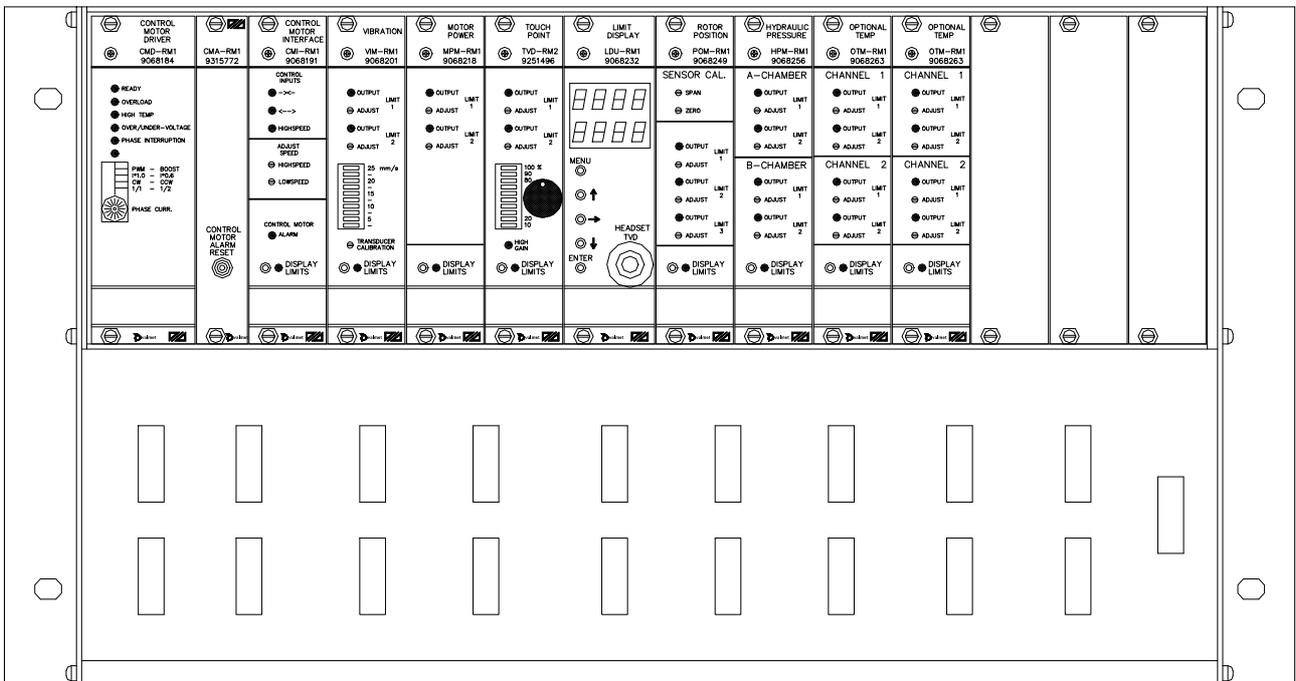


dametric 

# ÉTALONNAGE

## RMS-EX1



## SOMMAIRE

**Sommaire**

1	ÉTALONNAGE .....	3
1.1	RMC – CONTRÔLE DE LA POSITION DU ROTOR .....	3
1.1.1	GÉNÉRALITÉS .....	3
1.1.2	AVANT L'ÉTALONNAGE .....	3
1.1	RMC.....	3
1.1.3	ÉTALONNAGE AVEC LE TABLEAU DE COMMANDE.....	4
1.2	ÉTALONNAGE DU CAPTEUR DE POSITION DU ROTOR.....	5
2	AJUSTAGES .....	6
2.1	Généralités .....	6
2.2	AJUSTAGE DE UNITÉ CMI-RM1 .....	6
2.3	AJUSTAGE DE UNITÉ VIM-RM1 .....	6
2.4	AJUSTAGE DE UNITÉ MPM-RM2 .....	7
2.5	AJUSTAGE DE UNITÉ TVD-RM3 .....	7
2.6	AJUSTAGE DE UNITÉ POM-RM1 .....	8
2.7	AJUSTAGE DE UNITÉ HPM-RM1 .....	8
2.8	AJUSTAGE DE UNITÉ OTM-RM1 .....	9
2.9	AJUSTAGE DE L'EMPLACEMENT DE CARTES POUR EX1 .....	9
2.10	AJUSTAGE DE L'EMPLACEMENT DE CARTES POUR EX2.....	9
2.11	AJUSTAGE DE L'EMPLACEMENT DE CARTES POUR EX3.....	9
3	CONTACT .....	9

