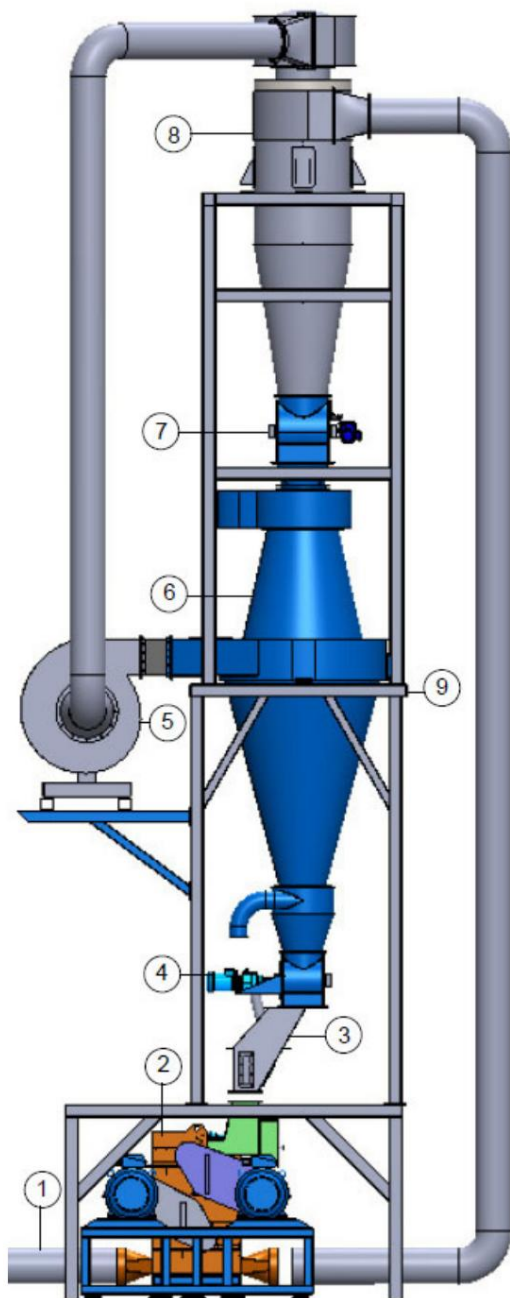


FUNKSJONSBEKRIVELSE KLINGMILL 350-4-30-47-02

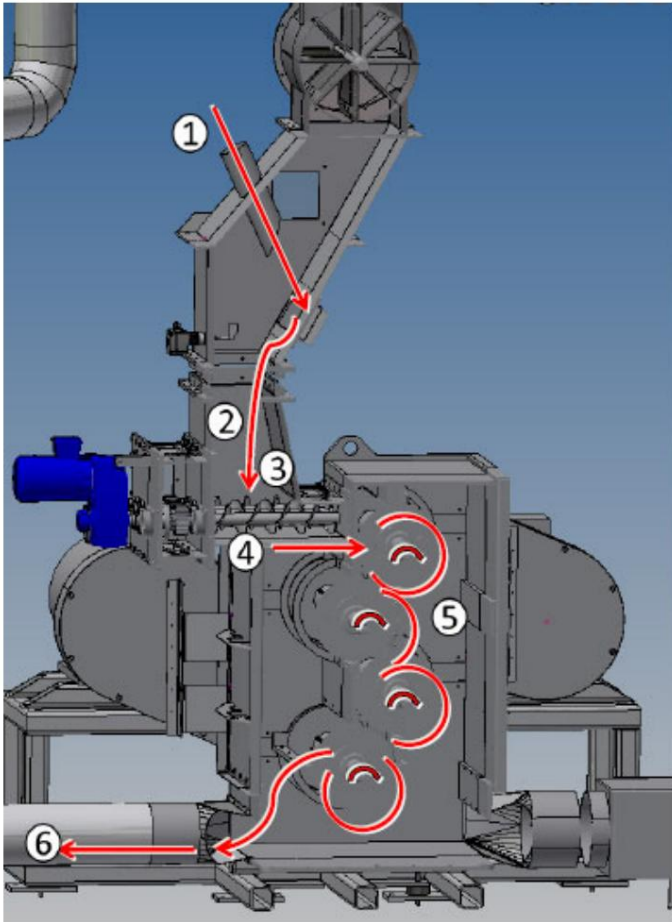
Pellets fylles i pelletssiloen, hvor pelletsen transporteres via skrue under pelletssiloen til en mellombeholder på toppen av bladmøllen. Magnet er montert etter mateskruen og før materialet faller ned til mellombeholderen.

Kvernen er sammensatt av flere sagblad slik at pelleten sages i stykker. Bladene er riktig festet med avstandsstykker mellom og avstander til den omkringliggende metallplaten. Lager på utsiden er utstyrt med temperatursensorer som stopper anlegget dersom temperaturen overstiger 110°C.

