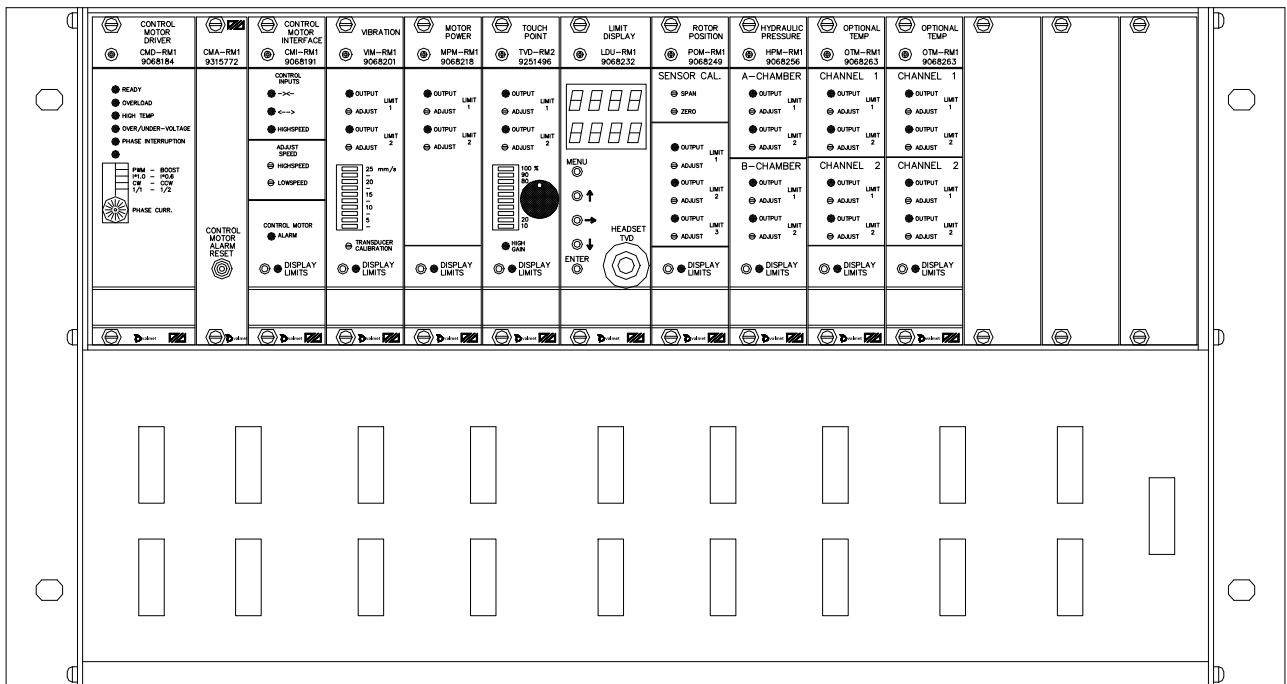




PROGRAMMING

RMS-EX1



Innehåll

1	ALLMÄNT	2
2	MENYVAL	3
3	"F1rA" PARAMETRAR FÖR MÄTOMRÅDEN	4
4	"F2Pr" PARAMETRAR FÖR PRODUKTIONSPOSITION	5
5	"F3tP" PARAMETRAR FÖR SKRAPPUNKTSTAGNING	5
6	"F4PL" PARAMETRAR FÖR SEGMENTSPLITAGEMÄTNING	6
7	DISPLAYMEDDELANDEN	6
8	KONTAKT	7

1 ALLMÄNT

Starta programmeringsfunktionen

F1rA	MENU	Startar/avslutar programmeringsläget
	↑	Stega till föregående meny
	→	
	↓	Stega till nästa meny
	ENTER	Starta vald meny

Tryck in MENU då displayen är släckt för att starta programmeringsläget. Den övre raden visar menyens namn, och stegning mellan menyerna sker med pilknapparna. Starta vald meny med ENTER. OBS. Om funktionen för RMC-kontroll inte används, visas ej menyvalen utan endast ett begränsat antal parametrar kan redigeras.

Välj parameter

5.00 PoEr	MENU	Återgå till menyval
	↑	Stega till föregående parameter
	→	
	↓	Stega till nästa parameter
	ENTER	Starta vald parameter

Den övre raden visar parameterns värde, och den undre visar parameterns namn.

