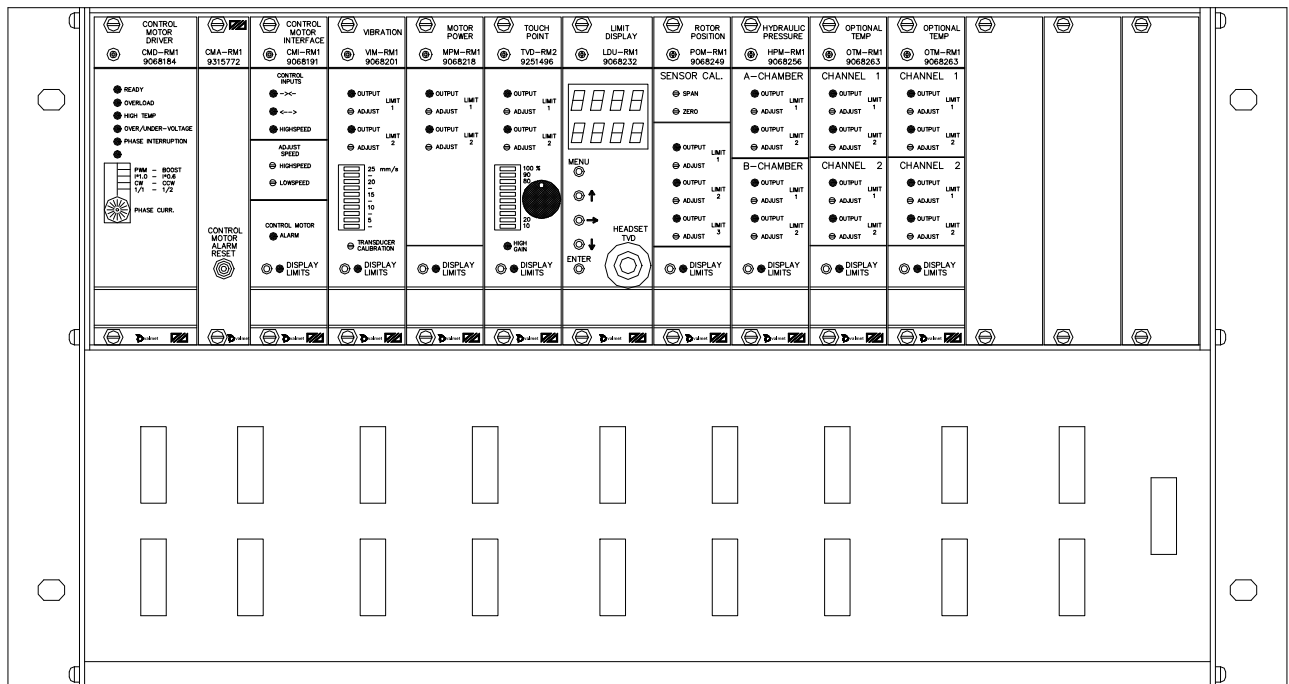


dametric 

PROGRAMAÇÃO

RMS-EX1



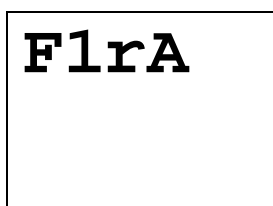
MANUAL DO PROGRAMADOR PARA O SISTEMA RMS-EX1

ÍNDICE

1. GERAL.....	2
2. SELECIONE MENU.....	3
3. PARÂMETROS PARA ALCANCES "F1rA".....	4
4. PARÂMETROS PARA POSIÇÃO DE PRODUÇÃO "F2Pr" (se o RMC estiver habilitado)	5
5. PARÂMETROS PARA O PONTO DE TOQUE "F3tP" (se o RMC estiver habilitado).....	5
6. PARÂMETROS PARA DESGASTE DE PLACA "F4PL" (se RMC estiver habilitado).....	6
7. EXIBIR MENSAGENS.....	6
8. CONTATO	7

1. GERAL

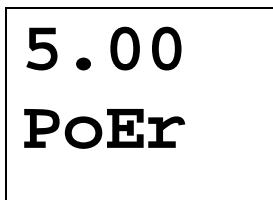
Inicialize a função de programação



MENU	Inicializa/ encerra a função de programação
↑	Passe para o menu anterior
→	
↓	Passe para o menu seguinte
ENTER	Abra o menu selecionado

Aperte o botão do MENU para começar a função de programação. A fileira superior do display indica o nome do menu e os botões "↑" e "↓" são usados para alternar entre os menus. Se a função de controle RMC não for usada, os menus não são exibidos e apenas os parâmetros de alcance podem ser alcançados.