## 1 ÉTALONNAGE

### 1.1 RMC – CONTRÔLE DE LA POSITION DU ROTOR

#### 1.1.1 GÉNÉRALITÉS

La RMC est une fonction supplémentaire et si elle n'est pas utilisée, cet étalonnage peut être dans sa totalité omis. Si utilisée, la RMC doit être étalonnée après remplacement des segments. Par la suite, aucun étalonnage ultérieur ne s'effectue normalement pas durant la durée de vie des segments.

L'étalonnage après un remplacement de segments implique que cette unité génère une position de production qui est alors identique à la position du point de toucher. L'unité mémorise ensuite la dernière position de production pour faciliter le démarrage ultérieur de la production.

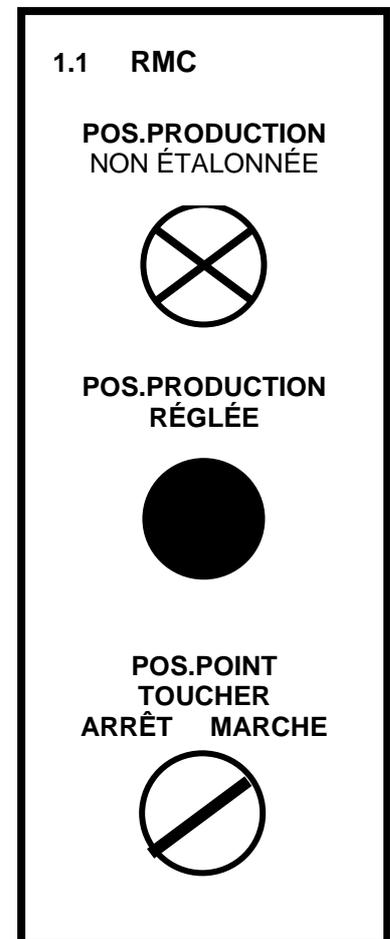
Le réglage de la fonction RMC et de ses paramètres est décrit dans le manuel de programmation pour l'unité RMS-EX1 (PRO-EX1).

#### 1.1.2 AVANT L'ÉTALONNAGE

- La lampe pour "RMC non étalonnée" est allumée.
- Amener le commutateur à clé pour "POS.POINT TOUCHER" sur "MARCHE". L'afficheur d'information de l'unité PDU affiche "Calibration RMC" et "Touch Lev XX % Y". La valeur "XX" concerne la limite TVD qui doit être dépassée pour que le point de toucher soit valide. Un temps minimum est également lié à cette limite ; il se règle via un paramètre. "Y" indique le type d'étalonnage, H pour manuel et A pour automatique.

#### ÉTALONNAGE

- Rapprocher les disques jusqu'à ce que la valeur TVD soit supérieure à la limite TVD affichée et l'afficheur d'infos passe à l'affichage de "RMC Retraction" et "Pr.St.Pos -X.XXr".
- Ceci implique que le point de toucher est valide et la valeur concerne alors une position relative par rapport à la position de départ de production générée lors de l'étalonnage.
- Pour l'étalonnage manuel :
- Séparer au plus vite les disques jusqu'à ce que la valeur soit de  $0.00 \pm 0.10$ , c'est-à-dire, le raffineur est en position de départ pour la production.
- Pour l'étalonnage automatique :
- Le système sépare automatiquement les disques pour la mise en position de départ pour la production.
- Quand le rotor a été reculé à la position de départ pour la production, l'afficheur affiche "RMC Calibrated" et "Pr.St.Pos XX.XX".