Använd "↑" och "↓" knapparna för att bläddra i listan bland parametrarna och starta med "ENTER".

Redigera (displayen blinkar)

5.00 PoEr	MENU	Avsluta redigering och återgå till val av parameter
	↑	Öka värdet
	→	Hämta standardvärde
	↓	Minska värdet
	ENTER	Spara värdet

Displayen blinkar för att indikera att värdet kan redigeras. Ändra med "↑" och "↓" knapparna. Om "→" knappen trycks in så hämtas ett standardvärde. Efter ändring så tryck "ENTER" för att lagra värdet, varvid displayen återgår till fast visning.

Tryck "MENU" för att återgå till funktionsval, tryck "MENU" igen för att återgå till menyval och slutligen tryck "MENU" en tredje gång för att avsluta programmeringsfunktionen (displayen släcks).

2 MENYVAL

Beroende på inställning så presenteras parametrarna på två sätt.

Om RMC-funktionen (rotorpositions kontroll) är aktiverad så finns fyra delmenyer enligt följande:

F1rA	Parametrar för mätområden
F2Pr	Parametrar för produktionsposition
F3tP	Parametrar för skrappunktstagning
F4PL	Parametrar för segmentslitagemätning

Om funktion för RMC (rotorpositions kontroll) inte används så finns endast funktionerna för mätområdesparametrar (F1rA) åtkomliga och övriga menyer visas inte alls.

F1rA Parametrar för mätområden

PoEr	Huvudmotoreffekt
FdPL	FeedGuard, Slaglängd
FdSd	FeedGuard, Säkerhetsavstånd
Fdto	FeedGuard, Tidslarm
PoS�	Rotorpositions-givare, slaglängd
HP-A	HPM-A, Mätområde
HP-b	HPM-B, Mätområde
FrBF	POM-värde före backning (FeedGuard-resultat)
FrAF	POM-värde efter backning (FeedGuard-resultat)
FrdI	Beräknad POM skillnad (FeedGuard-resultat)
ErCE	RMC-funktion
dISP	Display

F2Pr Parametrar för produktionsposition

PrPo	Offset för produktionsposition
PrPS	Värde vid manuell produktionsposition
PrLP	Min effekt för lagring av ny produktionsposition
PrLt	Min drifttid för lagring av ny produktionsposition
PrP0...9	Sparade produktionspositioner
Potr	POT-givare reverserad (för Board raffinörer)

F3tP Parametrar för skrappunktstagning

tPLE	Min skrapnivå för att definiera skrapposition
tPtI	Min tid för att definiera skrapposition
tPFU	Typ av skrappunktstagning, manuell/automat
tPP0...9	Sparade skrappositioner

F4PL Parametrar för segmentslitagemätning

PLrE	Återställning av segmentslitagemätningen
PLoF	Startläge för slitagemätning
PLdI	Uppmätt segmentslitage

3 "F1rA" PARAMETRAR FÖR MÄTOMRÅDEN

PoEr Huvudmotoreffekt / Power

Parameter för nominell huvudmotoreffekt. Stega mellan 0.05 till 50 MW i steg om 1, 2 eller 5 MW (beroende på område). Standardvärde är 5 MW.

FdPL FeedGuard-ventilens slaglängd / FeedGuard Piston Length

Denna parameter skall sättas efter det avstånd som rotorn flyttas vid en FeedGuard återställning. Om ingen FeedGuard ventil används, så skall värdet sättas till 0.

Stega mellan 0 till 5.0 mm i steg om 0.1 mm. Standardvärde är 1.0 mm.

FdSd FeedGuard Säkerhetsavstånd / FeedGuard Safe Distance

Detta avstånd används för att backa rotorn ytterligare, förutom ventilens slaglängd.

Stega mellan 0 till 5.0 mm i steg om 0.1 mm. Standardvärde är 1.0 mm.

Fdto FeedGuard Tidslarm / FeedGuard Timeout

Denna tid bestämmer den totala tid som backningsproceduren kan anta. Om tiden överskrids utan att FG-kontakt erhållits, läggs ett tidslarm ut. POM-värdet avläses för att uppdatera resultat-registret.

