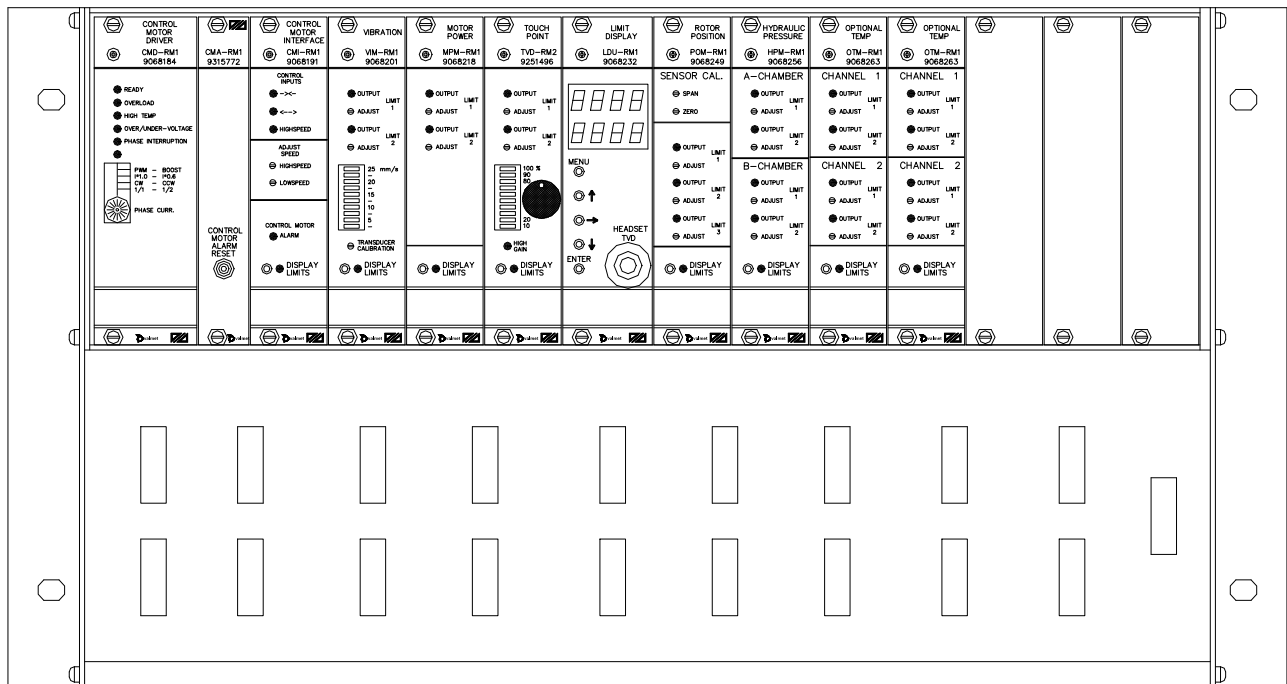


dametric 

PROGRAMMATION

RMS-EX1



MANUEL DE PROGRAMMATION POUR LE SYSTÈME DE MESURE RMS-EX1

Sommaire

1	GÉNÉRALITÉS.....	2
2	OPTIONS DU MENU.....	3
3	“F1rA” PARAMÈTRES DE PLAGES DE MESURE.....	4
4	“F2Pr” PARAMÈTRES DE POSITION DE PRODUCTION (pour RMC seulement)	5
5	“F3tP” PARAMÈTRES DE PRISE DU POINT DE TOUCHER (pour RMC seulement)	5
6	“F4PL” PARAMÈTRES DE MESURE D’USURE SEGMENTS (pour RMC seulement).....	6
7	MESSAGES SUR AFFICHEUR	6
8	CONTACT	7

1 GÉNÉRALITÉS

Démarrer la fonction de programmation.

F1rA	MENU	Démarre/quitte le mode de programmation
	↑	Aller au menu précédent
	→	
	↓	Aller au menu suivant
	ENTER	Démarrer le menu sélectionné

L’afficheur éteint, pousser MENU pour démarrer le mode de programmation. La ligne supérieure présente le nom du menu et le déplacement entre les menus se fait à l’aide des touches fléchées. Démarrer le menu sélectionné en poussant ENTER. NOTE : Si la fonction pour le contrôle RMC n’est pas utilisée, les options du menu ne sont pas affichées et la rédaction possible se limite à un certain nombre de paramètres seulement.

