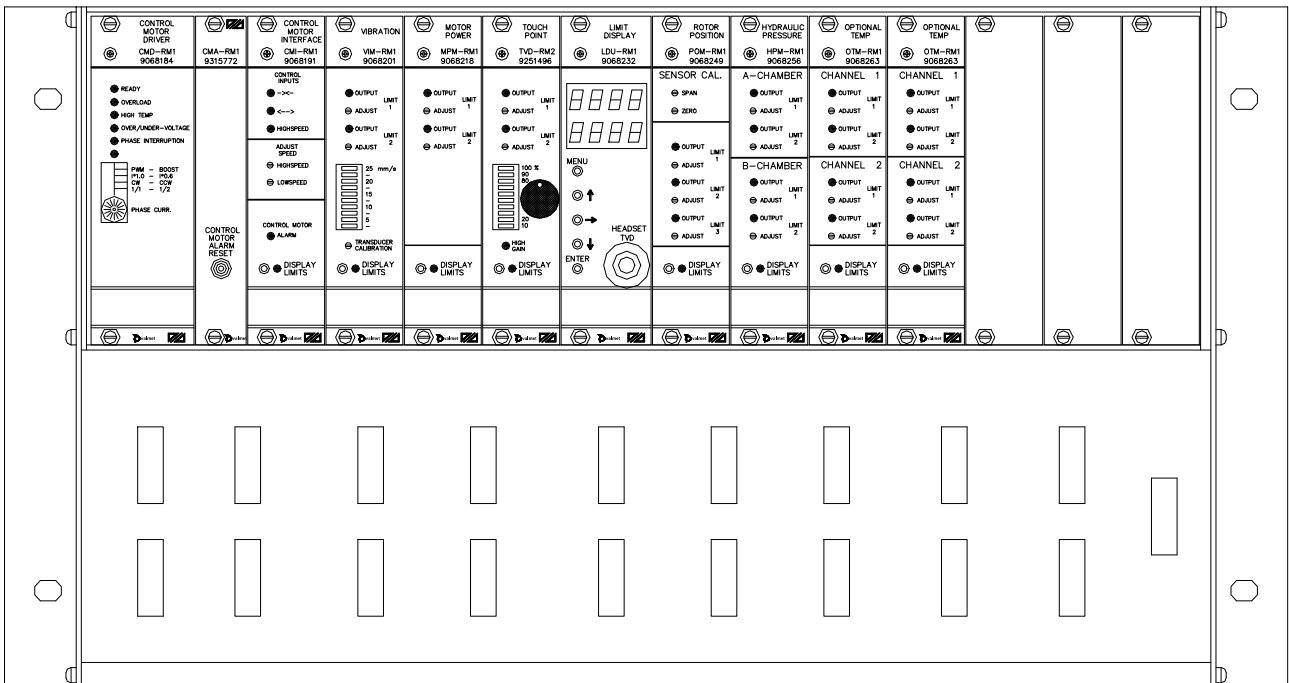


dametric 

CALBRAGEM

RMS-EX1



ÍNDICE

1	CALIBRAGEM.....	3
1.1	RMC – CONTROLE DE MOVIMENTO DO REFINADOR.....	3
1.1.1	GERAL.....	3
1.1.2	CALIBRAGEM COM UM DISPLAY PDU.....	3
1.1.3	CALIBRAGEM COM PAINEL DO OPERADOR.....	4
1.2	CALIBRAGEM DO TRANSDUTOR DE POSIÇÃO DO ROTOR, POT-50.....	5
2	AJUSTE.....	6
2.1	AJUSTE DO CMI-RM1.....	6
2.2	AJUSTE DO VIM-RM1.....	6
2.3	AJUSTE DO MPM-RM2.....	7
2.4	AJUSTE DO TVD-RM3.....	7
2.5	AJUSTE DO POM-RM1.....	8
2.6	AJUSTE DO HPM-RM1.....	8
2.7	AJUSTE DO OTM-RM1.....	9
2.8	AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX1.....	9
2.9	AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX2.....	9
2.10	AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX2.....	9
3	CONTATO.....	9

1 CALIBRAGEM

1.1 RMC – CONTROLE DE MOVIMENTO DO REFINADOR

1.1.1 GERAL

RMC é uma opção e essa instrução não se aplica se a função RMC não for usada.

