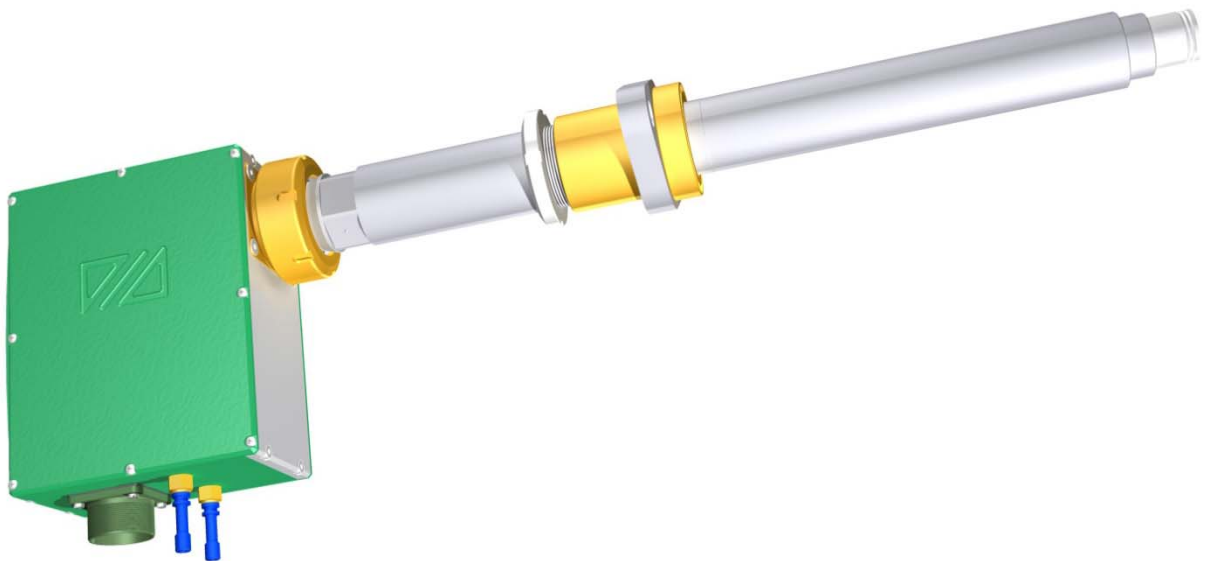


dametric 

AGS-HXD

BESKRIVNING



ADJUSTABLE GAP SENSOR

FÖR ANDRITZ HXD

INNEHÅLL

1	ALLMÄNT	2
2	AGS-GIVARENS DETALJER	3
2.1	Förutsättningar och nödvändiga redskap	3
2.2	Givarens detaljer	3
3	MONTERING AV AGS-GIVARE	4
3.1	Sammanfattning	4
3.2	Detaljerat förfarande.....	4
4	DEMONTERING AV AGS-GIVARE	4
4.1	Sammanfattning	4
4.2	Detaljerat förfarande.....	4
5	ELEKTRISK ANSLUTNING	5
6	SPECIFIKATIONER	5
7	RESERVDELSLISTA	5
8	SLITAGEINDIKERING	5
9	KONTURRITNING	6
9.1	AGD-HM3, Givarhus	6
9.2	AGS-HXD Komplet givare	6
10	KONTAKT	7

1 ALLMÄNT

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

AGS-HXD är framtagning för Andritz HXD raffinörer och består av tre huvudkomponenter, givarhus, hållare samt mätspets. Förutom dessa så finns två detaljer som tillhör raffinören, ett foderrör samt en låsfläns.

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

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 programvara i GMS-systemets dator så användaren har bara att följa instruktionerna på skärmen.

