

## Avvägning/uppmätning av transportskruvsmatning

Transportskraven som försörjer anläggningen med bränsle skall ge rätt mängd i förhållande till pannstorleken. Mängden bränsle som skruven ger skall omsättas till en stokerpuls i sekunder, vilken skall anges/matats in i styrningen.

Uppmätning:

Flexslangen mellan transportskraven och cellslussen avmonteras. En säck/påse eller liknande hålles under utloppet på skruven. Transportskraven köres nu manuellt under 1 minut.

Därefter vägs bränslet som matats ut.

När nu mängden bränsle i kg/min är känt kan stokerpulsen avläsas i tabellen nedan.

Skruv kg/min	Inställd stokerpuls		
	M20i-CS	M40i-CS	M80i-CS
1	10,0	18,0	-
2	5,0	9,0	14,0
3	3,5	6,0	9,0
4	2,6	4,5	7,0
5	-	3,6	5,4
6	-	3,0	4,5
7	-	2,6	3,9
8	-	-	3,5
9	-	-	3,0
10	-	-	2,7

**Om skruven ger för stor bränslemängd måste skruven växlas ner, eller en frekvensomformare installeras, för att ta ner varvtalet på skruven!**

Stokerpulsen skall nu matas in i styrningen:

Tryck **▼** till Uppsättning

Tryck **▶** för att välja Uppsättning

Tryck **▼** till Password

Tryck **▶** Notera att markören ändrar utseende till **◆**

Tryck **▲** till det står 37 , och tryck **▶**

Automatiskt visas nu FACTORY MENU (fabriks-inställningsmeny)

Tryck **▶** för att välja FAC . FUELMENU

Välj aktuellt bränsle med **▲▼**

(Wood pellets = Träpellets, Grain = Spannmål, Wood chips = Träflis)

Tryck **▶** för att komma in i parameteruppsättningen

Tryck **▼** till Stoker pulse

Tryck **▶** Så markören ändrar utseende till **◆**

Tryck **▲▼** för att justera stokerpulsen upp eller ner

Bekräfta den nya inställningen med **▶**.

När stokerpulsen är inställd, för aktuell bränsletyp, skall inställningarna sparas.

Tryck **◆** 2 gånger för att komma tillbaka till FACTORY MENU (**fabriks-inställningsmeny**)

Välj FAC . SERVICEMENU med **▶**.

Tryck **▼** till Save settings - No (spara inställningar)

Tryck **▶** Så markören ändrar utseende till **◆** , och välj Yes med **▲**

Bekräfta med **▶**. (när det bekräftats, ändres Yes till No igen, och inställningarna är sparade.