O RMC deve ser calibrado quando as placas forem trocadas. Uma calibragem significa que uma posição de produção (uma posição axial do rotor) é gerada quando as placas estão em contato com um refinador ocioso (ponto de toque).

A função salva a última posição do rotor durante a produção como a "posição de produção" e essa posição então é usada no próximo início de produção.

As configurações dos parâmetros para a função RMC são feitas na unidade LDU e são descritas no manual de programação do sistema RMS-EX (PRO-EX1).

1.1.2 CALIBRAGEM COM UM DISPLAY PDU

ANTES DA CALIBRAGEM

- A lâmpada para " POS. DE PRODUÇÃO NÃO CALIBRADA" está acesa.
- Ajuste o seletor chave "POS TOQUE" para a posição "LIGADO". O display de informações na unidade PDU indica "Calibragem RMC" e "Touch Lev XX % Y". O valor "XX" significa que o limite TVD necessário para um ponto de toque válido (também existe um valor de tempo mínimo conectado ao limite TVD). "Y" indica o tipo de calibragem: H = manual, A = automático.

CALIBRAGEM

- Execute os discos com cuidado juntos até que o valor TVD seja maior que o valor TVD indicado e o display indicará "Retração RMC Retraction" e "Pr.St.Pos -X.XXr".
- Isto significa que a posição de toque é válida e que "X.XXr" é a posição real do rotor em relação à posição de partida criada pelo ponto de toque.
- Se em calibragem manual (H):
Execute os discos separados até que o valor seja 0.00 ± 0.10 , o que significa que o refinador está na posição de início de produção.
- Se em calibragem automática (A):
A LDU automaticamente executará os discos separados até a posição de início de produção.
- O display indicará "RMC calibrado" e "Pr.St.Pos XX.XX" quando o rotor estiver retraído até a posição de início de produção.

CALIBRAGEM COMPLETA

- Ajuste o seletor chave "POS. TOQUE" na posição "DESLIGADO".
Aperte o seletor para "POS. PRODUÇÃO AJUSTADA" para reconhecer uma calibragem completa. A lâmpada "POS. PRODUÇÃO NÃO CALIBRADA" é desligada e o display da PDU retorna para leitura normal.



1.1.3 CALIBRAGEM COM PAINEL DO OPERADOR

ANTES DA CALIBRAGEM

- Selecione "RMC CALIBRAGEM" no painel do operador para apresentar a janela de calibragem RMC.
- O indicador mostra "RMC NÃO CALIBRADO".
- Aperte "TOUCHPOINT ON" e a janela de informações indicará "Calibragem RMC" e "Niv Toque XX % Y". "XX"- é o valor do limite TVD que estabelece o ponto de toque. "Y" é o tipo de calibragem, H para manual ou A para automático.

CALIBRAGEM

- Execute as placas com cuidado juntas até que o valor TVD seja maior que o limite indicado. A janela de informações então mudará e indicará "Retração RMC" e "Pr.St.Pos -X.XXr".
- Isso significa que o ponto de toque é válido e a posição do rotor indicada é relativa à posição inicial criada durante a calibragem.

Calibragem manual:

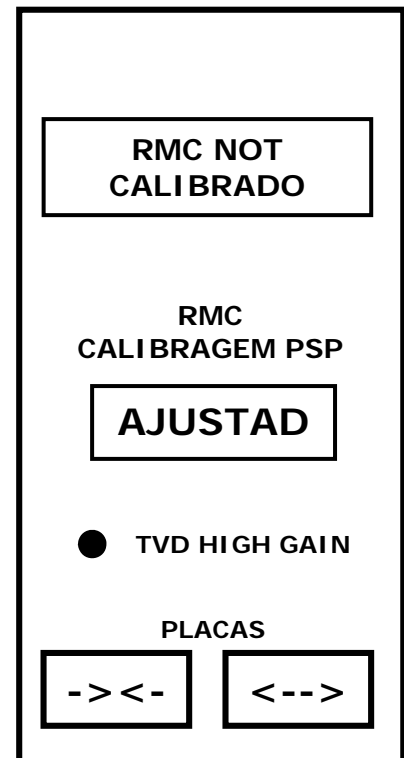
- Execute as placas separadas até que o valor seja 0.00 ± 0.10 . A posição do rotor agora está na posição inicial para produção. O display indica "RMC Calibrado" e "Pr.St.Pos XX.XX".