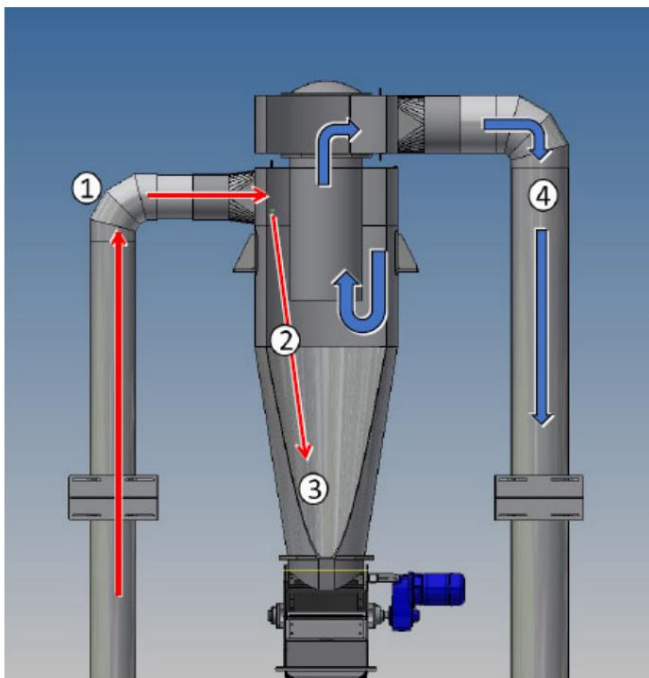
Klingmill består av følgende utstyr:



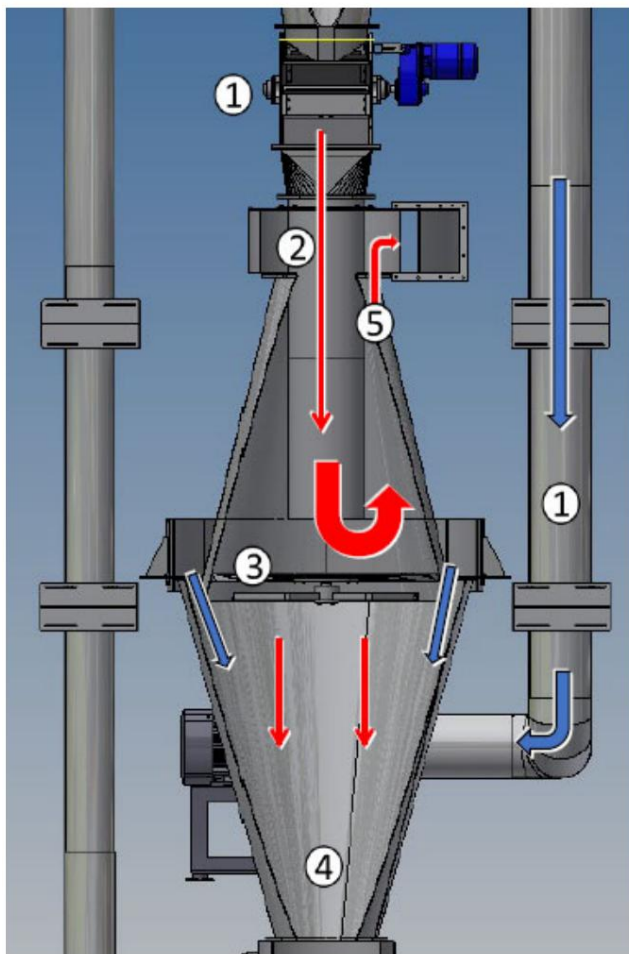
1. Pust inn luft
2. Pelletsmølle
3. Magnetisk separator
4. Cellemater
5. Vifte
6. Vindsyn
7. Cellemater
8. Syklon
9. Stativ



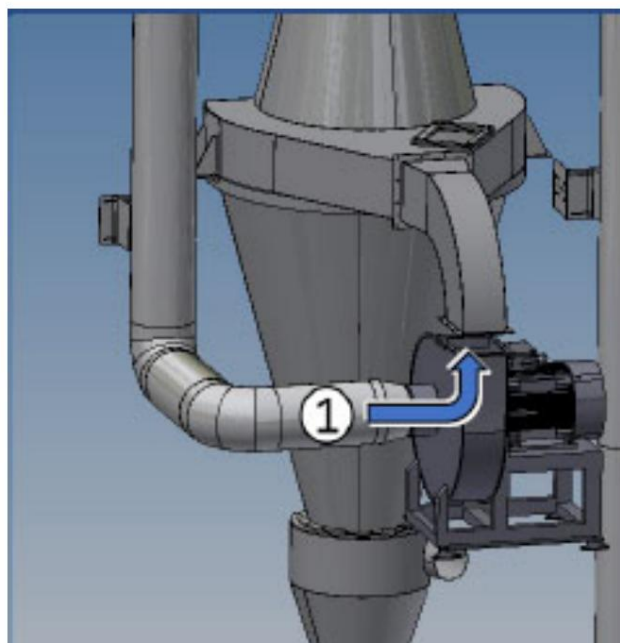
1. Pellets fylles via skrue fra silo til mellomlag med magnetisk separator
2. Mellombeholder med nivåvakt sikrer at et jevnt lag holdes med materiale til dispenserens.
3. Dispenseren består av fire skrue transportører og sørger for at det en jevn føring til møllen finner sted.
4. Pellets mates mot de roterende knivene.
5. Pelletsmøllen består av
6. stk. roterende aksler med sagblad som maler pellets mot et motstål. Bladene er omgitt av en skjermplate.
7. Det malte pulveret suges opp i bunnen av bruket og fraktet opp i syklonen.