2 AGS-GIVARENS DETALJER

2.1 Förutsättningar och nödvändiga redskap

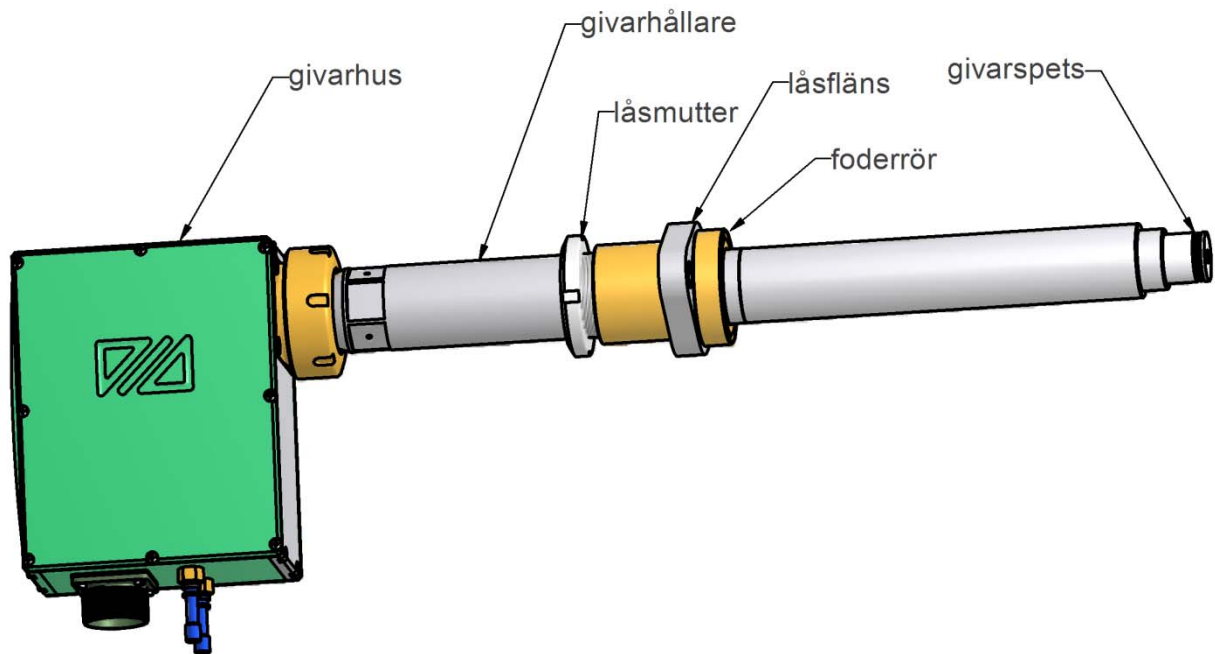
Montering, demontering, justering och spetsbyte utför du när raffinören står still.

Du behöver följande redskap:

- Draghaknyckel 70mm ”HN10” (Dametric artikelnr. AGS-DHN)
- Nyckel AGD-T-W70
- Hylsnycklar
- Bladmått, linjal eller annat rakt objekt
- O-ringsfett

2.2 Givarens detaljer

För att underlätta det fortsatta arbetet bör du förstå principen för hur AGS-givaren är monterad.



Foderröret monteras i statorn och kläms fast med låsflänsen. Givarhållaren kan därefter justeras genom att denna gängas in eller ut i foderröret. Givarhuset är lagrat mot givarhållaren och dessa kan alltså roteras gentemot varandra. Givarhållaren låses därefter med låsmuttern. Notera att låsflänsen finns i två utföranden beroende på raffinör. Låsfläns och foderrör tillhör inte AGS-givare utan är en maskinanpassning och köps separat.

3 MONTERING AV AGS-GIVARE

3.1 Sammanfattning

För att montera AGS-givaren måste du göra följande:

1. Rengöra tätningsytor och fetta in O-ringar och gängor.
2. Montera och låsa fast AGS-givaren.
3. Montera en ny givarspets.
4. Justera längden på AGS-givaren.

