


# dametric

## AGS TDC Kalibrering

Menu -> AGS Service -> TDC 2-side Calibrate Auth.: Admin. dametric 

TDC CD [mm]	<b>3.47</b>	TDC FZ [mm]	<b>4.50</b>
Rotor POM [mm]	<b>23.12</b>	Stator POM [mm]	<b>5.99</b>
TVD [%]	<b>124</b>	TVD [%]	<b>0</b>

**Event list**

TDC 2-side Calibration

**Action**

Tap 'START' to start the calibration.

**Close** **START** **Info**

### GMS CE Panel-PC

## Manual för TDC-kalibrering av AGS-givare

## Innehåll

<b>1</b>	<b>ALLMÄNT</b> .....	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>VÄLJ TDC-GIVARTYP</b> .....	<b>3</b>
<b>3</b>	<b>AVAKTIVERA DCU SUMMALARM</b> .....	<b>3</b>
<b>4</b>	<b>KALIRERINGSPARAMETRAR</b> .....	<b>3</b>
<b>5</b>	<b>GROVKALIBRERING</b> .....	<b>3</b>
<b>6</b>	<b>ÖPPNA KALIBRINGSFORMEN</b> .....	<b>4</b>
<b>7</b>	<b>TDC KALIBRERING</b> .....	<b>4</b>
<b>8</b>	<b>TDC KALIBRERINGSSEKVENSS</b> .....	<b>5</b>
8.1	Grovkalibrering .....	5
8.2	Skrappunkt .....	5
8.3	Noll-kalibrering .....	5
8.4	Förstärkningskalibrering .....	5
8.5	Avsluta kalibrering .....	5
<b>9</b>	<b>KONTAKT</b> .....	<b>5</b>

## 1 Allmänt

Denna manual beskriver hur man kalibrerar en AGS-givare på TDC-vis om för någon anledning inte AGS-givaren kan kalibreras på normalt sätt. Istället för att kanske byta ut AGS-huset vid ett olämpligt tillfälle så kan man köra i TDC-mod och invänta nästa servicetillfälle.

Användaren ändrar en parameter för AGS-typ samt ändrar kalibreringsparametrarna till värden som är mer optimala för en TDC-kalibrering.

Kalibreringen är manuell vilket betyder att operatören måste flytta malskivorna manuellt mellan de positioner som krävs, skrapläge, nolläge samt förstärkningsläge. Till hjälp har operatören ett kalibreringsfönster som visar viktiga mätvärden under processen.

Då detta kräver att en del förreglingskretsar kopplas ur så kan man naturligtvis inte göra kalibreringen under produktion. Förreglingskretsarna styrs av nyckelströmställaren för "Beröringspos."

## 2 Välj TDC-givartyp

Logga in som administratör och gå till 'System Settings', välj sedan AGS fliken. Välj sida (för en CD-raffinör) och typen "TDC". Tryck sedan 'Close'.  
Glöm inte att ändra tillbaks denna parameter vid övergång till AGS-kalibrering.

## 3 Avaktivera DCU summalarm

DCU-summalarm gör att raffinören löser ut vilket innebär att detta måste avaktiveras.

Gör följande:

Logga in med servicekoden, gå till 'Service', välj 'DTM', tryck 'Parameters'.  
Markera "ACM – AGS Summalarm till PLC/DCS" och ändra från "1" till "0".

Parameter	Node	Value
ACM - AGS sum alarm to PLC/DCS	C-side	1
DTM - Production temperature (min) limit	C-side	90

## 4 Kalibreringsparametrar

Kalibreringsparametrarna måste ändras beroende på kalibreringstyp.

Gör följande:

Logga in med servicekoden, gå till 'AGS Service', tryck 'Parameters'. Lämpliga värden:

TDC-kalibrering: Noll = 0.50, Förstärkning = 1.50.

AGS-kalibrering: Noll = 0.00, Förstärkning = 1.00, tomgångsoffset = 0.10

Bland dessa gränser finns även TVD och TED-gränser vilka enbart används vid AGS-kalibrering.

För TDC-kalibrering gäller den gräns som ligger lagrad i DCU-enheten.