#### APRÈS L'ÉTALONNAGE

- Amener le commutateur à clé pour "POS.POINT TOUCHER" sur "ARRÊT". Pousser le commutateur pour "POS.PRODUCTION RÉGLÉE" pour confirmer que l'étalonnage est terminé. La lampe pour "POS.PRODUCTION NON ÉTALONNÉE" s'éteint et l'afficheur PDU retourne à l'affichage normal.

### 1.1.3 ÉTALONNAGE AVEC LE TABLEAU DE COMMANDE

#### AVANT L'ÉTALONNAGE

- Sélectionner “ÉTALONNAGE RMC” sur le tableau de commande pour afficher l'illustration de l'étalonnage RMC.
- L'indicateur affiche “RMC NON ÉTALONNÉ”.
- Appuyer sur “POS. POINT TOUCHER MARCHE”. L'afficheur d'information affiche “RMC Calibration” et “Touch Lev XX % Y”. La valeur “XX” concerne la limite TVD qui doit être dépassée pour que le point de toucher soit valide. Un temps minimum est également lié à cette limite ; il se règle via un paramètre. “Y” indique le type d'étalonnage, H pour manuel et A pour automatique.

#### ÉTALONNAGE

- Rapprocher les disques jusqu'à ce que la valeur TVD soit supérieure à la limite TVD affichée et l'afficheur d'infos passe à l'affichage de “RMC Retraction” et “Pr.St.Pos -X.XXr”.
- Ceci implique que le point de toucher est valide et la valeur concerne alors une position relative à la position de départ de production générée lors de l'étalonnage.

#### *Pour l'étalonnage manuel :*

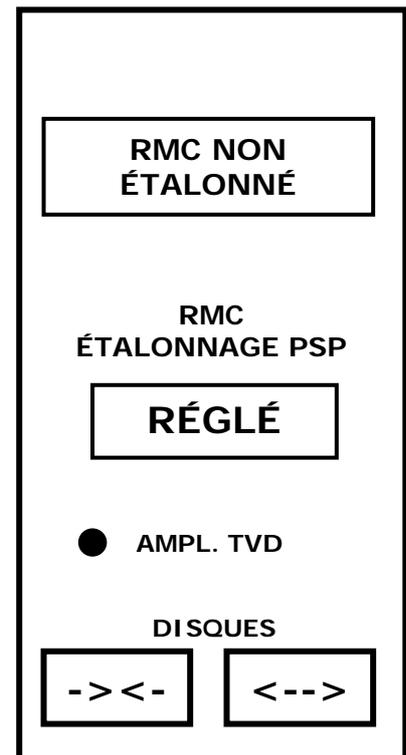
- Séparer au plus vite les disques jusqu'à ce que la valeur soit de  $0,00 \pm 0,10$ , c'est-à-dire, le raffineur est en position de départ pour la production. L'afficheur indique alors “RMC Calibrated” et “Pr.St.Pos XX.XX”.

#### *Pour l'étalonnage automatique :*

- Le système sépare automatiquement les disques pour la mise en position de départ pour la production.

#### APRÈS L'ÉTALONNAGE

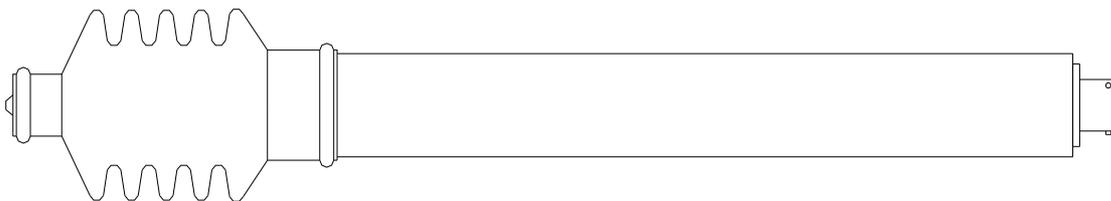
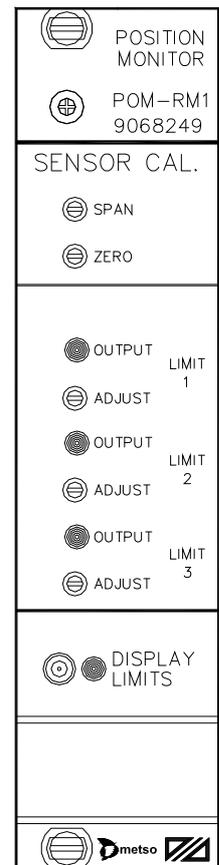
- Appuyer sur “POS. POINT TOUCHER ARRÊT” pour terminer l'étalonnage.
- Appuyer sur “RÉGLÉ” pour confirmer l'étalonnage. L'indicateur affiche alors “RMC ÉTALONNÉ”.