Stega mellan 5 till 30 s i steg om 1 s. Standardvärde är 10 s.

PoSL Rotorpositionsgivare slaglängd / Position Transmitter Stroke Length

Funktionen bestämmer slaglängden för rotorpositionsgivaren. Slaglängden för POT-50 är 50 mm.

Stega mellan 10 till 200 mm i steg om 10 mm. Standardvärde är 50 mm.

HP-A HPM-A Mätområde A-kammare

Parameter för nominellt A-kammartryck. Stega mellan 10 och 150 ton i steg om 0.5 ton. Standard är 50 ton.

HP-b HPM-B Mätområde B-kammare

Parameter för nominellt B-kammartryck. Stega mellan 10 och 150 ton i steg om 0.5 ton. Standard är 50 ton.

FrbF POM-värde före backning / FeedGuard-resultat

FrbF-värdet är det ursprungliga POM-värdet, vilket är lagrat ca 0.5s före det att FG Reset har detekterats. Värdet kan ej redigeras.

FrAF POM-värde efter backning / FeedGuard-resultat

"FrAF" är POM-värdet efter FG-återställningen. Värdet läses då LDU-enheten har kalkylerat ett avstånd som stämmer mot förinställt FG-avstånd ("FdPL" + "FdSd").

Då detta avstånd mäts under förflyttning kan det variera något beroende på fördröjningar i systemet. Kalkylerat avstånd erhålls genom att mäta 0.01mm-pulser från CMI-enheten.

Värdet bör vara något högre än "FdBF" minus förinställt FG-avstånd.

FrdI Beräknad POM skillnad / FeedGuard-resultat

"FrdI" är skillnaden mellan "FrbF" och "FrAF". Om värdet ligger inom godkänt intervall, så erhålls FG-kontakt, och om det ligger utanför så erhålls istället FG-larm.

Den undre gränsen är 100 % av "FdPL" + 50 % av "FdSd".

Den övre gränsen är 100 % av "FdPL" + 150 % av "FdSd".

ErCE RMC-funktion

Sätt parametern till 1 för att använda RMC-funktionen (RMC = Rotor Movement Control). Om den är satt till 0 så kan endast parametrarna i denna meny redigeras. Övriga parametrar blir ointressanta och visas därför inte.

dISP Display

Sätt parametern till 1 för PDU-display eller till 2 för kommunikation med Operatörspanel.

4 "F2Pr" PARAMETRAR FÖR PRODUKTIONSPOSITION

Denna meny visas endast om RMC-funktionen är aktiverad.

PrPo Offset för produktionsposition (Production Position Offset)

Avstånd mellan produktionsläge och startläge för produktion. Stega mellan 0.1 och 20 mm i steg om 0.1 mm, standard 2.0 mm.

PrPS Värde vid manuell produktionsposition (Production Position Set)

Sätts till 0 för normal RMC-funktion. Sätts till valfritt värde för ett förutbestämt startläge för produktion. Stega mellan 0 och 50 mm i steg om 0.10 mm, standard 0.00 mm.

PrLP Effekt för lagring av produktionsposition (Prod. Power Limit, Power)

Avser min motoreffekt för att spara aktuellt produktionsposition som ny produktionsposition. Stega mellan 0 och 100 % motoreffekt i steg om 1 %, standard 50 %.

PrLT Drifttid för lagring av produktionsposition (Prod. Power Limit, Time)

Avser min drifttid för att spara aktuellt produktionsposition som ny produktionsposition. Stega mellan 0 och 600 timmar i steg om 1 timme, standard 10 timme.

PrP0...9 Sparade produktionspositioner (Production Position 0...9)

Parametern sparas vid matningsvakt under förutsättning att aktuell motoreffekt är större än parameter PrLP och att drifttiden är längre än parametern PrLT. Skall normalt ej redigeras men parameter 0 kan sättas mellan 0 och 50 mm i steg om 0.01 mm medan parameter 1 till 9 kan ej ändras. Parametrarna skiftas ett steg för varje ny lagring, pos 0 är den senaste, pos 9 är den äldsta.