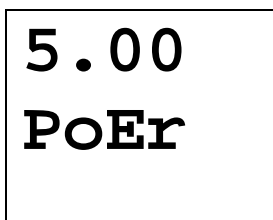
Selecione o parâmetro



MENU	Volte para o menu selecionar
↑	Passe para o parâmetro anterior
→	
↓	Passe o parâmetro seguinte
ENTER	Edite o parâmetro selecionado

A fileira de cima mostra o valor e a de baixo mostra o nome do parâmetro. Use os botões "↑" e "↓" para alternar entre os parâmetros e aperte ENTER para editar.

Edite (o display pisca)



MENU	Saia da edição e volte para o parâmetro selecionar
↑	Aumente o valor
→	Obtenha o valor padrão
↓	Diminua o valor
ENTER	Salve o valor

O display pisca para indicar que o valor pode ser alterado.

Use os botões "↑" e "↓" para alterar o valor. Aperte o botão ENTER para salvar o valor (para de piscar), ou aperte o botão MENU para voltar sem salvar.

Aperte MENU para voltar para a seleção dos parâmetros, aperte MENU novamente para voltar para seleção de menu e finalmente aperte MENU para encerrar a função de programação (o display é desligado).

2. SELECIONE MENU

Os parâmetros podem ser mostrados de duas maneiras, dependendo da configuração do parâmetro "ErCE".

- Quatro menus são mostrados se a função RMC (Controle de Movimento do Rotor) for habilitada (o parâmetro "ErCE" é configurado como "1"):
 - F1rA Parâmetros para alcances
 - F2Pr Parâmetros para posição de produção
 - F3tP Parâmetros para Ponto de Toque
 - F4Pt Parâmetros para Desgaste de Placa
- Se o RMC for desabilitado (o parâmetro "ErCE" for configurado como "0"), só os parâmetros sob o menu "F1rA" podem ser alcançados. Os outros parâmetros então deixam de ter significado.
 - F1rA Parâmetros para alcances

Conteúdo do menu

F1rA Parâmetros para alcances

PoEr	Potência do motor principal
FdPL	Comprimento do pistão FeedGuard
FdSd	FeedGuard, Safe Distance
Fdto	FeedGuard, Timeout
PoSL	Comprimento de Ciclo do Transmissor de Posição
HP-A	HPM-A, alcance
HP-b	HPM-B, alcance
FrBf	Resultado do FeedGuard, válvula POM antes do FG
FrAF	Resultado do FeedGuard, valor POM após o FG
Frdl	Resultado FeedGuard, diferença
ErCE	Função RMC
dISP	Display

F2Pr Parâmetros para posição de produção

PrPO	Offset de posição de produção
PrPS	Posição de Produção Configurada (valor manual pré-determinado)
PrLP	Limite Potência Produção, potência
PrLT	Limite Potência Produção, Tempo
PrP0...9	Posição de produção 0...9 (10 valores)
Potr	Transmissor POT inverso (para refinadores de placa)

F3tP Parâmetros para Ponto de Toque

tPLE	Nível de Ponto de Toque
tPtI	Tempo de Ponto de Toque
tPFU	Função Ponto de Toque (auto/semi/manual)
tPP0...9	Posição Ponto de Toque (10 valores)

F4PL Parâmetros para Desgaste de Placa

PLrE	Restabelecimento do desgaste da placa
PLoF	Posição Inicial para Desgaste da Placa
PLdI	Desgaste da Placa

3. PARÂMETROS PARA ALCANCES "F1rA"

PoEr Potência do motor principal

Parâmetro para a potência nominal do motor principal. Passe entre 0.05 e 50 MW em passos de 1, 2 ou 5 MW (dependendo do alcance). O valor padrão é 5.0 MW.

