

dametric 

AGS-TW60

BESKRIVNING



ADJUSTABLE GAP SENSOR

ANDRITZ TWIN-60

INNEHÅLL

1	ALLMÄNT.....	2
2	MONTERING AV AGS-GIVARE	3
3	DEMONTERING AV AGS-GIVARE	3
4	MONTERA FODERRÖR	4
5	MONTERA GIVARHÅLLARE	4
6	MONTERA GIVARHUS	4
7	MONTERA MÄTSPETS	4
8	TÄTNINGAR.....	5
9	ELEKTRISK ANSLUTNING	5
10	LUFTANSLUTNING	5
11	SPECIFIKATIONER	5
12	METSO ARTIKELNUMMER - RESERVDELSLISTA	6
13	SLITAGEINDIKERING	6
14	KONTURRITNING.....	6
15	PATENT.....	6
16	KONTAKT	6

1 ALLMÄNT

AGS-givaren (Adjustable Gap Sensor) är en avståndsmätare framtagen för att mäta malspalten i en raffinör för pappersmassa. Då mätspetsen kan skjutas fram och tillbaks axiellt så kan kalibrering av givarspetsen ske under produktion utan att förändra malspalten. En bibehållen malspalt medför kontinuerlig produktion utan driftsstörning vid givarkalibrering.

AGS-TW60 är framtagen för Andritz Twin-60 raffinörer och består av följande huvudkomponenter, givarhus, hållare, foderrör samt mätspets.

Givarhuset innehåller en inställningsanordning för spetsen, en elektrisk stegmotor, lägesgivare samt elektronik för skrappunktstagnation.

Hållaren anpassar hus med givarspets till raffinörens statorplatta och inkluderar en justeringsanordning så att givarspetsen kommer i nivå med statorsegmentens yta.

Mätspetsen är en slitagedel vilken slits i takt med statorsegmenten och byts i samband med skivbyte. Detta byte går snabbt tack vare ett kontaktdon samt en patenterad mekanisk koppling mellan givarhus och mätspets. Spetsbytet styrs av programvaran i GMS-systemets dator så användaren har bara att följa instruktionerna på skärmen.

2 MONTERING AV AGS-GIVARE

Vid installation måste givaren tas isär och monteras från två håll. Först måste foderröret, AGS-SP-TW60-FO, monteras i raffinörens stator. Givarhus och hållare monteras sedan från baksidan medan mätspetsen monteras från malzonssidan. När väl givaren är på plats kan mätspetsen bytas ut utan att ta bort vare sig givarhus, hållare eller foderrör.

Montera AGS-givaren enligt följande ordning (arbetsmomenten finns förklarade längre fram):

- Montera foderröret i statorn.
- Montera givarhållaren.
- Montera givarhuset.
- Montera givarspetsen.
- Kontrollera att mätspetsen befinner sig i dess hemma-läge (APO = 0.00).
- Justera givaren mekaniskt till 0.05-0.10 mm bakom statorsegmentkanten.
- Grovkalibrera AGS-givarens malspaltsmätning (> 5mm malspalt).
- Kalibrera AGS-givarens malspaltsmätning under produktion, se separat kalibreringsanvisning.

3 DEMONTERING AV AGS-GIVARE

Demontera AGS-givaren enligt följande ordning (arbetsmomenten finns förklarade längre fram):

- Mata ut mätspetsen med hjälp av styrprogrammet i GMS-datorn, använd funktionen "Holder exchange".
- Lossa den stora låsmuttern som håller ihop huset med röret.
- Ta bort huset.
- Gänga loss röret helt och ta bort det.
- Demontera foderröret från segmentsidan.

4 MONTERA FODERRÖR

Kontrollera att tätningen på foderröret är i bra skick och byt ut den vid behov. Applicera packningsersättning.

Tryck in foderröret från segmentsidan tills det tar stopp.

Montera de fyra bultarna och dra fast foderröret med brickor. Använd gängpasta.



