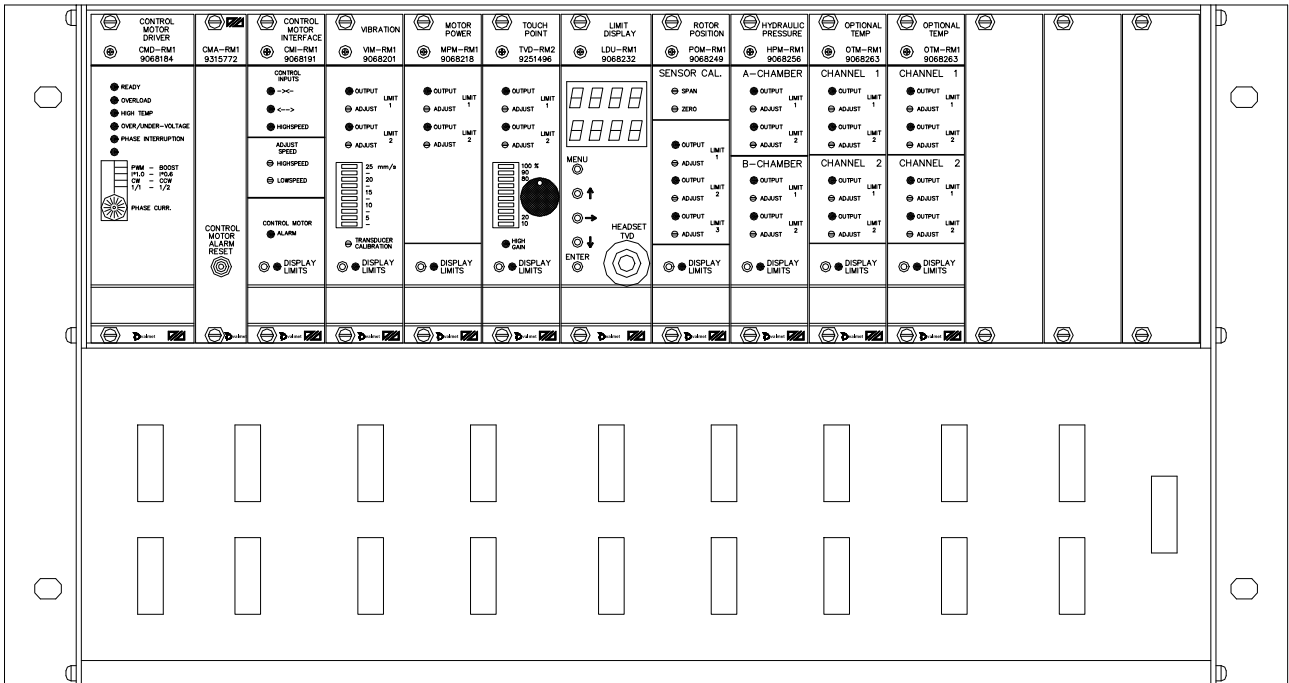


dametric 

校准

# RMS-EX1



## 目录

1	校准 .....	3
1.1	RMC – 磨浆机移动控制 .....	3
1.1.1	概述 .....	3
1.1.2	使用 PDU 显示器校准 .....	3
1.1.3	使用操作员面板校准 .....	4
1.2	转子位置传感器的校准, POT-50 .....	5
2	调节 .....	6
2.1	CMI-RM1 的调节 .....	6
2.2	VIM-RM1 的调节 .....	6
2.3	MPM-RM2 的调节 .....	7
2.4	TVD-RM3 的调节 .....	7
2.5	POM-RM1 的调节 .....	8
2.6	HPM-RM1 的调节 .....	8
2.7	OTM-RM1 的调节 .....	9
2.8	EX1 卡槽的调节 .....	9
2.9	EX2 卡槽的调节 .....	9
2.10	EX3 卡槽的调节 .....	9
3	联系方式 .....	9