## 1.2 ÉTALONNAGE DU CAPTEUR DE POSITION DU ROTOR

- Déposer le capteur de son support sur l'ensemble rotor.
- Pousser "DISPLAY LIMITS" sur l'unité POM-RM1, pour affichage sur l'unité LDU.
- Pousser et maintenir la pointe de mesure dans sa position de fond.  
Ajuster le potentiomètre "ZERO" sur la carte POM-RM1 jusqu'à l'obtention de la valeur 0.00 mm.
- Faire sortir la pointe de mesure dans sa position externe.  
Ajuster le potentiomètre "SPAN" sur la carte POM-RM1 jusqu'à l'obtention de la valeur 50.00 mm.
- Rapprocher, avec disques de broyage immobiles, jusqu'à l'obtention du contact.
- Monter le capteur dans son support et ajuster mécaniquement jusqu'à l'obtention de la valeur désirée. Fixer le capteur dans cette position.

Le capteur est mécaniquement limité à une course de 50 mm. Il est donc impératif que sa butée interne ne soit pas forcée en cours d'opération.



## 2 AJUSTAGES

### 2.1 Généralités

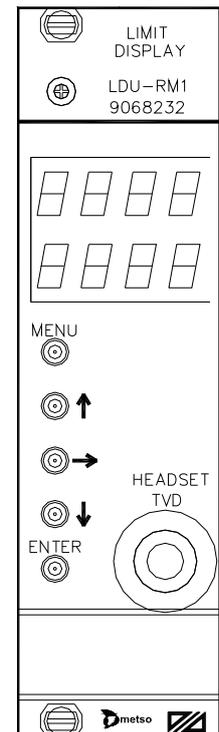
Choisir l'unité sélectionnée pour l'afficheur LDU en poussant **“DISPLAY LIMITS”**. L'afficheur reste activé pendant 2 minutes environ après l'action sur le commutateur **“DISPLAY LIMITS”** puis s'éteindra automatiquement.

Si le commutateur “→” sur l'unité LDU-RM1 est poussé, l'extinction automatique n'aura pas lieu. Cela est indiqué par un point qui s'allume en bas à droite sur l'afficheur.

L'extinction automatique est rebranchée par nouvelle action sur **“DISPLAY LIMITS”**.

Pousser le commutateur “MENU” pour retourner à l'affichage normal.

L'afficheur de l'unité LDU ne peut afficher qu'une seule valeur de mesure et son indicateur à la fois. Le feuilletage parmi les valeurs de mesure et les limites d'alarme se fait à l'aide des touches “↑” et “↓”. La ligne supérieure de l'afficheur présente la valeur de mesure/limite d'alarme actuelle et la ligne inférieure son indicateur.



### 2.2 AJUSTAGE DE UNITÉ CMI-RM1

Sur l'unité CMI-RM1, pousser **“DISPLAY LIMITS”**.

#### GRANDE VITESSE

Déplacer jusqu'à ce que l'indicateur affiche “H\_SP” et ajuster à l'aide du potentiomètre “HIGHSPEED”. La valeur est ajustable entre 50 et 150%. Si 100% est défini, la vitesse de déplacement du rotor sera de 0,25 mm/s. Si le moteur pas-à-pas fonctionne pendant l'ajustage, la modification ne sera appliquée que pour la prochaine opération.



