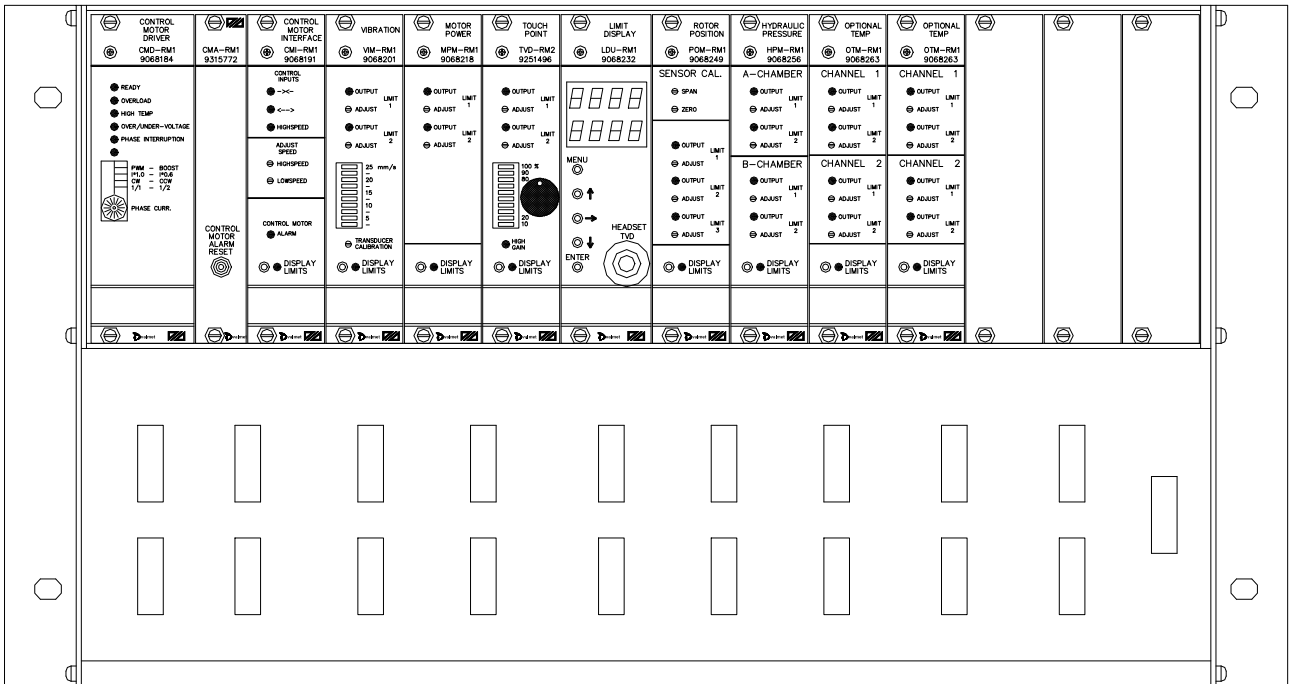




KALIBRACE

RMS-EX1



OBSAH

1	KALIBRACE	3
1.1	RMC – OVLÁDÁNÍ POHYBU ČISTIČE	3
1.1.1	OBEČNÉ	3
1.1.2	KALIBRACE S DISPLEJEM PDU	3
1.1.3	KALIBRACE S PANELEM OBSLUHY	4
1.2	KALIBRACE SNÍMAČE POLOHY ROTORU, POT-50	5
2	SEŘÍZENÍ.....	6
2.1	SEŘÍZENÍ CMI-RM1	6
2.2	SEŘÍZENÍ VIM-RM1.....	6
2.3	SEŘÍZENÍ MPM-RM2	7
2.4	SEŘÍZENÍ TVD-RM3	7
2.5	SEŘÍZENÍ POM-RM1	8
2.6	SEŘÍZENÍ HPM-RM1	8
2.7	SEŘÍZENÍ OTM-RM1	9
2.8	SEŘÍZENÍ SLOTU NA KARTU PRO EX1	9
2.9	SEŘÍZENÍ SLOTU NA KARTU PRO EX2	9
2.10	SEŘÍZENÍ SLOTU NA KARTU PRO EX3.....	9

1 KALIBRACE

1.1 RMC – OVLÁDÁNÍ POHYBU ČISTIČE

1.1.1 OBECNÉ

Ovládání RMC je volitelné a tento pokyn nelze jej používat, pokud funkce RMC není použita.

