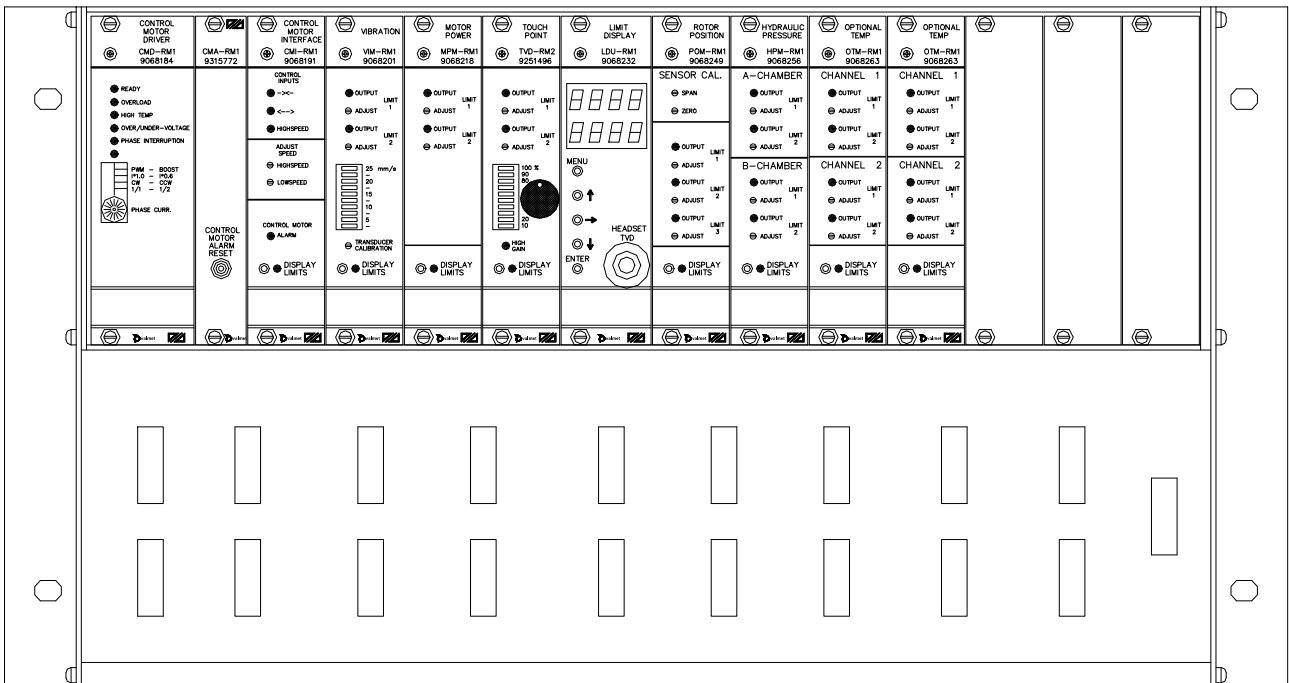


dametric 

CALIBRAÇÃO

RMS-EX1



ÍNDICE

1	CALIBRAÇÃO	3
1.1	RMC - COMANDO DE MOVIMENTO DO REFINADOR	3
1.1.1	GERAL	3
1.1.2	CALIBRAÇÃO COM UM VISOR PDU	3
1.1.3	CALIBRAÇÃO COM UM PAINEL DO OPERADOR	4
1.2	CALIBRAÇÃO DO TRANSDUTOR DE POSIÇÃO DO ROTOR, POT-50	5
2	AJUSTE	6
2.1	AJUSTE DE CMI-RM1	6
2.2	AJUSTE DE VIM-RM1	6
2.3	AJUSTE DE MPM-RM2	7
2.4	AJUSTE DE TVD-RM3	7
2.5	AJUSTE DE POM-RM1	8
2.6	AJUSTE DE HPM-RM1	8
2.7	AJUSTE DE OTM-RM1	9
2.8	AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX1	9
2.9	AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX2	9
2.10	AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX3	9
3	CONTACTO	9

1 CALIBRAÇÃO

1.1 RMC - COMANDO DE MOVIMENTO DO REFINADOR

1.1.1 GERAL

O RMC é uma opção e estas instruções não são aplicáveis se a função RMC não for utilizada.

O RMC deve ser calibrado quando as placas são mudadas. Uma calibração implica que é gerada uma posição de produção (uma posição axial do rotor) quando as placas estão em contacto num refinador em vazio (ponto de contacto).

A função grava a última posição do rotor durante a produção como a "posição de produção" e esta posição é então utilizada no próximo arranque de produção.

As regulações dos parâmetros para a função RMC são efetuadas na unidade LDU e estão descritas no manual de programação para o sistema RMS-EX (PRO-EX1).

1.1.2 CALIBRAÇÃO COM UM VISOR PDU

ANTES DA CALIBRAÇÃO

- A luz de "PRODUCTION POS. NOT CALIBRATED" (POS. DE PRODUÇÃO NÃO CALIBRADA) acende.
- Coloque o interruptor de chave "TOUCH POS." (POS. DE CONTACTO) na posição "ON".

O visor de informação na unidade PDU indica "RMC Calibration" (Calibração de RMC) e "Touch Lev XX % Y" (Nível de contacto XX %). O valor "XX" indica o limite TVD necessário para um ponto de contacto válido (também existe um valor de tempo mínimo associado com limite TVD). "Y" indica o tipo de calibração: H = manual, A = Automática.

