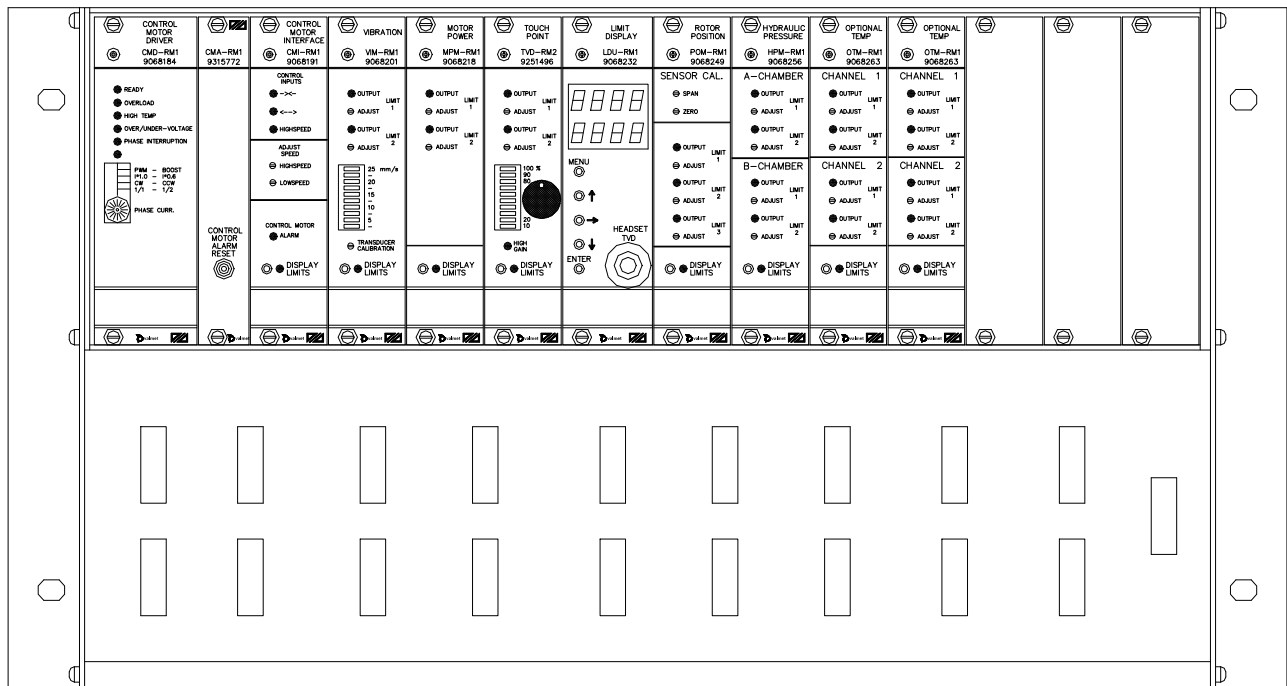




PROGRAMOVÁNÍ

RMS-EX1



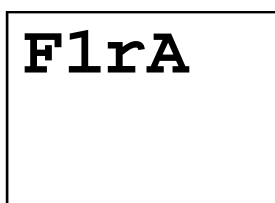
PŘÍRUČKA PROGRAMÁTORA PRO SYSTÉM RMS-EX1

OBSAH

1. OBECNÉ	2
2. VÝBĚR NABÍDKY	3
3. PARAMETRY PRO ROZSAHY „F1rA“	4
4. PARAMETRY PRO VÝROBNÍ POLOHU „F2Pr“ (je-li aktivováno RMC)	5
5. PARAMETRY PRO BOD DOTYKU „F3tP“ (je-li aktivováno RMC).....	5
6. PARAMETRY PRO OPOTŘEBENÍ DESKY „F4PL“ (je-li aktivováno RMC)	6
7. ZOBRAZENOVANÉ ZPRÁVY	6

1. OBECNÉ

Spuštění funkce programování

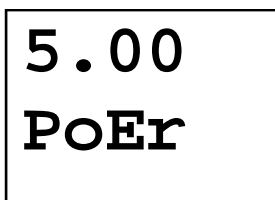


NABÍDKA	Spuštění/ukončení funkce programování
↑	Přechod na předchozí nabídku
→	
↓	Přechod na další nabídku
ENTER	Spuštění vybrané nabídky

Stisknutím tlačítka NABÍDKA spustíte funkci programování. Na horním řádku displeje se zobrazuje název nabídky a tlačítka „↑“ a „↓“ slouží k procházení nabídek.