3.2 Detaljerat förfarande

1. Rengör tätningsytan på raffinören.
2. Kontrollera och fetta in O-ringen som sitter på foderröret.
3. Rengör givarhållaren och speciellt den främre delen (mot malzonen) invändigt.
4. Applicera gängpasta på givarhållarens gänga.
5. Gänga på foderröret på givarhållaren så långt det går (så att AGS-givaren får plats).
6. Tryck in AGS-givaren i statorn.
7. Lås fast foderröret med hjälp av låsflänsen.
8. Montera en ny givarspets. (Detta är beskrivet i ett separat dokument.)
9. Vrid på givarhållaren – givarhuset kan hållas still – tills givarspetsen ligger strax bakom segmentets yta. Använd ett bladmått för att kontrollera detta.
10. Lås fast givarhållaren genom att dra fast låsmuttern mot foderröret.
11. Montera luftslangar för kylning av givarhuset, kontrollera luftflödet.

Obs! Innan AGS-givaren kan tas i bruk måste du kalibrera AGS-givarens malspaltsmätning under tomgång, se separat kalibreringsanvisning.

4 DEMONTERING AV AGS-GIVARE

4.1 Sammanfattning

För att demontera AGS-givaren måste du göra följande:

1. Eftersom det är ont om plats bakåt, måste du göra AGS-givaren kortare genom att ta bort givarspetsen (beskrivet i ett separat dokument) och gänga givarhållaren längre in i foderröret. Om du fortfarande inte kan ta bort AGS-givaren måste du ta bort givarhuset från givarhållaren.
2. Lossa låsflänsen och ta bort AGS-givaren.

4.2 Detaljerat förfarande

1. Demontera givarspetsen (beskrivet i ett separat dokument).
2. Lossa låsmuttern.
3. Gänga in givarhållaren – givarhuset kan hållas still – så långt det går.
4. Lossa låsflänsen.
5. Lossa luftslangarna.
6. Ta bort AGS-givaren

Obs! Om AGS-givaren fortfarande är för lång efter att du genomfört ovanstående moment måste du demontera givarhuset från givarhållaren. Du gör detta genom att lossa och ta bort den stora bronsmuttern på givarhuset. Se upp så att du inte tappar bort de glidbrickor och tallriksfjädrar som ligger i muttern!

5 ELEKTRISK ANSLUTNING

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

6 SPECIFIKATIONER

Dimensioner:	Se konturritning
Vikt:	7.6 kg
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 3 mm (se separat stycke om SLITAGEINDIKERING)
Kontaktton:	19-polig, MIL-C-5015 med aluminiumhölje
Axiellt område - mätspets:	± 2.50 mm.

7 RESERVDELSLISTA

Givarhus	AGD-HM3 alt. AHD-HM-H4
Hållare	AGS-SP-HXD-H
Mätspets	AGS-XP-450
Foderrör	AGD-TS-HXD
Låsfläns	AGD-LFL-HXD

OBS. Foderrör och låsfläns ingår inte i AGS-givaren.

8 SLITAGEINDIKERING

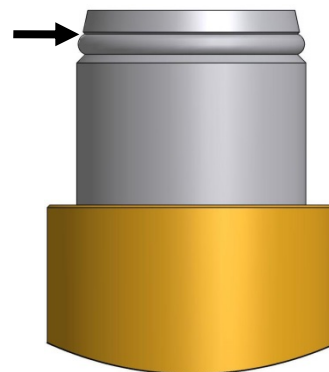
Det är viktigt att givarspetsen inte slits förbi slitgagendikeringen som är indikerad i bilden till höger.

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.

