



## Mittakärjen vaihto-ohje anturille AGS-SD-65

### Ennen asennusta

- AGS-anturin kaapelin täytyy olla kytkettynä vaihto-operaation ajan. Anturi täytyy irrottaa jauhimesta, koska mittakärki otetaan pois anturin etusuuntaan päin.
- Poista suoja uudesta mittakärjestä. Tarkista, ettei se ole vahingoittunut ja että etuosa on hyvin rasvattu PTFE-rasvalla, jonka lämpötilankesto on vähintään 250°C.
- Tarkista, että etuliukurengas on pyöreä, keskitetty, eikä se ole vahingoittunut. Muuten se rikkoutuu messinkisuojan reunasta kun mittakärki vedetään sisään.
- Tarkista, että lukitusmutteri AGS:n kotelon ja putken välillä on kiristetty.

### Asennus

- Valitse paneeli PC:n näytöltä ”Menu”
- Valitse ”Login”, syötä kirjautumiskoodi ”2730” ja paina ”OK”
- Valitse ”AGS service” ja sitten ”Tip replacement”
- Valitse avautuvasta ikkunasta ”Continue”. Toiminta käynnistyy ja mittakärki alkaa siirtymään pideputkesta ulospäin, vaihtoasentoon.
- Odota kunnes näytön ”Event list” ikkunassa on alimpana teksti ”Reached the eject position”, jolloin kärki on siirtynyt 18 mm ulospäin ja näytöllä ”Tip Pos” lukema on 18.0.
- Katso, että ”Action” ikkunassa on teksti ”Pull the tip straight out!”. Poista vanha mittakärki vetämällä se suoraan ulos. Käytä vain käsivoimaa. Jos mittakärki ei irtoa helposti, paina näytöltä ”out 1mm” painiketta. Tämä siirtää mittakärkeä vielä 1 mm:n ulospäin.
- Mittakärjen irrottamisen jälkeen näytöllä TDC arvon kohdalla on teksti ”alarm” ja ”Event list” ikkunan alimmalla rivillä on teksti ”The present Tip-id-number has been cleared”
- Puhdista AGS-anturin putki, mutta varo naarmuttamista, koska kyseessä on tiivistävä pinta. Rasvaa sisäosa silikonirasvalla (250 °C).
- Katso, että ”Action” ikkunassa on teksti ”Press ”next” to enter the new Tip-id-number” Valitse ”Next” ja syötä avautuvaan näyttöön mittakärjen 13 numeroinen tunnistenumero (Tip ID number) ja paina ”OK” Tunnistenumero on anturiin liimatussa tarrassa.
- Asenna uusi mittakärki putkeen. Kun se pysähtyy, työnnä varovasti ja kierrä samaan aikaan mittakärkeä kunnes liitin lokahtaa kohdalleen. Työnnä vielä 5-6 mm:ä jolloin liitin napsahtaa paikalleen. TDC-mittaus alkaa muutaman sekunnin päästä. Tämän huomaa siitä, että näytöllä TDC ikkunan ”alarm” teksti poistuu. ”Event list” ikkunan alimmalla rivillä on teksti ”The tip is engaged (sensor OK)”
- Katso, että ”Action” ikkunassa on teksti ”Press next button to retrac the tip”. Valitse ”Next”
- Mittakärki siirtyy 18 mm:ä sisään aloitusasentoon. Odota kunnes ”Event list” ikkunan alimmalla rivillä on teksti ”The tip is the home position”
- Katso, että ”Action” ikkunassa on teksti ”Press ”next” to perform a coarse calibration” Valitse ”Next”, jolloin ohjelmaa suorittaa karkeakalibroinnin. Karkeakalibroinnin aikana kärjen edessä on oltava vapaata tilaa vähintään 50 mm.
- Katso, että ”Action” ikkunassa on teksti ”Press ”next” to perform an APO adjustment”. Valitse ”Next”, jolloin ohjelmaa suorittaa mittakärjen asentomittauksen APO asettelun.

Mittakärki siirtyy sisäänpäin, mekaaniseen pysähdyspisteeseen ja APO arvoksi asetetaan -2.50 mm. Tämän jälkeen mittakärki siirtyy takaisin aloitusasentoon .

- Odota kunnes ”Action” ikkunassa on teksti ”Press the Close button to finish the procedure” ja valitse ”close”, sitten ”log out” ja sitten ”close” niin monta kertaa, että näyttöön tulee aloitussivu.

## Asennuksen jälkeen

- Käyttäjän täytyy tämän jälkeen tarkistaa kärjen ulkonema (kärjen etäisyys olakkeesta). Sen täytyy olla 23.00 (+0/-0.05) mm:ä. Ennen mittausta varmista käsin, että liikkuva olakeosa on ääriasennossaan sisäänpäin.
- Palauta vanha kärki toimittajalle palautussopimuksen mukaan.

Lisätietoja käsikirjasta ”AGS-XXX-Description\_Fin” , huoltokäsikirjasta ”AGS-XXX-Service Manual\_Fin” ja käsikirjasta ”GmsCeAgs -Manual-SD\_Fi”.

## Kulumisrajan merkki

On erittäin tärkeää, että kärkeä ei päästetä kulumaan kulumisrajan merkkiä pidemmälle, kts. kuva. Tätä pidemmälle tapahtuva kuluminen voi aiheuttaa terien yhteenajon ja myös vaikuttaa jauhimen turvallisuuteen muilla tavoin. Kärki tulisi vaihtaa aina terien vaihdon yhteydessä kärjen käyttöiän varmistamiseksi ja AGS:n kotelon ja putken tiivistyksen uusimiseksi. Huono tiivistys voi aiheuttaa prosessihöyryn pääsemisen AGS:n koteloon tai jumiuttaa kärjen, mikä estää kalibroinnin.