Sélectionner paramètre

5.00	MENU	Retourner aux options du menu
	↑	Aller au paramètre précédent
PoEr	→	
	↓	Aller au paramètre suivant
	ENTER	Démarrer le paramètre sélectionné

La ligne supérieure présente la valeur du paramètre et la ligne inférieure son nom. Utiliser les touches “↑” et “↓” pour feuilleter parmi les paramètres de la liste et démarrer par “ENTER”.

Rédiger (l’afficheur clignote)

5.00	MENU	Terminer la rédaction et retourner aux options paramètre
	↑	Incrémenter la valeur
PoEr	→	Saisir valeur par défaut
	↓	incrémenter la valeur
	ENTER	Sauvegarder la valeur

L’afficheur clignote pour indiquer que la valeur peut être rédigée. Pour modifier, utiliser les touches “↑” et “↓”. Si la touche “→” est actionnée, la valeur par défaut sera saisie. Quand la modification est terminée, pousser “ENTER” pour sauvegarder la valeur et l’afficheur retourne à l’affichage fixe.

Pousser “MENU” pour retourner aux options de fonction, pousser “MENU” encore une fois pour retourner aux options de menu puis pousser “MENU” une troisième fois pour quitter la fonction de programmation (l’afficheur s’éteint).

2 OPTIONS DU MENU

Les paramètres sont présentés de deux façons, en fonction du paramétrage.

1. Si la fonction RMC (contrôle de la position du rotor) est activée, il y a quatre menus partiels comme suit :

F1rA	paramètres de plages de mesure
F2Pr	paramètres de position de production
F3tP	paramètres de prise du point de toucher
F4PL	paramètres de la mesure d’usure de segments

2. Si la fonction RMC (contrôle de la position du rotor) n’est pas utilisée, seules les fonctions pour les paramètres des plages de mesure (F1rA) sont accessibles et les menus ne sont pas affichés du tout.

F1rA Paramètres de plages de mesure

PoEr	Puissance moteur principal
FdPL	Feedguard, Course
FdSd	Feedguard, Distance de sécurité
Fdto	Feedguard, Alarme temporisation
PoSL	Capteur de position du rotor, course
HP-A	HPM-A, Plage de mesure
HP-b	HPM-B, Plage de mesure
FrbF	Valeur POM avant recul (résultats Feedguard)
FrAF	Valeur POM après recul (résultats Feedguard)
FrdI	Différence calculée POM (résultats Feedguard)
ErCE	Fonction RMC
dISP	Afficher

F2Pr Paramètres de position de production

PrPo	Décalage de la position de production
PrPS	Réglage manuel de la position de production
PrLP	Puissance minimum pour sauvegarde d’une nouvelle position de production
PrLt	Temps de fonctionnement mini pour sauvegarde d’une nouvelle position de production
PrPO...9	Positions de production sauvegardées
Potr	Capteur POT inversé (pour raffineurs Carton)

F3tP Paramètres de prise du point de toucher

tPLE	Niveau de toucher minimum pour définition de la position de toucher
tPtI	Temps minimum pour définition de la position de toucher
tPFU	Type de prise du point de toucher manuel/automatique
tPP0...9	Positions de toucher sauvegardées

F4PL Paramètres de mesure de l’usure de segments

PLrE	Réinitialisation de la mesure de l’usure de segments
PLoF	Position de démarrage pour la mesure de l’usure
PLdI	Usure mesurée des segments

3 “F1rA” PARAMÈTRES DE PLAGES DE MESURE

PoEr **Puissance moteur principal (Power)**

Paramètre pour la puissance nominale du moteur principal. Ajuster entre 0,05 et 50 MW par pas de 1, 2 ou 5 MW (suivant la plage). Valeur par défaut : 5 MW.

FdPL **Feedguard, Course (FeedGuard Piston Length)**

Ce paramètre doit être réglé suivant la distance de déplacement du rotor lors d'une réinitialisation du FeedGuard.

Si aucune vanne FeedGuard n'est utilisée, la valeur sera réglé à 0.

Ajuster entre 0 et 5,0 mm par pas de 0,1 mm. Valeur par défaut : 1,0 mm.

FdSd **Feedguard, Distance de sécurité (FeedGuard Safe Distance)**

Cette distance est utilisée pour reculer davantage le rotor, en plus de la longueur de course du piston.

Ajuster entre 0 et 5,0 mm par pas de 0,1 mm. Valeur par défaut : 1,0 mm.

Fdto **Feedguard, Alarme temporisation (FeedGuard Timeout)**

Cette temporisation définit le temps total possible pour la procédure de recul. En cas de dépassement sans qu'un contact FG soit obtenu, une alarme de temporisation sera émise. La valeur POM est relevée pour la mise à jour du registre des résultats.