Funkce ovládání RMC se nepoužívá, nabídky se nezobrazují a lze přistupovat pouze k parametrům rozsahu.

Výběr parametru

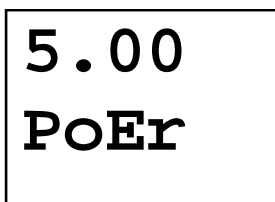


NABÍDKA	Návrat na výběr nabídky
↑	Přechod na předchozí parametr
→	
↓	Přechod na další parametr
ENTER	Úpravy vybraného parametru

Na horním řádku se zobrazuje hodnota a na dolním řádku název parametru.

Pomocí tlačítek „↑“ a „↓“ procházejte parametry a stisknutím tlačítka „ENTER“ provádějte úpravy.

Úpravy (displej bliká)



NABÍDKA	Ukončení úprav a návrat na výběr parametrů
↑	Zvýšení hodnoty
→	Načtení výchozí hodnoty
↓	Snížení hodnoty
ENTER	Uložení hodnoty

Displej blikáním signalizuje, že hodnotu lze změnit.

Pomocí tlačítek „↑“ a „↓“ změňte hodnotu. Stisknutím tlačítka „ENTER“ uložte hodnotu (blikání ustane) nebo se stisknutím tlačítka „NABÍDKA“ vraťte bez uložení.

Stisknutím tlačítka „NABÍDKA“ se vraťte na výběr parametrů, dalším stisknutím tlačítka „NABÍDKA“ se vraťte na výběr nabídky a dalším stisknutím tlačítka „NABÍDKA“ ukončete funkci programování (displej se vypne).

2. VÝBĚR NABÍDKY

Parametry lze zobrazit dvěma způsoby v závislosti na nastavení parametru „ErCE“.

- Pokud je aktivována funkce RMC (ovládání otáčení motoru) (parametr „ErCE“ je nastaven na „1“), zobrazí se čtyři nabídky:
 - F1rA Parametry pro rozsahy
 - F2Pr Parametry pro výrobní polohu
 - F3tP Parametry pro bod dotyku
 - F4Pt Parametry pro opotřebenění desky
- Pokud je funkce RMC deaktivována (parametr „ErCE“ je nastaven na „0“), lze přistupovat pouze k parametrům v nabídce „F1rA“. V takovém případě nemají ostatní parametry žádný význam.
 - F1rA Parametry pro rozsahy

Obsah nabídky

F1rA	Parametry pro rozsahy
	PoEr Výkon hlavního motoru
	FdPL Chráníč podávání, délka pístu
	FdSd Chráníč podávání, bezpečná vzdálenost
	Fdto Chráníč podávání, časový interval
	PoSd Délka záběru vysílače polohy
	HP-A HPM-A, rozsah
	HP-b HPM-B, rozsah
	FrbF Výsledek chráníče podávání, hodnota POM před FG
	FrAF Výsledek chráníče podávání, hodnota POM po FG
	Frdl Výsledek chráníče podávání, rozdíl
	ErCE Funkce RMC
dISP	Obrazovka
F2Pr	Parametry pro výrobní polohu
	PrPO Posun výrobní polohy
	PrPS Nastavení výrobní polohy (předem určená ruční hodnota)
	PrLP Limit výrobního výkonu, výkon
	PrLT Limit výrobního výkonu, čas
	PrP0...9 Výrobní poloha 0...9 (10 hodnot)
	Potr Vysílač POT obrácený (pro deskové čističe)
F3tP	Parametry pro bod dotyku
	tPLE Úroveň bodu dotyku
	tPtI Čas bodu dotyku
	tPFU Funkce bodu dotyku (auto/polo/ručně)
	tPP0...9 Poloha bodu dotyku (10 hodnot)
F4PL	Parametry pro opotřebenění desky
	PLrE Resetování opotřebenění desky
	PLoF Startovací poloha pro opotřebenění desky
	PLdI Opotřebenění desky

3. PARAMETRY PRO ROZSAHY „F1rA“

PoEr Výkon hlavního motoru

Parametr pro jmenovitý výkon hlavního motoru. Krokujte mezi 0,05 a 50 MW po krocích 1, 2 nebo 5 MW (v závislosti na rozsahu). Výchozí hodnota je 5 MW.

