

dametric 

**AGS-XP-E250**

**AGS Mätspets**

**FÖR AGS-SB170E**



**BESKRIVNING**

## Innehåll

1	ALLMÄNT .....	2
2	SPECIFIKATION.....	2
3	ARTIKELNUMMER.....	2
4	TÄTNINGAR .....	3
5	SPETSBYTE .....	3
6	TIP-ID / LICENS .....	3
7	SLITAGEINDIKERING.....	3
8	KONTURRITNING .....	3
9	KONTAKT.....	3

### 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-E250 är 250 mm lång och passar i AGS-SB170E 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.

### 3 ARTIKELNUMMER

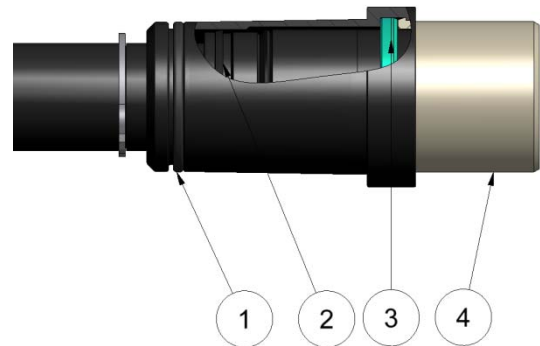
Dametric art.nr.	AGS-XP-E250
SKC art.nr.	SKC2594767
Valmet art.nr.	VAL0400139

## 4 TÄTNINGAR

Flera insmorda tätningar är monterade på mätspetsens varav tätning (2) och (3) skyddas av hylsan.

O-ringen (1) skyddas av ett plasthölje vid leverans och skall kontrolleras då skyddet tas bort.

Mätspetsens hölje är i framkanten insluten i en Peek-hylsa vilken skall säkra den elektriska isolationen mot statorsegmentet.



## 5 SPETSBYTE

Mätspetsen monteras till AGS-huset efter det att hållaren har monterats och dragits fast.

Manualen "AGS-SB170E SE.pdf" beskriver hur mätspetsen byts.

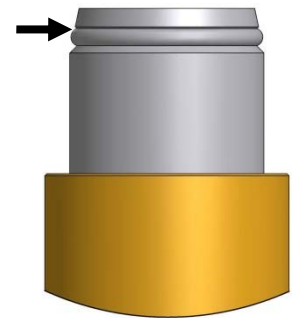
## 6 TIP-ID / LICENS

Manualen "AGS-XP TIP-ID-Licens SE.pdf" innehåller information om spets id och licenshantering.

## 7 SLITAGEINDIKERING

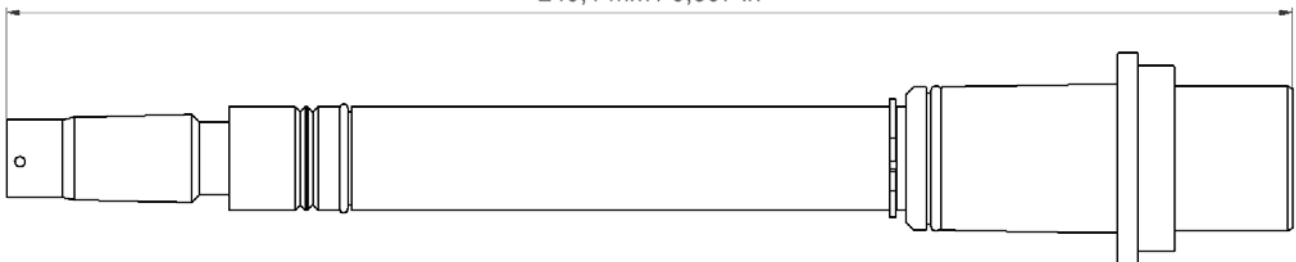
Det är viktigt att givarspetsen inte slits förbi slitgränsen som är indikerad i bilden till höger.

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

249,1 mm / 9,807 in



## 9 KONTAKT

Utveckling, produktion och underhåll:

### Dametric AB

Jägerhorn's Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

Telefon: +46-8 556 477 00

Epost: [dametric@dametric.se](mailto:dametric@dametric.se)

Websida: [www.dametric.se](http://www.dametric.se)

dametric 