Při výměně desek musí být kalibrováno ovládání RMC. Při kalibraci je výrobní poloha (poloha osy rotoru) generována, když se desky dotýkají při volnoběhu čističe (bod dotyku).

Tato funkce ukládá poslední polohu rotoru při výrobě jako „výrobní polohu“ a tato poloha je poté použita jako začátek další výroby.

Nastavení parametrů funkce RMC se provádí v jednotce LDU a je popsáno v programovací příručce pro systém RMS-EX (PRO-EX1).

1.1.2 KALIBRACE S DISPLEJEM PDU

PŘED KALIBRACÍ

- Svítí indikátor „VÝROBNÍ POL. NEKALIBROVÁNA“.
- Nastavte přepínač „DOTYK. POL“ do polohy „ZAP.“.
Na informačním displeji jednotky PDU se zobrazí „Kalibrace RMC“ a „Dotyk Lev XX % Y“. Hodnota „XX“ znamená, že je zapotřebí limit TVD pro platný dotykový bod (existuje rovněž hodnota minimálního času spojená s limitem TVD). „Y“ označuje typ kalibrace: H = ručně, A = automaticky.

KALIBRACE

- Otáčejte kotouče opatrně u sebe, dokud nebude hodnota TVD větší, než zobrazený limit TVD a na displeji se zobrazí „Zasunutí RMC“ a „Pr.St.Pol -X.XXr“.
- Znamená to, že poloha dotyku je platná a „-X.XXr“ je aktuální poloha rotoru vzhledem k počáteční poloze, která byla vytvořena bodem dotyku.
- V případě ruční kalibrace (H):
Otáčejte kotouče od sebe, dokud hodnota nedosáhne $0,00 \pm 0,10$, což znamená, že čistič se nachází ve startovní výchozí poloze.
- V případě automatické kalibrace (A):
Jednotka LDU automaticky oddělí disky od sebe do startovní výrobní polohy.
- Když se rotor vrátí zpět do startovní výrobní polohy, na displeji se zobrazí „RMC kalibrováno“ a „Pr.St.Pol XX.XX“.

DOKONČENÍ KALIBRACE

- Nastavte přepínač „DOTYK. POL“ do polohy „VYP.“.
Stisknutím spínače „VÝROBNÍ POL. NASTAVENA“ potvrďte dokončení kalibrace. Indikátor „VÝROBNÍ POL. NEKALIBROVÁNA“ zhasne a na displeji PDU se obnoví normální odečet.



1.1.3 KALIBRACE S PANELEM OBSLUHY

PŘED KALIBRACÍ

- Výběrem „KALIBRACE RMC“ na panelu obsluhy zobrazte okno kalibrace RMC.
- Indikátor zobrazuje „RMC NEKALIBROVÁNO“.
- Stisknutím „BOD DOTYKU ZAP.“ se zobrazí okno s informacemi „Kalibrace RMC“ a „Dotyk Lev XX % Y“.
- „XX“ je hodnota limitu TVD, která určuje bod dotyku. „Y“ je typ kalibrace, H pro ruční nebo A pro automatickou.

KALIBRACE

- Otáčejte kotouče opatrně u sebe, dokud nebude hodnota TVD vyšší, než zobrazený limit. Informační okno se poté změní a bude ukazovat údaje „Zasunutí RMC“ a „Pr.St.Pol -X.XXr“.
- Znamená to, že bod dotyku je platný a uvedená poloha rotoru se vztahuje ke startovní poloze, která byla vytvořena během kalibrace.

Ruční kalibrace:

- Rozevřete desky od sebe na hodnotu $0,00 \pm 0,10$.
Poloha rotoru je nyní se startovní poloze pro výrobu.
Na displeji se zobrazí „RMC kalibrováno“ a „Pr.St.Pol XX.XX“.

Automatická kalibrace:

- Systém automaticky oddělí desky od sebe do startovní výrobní polohy.