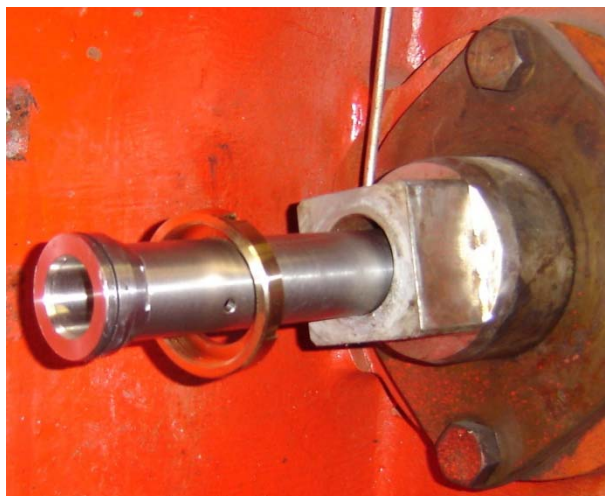
5 MONTERA GIVARHÅLLARE

Givarhållaren monteras genom statorn till foderröret.

Kontrollera först att de tre o-ringarna är i bra skick och byt ut dem vid behov. Applicera O-ringsfett.

Montera låsmuttern med dess fjäderpaket på röret och trä sedan röret in i statorbulten i raffinören.

Gänga in det några centimeter.



6 MONTERA GIVARHUS

Montera givarhuset till givarhållaren.

Dra fast låsmuttern tills det tar stopp. Glidbrickorna gör att röret kan roteras i huset.



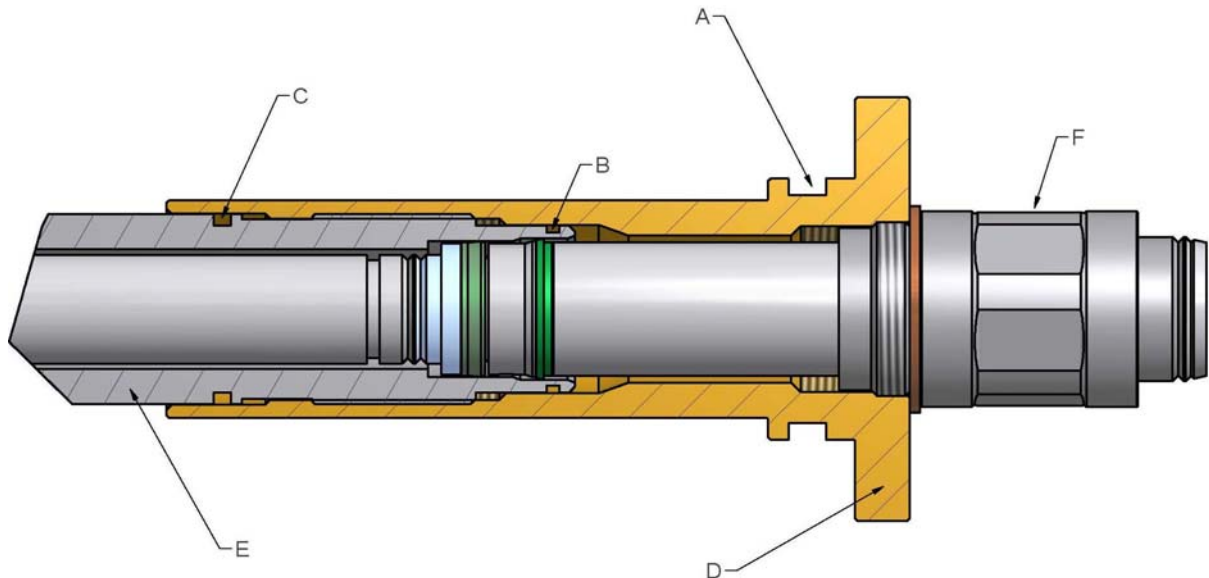
7 MONTERA MÄTSPETS

Installera mätgivaren enligt dokumentet med funktionen ”Tip Replacement” från GMS-datorn. Montera segmentet.

Se till att mätgivaren ligger strax bakom segmentets kant genom att vrida på givarhållaren.

8 TÄTNINGAR

Det är av synnerligen vikt att alla tätningar fungerar. En utsliten tätning kan medföra att elektronikdelen i huset kan förstöras. Bilden visar de tätningar som finns.



- A Tätar mellan foderrör och stator. Tätningen bör kontrolleras/bytas med ca 2 års intervall.
- B,C Tätar mellan hållare och foderrör. Dessa bör bytas med ca 2 års intervall.
- D Foderrör
- E Hållare
- F Tätningshylsa. Denna tillhör mätspetsen vilket innebär att den byts vid varje segmentbyte. En brusten tätning innebär att spetsen fastnar beroende på de ämnen i massan som fastnar mellan mätspets och hylsan. En kopparbricka tätar mellan hylsan och foderröret.
- Tätningarna mellan mätspetsen och hållarens insida är de viktigaste då dessa förhindrar att processvätska tränger in i AGS huset.