Ajuster entre 5 et 30 s par pas de 1 s. Valeur par défaut : 10 s.

PoSL **Capteur position rotor, Course (Position Transmitter Stroke Length)**

Cette fonction détermine la course du capteur de position du rotor. La course du POT-50 est de 50 mm. Ajuster entre 10 et 200 mm par pas de 10 mm. Valeur par défaut : 50 mm.

HP-A **HPM-A, Plage de mesure**

Paramètre pour la pression nominale de la chambre A. Ajuster entre 10 et 150 tonnes par pas de 0,5 tonne. Valeur par défaut : 50 tonnes.

HP-b **HPM-B, Plage de mesure**

Paramètre pour la pression nominale de la chambre B. Ajuster entre 10 et 150 tonnes par pas de 0,5 tonne. Valeur par défaut : 50 tonnes.

FrbF **Valeur POM avant recul (Résultats Feedguard)**

La valeur FrbF est la valeur POM originale, sauvegardée 0,5 s environ avant la détection du FG Reset (Réinitialisation FG). Cette valeur n'est pas modifiable.

FrAF **Valeur POM après recul (Résultats Feedguard)**

“FrAF” est la valeur POM après réinitialisation du FG. La valeur est relevée lorsque l'unité LDU aura calculé une distance qui correspond à la distance préprogrammée du FG (“FdPL” + “FdSd”). Cette distance étant calculée en cours de déplacement, elle peut varier légèrement à cause de retards dans le système. La distance calculée est obtenue par la mesure des impulsions de 0,01 mm provenant de l'unité CMI.

La valeur doit être légèrement supérieure à la valeur “FdBf”, diminuée de la distance FG préprogrammée.

FrdI **Différence calculée POM (Résultats Feedguard)**

“FrdI” est la différence entre “FrbF” et “FrAF”. Si cette valeur se situe dans l'intervalle permise, un contact FG est obtenu et si elle n'est pas dans cet intervalle, une alarme FG sera déclenchée.

La limite inférieure correspond à 100 % du “FdPL” + 50 % du “FdSd”.

La limite supérieure correspond à 100 % du “FdPL” + 150 % du “FdSd”.

ErCE **Fonction RMC**

Mettre ce paramètre à 1 pour utiliser la fonction RMC (RMC = Rotor Movement Control). S'il est mis à 0, seuls les paramètres de ce menu peuvent être rédigés. Les autres paramètres n'ont alors plus d'intérêt et ne sont pas affichés.

dISP **Écran d'affichage**

Mettre le paramètre à 1 pour un écran PDU ou à 2 pour communication avec un panneau d'opérateur.

4 “F2Pr” PARAMÈTRES DE POSITION DE PRODUCTION (pour RMC seulement)

PrPo Décalage de la position de production (Production Position Offset)

La distance entre la position de production et la position de départ pour la production. Ajuster entre 0,1 et 20 mm par pas de 0,1 mm. Valeur par défaut : 2,0 mm.

PrPS Réglage manuel de la position de production (Production Position Set)

Doit être mis à 0 pour une fonction RMC normale. Mettre à une valeur facultative pour une position prédéterminée de départ de la production. Ajuster entre 0 et 50 mm par pas de 0,10 mm. Valeur par défaut : 0,00 mm.

PrLP Puissance pour la sauvegarde de la position de production (Prod. Power Limit, Power)

Concerne la puissance moteur minimum pour la sauvegarde de la position de production actuelle comme nouvelle position de production. Ajuster la puissance moteur entre 0 et 100 % par pas de 1 %. Valeur par défaut : 50 %.

PrLT Temps de fonctionnement pour la sauvegarde de la position de production (Prod. Power Limit, Time)

Concerne le temps de fonctionnement minimum pour la sauvegarde de la position de production actuelle comme la nouvelle position de production. Ajuster entre 0 et 600 min par pas de 1 min. Valeur par défaut : 10 min.

PrP0...9 Positions de production sauvegardées (Production Position 0...9)

Ce paramètre est sauvegardé lors d'une surveillance d'avance sous condition que la valeur de la puissance moteur actuelle soit supérieure au paramètre PrLP et que la valeur du temps de fonctionnement est supérieure au paramètre PrLT. Il ne doit normalement pas être rédigé mais, le paramètre 0 peut être réglé entre 0 et 50 mm, par pas de 0,01mm. Les paramètres 1 à 9, par contre, ne peuvent pas être modifiés.

Pour chaque nouvelle mémorisation, les paramètres changent d'un pas ; pos. 0 étant le plus récent et pos. 9 le plus ancien.