## 1 校准

### 1.1 RMC – 磨浆机移动控制

#### 1.1.1 概述

RMC 是一个选项。如果 RMC 功能未使用，则此说明不适用。

当更换磨盘时，必须进行 RMC 的校准。校准意味着当磨盘接触空转的磨浆机（触点）时产生一个生产位置（转子的轴向位置）。

该功能将生产期间转子最后的位置保存为“生产位置”，并且这一位置随后将在下一次生产开始时使用。

RMC 功能的参数设定在 LDU 单元中进行，并且在 RMS-EX 系统（PRO-EX1）的编程手册中有所描述。

#### 1.1.2 使用 PDU 显示器校准

##### 校准前

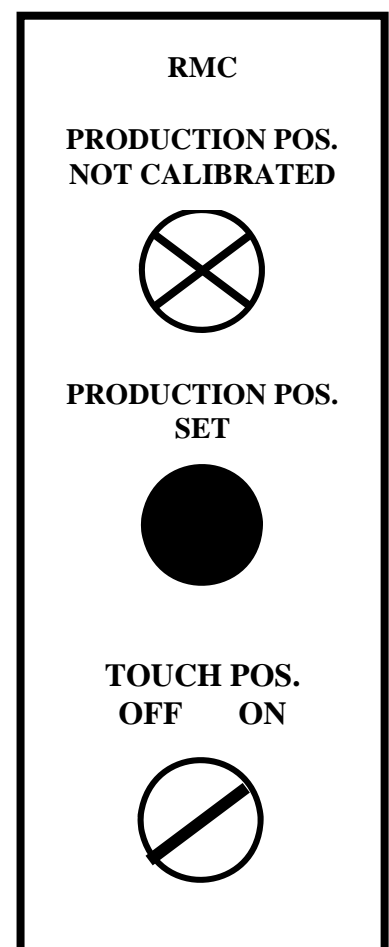
- “PRODUCTION POS. NOT CALIBRATED”灯点亮。
- 将主开关“TOUCH POS.”置于“ON”位置。  
PDU 单元上的信息指示“RMC Calibration”和“Touch Lev XX % Y”。“XX”值表示有效触点所需的 TVD 极限值（同时有一个连接到 TVD 极限的最小时间值）。“Y”指示校准类型：H = 手动，A = 自动

##### 校准

- 将磨盘小心地转到一起，直到 TVD 值高于指示的 TVD 极限值，并且显示器将指示“RMC Retraction”和“Pr.St.Pos - X.XXr”。
- 这表示接触位置有效，“-X.XXr”是相对于由触点形成的起始位置的实际转子位置。
- 如果是手动校准（H）：  
分离磨盘直到值为  $0.00 \pm 0.10$ ，这意味着磨浆机处于生产起始位置。
- 如果是自动校准（A）：  
LDU 将自动将磨盘分离至生产起始位置。
- 当转子退到生产起始位置时，显示器将指示“RMC Calibrated”和“Pr.St.Pos XX.XX”。

##### 完成校准

- 将主开关“TOUCH POS.”置于“OFF”位置。  
按下“PRODUCTION POS. SET”开关以表示校准完成。“PRODUCTION POS. NOT CALIBRATED”熄灭，并且 PDU 显示器返回至正常读数。



## 1.1.3 使用操作员面板校准

## 校准前

- 选择操作员面板上的“RMC CALIBRATION”以显示 RMC 校准窗口。
- 指示器显示“RMC NOT CALIBRATED”。
- 按“TOUCHPOINT ON”，然后信息窗口将指示“RMC Calibration”和“Touch Lev XX % Y”。“XX”-是建立触点的 TVD 极限值。“Y”表示校准类型，H 为手动，A 为自动。

## 校准

- 小心地将磨盘转到一起直到 TVD 值高于指示的极限。然后信息窗口将变化，转而指示“RMC Retraction”和“Pr.St.Pos -X.XXr”。
- 这表示触点有效，并且所指示的转子位置与校准期间建立的起始位置相对。