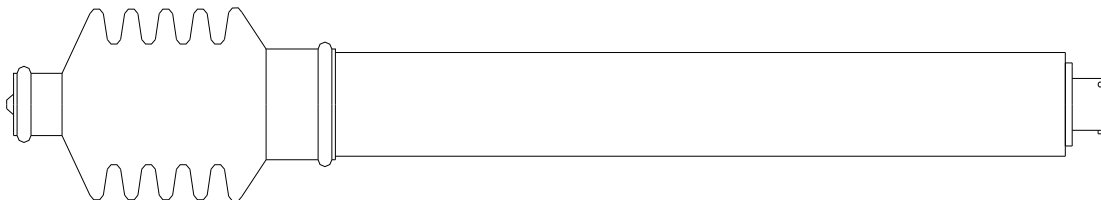
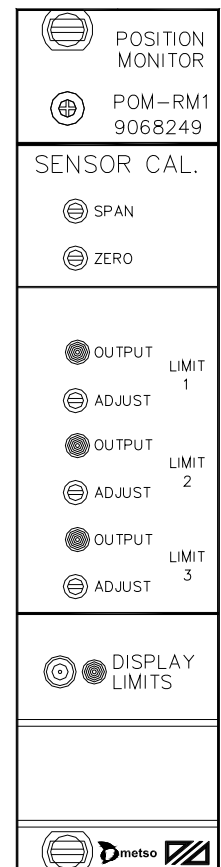
DOKONČENÍ KALIBRACE

- Stiskněte tlačítko „BOD DOTYKU VYP.“.
- Stisknutím tlačítka „NASTAVIT“ potvrďte kalibraci. Indikátor ukazuje „RMC KALIBROVÁNO“.



1.2 KALIBRACE SNÍMAČE POLOHY ROTORU, POT-50

- Vyjměte vysílač z držáku.
- Bude načtena hodnota polohy z PDU-RM3 nebo POI-50, indikátor polohy. Nebo lze ke sledování použít jednotku LDU. Stisknutím tlačítka „Zobrazit limity“ na jednotce POM-RM1 zobrazíte hodnotu na jednotce LDU-RM1. Zkontrolujte, zda je v dolním řádku uvedeno „C 1“.
- Zatlačte měřicí tyč vysílače do zcela zasunuté polohy. Seříd'te potenciometr „NULA“ na jednotce POM-RM1 tak, aby monitor ukazoval 0,00 mm.
- Uvolněte měřicí tyč tak, aby byla zcela vysunuta. Seříd'te potenciometr „ROZSAH“ tak, aby jednotka LDU ukazovala 50,00 mm.
- Přesuňte mlecí disky k sobě na bod kontaktu se stacionárními disky.
- Nainstalujte vysílač do držáku, seříd'te tak, aby monitor zobrazoval vybranou hodnotu. Upevněte snímač v této poloze. Snímač je mechanicky omezen na délku záběru 50 mm. Z tohoto důvodu je důležité, aby se délka záběru čističe nacházela v délce záběru snímače. V případě zatlačení za vnitřní koncový bod bude snímač zničen.



2 SEŘÍZENÍ

Všeobecně

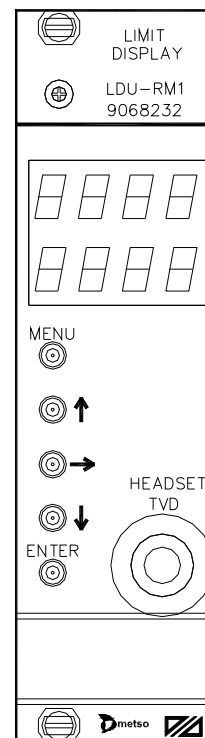
Vyberte jednotku RMS na displeji LDU stisknutím tlačítka „**ZOBRAZIT LIMITY**“. Na displeji se přibližně na 2 minuty zobrazí vybraná jednotka a potom se automaticky vypne. Pokud je aktivováno tlačítko „→“, je automatické vypnutí deaktivováno (označeno tečkou v pravém dolním rohu).

Dalším stisknutím tlačítka „**ZOBRAZIT LIMITY**“ se vrátíte do normálního režimu (s automatickým vypnutím).

Stisknutím tlačítka „**NABÍDKA**“ deaktivujete vybranou jednotku RMS na displeji.

Displej na jednotce LDU může ukazovat pouze jednu hodnotu a její indikátor současně. Pomocí tlačítek „↑“ a „↓“ procházejte měřené hodnoty a limity pro vybranou jednotku RMS.

V horním řádku se zobrazuje hodnota a v dolním řádku indikátor.



2.1 SEŘÍZENÍ CMI-RM1

Stiskněte tlačítko „**ZOBRAZIT LIMITY**“ na CMI-RM1.

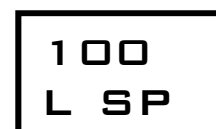
VYSOKÁ RYCHLOST

Krokujte, dokud indikátor nezobrazí „H_SP“ a seříd'te potenciometr „**VYSOKÁ RYCHLOST**“. Hodnotu lze seříd'tit mezi 50 a 150 %. Při nastavení 100 % budou otáčky rotoru 0,25 mm/s. Pokud je krokový motor při seřizování v provozu, změna se projeví při příští aktivaci.