FdPL Comprimento do pistão FeedGuard

Esse parâmetro é ajustado dependendo do deslocamento do rotor no FeedGuard Reset. Configure para 0 (zero) se a válvula FeedGuard não for usada. Passe entre 0 e 5.0 mm em passos de 0,1 mm. O valor padrão é 1.0 mm.

FdSd Distância segura FeedGuard

O rotor será retraído dessa distância segura no FeedGuard.
Passe entre 0 e 5.0 mm em passos de 0,1 mm. O valor padrão é 1.0 mm.

Fdto Tempo Limite FeedGuard

Tempo total que o restabelecimento do FeedGuard pode ser usado. Um alarme de tempo será gerado se a sequência do FeedGuard for mais longa que o tempo configurado. Passo entre 5 e 30s em passos de 1s. O valor padrão é 10s.

PoSL Comprimento de Ciclo do Transmissor de Posição

O comprimento de ciclo do transmissor de posição do rotor. Para o POT-50 é de 50 mm. Passe entre 10 e 200 mm em incrementos de 10 mm. O valor padrão é 50 mm.

HP-A Alcance HPM câmara A

O parâmetro para pressão nominal da câmara A. Passe entre 10 e 150 toneladas em incrementos de 0,5 tonelada. O valor padrão é 50 ton.

HP-b Alcance HPM câmara B

O parâmetro para pressão nominal da câmara B. Passe entre 10 e 150 toneladas em incrementos de 0,5 tonelada. O valor padrão é 50 ton.

FrbF Resultado do FeedGuard, válvula POM antes do FG

O valor FrbF é o valor POM aprox. 0,5s antes de o restabelecimento do FG ser ativado. O valor não pode ser alterado.

FrAF Resultado do FeedGuard, valor POM após o FG

O valor "FrAF" é o valor POM depois de o rotor ter se deslocado pela distância que corresponde à distância FG calculada ("FdPL" + "FdSd"). A unidade LDU mede os pulsos (0.01mm/pulso) da unidade CMI.

FrdI Resultado FeedGuard, diferença

"FrdI" é a diferença entre o "FrbF" e o "FrAF". O sinal de contato FG será gerado se o resultado estiver dentro do intervalo permitido. Se estiver fora, o alarme FG será gerado. O limite baixo é 100 % do "FdPL" + 50 % de "FdSd".
O limite alto é 100 % do "FdPL" + 150 % de "FdSd".

ErCE Função RMC

Configure os parâmetros em "1" se a função RMC for usada (RMC = Controle de Movimento do Rotor). Se "0", apenas os parâmetros nesse menu podem ser alcançados, enquanto que os outros são irrelevantes.

dISP Display

Configure o parâmetro para 1 para um display PDU ou 2 para comunicação com um painel do operador.

4. PARÂMETROS PARA POSIÇÃO DE PRODUÇÃO "F2Pr" (se o RMC estiver habilitado)

PrPo Offset de posição de produção

A distância entre a "posição de produção" e a "posição inicial de produção". Passe entre 0.1 e 20 mm em passos de 0.1 mm, o valor padrão é 2.0 mm.

PrPS Posição de Produção Configurada (valor manual pré-determinado)

Configurado em 0 para função RMC normal. Configurado em qualquer outro valor para uma "posição inicial de produção" pré-determinada. Passe entre 0 e 50 mm em passos de 0.1 mm, o valor padrão é 0.0 mm.

PrLP Limite Potência Produção, potência

A potência mínima do motor principal para salvar uma nova "posição de produção". Passe entre nível 0 e 100 % em passos de 1%, valor padrão é 50%.

PrLt Limite Potência Produção, Tempo

O tempo mínimo para salvar uma nova "posição de produção". Passe entre 0 e 600 minutos em passos de 1 minuto, valor padrão é 10 minutos.

PrP0...9 Posição de produção 0...9 (10 valores)

O parâmetro é salvo no FeedGuard Reset se a potência do motor principal for mais alta que o parâmetro "PrLP" e tiver sido mais alta por um período mais longo que o parâmetro "PrLt". Não deve ser alterada normalmente mas a posição 0 pode ser configurada entre 0 e 50 mm em passos de 0.01 mm. As posições de 1 a 9 não podem ser alteradas. Os parâmetros são deslocados um passo para cada novo valor armazenado. Pos 0 é a mais recente, pos 9 é a mais antiga.

