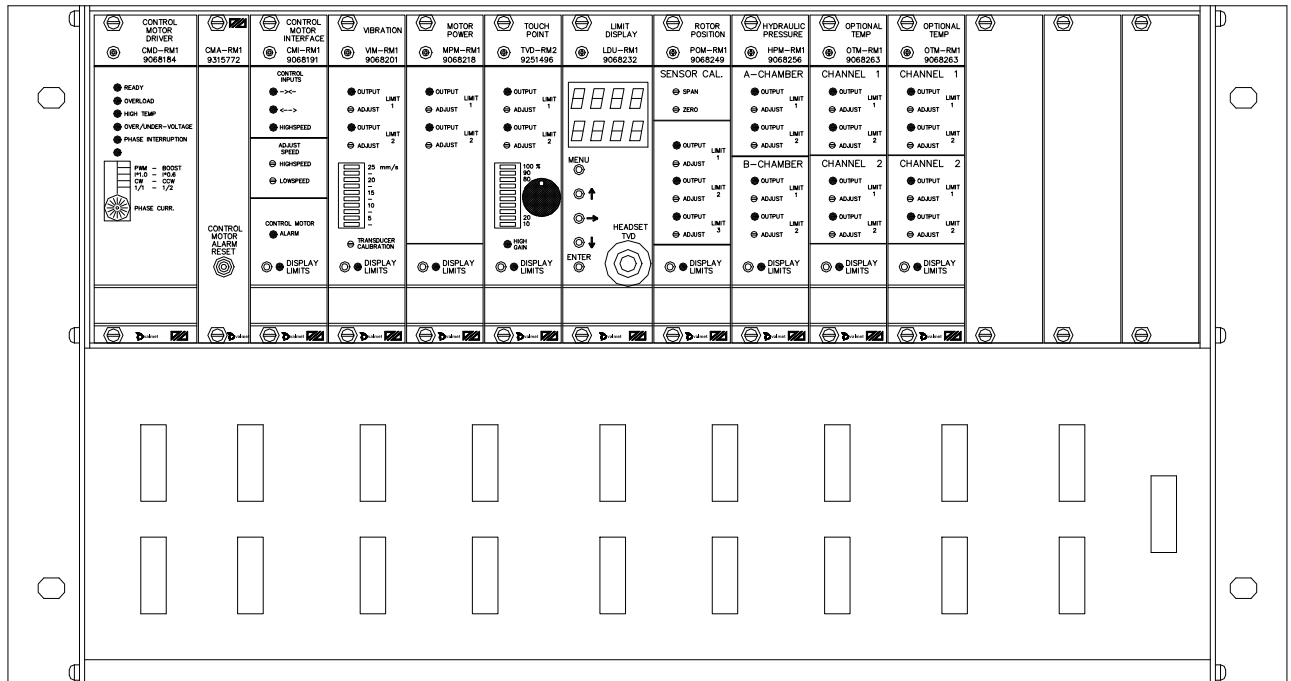


dametric 

编程

RMS-EX1



程序员手册

RMS-EX1 系统

目录

1.	概述	2
2.	选择菜单	3
3.	范围“F1rA”的参数	4
4.	生产位置“F2Pr”参数（如果 RMC 启用）	5
5.	触点“F3tP”参数（如果 RMC 启用）	5
6.	磨盘磨损“F4PL”参数（如果 RMC 启用）	6
7.	显示器信息	6
8.	联系方式	7

1. 概述

启动编程功能

F1rA	<table style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <td style="padding: 2px;">MENU</td> <td style="padding: 2px;">启动/结束编程</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">↑</td> <td style="padding: 2px;">进至前一菜单</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">→</td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">↓</td> <td style="padding: 2px;">进至下一菜单</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">ENTER</td> <td style="padding: 2px;">启动所选菜单</td> </tr> </table>	MENU	启动/结束编程	↑	进至前一菜单	→		↓	进至下一菜单	ENTER	启动所选菜单
MENU	启动/结束编程										
↑	进至前一菜单										
→											
↓	进至下一菜单										
ENTER	启动所选菜单										

按下 **MENU** 按钮以启动编程功能。上面一行显示指示菜单名称，并且“↑”和“↓”按钮用于菜单之间切换。

如果 RMC 控制功能未使用，则菜单不显示并且仅可达到范围参数。

选择参数

5.00 PoEr	<table style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <td style="padding: 2px;">MENU</td> <td style="padding: 2px;">返回菜单选择</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">↑</td> <td style="padding: 2px;">进至前一参数</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">→</td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">↓</td> <td style="padding: 2px;">进至下一参数</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">ENTER</td> <td style="padding: 2px;">编辑所选参数</td> </tr> </table>	MENU	返回菜单选择	↑	进至前一参数	→		↓	进至下一参数	ENTER	编辑所选参数
MENU	返回菜单选择										
↑	进至前一参数										
→											
↓	进至下一参数										
ENTER	编辑所选参数										