FdPL Délka pístu chrániče podávání

Tento parametr je nastaven v závislosti na otáčení rotoru při resetování chrániče podávání. Nastavte na 0 (nulu), pokud není použita hodnota chrániče podávání. Krokujte mezi 0 a 5,0 mm po krocích 0,1 mm. Výchozí hodnota je 1,0 mm.

FdSd Bezpečná vzdálenost chrániče podávání

Rotor se vrátí do této bezpečné vzdálenosti na chrániči podávání. Krokujte mezi 0 a 5,0 mm po krocích 0,1 mm. Výchozí hodnota je 1,0 mm.

Fdto Časový interval chrániče podávání

Celkový čas, který může využít resetování chrániče podávání. Pokud je sekvence chrániče podávání delší, než nastavený čas, bude vygenerován časový alarm. Krokujte mezi 5 a 30 s po krocích 1 s. Výchozí hodnota je 10 s.

PoSL Délka záběru vysílače polohy

Délka záběru vysílače polohy rotoru. Pro POT-50 je to 50 mm. Krokujte mezi 10 a 200 mm po krocích 10 mm. Výchozí hodnota je 50 mm.

HP-A Rozsah komory A HPM

Parametr pro jmenovitý tlak v komoře A. Krokujte mezi 10 a 150 tunami po krocích 0,5 tuny. Výchozí hodnota je 50 tun.

HP-b Rozsah komory B HPM

Parametr pro jmenovitý tlak v komoře B. Krokujte mezi 10 a 150 tunami po krocích 0,5 tuny. Výchozí hodnota je 50 tun.

FrbF Výsledek chrániče podávání, hodnota POM před FG

Hodnota FrbF je hodnota POM přibližně 0,5 s před aktivací resetu FG. Hodnotu nelze změnit.

FrAF Výsledek chrániče podávání, hodnota POM po FG

Hodnota „FrAF“ je hodnota POM poté, co rotor urazil vzdálenost odpovídající vypočtené vzdálenosti FG („FdPL“ + „FdSd“). Jednotka LDU měří impulzy (0,01 mm/impulz) z jednotky CMI.

FrdI Výsledek chrániče podávání, rozdíl

„FrdI“ je rozdíl mezi „FrbF“ a „FrAF“. Pokud se výsledek nachází v povoleném intervalu, bude vygenerován signál kontaktu FG. Pokud se nachází mimo, bude místo toho vygenerován alarm FG. Nízký limit je 100 % z „FdPL“ + 50 % z „FdSd“.

Vysoký limit je 100 % z „FdPL“ + 150 % z „FdSd“.

ErCE Funkce RMC

Nastavte parametr na „1“, pokud se používá funkce RMC (RMC = ovládání otáčení rotoru). Pokud „0“, lze přistupovat k parametrům v této nabídce pouze v případě nezájmu ostatních.

dISP Obrazovka

Nastavte parametr na 1 pro zobrazení PDU nebo na 2 pro komunikaci s panelem obsluhy.

4. PARAMETRY PRO VÝROBNÍ POLOHU „F2Pr“ (je-li aktivováno RMC)

PrPo Posun výrobní polohy

Vzdálenost mezi „Výrobní polohou“ a „Startovní výrobní polohou“. Krokujte mezi 0,1 a 20 mm po krocích 0,1 mm, výchozí hodnota je 2,0 mm.

PrPS Nastavení výrobní polohy (předem určená ruční hodnota)

Nastavte 0 pro normální funkci RMC. Nastavte na libovolnou jinou hodnotu pro předem určenou „Startovní výrobní polohou“. Krokujte mezi 0 a 50 mm po krocích 0,1 mm, výchozí hodnota je 0,0 mm.

PrLP Limit výrobního výkonu, výkon

Minimální výkon hlavního motoru pro uložení nové „Výrobní polohy“. Krokujte mezi 0 a 100 % výkonu hlavního motoru po krocích 1 %, výchozí hodnota je 50 %.

PrLt Limit výrobního výkonu, čas

Minimální čas pro uložení nové „Výrobní polohy“. Krokujte mezi 0 a 600 minutami po krocích 1 minuta, výchozí hodnota je 10 minut.

PrP0...9 Výrobní poloha 0...9 (10 hodnot)

Parametr je uložen při resetování chrániče podávání, pokud je výkon hlavního motoru vyšší, než parametr „PrLP“ a pokud je vyšší délka, než je parametr „PrLt“.

Běžně by se tento parametr neměl měnit, ale polohu 0 lze nastavit mezi 0 a 50 mm v krocích 0,01 mm. Polohy 1 až 9 nelze měnit. Parametry jsou posunuty o jeden krok pro každou novou uloženou hodnotu. Pol. 0 je poslední, pol. 9 je nejstarší.