NÍZKÁ RYCHLOST

Krokujte, dokud indikátor nezobrazí „L_SP“ a seříd'te potenciometr „**NÍZKÁ RYCHLOST**“. Hodnotu lze seříd'tit mezi 50 a 150 %. Při nastavení 100 % budou otáčky rotoru 0.05 mm/s. Pokud je krokový motor při seřizování v provozu, změna se projeví při příští aktivaci.

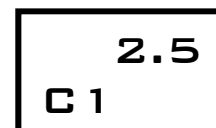


2.2 SEŘÍZENÍ VIM-RM1

Stiskněte tlačítko „**ZOBRAZIT LIMITY**“ na VIM-RM1.

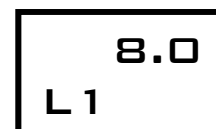
ZMĚŘENÁ HODNOTA

Změřená hodnota je uvedena jako „C1“



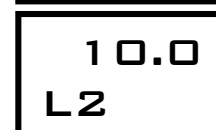
SEŘÍZENÍ LIMITU 1

Krokujte, odečt'ete jednotku na „L1“ a seříd'te potenciometr „**LIMIT 1**“ na požadovanou hodnotu. Povolovaný interval, 0 až 25 mm/s.



SEŘÍZENÍ LIMITU 2

Krokujte, odečt'ete jednotku na „L2“ a seříd'te potenciometr „**LIMIT 2**“ na požadovanou hodnotu. Povolovaný interval, 0 až 25 mm/s.



2.3 SEŘÍZENÍ MPM-RM2

Stiskněte tlačítko „ZOBRAZIT LIMITY“ na MPM-RM2. Zobrazené hodnoty jsou vypočteny podle výkonu motoru naprogramovanému v jednotce LDU (viz příručka pro programování systému EX, PRO-EX1).

ZMĚŘENÁ HODNOTA

Změřená hodnota pro výkon motoru je uvedena jako „C1“

5.0
C 1

SEŘÍZENÍ LIMITU 1 (nízké)

Krokujte, odečtěte jednotku na „L1“ a seříd'te potenciometr „LIMIT 1“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 % jmenovitého výkonu hlavního motoru.

2.0
L 1

SEŘÍZENÍ LIMITU 2 (nízké-nízké)

Krokujte, odečtěte jednotku na „L2“ a seříd'te potenciometr „LIMIT 2“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 % jmenovitého výkonu hlavního motoru.

1.0
L 2

SEŘÍZENÍ LIMITU 3 (úroveň)

Krokujte, odečtěte jednotku na „L3“ a seříd'te potenciometr „SEŘÍZENÍ ÚROVNĚ“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 % jmenovitého výkonu hlavního motoru.

1.0
L 3

SEŘÍZENÍ LIMITU 4, (čas)

Krokujte, odečtěte jednotku na „L4“ a seříd'te potenciometr „SEŘÍZENÍ ČASU“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 10,0 s.

5.0
L 4

2.4 SEŘÍZENÍ TVD-RM3

Stiskněte tlačítko „ZOBRAZIT LIMITY“ na TVD-RM3.

ZMĚŘENÁ HODNOTA

Změřená hodnota je uvedena jako „C1“

10
C 1

SEŘÍZENÍ LIMITU 1

Krokujte, odečtěte jednotku na „Lm1“ a seříd'te potenciometr „LIMIT 1“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 %.

50
L 1

SEŘÍZENÍ LIMITU 2

Krokujte, odečtěte jednotku na „Lm 2“ a seříd'te potenciometr „LIMIT 2“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 %.

30
L 2

2.5 SEŘÍZENÍ POM-RM1

Stiskněte tlačítko „ZOBRAZIT LIMITY“ na POM-RM1.

ZMĚŘENÁ HODNOTA

Změřená hodnota je uvedena jako „C1“

25.26
C 1

SEŘÍZENÍ LIMITU 1

Krokujte, odečtěte jednotku na „L1“ a seříd'te potenciometr „LIMIT 1“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 50.0 mm.

35.00
L 1

SEŘÍZENÍ LIMITU 2

Krokujte, odečtěte jednotku na „L2“ a seříd'te potenciometr „LIMIT 2“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 50.0 mm.