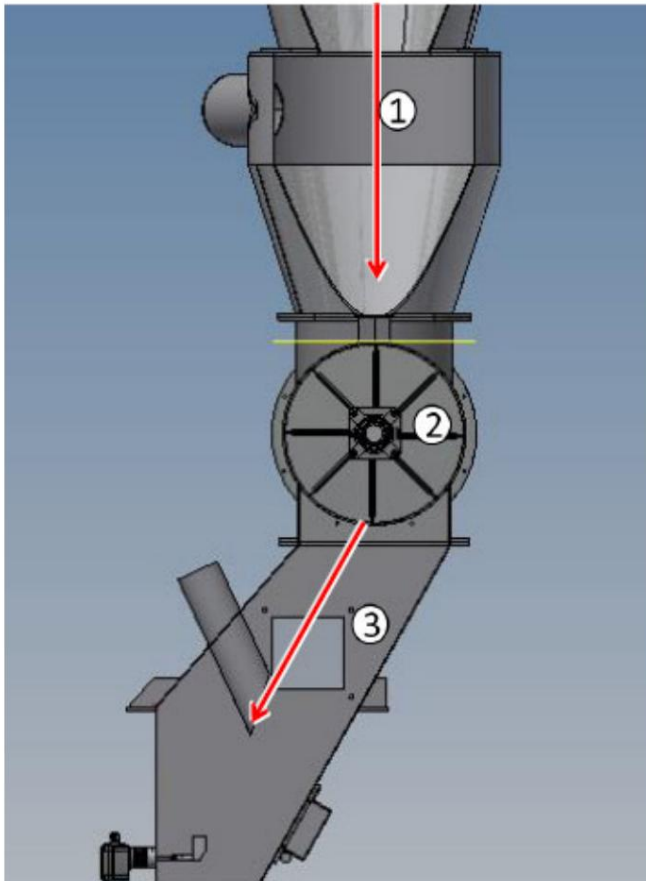
1. Pulveret kommer opp til syklonen og via rør fra bruket.
2. Pulveret separeres i en syklon.
3. Pulveret mates i bunnen av syklonen videre til lovover via cellematerens.
4. Luften fra syklonen går videre til vifteinntaket i vindretningen.



1. Cellemateren mater pulveret ned til Vindsiktet.
 2. Pulveret faller gjennom et justerbart rør, dvs sentrum av vindsiktet.
 3. Ned på en roterende vifte.
 4. Det grovere pulveret faller under Viften.
 5. Det finere pulveret suges opp etterpå sidene av frontruten og ut til filteret.
-
1. Luften fra syklonen går ned til viften i synet av vinden.



1. Luften fra syklonen kommer ned til inntak til vifte til utsikt mot vind.



1. Det er et luftinntak i den nedre delen av vinden å kunne regulere brøken på pulveret som skal filtreres.
2. En cellemater under vindsiktet transporterer også det grovere pulveret ned om sliping.
3. Mellombeholder før mølle hvor pellets og den grovere fraksjonen blandes og matet inn i bruket.

MERK FØLGENDE! FOR ENHVER SERVICE ELLER REPARASJON AV FEIL, SKAL MASKINEN ELLER MASKINDELEN SLÅS AV OG LUFTES. KONTROLLER SÅ AT DEN IKKE KAN STARTES ELLER ER PÅ LUFT MENS ARBEIDET UTFØRES.

For stell og vedlikehold se også under fane 10

Sekvensdiagram

Forord

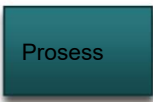

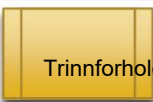


I løpet av dette kapitlet vil funksjonen til anlegget beskrives i et sekvensdiagram som skal synliggjøre utformingen av PLS-programmet.