*手动校准:*

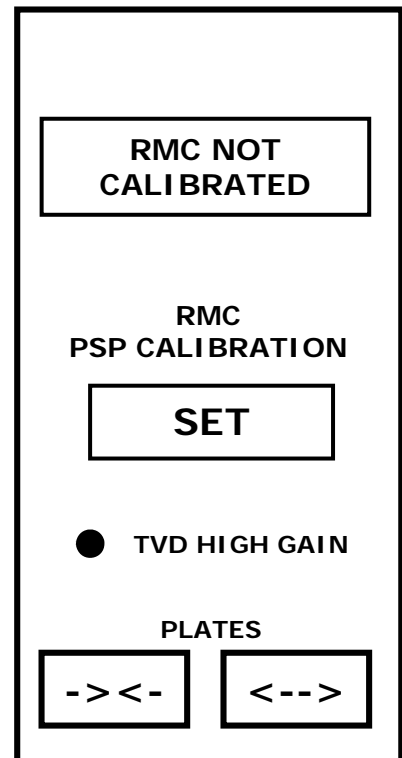
- 分离磨盘直到值数读为  $0.00 \pm 0.10$ 。现在转子位置为生产的起始位置。显示器指示“RMC Calibrated”和“Pr.St.Pos XX.XX”。

*自动校准:*

- 系统将自动将磨盘分离至生产起始位置。

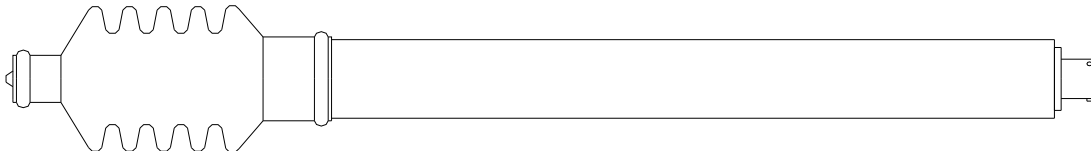
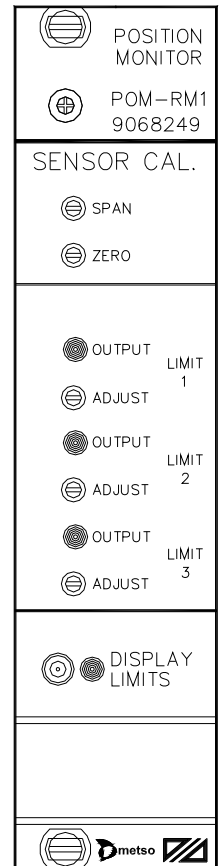
## 完成校准

- 按“TOUCHPOINT OFF”。
- 按“SET”按钮指示校准完成。指示器指示“RMC CALIBRATED”。



## 1.2 转子位置传感器的校准, POT-50

- 从固定器上拆下传感器。
- 从 PDU-RM3 或 POI-50 位置指示器上读取位置值。还可使用 LDU 单元进行监控。按 POM-RM1 单元上的“Display Limits”以显示 LDU-RM1 单元的数值。检查并确认下面一行指示“C 1”。
- 将传感器的测量杆推到最内部。调节 POM-RM1 上的电位计“ZERO”，直到监控器读数为 0.00 mm。
- 释放测量杆，使它完全伸展。调节电位计“SPAN”直到 LDU 单元读数为 50.00 mm。
- 将磨盘移到一起至与静态磨盘的接触点。
- 将传感器安装到固定器上，调节直到监控器显示所选的值。将传感器固定在此位置。传感器被机械限制在 50 mm 行程长度。因此，必须使磨浆机行程长度在传感器行程长度范围之内。如果传感器超出内端点，将被损坏。



## 2 调节

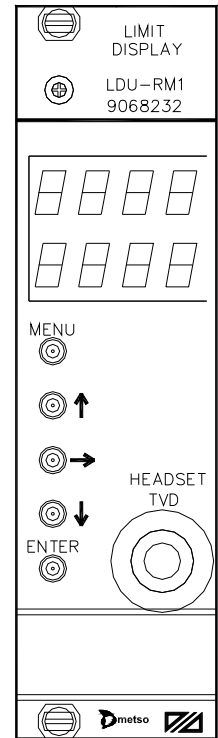
### 概述

通过按钮“**DISPLAY LIMITS**”在 LDU 显示器上选择 RMS 单元。显示器将显示所选的单元约 2 分钟，然后自动关闭。如果“→”按钮激活，自动关闭不起作用（通过右下角的点指示）。

