

Mittakärjen vaihto-ohje seuraaville antureille



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

- Kirjautu ohjelmaan käyttäjätunnuksella ”2730”.
- Mittakärjen vaihto käynnistetään ”AGS Service” sivulta. Valitse ”Tip replacement” -toiminto ja seuraa ohjeita.
- Anturin mittakärki siirtyy ensin 18 mm:ä ulos pidikeputkessa.
- Poista vanha mittakärki vetämällä se suoraan ulos. Käytä vain käsivoimaa. Jos mittakärki ei irtoa helposti, paina ”Out 1mm” painiketta näytöltä. Tämä siirtää mittakärkeä vielä 1 mm ulospäin.
- Puhdista AGS-anturin putki, mutta varo naarmuttamista, koska kyseessä on tiivistettävä pinta. Rasvaa sisäosa silikonirasvalla.
- Syötä mittakärjen tunnistenumero (13 numeroa) ohjelmaan.
- Asenna uusi mittakärki putkeen. Kun se pysähtyy, työnnä varovasti ja samaan aikaan käännä mittakärkeä kunnes liitin loksahda kohdalleen. Työnnä vielä 5-6 mm:ä kunnes liitos lukittuu. TDC-mittaus alkaa muutaman sekunnin päästä. Tämän huomaa siitä, että anturin hälytys poistuu.
- Jatka ohjeiden mukaan. Mittakärki siirtyy seuraavaksi 18 mm:ä sisään aloitusasentoon.
- Tämän jälkeen ohjelma ehdottaa uuden mittakärjen karkeakalibrointia. Valitse ”Next”. Karkean kalibroinnin aikana kärjen edessä on oltava vapaata tilaa noin 50 mm.
- Seuraavaksi ohjelma ehdottaa mittakärjen asentomittauksen APO asettelua. Valitse ”Next”. Mittakärki siirtyy mekaaniseen pysähdyspisteeseen ja APO arvoksi asetetaan -2.50 mm. Tämän jälkeen mittakärki siirretään takaisin aloitusasentoon.
- Vaihtosekvenssi on nyt valmis ja voit poistua aloitussivulle.

Asennuksen jälkeen

- Käyttäjän täytyy tämän jälkeen tarkistaa etäisyys kärjen ja messinkisuojan välillä. Sen täytyy olla 23.00 (+0/-0.05) mm:ä.
- Palauta vanha kärki toimittajalle palautussopimuksen mukaan.

Lisätietoja käsikirjasta ”AGS-XXX-Description_Fin””, ”AGS-XP-XXX_Sve” ja ”GmsCeAgsCDManual_Eng” or ”GmsCeAgsSDManual_Fin” manuals.

Kulumisrajan merkki

On erittäin tärkeää, että kärkeä ei päästetä kulumiaan 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.