28.00
L 2

SEŘÍZENÍ LIMITU 3

Krokujte, odečtěte jednotku na „L3“ a seříd'te potenciometr „LIMIT 3“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 50.0 mm.

8.00
L 3

2.6 SEŘÍZENÍ HPM-RM1

Stiskněte tlačítko „ZOBRAZIT LIMITY“ na HPM-RM1. Zobrazené hodnoty jsou vypočteny podle tlaků v komorách A a B naprogramovaných v jednotce LDU (viz příručka pro programování systému EX, PRO-EX1).

ZMĚŘENÉ HODNOTY

Změřená hodnota pro kanál 1 je uvedena jako „C1“

Změřená hodnota pro kanál 2 je uvedena jako „C2“

55.6
C 1

15.2
C 2

SEŘÍZENÍ, LIMIT 1 TLAKU V KOMOŘE A

Krokujte, odečtěte jednotku na „C1L1“ a seříd'te potenciometr „KOMORA A, LIMIT 1“ na požadovanou hodnotu.

Povolený interval, 0 až 100 % jmenovitého tlaku v komoře A.

35.0
C 1 L 1

SEŘÍZENÍ, LIMIT 2 TLAKU V KOMOŘE A

Krokujte, odečtěte jednotku na „C1L2“ a seříd'te potenciometr „KOMORA A, LIMIT 2“ na požadovanou hodnotu.

Povolený interval, 0 až 100 % jmenovitého tlaku v komoře A.

30.0
C 1 L 2

SEŘÍZENÍ, LIMIT 1 TLAKU V KOMOŘE B

Krokujte, odečtěte jednotku na „C2L1“ a seříd'te potenciometr „KOMORA B, LIMIT 3“ na požadovanou hodnotu.

Povolený interval, 0 až 100 % jmenovitého tlaku v komoře B.

15.0
C 2 L 1

SEŘÍZENÍ, LIMIT 2 TLAKU V KOMOŘE B

Krokujte, odečtěte jednotku na „C2L2“ a seříd'te potenciometr „KOMORA B, LIMIT 4“ na požadovanou hodnotu.

Povolený interval, 0 až 100 % jmenovitého tlaku v komoře B.

5.0
C 2 L 2

2.7 SEŘÍZENÍ OTM-RM1

Stiskněte tlačítko „ZOBRAZIT LIMITY“ na OTM-RM1. Zobrazené hodnoty jsou vypočteny podle přednastaveného teplotního rozsahu, 100 nebo 200°C. Rozsah se nastavuje na desce OTM přepínači DIP.

ZMĚŘENÉ HODNOTY

Změřená hodnota pro kanál 1 je uvedena jako „C1“

Změřená hodnota pro kanál 2 je uvedena jako „C2“

	55
C 1	

	65
C 2	

SEŘÍZENÍ KANÁLU 1, LIMIT 1

Krokujte, odečtěte jednotku na „C1L1“ a seříd'te potenciometr „KANÁL 1, LIMIT 1“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 % teplotního rozsahu.

	65
C 1 L 1	

SEŘÍZENÍ KANÁLU 1, LIMIT 2

Krokujte, odečtěte jednotku na „C1L2“ a seříd'te potenciometr „KANÁL 1, LIMIT 2“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 % teplotního rozsahu.

	70
C 1 L 2	

SEŘÍZENÍ KANÁLU 2, LIMIT 1

Krokujte, odečtěte jednotku na „C2L1“ a seříd'te potenciometr „KANÁL 2, LIMIT 1“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 % teplotního rozsahu.

	75
C 2 L 1	

SEŘÍZENÍ KANÁLU 2, LIMIT 2

Krokujte, odečtěte jednotku na „C2L2“ a seříd'te potenciometr „KANÁL 2, LIMIT 2“ na požadovanou hodnotu. Povolený interval, 0 až 100 % teplotního rozsahu.

	80
C 2 L 2	

2.8 SEŘÍZENÍ SLOTU NA KARTU PRO EX1

Do tohoto slotu na kartu lze nainstalovat další jednotku OTM nebo HPM.

2.9 SEŘÍZENÍ SLOTU NA KARTU PRO EX2

Do tohoto slotu na kartu lze nainstalovat další jednotku OTM nebo HPM.

2.10 SEŘÍZENÍ SLOTU NA KARTU PRO EX3

Tento slot na kartu je vyhrazen pro budoucí funkce. Z důvodu omezené šířky desky sem nelze nainstalovat žádnou jinou standardní jednotku RMS.