Återgå genom att trycka **◆** till den normala visningsmenyn

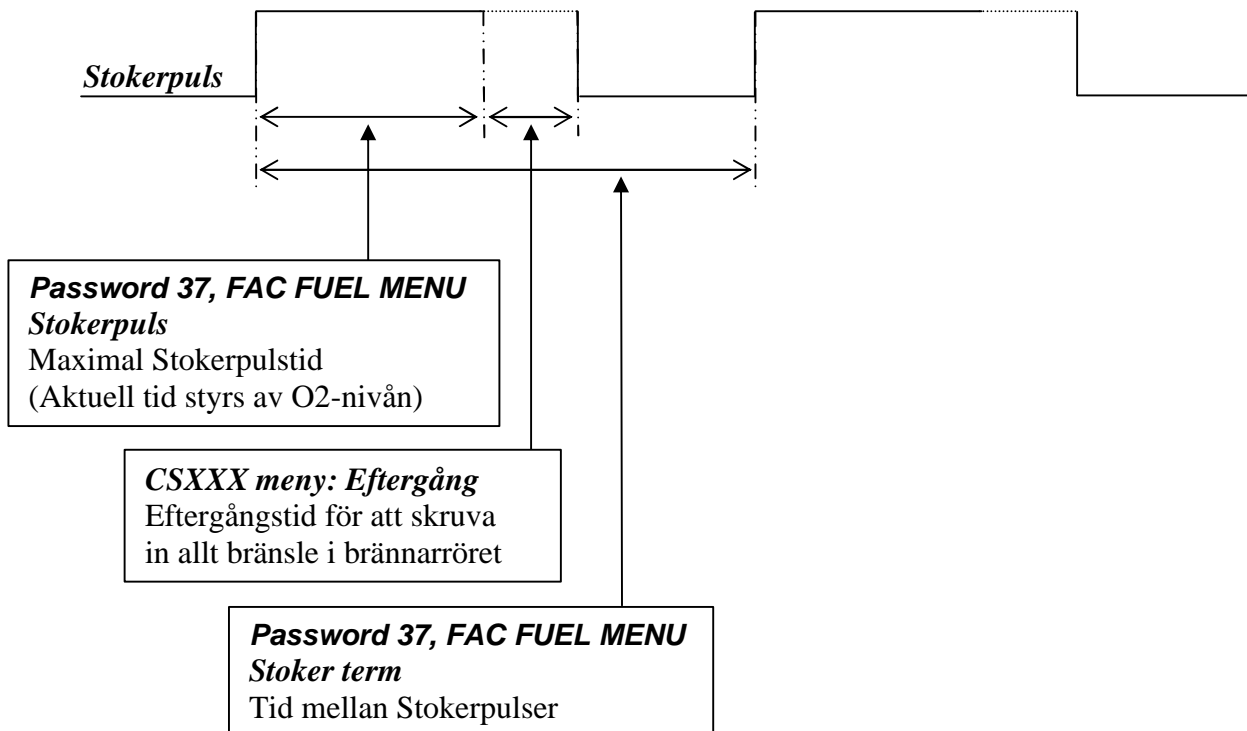
(Väntar man 1 minut kommer styrningen automatiskt att återgå till normal visningsmeny)

## Parameterlista

Listan visar de aktuella värdena som inställts från fabrik.

<b>Fabriksvärden i de 3 "fasta" programmen</b>									
	<b>Träpellets</b> Ca. 7% vattenhalt			<b>Spannmål</b> Ca. 15% vattenhalt			<b>Skogsflis</b> Ca. 25% vattenhalt		
<b>[START]</b>	<b>M20i</b>	<b>M40i</b>	<b>M80i</b>	<b>M20i</b>	<b>M40i</b>	<b>M80i</b>	<b>M20i</b>	<b>M40i</b>	<b>M80i</b>
Soft start [min]	20	20	20	30	30	30	30	30	30
Stoker delay [min]	5	5	5	20	20	20	20	20	20
<b>[OPERATION]</b>									
O2 100% [%]	8	8	8	9	9	9	9	9	9
Stoker puls [sek]	2,2	3,5	6,0	1,8	3,0	5,0	4,5	7,0	12,0
Stoker term [sek]	45	45	45	45	45	45	30	30	30
<b>[PAUS]</b>									
Stoker puls [sek]	0	0	0	0	0	0	1,5	2,5	3,5
Stoker term [sek]	600	600	600	600	600	600	600	600	600
After RunB [sek]	2	3	4	2	3	4	2	3	4
<b>Man. fak</b> [%]	75			75			75		

## Stokerpulsuppsättning



## O2-justering

Parametriseringen av O2 vid olika driftförhållanden sker enligt nedan.

Password 37, FAC FUEL MENU

### Bränsletyp X

(exempel)

[START]		
Soft Start	20 min	Effektbegränsning vid kall panna (20 min. innan eff. når 100%)
Stokerdelay	5 min	Fördröjning av bränsletillförsel vid kall panna
[OPERATION]		
O2 0%	18%	Se Bild 1
O2 100%	6,5%	Se Bild 1
O2 pkt	30%	Se Bild 1
O2 proc.	7,0%	Se Bild 1
Stoker pulse	30 sek	Max. Stokerpulstid ( <b>använd</b> tid beräknas utifrån O2-mätningen)
Stoker term	90 sek	Tid mellan stokerpuls
Factor	75%	Inställning av bränslemängd vid manuell O2-styrning
[PAUSE]		
Stoker pulse	0 sek	Stokerpulstid vid pausdrift
Stoker term	600 sek	Tid mellan stokerpuls
After RunB	4	Bestämmer tiden som fläkten går, efter stokerpulsen
Startpulse	20 sek	Startpulstid vid återstart efter pausdrift

