

探头更换说明书

安装前

- 进行操作时必须连接AGS 传感器。旧探头也必须从磨浆机中卸除，因为它是前移拆除的。
- 从新探头上取下防护罩。
检查新探头是否损坏及其前半部分是否已经上好PTFE 润滑油（确保可承受至少250°C 的高温）。
- 检查前面的滑动环是否为圆形并居中，且没有损坏。否则，拉入探头时，黄铜固定架边缘会将其损坏。



安装时

- 按照说明 从面板PC 运行‘探头更换’程序。
- 传感器探头会先从壳体和固定架移出 18mm。
- 直接立出，以拆除旧探头。
- 仅可使用人力。
- 清洁AGS 前部：用管状物清洁，但不要刮— 因为这是一个密封面。再用硅油润滑内部。
- 将探头标识符号输入电脑。
- 将新探头装进管中。当探头停下时，轻轻地推进，同时旋转探头直至与连接器扁顶匹配。然后再推进5 至6mm，直至发出滴答声。数秒钟后，开始TDC 测量，这表示传感器报警已消失。
- 根据PC，继续按指南操作，将新探头引入离原位18mm 处。
- 接着，程序就会对新探头进行校准。
- 然后，进行APO 调整，即停止机器撤回探头，将APO 值预设为-2.50mm（-2.50 是可调参数）。探头就会移动到原位。
- 此时序列校准已就绪。

安装后

- 用户必须检查探头与黄铜固定架边缘之间的距离，确保距离为23.00 (+0/-0.05) mm 或0.9055 (+0/-0.002) 英寸。
- 根据‘返回处理办法’，将旧探头返回给供应商。

更多信息请参考 AGS-XXX-Description_Eng, AGS-XP-XXX_Sve 和GmsCeAgsCDManual_Eng 或是GmsCeAgsSDManual_Eng 手册。

磨损限值指示器

探头的磨损不得超过磨损限值指示器所指位置（如图所示），这十分重要。超过限值的磨损会引起磨盘碰撞，还会在其它方面影响磨浆机的安全。每一个磨盘更换的地方，探头都应更换，从而保护传感器探头的寿命，并更新AGS 管和壳体中密封件。劣质密封件可能引起AGS 壳体内加工液的泄漏，或探头卡塞，妨碍生产校准。

