid varje tryckning kan ändras med hjälp av "'+' och "'-' knapparna.
- PC: Om TED-mätningen (elektrisk skrappunktsmätning) är aktiverad så kan denna användas som hjälp för att mäta om spetsen är i liv. Lägg en plan stålbit framför givarhålet (se bild) och kör spetsen tills TED-värdet överstiger 100%. Backa sedan i 0.01mm steg till signalen just minskas till 0% igen.
- PC: Tryck 'Set APO to flush' för att programmera APO-mätningen till att visa 0.00 vid denna position. Notera att denna justering är begränsad max ± 0.25 mm.



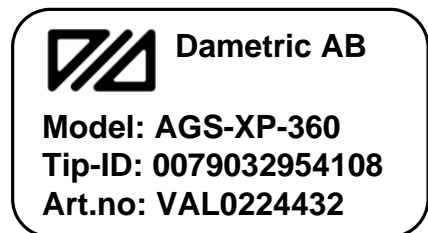
6 ID - NUMMER

Mätspetsen har ett id-nummer bestående av 13 siffror. De första fyra siffrorna avser ett serienummer och övriga en kodad identifiering som även innehåller ett tillverkningsdatum. Id-numret matas in till Panel-PC'n när en ny spets monteras. Alla nödvändiga beteckningar finns på en etikett som monteras på givarspetsen samt även på dokumenten som följer med. Om koden inte är giltig så kommer mätspetsen att fungera men med följande restriktioner.

- Om koden är felaktig så kan spetsen inte kalibreras om efter 5 dagar.
- Om datumet är gammalt så kan spetsen inte kalibreras om efter 20 dagar.
- Visning av trender är inte möjlig.
- Systeminställningen kan inte öppnas.

Man kan således köra igång och driftsätta systemet även om koden skulle vara oläslig och sedan validera mätspetsen under drift i efterhand efter att en giltig kod har införskaffats.

Kontakta Dametric på tipid@dametric.se eller ring 08-556 477 00 för att erhålla en giltig kod.

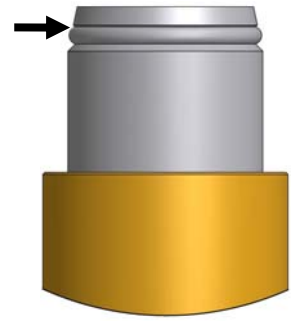


Tip-ID: 0079032954108
 serial → code →

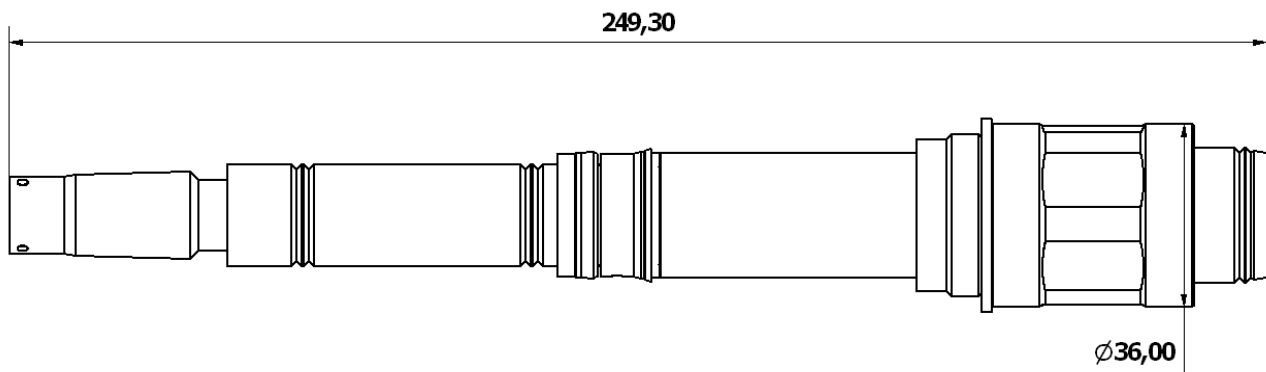
7 SLITAGEINDIKERING

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

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.



8 KONTURRITNING



9 KONTAKT

Utveckling, produktion och underhåll:

Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

Telefon: +46-8 556 477 00 Telefax: +46-8 556 477 29

E-mail: info@dametric.se Websida: www.dametric.se

dametric 