

# AGS-XP-450

450 mm givarspets  
för AGS-givare



## BESKRIVNING

dametric 

INNEHÅLL	sida
<b>1 ALLMÄNT .....</b>	<b>2</b>
<b>2 TÄTNINGAR .....</b>	<b>2</b>
<b>3 BYTE AV MÄTSPETS .....</b>	<b>2</b>
3.1 Förberedelser .....	2
3.2 Ta bort gamla spetsen.....	3
3.3 Mata in id-nummer .....	3
3.4 Montera nya spetsen.....	3
3.5 Slutför montaget.....	3
<b>4 SLITAGEINDIKERING.....</b>	<b>3</b>
<b>5 ID - NUMMER .....</b>	<b>4</b>
<b>6 PATENT .....</b>	<b>4</b>
<b>7 METSO ARTIKELNUMMER .....</b>	<b>4</b>
<b>8 ÖVERSIKTSRITNING .....</b>	<b>4</b>
<b>9 KONTAKT.....</b>	<b>4</b>

## 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-450 är 450 mm lång och passar i AGS-TW60 (för Andritz Twin-60 raffinör) och AGS-HXD (för Andritz HXD raffinör).

## 2 TÄTNINGAR

Mätspetsen innehåller flera tätningar som är infettade. Vid leverans och under lagring så är dessa skyddade med en ny tätningshylsa (se bild) samt ett röd plastskydd. Tätningshylsan skall aldrig tas av från spetsen och låt plastskyddet vara kvar tills dess att spetsen skall monteras.



## 3 BYTE AV MÄTSPETS

AGS givaren måste vara inkopplad för att ett spetsbyte ska kunna genomföras. Malskivorna måste köras helt isär och AGS:en skall vara kvar i statorn under bytet.

Sekvensen styrs från Panel-PC'n så man måste förflytta sig mellan denna och givaren under spetsbytet.

### 3.1 Förberedelser

Kontrollera att den nya spetsen är oskadad och att främre delen är insmord med specialfett (skall tåla minst 250°C). Låt den röda skyddshylsan som skyddar fett och de inre tätningarna samt den främre tätningshylsan sitta kvar så länge som möjligt under montaget. Den främre tätningshylsan skall vara

påskjuten max 20 mm från spetsen (får inte forceras längre in). De främre 10-20 millimetrarna på mätspetsen skall vara rentorkade så att ett bra grepp erhålls för att göra montaget.

### 3.2 Ta bort gamla spetsen

- Vid givaren: Gänga ur tätningsmuttern tills gängan är fri från bronshållaren i statorn. Den skall inte tas bort från givarspetsen.
- Vid Panel-PC'n: Kör funktionen "Tip replacement" och följ instruktionerna. Mätspetsen kommer att matas ut ca 20 mm från AGS-huset.
- Vid givaren: Demontera givarspetsen genom att dra den rakt utåt med handkraft. Gör rent inuti AGS:röret men repa inte tätningsytan.

### 3.3 Mata in id-nummer

- Vid Panel-PC'n: Mata in id-numret på den nya spetsen.

### 3.4 Montera nya spetsen

- Vid givaren: Tryck försiktigt in den nya mätspetsen. När det tar stopp, fortsätt försiktigt att trycka samtidigt som du vrider på spetsen. När kontakten hamnar rätt går spetsen in ytterligare några millimeter och det "klickar" till. Efter några sekunder så startar mätningen vilket indikeras genom att larmet försvinner. Låt tätningshylsan vara kvar på samma plats än så länge.
- Vid Panel-PC'n: Fortsätt enligt guiden i PC'n. Den nya mätspetsen dras in i AGS:en och körs till ett hemmaläge (APO = 0.00). Programmet fortsätter med att göra en grovkalibrering (coarse) och därefter kan sekvensen slutföras.

### 3.5 Slutför montaget

- Vid givaren: Gänga in tätningsmuttern till foderröret i statorn. Dra med ca 20Nm med en fast 34-nyckel så att kopparbrickan tätar mellan tätningshylsan och foderröret i statorn.
- Justera sedan AGS:röret så att spetsen hamnar i liv med eller alldeles bakom kanten på statorsegmentet (0.05 till 0.10mm).

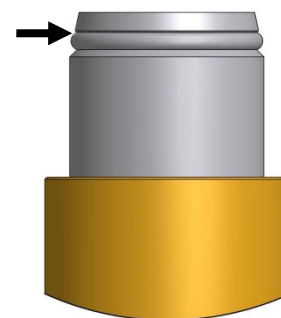
Se till att den gamla spetsen returneras.



## 4 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.



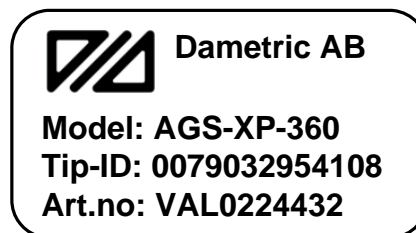
## 5 ID - NUMMER

Mätspetsen har ett id-nummer bestående av 13 siffror. De första fyra siffrorna avser ett serienummer och övriga en kodad identifiering som även innehåller ett tillverkningsdatum. Id-numret matas in till Panel-PC'n när en ny spets monteras. Alla nödvändiga beteckningar finns på en etikett som monteras på givarspetsen samt även på dokumenten som följer med. Om koden inte är giltig så kommer mätspetsen att fungera men med följande restriktioner.

- Om koden är felaktig så kan spetsen inte kalibreras om efter 5 dagar.
- Om datumet är gammalt så kan spetsen inte kalibreras om efter 20 dagar.
- Visning av trender är inte möjlig.
- Systeminställningen kan inte öppnas.

Man kan således köra igång och driftsätta systemet även om koden skulle vara oläslig och sedan validera mätspetsen under drift i efterhand efter att en giltig kod har införskaffats.

Kontakta Dametric på [tipid@dametric.se](mailto:tipid@dametric.se) eller ring 08-556 477 00 för att erhålla en giltig kod.



Tip-ID: 0079032954108  
serial      code

## 6 PATENT

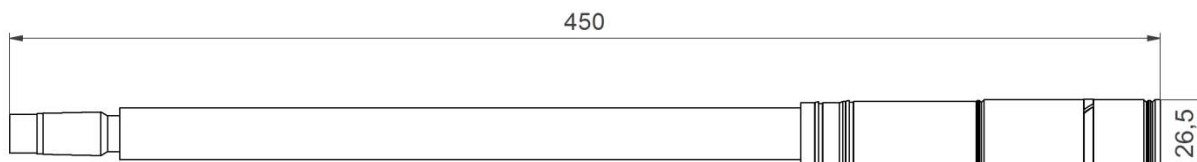
AGS-givaren samt mätspetsar är skyddade av följande patent:

US 6.657.427, US 7.064.536, WO2004/085070, WO2005/083408 och WO/2006/135331.

## 7 METSO ARTIKELNUMMER

VAL0329365.

## 8 ÖVERSIKTSRITNING



## 9 KONTAKT

Utveckling, produktion och underhåll:

### Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

Telefon: +46-8 556 477 00

Telefax: +46-8 556 477 29

E-mail: [dametric@dametric.se](mailto:dametric@dametric.se)

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

dametric 