Calibragem automática:

- O sistema automaticamente moverá as placas em separado até a posição inicial para produção.

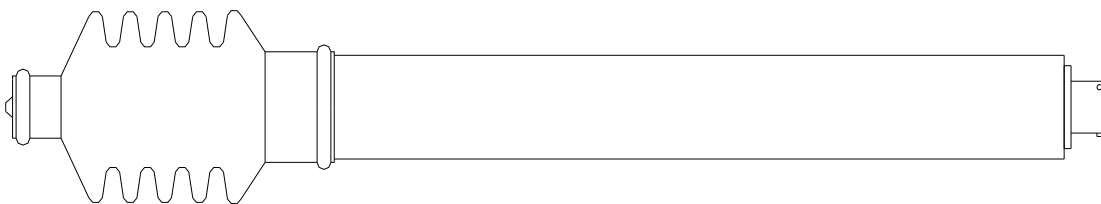
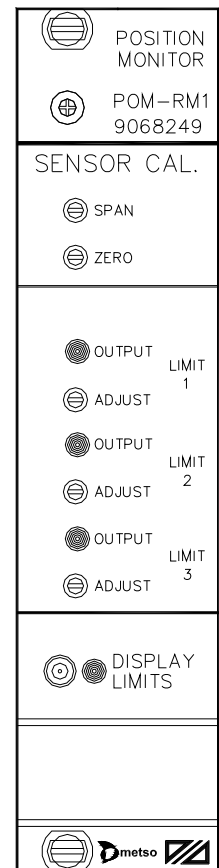
CALIBRAGEM COMPLETA

- Aperte "TOUCHPOINT OFF".
- Aperte o botão "SET" para confirmar a calibragem. O indicador indica "RMC CALIBRADO".



1.2 CALIBRAGEM DO TRANSDUTOR DE POSIÇÃO DO ROTOR, POT-50

- Remova o transdutor do suporte.
- O valor de posição é lido a partir da PDU-RM3 ou do POI-50, Indicador de Posição. Alternativamente, a unidade LDU pode ser usada para monitoramento. Aperte "Exibir Limites" na unidade POM-RM1 para exibir o valor na unidade LDU-RM1. Verifique se a linha de baixo indica "C 1".
- Aperte a haste de medição do transdutor até a posição mais interna. Ajuste o potenciômetro "ZERO" na unidade POM-RM1 até o monitor indicar 0.00 mm.
- Solte a haste de medição até ficar totalmente expandida. Ajuste o potenciômetro "SPAN" até que a unidade LDU indique 50.00 mm.
- Mova os discos de atrito juntos até o ponto de contato com os discos estacionários.
- Monte o transdutor no suporte, ajuste até que o monitor exiba o valor selecionado. Fixe o sensor nessa posição. O sensor é mecanicamente limitado a 50 mm de comprimento de ciclo. Portanto é essencial que o comprimento de ciclo do refinador fique dentro do comprimento do sensor. Se o sensor for forçado além do ponto final interno, ele será destruído.



2 AJUSTE

Geral

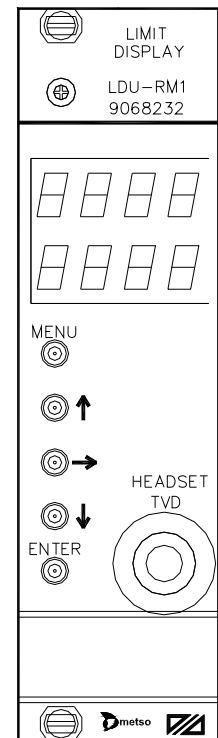
Selecione uma unidade RMS para o display da unidade LDU pelo seletor "EXIBIR LIMITES". O display indicará a unidade selecionada por cerca de 2 minutos e então será automaticamente desligado. Se o botão "→" for ativado, o desligamento automático é desativado (indicado por um ponto no canto direito inferior).