#### PETITE VITESSE

Déplacer jusqu'à ce que l'indicateur affiche “L\_SP” et ajuster à l'aide du potentiomètre “LOWSPEED”. La valeur est ajustable entre 50 et 150%. Si 100% est défini, la vitesse de déplacement du rotor sera de 0,05 mm/s. Si le moteur pas-à-pas fonctionne pendant l'ajustage, la modification ne sera appliquée que pour la prochaine opération.

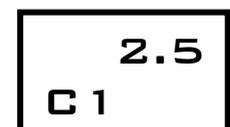


### 2.3 AJUSTAGE DE UNITÉ VIM-RM1

Sur l'unité VIM-RM1, pousser **“DISPLAY LIMITS”**.

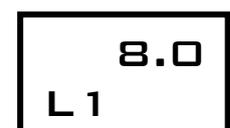
#### VALEUR DE MESURE RELEVÉE

La valeur de mesure est indiquée par “C1”



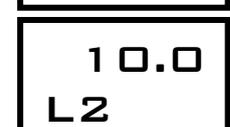
#### AJUSTAGE LIMITE 1

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur “L1” puis ajuster le potentiomètre “LIMIT 1” à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 25 mm/s.



#### AJUSTAGE LIMITE 2

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur “L2” puis ajuster le potentiomètre “LIMIT 2” sur la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 25 mm/s.



## 2.4 AJUSTAGE DE UNITÉ MPM-RM2

Sur l'unité MPM-RM2, pousser **"DISPLAY LIMITS"**. Les valeurs affichées ont été recalculées par rapport à la puissance nominale préprogrammée du moteur principal.  
(Voir aussi le manuel de programmation du système EX, PRO-EX1).

### VALEUR DE MESURE RELEVÉE

5.00
C 1

La valeur de mesure de la puissance du moteur est indiquée par "C1".

### AJUSTAGE LIMITE 1 (bas)

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "L1" puis ajuster le potentiomètre "LIMIT 1" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100 % de la puissance nominale du moteur principal.

2.00
L 1

### AJUSTAGE LIMITE 2 (bas-bas)

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "L2" puis ajuster le potentiomètre "LIMIT 2" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100 % de la puissance nominale du moteur principal.

1.00
L 2

### AJUSTAGE LIMITE 3 (niveau)

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "L3" puis ajuster le potentiomètre "LEVEL ADJUST" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et la puissance maximale du moteur principal.

1.00
L 3

### AJUSTAGE LIMITE 4 (temps)

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "L4" puis ajuster le potentiomètre "TIME ADJUST" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 10,0 s.

5.00
L 4

## 2.5 AJUSTAGE DE UNITÉ TVD-RM3

Sur l'unité TVD-RM3, pousser **"DISPLAY LIMITS"**.

### VALEUR DE MESURE RELEVÉE

La valeur de mesure est indiquée par "C1".

10
C 1

### AJUSTAGE LIMITE 1

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "Lm 1" puis ajuster le potentiomètre "LIMIT 1" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100 %.

50
L 1

### AJUSTAGE LIMITE 2

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "Lm 2" puis ajuster le potentiomètre "LIMIT 2" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100 %.

30
L 2

## 2.6 AJUSTAGE DE UNITÉ POM-RM1

Sur l'unité pa POM-RM1, pousser **"DISPLAY LIMITS"**.

VALEUR DE MESURE RELEVÉE

La valeur de mesure est indiquée par "C1".

25.26  
C1

AJUSTAGE LIMITE 1

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "L1" puis ajuster le potentiomètre "LIMIT 1" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 50,00 mm.

35.00  
L1

AJUSTAGE LIMITE 2

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "L2" puis ajuster le potentiomètre "LIMIT 2" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 50,00 mm.

28.00  
L2

AJUSTAGE LIMITE 3

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "L3" puis ajuster le potentiomètre "LIMIT 3" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 50,00 mm..

8.00  
L3

## 2.7 AJUSTAGE DE UNITÉ HPM-RM1

Sur l'unité HPM-RM1, pousser **"DISPLAY LIMITS"**. Toutes les valeurs affichées ont été recalculées par rapport aux pressions nominales préprogrammées des chambres A et B. La programmation de la pression nominale pour chaque chambre se fait dans l'unité LDU. (Voir aussi le manuel de programmation du système EX, PRO-EX1).