上面一行指示数值，下面一行指示参数名称。

使用“↑”和“↓”按钮在各参数之间切换，并按“**ENTER**”按钮以进行编辑。

编辑（显示器闪烁）

5.00 PoEr	<table style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <td style="padding: 2px;">MENU</td> <td style="padding: 2px;">退出编辑并返回参数选择</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">↑</td> <td style="padding: 2px;">增加数值</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">→</td> <td style="padding: 2px;">获取默认值</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">↓</td> <td style="padding: 2px;">减小数值</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">ENTER</td> <td style="padding: 2px;">保存数值</td> </tr> </table>	MENU	退出编辑并返回参数选择	↑	增加数值	→	获取默认值	↓	减小数值	ENTER	保存数值
MENU	退出编辑并返回参数选择										
↑	增加数值										
→	获取默认值										
↓	减小数值										
ENTER	保存数值										

显示器闪烁以指示数值可改变。

使用“↑”和“↓”按钮改变数值。按下“**ENTER**”按钮保存数值（闪烁停止），或者按“**MENU**”按钮不保存而返回。

按下“MENU”按钮返回参数选择，再次按下“MENU”按钮返回菜单选择，最后按“MENU”结束编程（显示器关闭）。

2. 选择菜单

根据“ErCE”参数的设置，可以两种方式显示参数。

- 如果 RMC 功能（转子运动控制）启用（“ErCE”参数设置为“±1”），则显示四个菜单：
 - F1rA 范围参数
 - F2Pr 生产位置参数
 - F3tP 触点参数
 - F4Pt 磨盘磨损参数
- 如果 RMC 被禁用（“ErCE”参数设置为“±0”），仅可达到“F1rA”菜单下的参数。那么其它参数没有意义。
 - F1rA 范围参数

菜单内容

F1rA	范围参数	
	PoEr	主电机功率
	FdPL	进给保护，活塞长度
	FdSd	进给保护，安全距离
	Fdto	进给保护，超时
	PoS�	位置发射器行程长度
	HP-A	HPM-A, 范围
	HP-b	HPM-B, 范围
	FrbF	进给保护结果, FG 之前的 POM 值
	FrAF	进给保护结果, FG 之后的 POM 值
	FrdI	进给保护结果, 差值
	ErCE	RMC 功能
	dISP	显示器
F2Pr	生产位置参数	
	PrPO	生产位置偏移
	PrPS	生产位置设定 (手动预设值)
	PrLP	生产功率极限, 功率
	PrLT	生产功率极限, 时间
	PrP0...9	生产位置 0...9 (10 个值)
	Potr	POT-发射器反向 (纸板磨浆机)
F3tP	触点参数	
	tPLE	触点电平
	tPtI	触点时间
	tPFU	触点功能 (自动/半自动/手动)
	tPP0...9	触点位置 (10 个值)
F4PL	磨盘磨损参数	
	PLrE	磨盘磨损重置
	PLoF	磨盘磨损起始位置
	PLdI	磨盘磨损

3. 范围 “F1rA” 的参数

PoEr 主电机功率

主电机公称功率参数以 1, 2 或 5 MW 的幅度（取决于范围）在 0.05 至 50 MW 之间切换。默认值为 5 MW。

FdPL 进给保护活塞长度

该参数根据进给保护重置的转子行程来设定。如果未使用进给保护值，则设定为 0。以 0.1 mm 的幅度在 0 至 5.0 mm 之间切换。默认值为 1.0 mm。

FdSd 进给保护安全距离

转子将退回到此进给保护安全距离。

以 0.1 mm 的幅度在 0 至 5.0 mm 之间切换。默认值为 1.0 mm。

Fdto 进给保护超时

进给保护重置可使用的总时间。如果进给保护顺序长于设定时间，则发出一个时间警报。以 1s 的幅度在 5 至 30s 之间切换。默认值为 10s。

PoSL 位置发射器行程长度

转子位置发射器的行程长度。对于 POT-50 为 50 mm。以 10 mm 的幅度在 10 至 200 mm 之间变换。默认值为 50 mm。

HP-A HPM A-腔范围

A-腔公称压力的参数。以 0.5 吨的幅度在 10 至 150 吨之间切换。默认值为 50 吨。

HP-b HPM B-腔范围

B-腔公称压力的参数。以 0.5 吨的幅度在 10 至 150 吨之间切换。默认值为 50 吨。

FrbF 进给保护结果，FG 之前的 POM 值

FrbF 值在 FG 重置激活之前为 POM 值约 0.5s。该值不能改变。

FrAF 进给保护结果，FG 之后的 POM 值

“FrAF” 值在转子走过对应于计算的 FG 距离之后，为 POM 值 (“FdPL” + “FdSd”)。LDU 单元测量来自 CMI 单元的脉冲(0.01mm/脉冲)。

FrdI 进给保护结果，差异

“FrdI” 为 “FrbF” 和 “FrAF” 之间的差值。如果结果在允许的间隔之间，将产生 FG 触点信号。如果超出，那么将发现 FG 警报。下限为 100 % “FdPL” + 50 % “FdSd”。上限为 100 % “FdPL” + 150 % “FdSd”。