9 ELEKTRISK ANSLUTNING

AGS-givaren ansluts till en kopplingsbox, KB-AGS1, med kabel, K-AGS1.

10 LUFTANSLUTNING

För kylning av givaren så skall instrumentluft anslutas.

Vi rekommenderar ett luft-kit, AGS-SP-CS1, vilken är anpassad för detta ändamål.

11 SPECIFIKATIONER

Dimensioner:	Se konturritning.
Vikt:	8.5kg
Material - givarhus:	Målad aluminium/rostfritt stål.
Material - hållare:	Rostfritt stål/brons.
Material - mätspets:	Rostfritt stål.
Temperaturområde - givarhus:	0 – 65 °C
Temperaturområde - mätspets:	0 – 225 °C
Slitage - mätspets:	ca 2.5 mm (se separat stycke om SLITAGEINDIKERING).
Kontaktodon:	19-polig, MIL-C-5015 med aluminiumhölje.
Axiellt område - mätspets:	± 2.50 mm.

12 METSO ARTIKELNUMMER - RESERVDLSLISTA

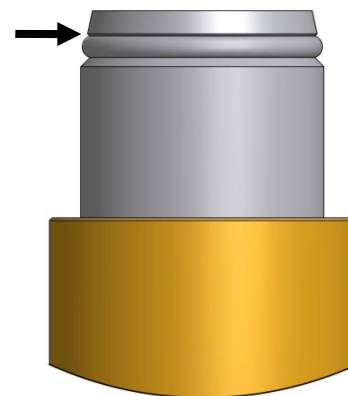
	Dametric	Metso
Komplett givare:	AGS-TW60	VAL0330776
Givarhus:	AGS-HM-H4	VAL0320980
Hållare:	AGS-SP-TW60-H	VAL0329367
Foderrör:	AGS-SP-TW60-FO	VAL0329366
Mätspets:	AGS-XP-450	VAL0329365

13 SLITAGEINDIKERING

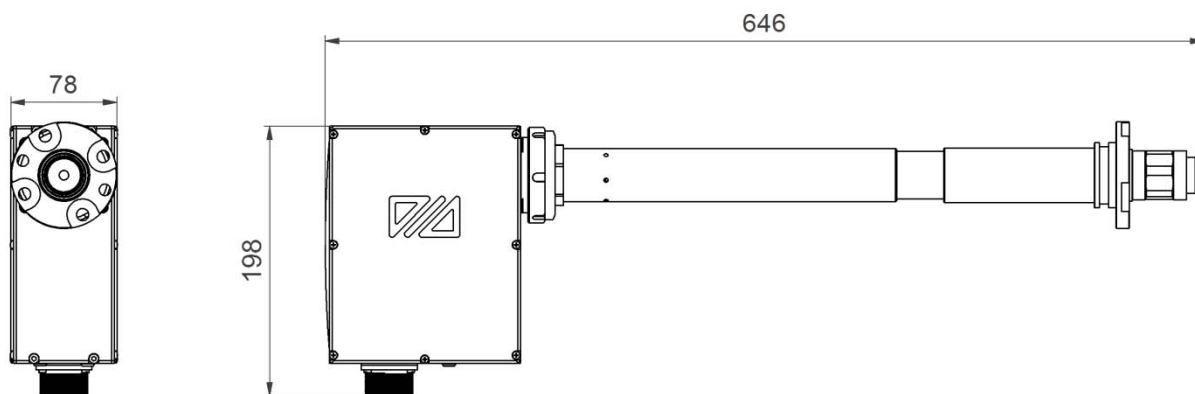
Det är viktigt att givarspetsen inte slits förbi slitageindikeringen som är indikerad på bilden.

Observera att detta inte får ske efter en uppskattad segmentlivslängd.

En givarspets som slits förbi denna markering kan resultera i en segmentkrasch och dessutom påverka raffinörens säkerhet på andra sätt. Normalt så byts spetsen vid varje segmentbyte, dels för att säkerställa livslängden men även för att tätningar in mot AGS-huset skall fungera.



14 KONTURRITNING



15 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.

16 KONTAKT

Försäljning, utveckling, produktion och service:

Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

tel: 08-556 477 00

telefax: 08-556 477 29

e-post: service@dametric.se

www.dametric.se

dametric 