## 5 Grovkalibrering

En ny TDC-givare måste grov-kalibreras innan den kan kalibreras mot malsegmenten. Detta görs lämpligen då givaren monterats och raffinören är öppen. Kör isär malskivorna så långt det går så att spalten är minst 8mm.

Logga in med servicekod, gå till 'AGS Service' och tryck in 'Coarse Calibrate'. Notera att grovkalibreringen kan förreglas av ett för lågt rotorläge.

## 6 Öppna kaliberingsformen

Logga in med operatörskod och tryck in 'AGS Service'.

Tryck in knappen 'TDC Calibrate'. För en CD-raffinör så måste CD eller Planzons-sida väljas. Knappen 'TDC Calibrate' är endast aktiverad om nyckelströmställaren "Beröringspos." är påslagen.

## 7 TDC Kalibrering

För CD-raffinör så visas värden från bägge malzonerna, vita textfält indikerar aktiv sida medan den passiva har gråa fält. Den passiva visas för operatören för att undvika oavsiktlig hopkörning av segmenten.

### Event list

Denna presenterar gjorda händelser under kalibreringen.

### Action

Här visas åtgärder som skall utföras av operatören.

### Rel.Gap

Textrutan dyker upp så fort skrapunkten är detekterad och värdet förinställs till -0.10mm. Värdet baseras på ett tarerat rotorpositionsvärde (eller statorpositionsvärde för plan-zon) och är således ett relativt värde på rotorpositionen. Operatören skall backa isär skivorna till värdet 0.00 för att minimera tiden med det instabila läget med skivorna ihop. Det relativa värdet är kompenserat för eventuell vinkel på rotorsegmenten.

### Run/Cal

Texten på denna knapp växlar beroende på kalibreringsfunktion. Den visar 'Zero' för nollkalibrering och 'Span' vid förstärkningskalibrering.

### Force TVD

Forcerat skrap. Operatören kan använda denna knapp för att tvinga fram ett skrappunktsläge.

### Info/Info off

Med knappen så växlar innehållet i eventlistan mellan händelser och kalibreringsparametrar.

### Zero and Span parametrar

Parametrar för noll och förstärkning sätts i DCA-RM1 enheten. Dessa nås via knappen 'Parameter' under 'AGS Service Form'.

### TVD gränsparameter

Den TVD-gräns som bestämmer skrapunkten återfinns i DCU-enheten under "DCA Cal. Settings".

Kalibreringsproceduren avbryts om nyckelströmställaren för "Beröringspos." slås ifrån.



## 8 TDC Kalibreringssekvens

### 8.1 Grovkalibrering

Man måste göra en grovkalibrering efter att man bytt givare. Minst 8 mm malspalt och TDC-värdet sätts då till 3.80 mm.

### 8.2 Skrappunkt

Operatören kör försiktigt ihop malskivorna tills dess segmentytorna berör varandra och skrappunktsvärdet (TVD-gränsen) har uppnåtts.

### 8.3 Noll-kalibrering

Så snart skrappunkten har uppnåtts så backar operatören isär skivorna tills "Rel. POM" visar 0.00 ( $\pm 0.02$ ) mm.

Tryck sedan 'Zero' knappen för noll-kalibrering (normal visas 0.50 mm).

### 8.4 Förstärkningskalibrering

Efter nollkalibrering så körs skivorna isär till 'Rel. GAP' visar 1.00 ( $\pm 0.02$ ) mm.

Knappen 'Span' dyker upp då 'Rel. POM' är större än 0.80mm, tryck in denna för förstärkningskalibrering. I normalfall så blir värdet då 1.50mm.

### 8.5 Avsluta kalibrering

Tryck in 'Finish' för att avsluta sekvensen.

Slå sedan ifrån nyckelströmställaren för "Beröringspos." och tryck in knappen "TDC ej kalibrerad".

## 9 Kontakt

Utveckling, produktion och service:

### Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

Telefon: +46-8 556 477 00

Telefax: +46-8 556 477 29

e-post: [dametric@dametric.se](mailto:dametric@dametric.se)

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

dametric 