Potr POT-givare reverserad (för Board raffinörer)

Sätt till 1 för att reversera rotorpositionsfunktion, vilket används för Board raffinörer. Stega mellan 0 och 1, standard är 0.

5 "F3tP" PARAMETRAR FÖR SKRAPPUNKTSTAGNING

Denna meny visas endast om RMC-funktionen är aktiverad.

tPLE Min skrapnivå för att definiera skrapposition

Avser nivå för att definiera en skrappunktstagning. Stega mellan 0 och 100 % skrapnivå i steg om 5 %, standard 40 %.

tPtI Min tid för att definiera skrapposition

Avser min tid för att definiera en skrappunktstagning. Stega mellan 0 och 5 s steg om 0.5 s, standard 0.5s.

tPFU Typ av skrappunktstagning, manuell/automat

0 innebär att funktionen är urkopplad, 1 innebär en manuell skrappunktstagning och 2 är en semi-automatisk skrappunktstagning. Stega mellan 0 och 2, standard är 1.

tPP0...9 Senaste sparade skrappositionen

Parametern sparas vid skrappunktstagning under förutsättning att skrapnivån är större än parameter "tPLE" och att tiden är längre än parametern "tPtI". Parametrarna kan ej ändras. Parametrarna skiftas ett steg för varje ny lagring, "tPP0" är den senaste, "tPP9" är den äldsta.

6 "F4PL" PARAMETRAR FÖR SEGMENTSPLITAGEMÄTNING

Denna meny visas endast om RMC-funktionen är aktiverad.

PLrE Återställning av segmentslitagemätningen

Värde 0 innebär att segmentslitagemätningen är urkopplad, 1 är ett normalvärde och 2 innebär att RMC-funktionen ej är kalibrerad. Parametern sätts automatiskt till 2 om TVD-signalen försvinner mer än 10 sekunder eller om rotorpositionsgivaren visar ett orimligt värde. Värde 2 innebär även att RMC-funktionen ej har giltiga positioner för produktion eller för att starta produktion. Stega mellan 0 och 2, standard är 1. Om värde 2 har blivit satt av misstag så kan detta manuellt sättas tillbaka till 1 och de föregående positionerna för produktion hämtas tillbaka. Under kalibrering av RMC-funktionen så ändras värdet automatiskt från 2 till 1.

PLoF Startläge för slitagemätning

Denna parameter håller den första positionen för produktion efter ett segmentbyte. Parametern skall normalt inte redigeras men ändras mellan 0 och 50 mm i steg om 0.01 mm.

PLdl Segmentslitage

Beräknat segmentslitage. Kan inte redigeras.

7 DISPLAYMEDDELANDEN

FEED GUARD AKTIVERAD

<p>1.80</p> <p>Fd</p>

MENU	Inte använd
↑	Inte använd
→	Inte använd
↓	Inte använd
ENTER	Inte använd

När FG-rest erhållits så indikeras "Fd" samt det nuvarande POM-värdet.

Så länge som stegmotorn arbetar (ca 4 - 10s) så skall rotorförflyttningen göra att POM-värdet ändras.

När FG-återställningen är klar så visar övre raden uppmätt relativ förflyttning och den undre raden visar antingen "FdCO" eller "FdAL". Displayen släcks då FG-reset signalen återställs eller om MENU knappen trycks in.

En eventuell FG-reset forceras enheten ur varje annan vald programmerings-funktion.

RMS IDENTIFIERINGSFEL

<p>Err2</p>

MENU	Inte använd
↑	Inte använd
→	Inte använd
↓	Inte använd
ENTER	Inte använd

Error 2 tänds om någon knapp för DISPLAY LIMITS har tryckts in, och LDU-enheten ej kan identifiera vilken enhet som aktiverats.

Ett fel i gränssnittet för RMS-signalerna för vald enhet är troligen orsaken.

Enheten kan emellertid fungera med avseende på mätsignal samt jämförelse mot larmgränser. Meddelandet ligger kvar i 2 s och repeteras om samma enhet aktiveras igen och felet kvarstår.

8 KONTAKT

Utveckling, produktion och underhåll:

Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

Telefon: 08-556 477 00

Telefax: 08-556 477 29

E-post: dametric@dametric.se

Websida: www.dametric.se

dametric 

Valmet 