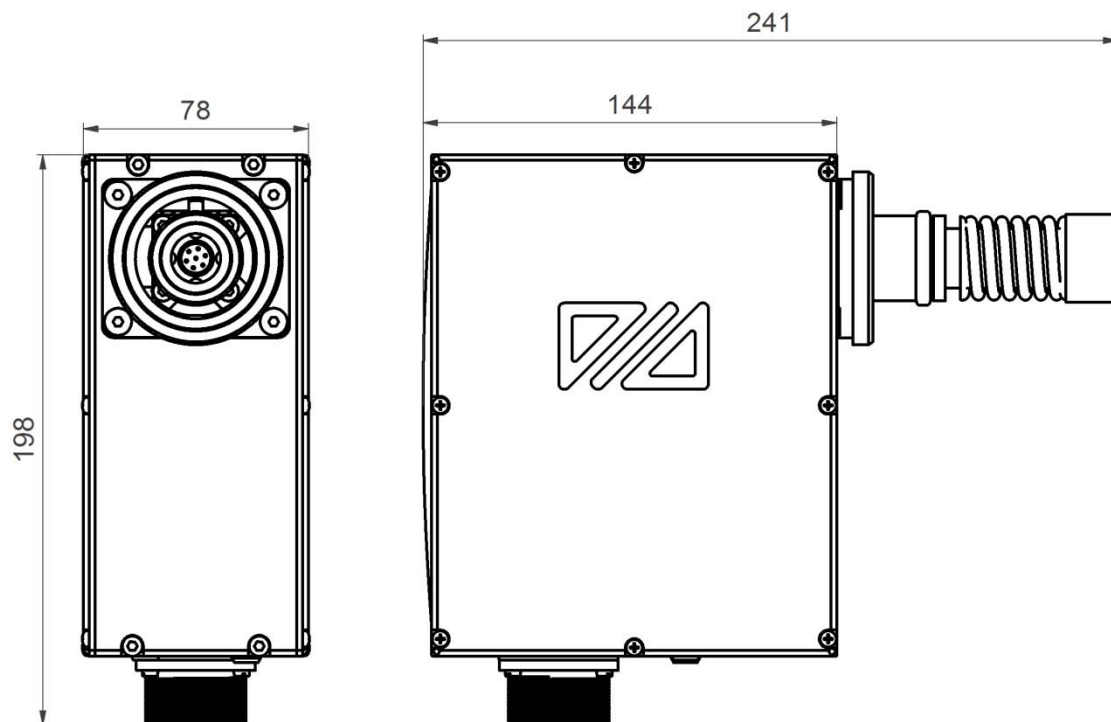
Normalt så byts spetsen vid varje segmentbyte, dels för att säkerställa livslängden men även för att tätningar in mot AGS-huset skall fungera.

Bristfällig tätning kan resultera i att AGS-huset dränks med processvätska och därmed haveri.

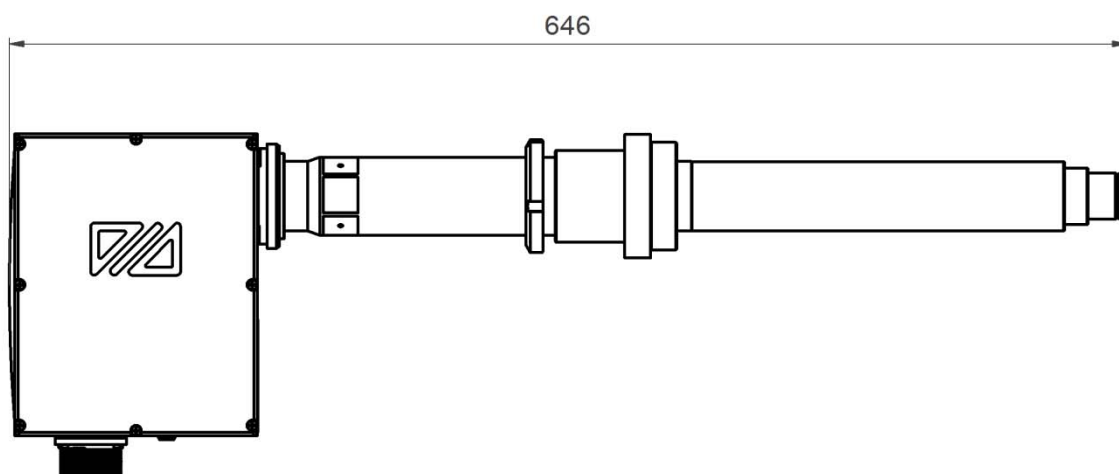


9 KONTURRITNING

9.1 AGD-HM3, Givarhus



9.2 AGS-HXD Kompletta givare



10 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: dametric@dametric.se

Hemsida: www.dametric.se

dametric 