VALEUR DE MESURE RELEVÉE

La valeur de mesure pour canal 1 est indiquée par "C1"

La valeur de mesure pour canal 2 est indiquée par "C2"

55.6  
C1

15.2  
C2

AJUSTAGE PRESSION CHAMBRE A, LIMITE 1

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C1L1" puis ajuster le potentiomètre "A-CHAMBER, LIMIT 1" à la valeur désirée.

Intervalle autorisé : entre 0 et 100% de la pression nominale de la chambre A.

35.0  
C1L1

AJUSTAGE PRESSION CHAMBRE A, LIMITE 2

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C1L2" puis ajuster le potentiomètre "A-CHAMBER, LIMIT 2" à la valeur désirée.

Intervalle autorisé : entre 0 et 100% de la pression nominale de la chambre A.

30.0  
C1L2

AJUSTAGE PRESSION CHAMBRE B, LIMITE 1

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C2L1" puis ajuster le potentiomètre "B-CHAMBER, LIMIT 3" à la valeur désirée.

Intervalle autorisé : entre 0 et 100% de la pression nominale de la chambre B.

15.0  
C2L1

AJUSTAGE PRESSION CHAMBRE B, LIMITE 2

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C2L2" puis ajuster le potentiomètre "B-CHAMBER, LIMIT 4" à la valeur désirée.

Intervalle autorisé : entre 0 et 100% de la pression nominale de la chambre B.

5.0  
C2L2

## 2.8 AJUSTAGE DE UNITÉ OTM-RM1

Sur l'unité OTM-RM1, pousser **"DISPLAY LIMITS"**. Toutes les valeurs affichées ont été recalculées par rapport à la température nominale pré-réglée, 100 ou 200°C. La température nominale pour les respectives cartes OTM se fait au moyen des commutateurs DIP sur la carte.

### VALEUR DE MESURE RELEVÉE

La valeur de mesure pour canal 1 est indiquée par "C1"

La valeur de mesure pour canal 2 est indiquée par "C2"

	55
C 1	

	65
C 2	

### AJUSTAGE CANAL -1, LIMITE 1

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C1L1" puis ajuster le potentiomètre "CHANNEL 1, LIMIT 1" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100%

de la température nominale.

	65
C 1 L 1	

### AJUSTAGE CANAL -1, LIMITE 2

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C1L2" puis ajuster le potentiomètre "CHANNEL 1, LIMIT 2" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100% de la température nominale.

	70
C 1 L 2	

### AJUSTAGE CANAL -2, LIMITE 1

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C2L1" puis ajuster le potentiomètre "CHANNEL 2, LIMIT 1" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100% de la température nominale.

	75
C 2 L 1	

### AJUSTAGE CANAL -2, LIMITE 2

Déplacer jusqu'à et relever la valeur sur "C2L2" puis ajuster le potentiomètre "CHANNEL 2, LIMIT 2" à la valeur désirée. Intervalle autorisé : entre 0 et 100% de la température nominale.

	80
C 2 L 2	

## 2.9 AJUSTAGE DE L'EMPLACEMENT DE CARTES POUR EX1

Une unité OTM ou HPM supplémentaire peut être installée dans cet emplacement de cartes. Pour l'ajustage, se reporter à l'unité concernée.

## 2.10 AJUSTAGE DE L'EMPLACEMENT DE CARTES POUR EX2

Une unité OTM ou HPM supplémentaire peut être installée dans cet emplacement de cartes. Pour l'ajustage, se reporter à l'unité concernée.

## 2.11 AJUSTAGE DE L'EMPLACEMENT DE CARTES POUR EX3

Cet emplacement de cartes est réservé pour des fonctions futures. A cause de la hauteur limitée disponible pour les cartes, une carte RMS standard ne peut pas être installée ici.

## 3 CONTACT

Développement, production et entretien :

### Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

Téléphone : +46-8-556 477 00

Télécopie : +46-8-556 477 29

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

Site internet : [www.dametric.se](http://www.dametric.se)

dametric 

Valmet 