Aperte "EXIBIR LIMITES" novamente para voltar para o modo normal (com desligamento automático).

Aperte "MENU" para desativar a unidade RMS selecionada do display.

O display na unidade LDU só pode indicar um valor e seu indicador ao mesmo tempo. Use os botões "↑" e "↓" para ficar escolher entre os valores medidos e os limites para a unidade RMS selecionada.

A fileira de cima mostra o valor e a de baixo mostra o indicador.



2.1 AJUSTE DO CMI-RM1

Aperte "EXIBIR LIMITES" no CMI-RM1.

ALTA VELOCIDADE

Passe até que o indicador mostre "H_SP" e ajuste o potenciômetro "HIGHSPEED". O valor pode ser ajustado entre 50 e 150%. Se ajustado para 100%, a velocidade do rotor será de 0,25 mm/s. Se o motor de passo estiver funcionando durante o ajuste, a alteração será efetivada na ativação seguinte.



LOWSPEED

Passe até que o indicador mostre "L_SP" e ajuste o potenciômetro "LOWSPEED". O valor pode ser ajustado entre 50 e 150%. Se ajustado para 100%, a velocidade do rotor será de 0.05 mm/s. Se o motor de passo estiver funcionando durante o ajuste, a alteração será efetivada na ativação seguinte.

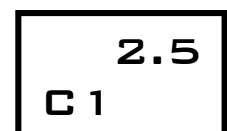


2.2 AJUSTE DO VIM-RM1

Aperte "EXIBIR LIMITES" no VIM-RM1.

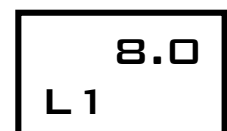
VALOR MEDIDO

O valor medido é indicado por "C1"



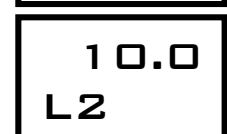
LIMITE DE AJUSTE 1

Passe e leia o valor em "L1" e ajuste o potenciômetro até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 25 mm/s.



LIMITE DE AJUSTE 2

Passe e leia o valor em "L2" e ajuste o potenciômetro "LIMITE 2" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 25 mm/s.



2.3 AJUSTE DO MPM-RM2

Aperte **"EXIBIR LIMITES"** no MPM-RM2. Os valores mostrados são calculados de acordo com a potência do motor programada na unidade LDU (consulte o manual de programação do sistema EX, PRO-EX1).

VALOR MEDIDO

5.00 C1

O valor medido para a potência do motor é indicado por "C1"

LIMITE DE AJUSTE 1 (baixo)

Passe e leia o valor em "L1" e ajuste o potenciômetro até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 100% da potência nominal do motor principal.

2.00 L1

LIMITE DE AJUSTE 2 (baixo-baixo)

Passe e leia o valor em "L2" e ajuste o potenciômetro "LIMITE 2" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 100% da potência nominal do motor principal.

1.00 L2

LIMITE DE AJUSTE 3, (nível)

Passe e leia o valor em "L3" e ajuste o potenciômetro "AJUSTE NÍVEL" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 100% da potência nominal do motor principal.

1.00 L3

LIMITE DE AJUSTE 4, (tempo)

Passe e leia o valor em "L4" e ajuste o potenciômetro "AJUSTE TEMPO" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 to 10.0 s.

5.0 L4

2.4 AJUSTE DO TVD-RM3

Aperte **"EXIBIR LIMITES"** no TVD-RM3.

VALOR MEDIDO

O valor medido é indicado por "C1"

10 C1

LIMITE DE AJUSTE 1

Passe e leia o valor em "Lm 1" e ajuste o potenciômetro "LIMITE 1" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 to 100%.

50 L1

LIMITE DE AJUSTE 2

Passe e leia o valor em "Lm 2" e ajuste o potenciômetro "LIMITE 2" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 to 100%.