Potr Capteur POT inversé (pour raffineurs Carton)

Doit être mis à 1 pour inverser la fonction position du rotor, configuration utilisée pour les raffineurs de Carton. Ajuster entre 0 et 1. Valeur par défaut : 0.

5 “F3tP” PARAMÈTRES DE PRISE DU POINT DE TOUCHER (pour RMC seulement)

tPLE Niveau de toucher minimum pour définition de la position de toucher

Concerne le niveau pour la définition d'une prise du point de toucher. Ajuster le niveau entre 0 et 100 % par pas de 5 %. Valeur par défaut : 40 %.

tPtI Temps minimum pour définition de la position de toucher

Concerne le temps minimum pour la définition de la prise du point de toucher. Ajuster entre 0 et 5 s par pas de 0,5 s. Valeur par défaut : 0,5s.

tPFU Type de prise du point de toucher, manuel/automatique

0 signifie que la fonction est débranchée, 1 signifie une prise du point de toucher manuelle et 2 est une prise du point de toucher semi-automatique. Ajuster entre 0 et 2. Valeur par défaut : 1.

tPP0...9 Dernière position de toucher sauvegardée

Ce paramètre est sauvegardé lors de la prise du point de toucher sous condition que la valeur du niveau de toucher soit supérieure au paramètre “tPLE” et que la valeur du temps est supérieure au paramètre “tPtI”. Ce paramètre ne peut pas être modifié. Les paramètres changent d'un pas pour chaque nouvelle mémorisation ; “tPP0” étant le plus récent et “tPP9” étant le plus ancien.

6 “F4PL” PARAMÈTRES DE MESURE D’USURE SEGMENTS (pour RMC seulement)

PLrE Réinitialisation de la mesure d’usure de segments

La valeur 0 indique que la mesure de l’usure est débranchée, 1 est une valeur normale et 2 indique que la fonction RMC n’est pas étalonnée. Ce paramètre est automatiquement mis sur 2 si le signal TVD disparaît pendant plus 10 secondes ou si le capteur de position du rotor affiche une valeur exagérée. La valeur 2 signifie également que la fonction RMC n’a pas de positions valides pour la production ou pour démarrer la production. Ajuster entre 0 et 2. Valeur par défaut : 1. Si la valeur 2 a été mise par erreur, elle peut être remise sur 1 manuellement et les positions préalables ressaisies. La valeur change automatiquement de 2 à 1 lors de l’étalonnage de la fonction RMC.

PLoF Position de départ pour la mesure de l’usure

Ce paramètre maintient la première position de production après un remplacement de segments. Il ne doit normalement pas être rédigé, mais s’ajuste entre 0 et 50 mm par pas de 0,01 mm.

PLdI Usure des segments

L’usure calculée des segments. Ce paramètre ne peut pas être rédigé.

7 MESSAGES SUR AFFICHEUR

FEED GUARD ACTIVÉ

1.80	MENU	Sans fonction
	↑	Sans fonction
Fd	→	Sans fonction
	↓	Sans fonction
	ENTER	Sans fonction

Après l’obtention d’un FG-reset, l’afficheur indique “Fd” plus la valeur POM actuelle.

Tant que le moteur pas-à-pas travaille (4 à 10 s env.) le déplacement du rotor doit faire changer la valeur POM.

Quand la réinitialisation du FG est terminée, la valeur de la ligne supérieure de l’afficheur indique le déplacement relatif relevé et la ligne inférieure affiche soit “FdCO” ou “FdAL”.

L’afficheur s’éteint lorsque le signal FG-reset est réinitialisé ou si la touche MENU est actionnée.

Un FG-reset éventuel force l’unité à quitter toute autre fonction de programmation sélectionnée.

ERREUR D’IDENTIFICATION RMS

Err2	MENU	Sans fonction
	↑	Sans fonction
	→	Sans fonction
	↓	Sans fonction
	ENTER	Sans fonction

Le message “Error 2” s’allume si une des touches pour “DISPLAY LIMITS” a été poussée, et que l’unité LDU ne peut pas identifier laquelle des unités qui a été activée.

Une erreur dans l’interface pour les signaux RMS de l’unité sélectionnée en est probablement la cause.

Toutefois, l’unité concernée peut fonctionner pour ce qui est du signal de mesure et de la comparaison par rapport aux limites d’alarme.

Le message reste affiché pendant 2 s et sera répété si cette même unité est de nouveau activée et que l’erreur persiste.

8 CONTACT

Développement, production et entretien :

Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva

Téléphone : +46-8-556 477 00 Télécopie : +46-8-556 477 29

Courriel : service@dametric.se Site internet : www.dametric.se

dametric 

Valmet 