Potr Transmissor POT inverso (para refinadores de placa)

Ajustado para 1 para inverter a leitura do transmissor de posição (50.00 na posição mais interna, 0.00 na externa). Passo entre 0 e 1, valor padrão é 0.

5. PARÂMETROS PARA O PONTO DE TOQUE "F3tP" (se o RMC estiver habilitado)

tPLE Nível de Ponto de Toque

O nível TVD mais baixo para aceitar a Posição de Toque. Passe entre nível 0 e 100 % em passos de 5%, valor padrão é 40%.

tPtI Tempo de Ponto de Toque

O tempo mínimo para aceitar a Posição de Toque. Passe entre nível 0 e 5 em passos de 0,1s, valor padrão é 0,5s.

tPFU Função Ponto de Toque (auto/semi/manual)

Um 0 significa que a função está desabilitada, 1 significa manual e 2 significa sequência Ponto de Toque semi-automática. Passe entre 0 e 2, valor padrão é 1.

tPP0...9 Posição Ponto de Toque (10 valores)

O parâmetro fica armazenado quando um Ponto de Toque é aceito (o nível TVD é mais alto que o "tPLE" por um tempo mais longo que o "tPtI"). Os parâmetros não podem ser alterados e os parâmetros são deslocados uma posição para cada Posição de Toque armazenada, "tPP0" é a mais recente, "tPP9" é a mais antiga.

6. PARÂMETROS PARA DESGASTE DE PLACA "F4PL" (se RMC estiver habilitado)

PLrE Restabelecimento do desgaste da placa

Uma medição de desgaste de placa desabilitado de valor "0", um valor normal "1" e um "2" significa que a função RMC não está calibrada. O parâmetro é configurado automaticamente em "2" se o sinal de TVD desaparece por mais de 10 segundos ou se a posição do rotor indica um valor anormal. Um "2" também significa que a função RMC não tem uma posição inicial válida.

Passa entre 0 e 2, o valor padrão é 1. Se um valor de "2" estiver configurado por erro, ele pode ser manualmente configurado em "1" para voltar para a posição inicial anterior. O parâmetro é automaticamente alterado de "2" para "1" durante a calibragem da função RMC.

PLoF Posição Inicial para Desgaste da Placa

O parâmetro retém a "Primeira posição de início de produção" após a troca das placas. O parâmetro não deve normalmente ser alterado mas pode ser configurado entre 0 e 50 mm em passos de 0,01 mm.

PLdI Desgaste da Placa

Desgaste calculado da placa O parâmetro não pode ser alterado.

7. EXIBIR MENSAGENS

FEED GUARD ATIVADO

1.80 Fd	MENU	Não usado
	↑	Não usado
	→	Não usado
	↓	Não usado
	ENTER	Não usado

O display indica "Fd" e o valor real da Posição do Rotor quando um Restabelecimento do FeedGuard é ativado.

O valor se altera enquanto o motor de passo está funcionando (aprox. 4 – 10 s).

O display mostra o deslocamento relativo do rotor na linha de cima e um "FdCO" ou "FdAL" na linha de baixo quando a retração do FeedGuard estiver completa.

O display é desligado quando o sinal de restabelecimento do FG for reativado ou se o botão MENU for apertado.

Um sinal de restabelecimento FG forçará a unidade para sair de qualquer função de programação.

ERRO DE IDENTIFICAÇÃO DO RMS

Err2	MENU	Não usado
	↑	Não usado
	→	Não usado
	↓	Não usado
	ENTER	Não usado

"Erro 2" acende se um botão "EXIBIR LIMITES" for apertado em qualquer unidade RMS e a unidade LDU não puder identificá-lo. Uma falha elétrica é na interface RMS é o curso mais provável.

A unidade RMS pode estar ainda funcionando em relação ao valor medido e comparação dos limites. A mensagem permanecerá por cerca de 2 segundos e será repetida se a mesma unidade RMS for ativada novamente.

8. CONTATO

Vendas, desenvolvimento, produção e serviço:

Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, SE 141 75 Kungens Kurva, Suécia

Tel.: +46-8 556 477 00

Fax: +46-8 556 477 29

E-mail: service@dametric.se

Site: www.dametric.se

dametric 

Valmet 