30 L2

2.5 AJUSTE DO POM-RM1

Aperte **"EXIBIR LIMITES"** no POM-RM1.

VALOR MEDIDO

O valor medido é indicado por "C1"

25.26
C 1

LIMITE DE AJUSTE 1

Passe e leia o valor em "L1" e ajuste o potenciômetro até o valor desejado.

Intervalo permitido, 0 a 50,0 mm.

35.00
L 1

LIMITE DE AJUSTE 2

Passe e leia o valor em "L2" e ajuste o potenciômetro "LIMITE 2" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 50,0 mm.

28.00
L 2

LIMITE DE AJUSTE 3

Passe e leia o valor em "L3" e ajuste o potenciômetro "LIMITE 3" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 50,0 mm.

8.00
L 3

2.6 AJUSTE DO HPM-RM1

Aperte **"EXIBIR LIMITES"** no HPM-RM1. Os valores mostrados são calculados de acordo com as pressões das câmaras A e B na unidade LDU (consulte o manual de programação do sistema EX, PRO-EX1).

VALORES MEDIDOS

O valor medido para o canal 1 é indicado por "C1"

O valor medido para o canal 2 é indicado por "C2"

55.6
C 1

15.2
C 2

AJUSTE, LIMITE 1 DE PRESSÃO CÂMARA A

Passe e leia o valor em "C1L1" e ajuste o potenciômetro "CÂMARA A, LIMITE 1" até o valor desejado.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara A.

35.0
C 1 L 1

AJUSTE, LIMITE 2 DE PRESSÃO CÂMARA A

Passe e leia o valor em "C1L2" e ajuste o potenciômetro "CÂMARA A, LIMITE 2" até o valor desejado.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara A.

30.0
C 1 L 2

AJUSTE, LIMITE 1 DE PRESSÃO CÂMARA B

Passe e leia o valor em "C2L1" e ajuste o potenciômetro "CÂMARA B, LIMITE 3" até o valor desejado.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara B.

15.0
C 2 L 1

AJUSTE, LIMITE 2 DE PRESSÃO CÂMARA B

Passe e leia o valor em "C2L2" e ajuste o potenciômetro "CÂMARA B, LIMITE 4" até o valor desejado.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara B.

5.0
C 2 L 2

2.7 AJUSTE DO OTM-RM1

Aperte "EXIBIR LIMITES" no OTM-RM1. Os valores mostrados são calculados de acordo com a faixa de temperatura pré-configurada, 100 ou 200°C. A faixa é configurada na placa OTM pelos interruptores DIP.

VALORES MEDIDOS

O valor medido para o canal 1 é indicado por "C1"

O valor medido para o canal 2 é indicado por "C2"

	55
C 1	

	65
C 2	

AJUSTE CANAL-1, LIMITE 1

Passe e leia o valor em "C1L1" e ajuste o potenciômetro "CANAL 1, LIMITE 1" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 100% da faixa de temperatura.

	65
C 1 L 1	

AJUSTE CANAL-1, LIMITE 2

Passe e leia o valor em "C1L2" e ajuste o potenciômetro "CANAL 1, LIMITE 2" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 100% da faixa de temperatura.

	70
C 1 L 2	

AJUSTE CANAL-2, LIMITE 1

Passe e leia o valor em "C2L1" e ajuste o potenciômetro "CANAL 2, LIMITE 1" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 100% da faixa de temperatura.

	75
C 2 L 1	

AJUSTE CANAL-2, LIMITE 2

Passe e leia o valor em "C2L2" e ajuste o potenciômetro "CANAL 2, LIMITE 2" até o valor desejado. Intervalo permitido, 0 a 100% da faixa de temperatura.

	80
C 2 L 2	

2.8 AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX1

Outra unidade OTM ou HPM pode ser instalada nessa entrada.

2.9 AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX2

Outra unidade OTM ou HPM pode ser instalada nessa entrada.

2.10 AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX2

Esta entrada de cartão está reservada para futuras funções. Nenhuma outra unidade RMS padrão pode ser instalada aqui devido à largura restrita da placa.

3 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 