ErCE RMC 功能

如果 RMC 参数使用 (RMC = 转子运动控制)，将参数设定为 “±1”。如果为 “±0”，仅此菜单的参数可以达到，而其它参数无意义。

dISP 显示器

对于 PDU 显示，将参数设为 1，对于使用操作员面板的设为 2。

4. 生产位置 “F2Pr” 参数（如果 RMC 启用）

PrPo 生产位置偏移

“生产位置”和“生产起始位置”之间的距离。以 0.1 mm 的幅度在 0.1 和 20 mm 之间变换。默认值为 2.0 mm。

PrPS 生产位置设定（手动预设值）

对于正常 RMC 功能设为 0。对于预定的“生产起始位置”设为任一其它值。以 0.1 mm 的幅度在 0 和 50 mm 之间变换。默认值为 0.0 mm。

PrLP 生产功率极限，功率

最小主电机功率以保存在一个新“生产位置”。以 1 % 的幅度在 0 和 100 % 主电机功率之间变换。默认值为 50 %。

PrLt 生产功率极限，时间

最小主电机功率以保存一个“新生产位置”。以 1 分钟的幅度在 0 至 600 分钟之间变换，默认值为 10 分钟。

PrP0...9 生产位置 0...9（10 个值）

如果主电机功率高于“PrIP”参数，并且高于时间长于“PrLt”参数，则在进给保护重置时保存参数。

一般情况下不改变，但是 0 位置可设定在 0 对 50 mm 之间，幅度为 0.01 mm。1 至 9 位置不可改变。每当存储一个新值，参数变化一个幅度。0 位置是最近的，9 位置为最早的。

Potr POT-发射器反向（纸板磨浆机）

设为 1 以颠倒转子位置发射器读数（里部为 50.00，外部为 0.00）。在 0 和 1 之间变换，默认值为 0。

5. 触点 “F3tP” 参数（如果 RMC 启用）

tPLE 触点电平

最小 TVD 电平以接受触点位置。以 5 % 的幅度在 0 和 100 % 电平之间变换。默认值 40 %。

tPtl 触点时间

最小时间以接受触点位置。以 0.1 s 的幅度在 0 至 5 之间变换，默认值 0.5s。

tPFU 触点功能（自动/半自动/手动）

0 表示功能禁用，1 表示手动、2 表示半自动触点序列。在 0 和 2 之间变换，默认值为 1。

tPP0...9 触点位置（10 个值）

当触点被接触后（TVD 电平高于“tPLE”时间长于“tPtl”），参数被保存。参数不能改变，并且对于每个新储存的触点位置参数变换一个位置，“tPP0”为最近的，“tPP9”为最早的。

6. 磨盘磨损“F4PL”参数（如果 RMC 启用）

PLrE 磨盘磨损重置

“±0”为禁用磨盘磨损测量的值，“±1”为正常值，而“±2”表示 RCM 功能未标定。如果 TVD 信号消失超过 10 s 或转子位置指示异常值，则参数自动设为“±2”。“±2”也表示 RMC 功能不在有效的起始位置。

在 0 至 2 之间变换，默认值为 1。如果由于错误设定了值“±2”，则可手动设为“±1”以找回先前的起始位置。RMC 功能标定期间，参数自动从“±2”变为“±1”。

PLoF 磨盘磨损起始位置

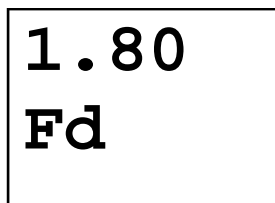
更换磨盘后，参数保持在第一个“生产起始位置”。参数一般不改变，但是可以 0.01 的幅度在 0 至 50 mm 之间进行设定。

PLdl 磨盘磨损

标定的磨板磨损。该参数不能改变。

7. 显示器信息

进给保护激活



MENU	未使用
↑	未使用
→	未使用
↓	未使用
ENTER	未使用

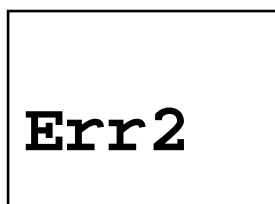
显示器指示“Fd”和当进给保护重置激活时转子位置的实际值。步进电机工作的同时值变化（约 4 – 10 s）。

当进给保护缩回完成后，显示器在上面一行显示转子相对行程，在下面一行显示“FdCO”或“FdAL”。

当 FG 重置信号重新激活或者按下 MENU 按钮后，显示器关闭。

激活的 FG 重置信号将强制单元退出其它任何编程功能。

RMS 识别错误



MENU	未使用
↑	未使用
→	未使用
↓	未使用
ENTER	未使用

如果按下了任何 RMS 单元上的“DISPLAY LIMITS”按钮并且 LDU 单元无法识别它，“Error ±2”将亮起。则 RMS 接口中将发生电气失效。

RMS 单元可能继续按照测量值以及和极限值的对比继续工作。

信息将持续 2 s，并且同一 RMS 单元再次激活时重复。

8. 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

网站：www.dametric.se

dametric 

Valmet 