再次按“**DISPLAY LIMITS**”以返回至正常模式（自动关闭）。

按“**MENU**”以从显示器上禁用所选的 RMS 单元。

LDU 单元上的显示器仅能同时指示一个数值及其指示器。使用“↑”和“↓”按钮在所选 RMS 单元的测量值和极限值之间切换。上面一行表示数值，下面一行为指示器。



### 2.1 CMI-RM1 的调节

按 CMI-RM1 上的“**DISPLAY LIMITS**”。

#### 高速

切换直至指示器显示“**H\_SP**”并调节电位计“**HIGHSPEED**”。数值可在 50 和 150% 之间进行调节。如果设定为 100%，转子转速将为 0.25 mm/s。如果调节的同时步进电机工作，该变化将在下次激活时有效。



#### 低速

切换直至指示器显示“**L\_SP**”并调节电位计“**LOWSPEED**”。数值可在 50 和 150% 之间进行调节。如果设定为 100%，转子转速将为 0.05 mm/s。如果调节的同时步进电机工作，该变化将在下次激活时有效。

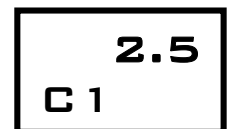


### 2.2 VIM-RM1 的调节

按 VIM-RM1 上的“**DISPLAY LIMITS**”。

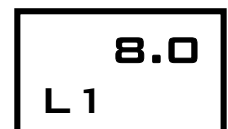
#### 测量值

测量值通过“**C1**”指示。



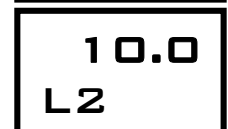
#### 调节极限 1

进至并读取“**L1**”处的数值，然后将电位计“**LIMIT 1**”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 25 mm/s。



#### 调节极限 2

进至并读取“**L2**”处的数值，然后将电位计“**LIMIT 2**”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 25 mm/s。



### 2.3 MPM-RM2 的调节

按 MPM-RM2 上的“**DISPLAY LIMITS**”。所示数值是根据 LDU 单元中的编程电机功率计算出来的值（参见 EX-系统编程手册，PRO-EX1）。

测量值

电机功率测量值通过“C1”指示。

调节极限 1（低）

进至并读取“L1”处的数值，然后将电位计“LIMIT 1”调节到期望的数值。允许的间隔，主电机公称功率的 0 至 100%

调节极限 2（低-低）

进至并读取“L2”处的数值，然后将电位计“LIMIT 2”调节到期望的数值。允许的间隔，主电机公称功率的 0 至 100%

调节极限 3（电平）

进至并读取“L3”处的数值，然后将电位计“LEVEL ADJUST”调节到期望的数值。允许的间隔，主电机公称功率的 0 至 100%

调节极限 4（时间）

进至并读取“L4”处的数值，然后将电位计“LEVEL ADJUST”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 25 mm/s。

5.0
C 1

2.0
L 1

1.0
L 2

1.0
L 3

5.0
L 4

### 2.4 TVD-RM3 的调节

按 TVD-RM3 上的“**DISPLAY LIMITS**”。

测量值

测量值通过“C1”指示。

调节极限 1

进至并读取“Lm 1”处的数值，然后将电位计“LIMIT 1”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 100%。

调节极限 2

进至并读取“Lm 2”处的数值，然后将电位计“LIMIT 2”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 100%。

10
C 1

50
L 1

30
L 2

## 2.5 POM-RM1 的调节

按 POM-RM1 上的“DISPLAY LIMITS”。

测量值

测量值通过“C1”指示。

25.26  
C 1

调节极限 1

进至并读取“L1”处的数值，然后将电位计“LIMIT 1”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 50.0 mm。

35.00  
L 1

调节极限 2

进至并读取“L2”处的数值，然后将电位计“LIMIT 2”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 50.0 mm。