Potr Vysílač POT obrácený (pro deskové čističe)

Nastavením 1 obrátíte odečet vysílače polohy rotoru (50,00 ve vnitřní poloze, 0,00 ve vnější). Krokujte mezi 0 a 1, výchozí je 0.

5. PARAMETRY PRO BOD DOTYKU „F3tP“ (je-li aktivováno RMC)

tPLE Úroveň bodu dotyku

Minimální úroveň TVD pro akceptování polohy dotyku. Krokujte mezi úrovní 0 a 100 % po krocích 5 %, výchozí hodnota je 40 %.

tPtI Čas bodu dotyku

Minimální čas pro akceptování polohy dotyku. Krokujte mezi 0 a 5 s po krocích 0,1 s, výchozí hodnota je 0,5 s.

tPFU Funkce bodu dotyku (auto/polo/ručně)

0 znamená, že funkce je deaktivována, 1 znamená ruční a 2 znamená poloautomatickou sekvenci bodu dotyku. Krokujte mezi 0 a 2, výchozí je 0.

tPP0...9 Poloha bodu dotyku (10 hodnot)

Tento parametr je uložen, když je přijat bod dotyku (úroveň TVD je vyšší, než „tPLE“, po dobu delší, než „tPtI“). Parametry nelze měnit a posouvají se o jednu polohu pro každou novou uloženou polohu dotyku, „tPP0“ je poslední, „tPP9“ je nejstarší.

6. PARAMETRY PRO OPOTŘEBENÍ DESKY „F4PL“ (je-li aktivováno RMC)

PLrE Resetování opotřebenění desky

Hodnota „0“ znamená deaktivaci měření opotřebenění desky, „1“ je normální hodnota a „2“ znamená, že funkce RMC není kalibrována. Parametr je automaticky nastaven na „2“, pokud signál TVD zmizí na dobu delší, než 10 sekund, nebo pokud poloha rotoru vykazuje abnormální hodnotu. „2“ rovněž znamená, že funkce RMC nemá platnou startovní polohu.

Krokuje mezi 0 a 2, výchozí hodnota je 1. Pokud je chybně nastavena hodnota „2“, lze ji ručně nastavit na „1“ pro obnovení předchozí startovní polohy. Tento parametr se automaticky změní z „2“ na „1“ během kalibrace funkce RMC.

PLoF Startovací poloha pro opotřebenění desky

Tento parametr udržuje první „Startovní výrobní polohu“ po výměně desek. Tento parametr by se normálně neměl měnit, ale lze jej nastavit mezi 0 a 50 mm po krocích 0,01 mm.

PLdI Opotřebenění desky

Vypočtené opotřebenění desky. Tento parametr nelze měnit.

7. ZOBRAZENOVANÉ ZPRÁVY

AKTIVOVÁN CHRÁNIČ PODÁVÁNÍ

1.80 Fd	NABÍDKA Nepoužito ↑ Nepoužito → Nepoužito ↓ Nepoužito ENTER Nepoužito
------------------------------	--

Když je aktivováno resetování chrániče podávání, je na displeji zobrazeno „Fd“ a aktuální hodnota polohy rotoru.

Hodnota se mění, když krokovací motor pracuje (přibl. 4 – 10 s).

Když je dokončeno zasouvání chrániče podávání, na horním řádku displeje je zobrazeno relativní otáčení rotoru a na dolním řádku „FdCO“ nebo „FdAL“.

Když je reaktivován signál resetu FG nebo po stisknutí tlačítka NABÍDKA se displej vypne.

Aktivovaný signál resetu FG odstaví jednotku z jakékoli jiné programovací funkce.

CHYBA IDENTIFIKACE RMS

Err2	NABÍDKA Nepoužito ↑ Nepoužito → Nepoužito ↓ Nepoužito ENTER Nepoužito
-------------	--

Když jednotka LDU nemůže identifikovat jednotku RMS po stisknutí libovolného tlačítka „ZOBRAZIT LIMITY“ na jednotce RMS, zobrazí se „Chyba 2“. Pravděpodobnou příčinou je elektrická závada v rozhraní RMS.

Jednotka RMS může přesto fungovat co se týče naměřené hodnoty a porovnávání limitů.

Zpráva je zobrazena přibližně 2 s a při další aktivaci stejné jednotky RMS se opakuje.