Programmet kan bestå av ett eller fire hovedprogrammer som kjører parallelt (upåvirket av hverandre). I hovedprogrammene vil ulike sekvenser kalles. Dette betyr at hovedprogrammet hopper til den kalte sekvensen. Hovedprogrammet fortsetter deretter når sekvensen er fullført.

Når en sekvens avsluttes med kommandoen "Avslutt sekvens", må hovedprogrammet fortsette på samme sted som sekvensen ble kalt.

Alternativt kan en sekvens avsluttes ved å spesifisere et spesifikt sted som programmet skal hoppe til.

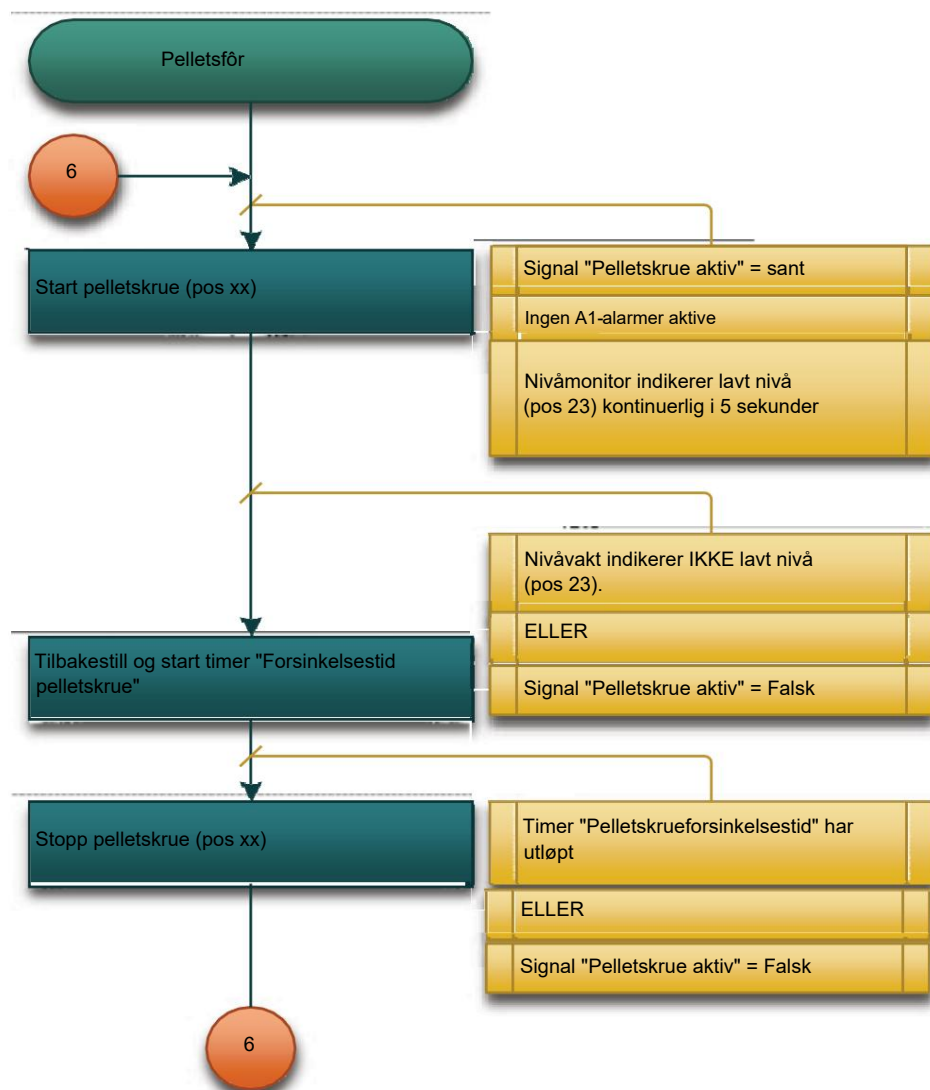
Nedenfor er en forklaring av symbolene som brukes i sekvensdiagrammet.

	blå prosess; programmet gir ut det som står i boksen.
	Rød prosess; programmet aktiverer en alarm.
	Trinnforhold; vilkårene må være oppfylt for at programmet skal fortsette.
	Angir hvor programmet skal hoppe.
	Kommentarer

Det finnes også sekvenser som kan kalles automatisk uten at anropet nødvendigvis er inkludert i sekvensdiagrammet. Dette gjøres gjennom forriglingene og alarmene spesifisert under kapittel 2 Komponentinformasjon.

Når en sekvens aktiveres på grunn av en sperre eller en alarm, avsluttes alltid hovedprogrammet/sekvensen umiddelbart og hopper til den oppringte sekvensen. Forriglinger trenger ikke alltid å kalle en bestemt sekvens, men kan også utføre ting som ikke er merket i programmet, for eksempel å slå av enkelte komponenter

3.1 Pelletinngang (program 1)



Sliping (program 2)