28.00  
L 2

调节极限 3

进至并读取“L3”处的数值，然后将电位计“LIMIT 3”调节到期望的数值。允许的间隔，0 至 50.0 mm。

8.00  
L 3

## 2.6 HPM-RM1 的调节

按 HPM-RM1 上的“DISPLAY LIMITS”。所示数值是根据 LDU 单元中编程的 A 和 B 腔压力计算出来的值（参见 EX-系统编程手册，PRO-EX1）。

测量值

通道 1 的测量值通过“C1”指示。

通道 2 的测量值通过“C2”指示。

55.6  
C 1

15.2  
C 2

调节，A 腔压力极限 1

进至并读取“C1L1”处的数值，然后将电位计“A-CHAMBER, LIMIT 1”调节到期望的数值。

允许的间隔，A 腔公称压力的 0 至 100 %

35.0  
C 1 L 1

调节，A 腔压力极限 2

进至并读取“C1L2”处的数值，然后将电位计“A-CHAMBER, LIMIT 2”调节到期望的数值。

允许的间隔，A 腔公称压力的 0 至 100 %

30.0  
C 1 L 2

调节，B 腔压力极限 1

进至并读取“C2L1”处的数值，然后将电位计“B-CHAMBER, LIMIT 3”调节到期望的数值。

允许的间隔，B 腔公称压力的 0 至 100 %

15.0  
C 2 L 1

调节，B 腔压力极限 2

进至并读取“C2L2”处的数值，然后将电位计“B-CHAMBER, LIMIT 4”调节到期望的数值。

允许的间隔，B 腔公称压力的 0 至 100 %

5.0  
C 2 L 2



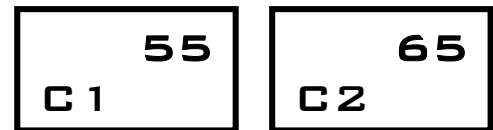
## 2.7 OTM-RM1 的调节

按 OTM-RM1 上的“**DISPLAY LIMITS**”。所示数值是根据预设温度计算出来的值，100 或 200°C。使用 DIP 开关在 OTM 电路板上设定范围。

测量值

通道 1 的测量值通过“C1”指示。

通道 2 的测量值通过“C2”指示。



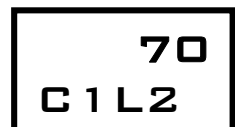
调节通道-1，极限 1

进至并读取“C1L1”处的数值，然后将电位计“CHANNEL 1, LIMIT 1”调节到期望的数值。允许的间隔，温度范围的 0 至 100%。



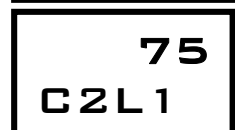
调节通道-1，极限 2

进至并读取“C1L2”处的数值，然后将电位计“CHANNEL 1, LIMIT 2”调节到期望的数值。允许的间隔，温度范围的 0 至 100%。



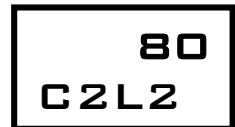
调节通道-2，极限 1

进至并读取“C2L1”处的数值，然后将电位计“CHANNEL 2, LIMIT 1”调节到期望的数值。允许的间隔，温度范围的 0 至 100%。



调节通道-2，极限 2

进至并读取“C2L2”处的数值，然后将电位计“CHANNEL 2, LIMIT 2”调节到期望的数值。允许的间隔，温度范围的 0 至 100%。



## 2.8 EX1 卡槽的调节

在此卡槽中可安装另一个 OTM 或 HPM 单元。

## 2.9 EX2 卡槽的调节

在此卡槽中可安装另一个 OTM 或 HPM 单元。

## 2.10 EX3 卡槽的调节

该卡槽留作将来使用。受电路板宽度的限制，不能安装其它标准的 RMS 单元。

## 3 联系方式

销售、开发、生产和服务：

### Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva, Sweden

电话：+46-8 556 477 00

传真：+46-8 556 477 29

邮箱：[service@dametric.se](mailto:service@dametric.se)

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

dametric 

Valmet 