CALIBRAÇÃO

- Com cuidado, faça os discos correr em conjunto até o valor TVD ser superior ao limite TVD indicado e o visor irá mostrar "RMC Retraction" (Retração RMC) e "Pr.St.Pos -X.XXr".
- Isto significa que a posição de contacto é válida e "-X.XXr" é a posição real do rotor em relação à posição inicial que foi criada pelo ponto de contacto.
- No caso da calibração manual (H):
Afastar os discos até o valor ser $0,00 \pm 0,10$, o que significa que o refinador está na posição inicial de produção.
- No caso da calibração automática (A):
A unidade LDU irá afastar automaticamente os discos para a posição inicial de produção.
- O visor irá indicar "RMC Calibrated" (RMC Calibrado) e "Pr.St.Pos XX.XX" quando o rotor é retraído para a posição inicial de produção.

CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA

- Coloque o interruptor de chave "TOUCH POS." (POS. DE CONTACTO) na posição "OFF".
Prima o interruptor "PRODUCTION POS. SET" (Regular pos. de produção) para reconhecer a conclusão da calibração. A luz "PRODUCTION POS. NOT CALIBRATED" (Pos. de produção não calibrada) apaga e o visor PDU retoma à leitura normal.



1.1.3 CALIBRAÇÃO COM UM PAINEL DO OPERADOR

ANTES DA CALIBRAÇÃO

- Selecione "RMC CALIBRATION" (Calibração de RMC) no painel do operador para aceder à janela de calibração RMC.
- O indicador mostra "RMC NOT CALIBRATED" (RMC não calibrado).
- Prima "TOUCHPOINT ON" (ligar ponto de contacto) e a janela de informação irá indicar "RMC Calibration" (Calibração de RMC) e "Touch Lev XX % Y".
"XX" é o valor do limite TVD que estabelece o ponto de contacto. "Y" é o tipo de calibração, H significa manual e A significa automática.

CALIBRAÇÃO

- Com cuidado, faça os discos correr em conjunto até o valor TVD ser superior ao limite indicado. A janela de informação irá então mudar e indicar "RMC Retraction" (Retração RMC) e "Pr.St.Pos -X.XXr".
- Isto significa que a posição de contacto é válida e que a posição indicada do rotor em relação à posição inicial que foi criada pelo ponto de contacto.

Calibração manual:

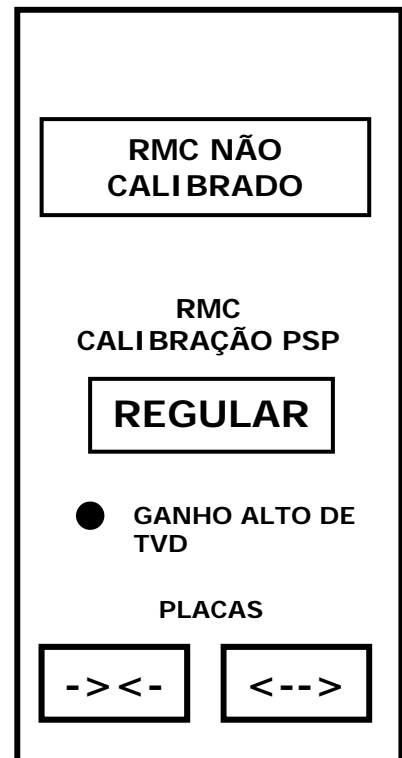
- Afaste as placas até o valor indicado ser $0,00 \pm 0,10$.
A posição do rotor encontra-se agora na posição inicial para a produção.
O visor indica "RMC Calibrated" (RMC calibrado) e "Pr.St.Pos XX.XX".

Calibração automática:

- O sistema irá afastar automaticamente as placas para a posição inicial de produção.

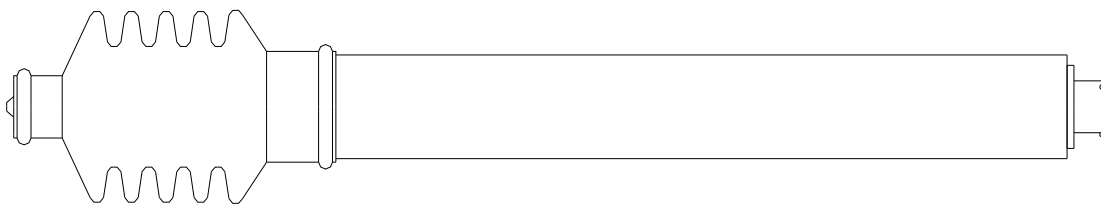
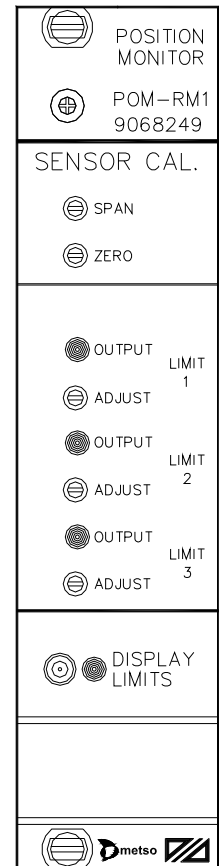
TERMINAR CALIBRAÇÃO

- Prima em "TOUCHPOINT OFF" (Desligar ponto de contacto).
- Prima no botão "SET" (regular) para reconhecer a calibração. O indicador irá ler "RMC CALIBRATED" (RMC calibrado).



1.2 CALIBRAÇÃO DO TRANSDUTOR DE POSIÇÃO DO ROTOR, POT-50

- Desmonte o transdutor do suporte.
- O valor de posição é lido pelo indicador de posição PDU-RM3 ou POI-50. Em alternativa, a unidade LDU pode ser utilizada para a monitorização. Prima "Display Limits" (Mostrar limites) na unidade POM-RM1 para ver o valor na unidade LDU-RM1. Verifique se a fila inferior indica "C 1".
- Comprima a haste de medição do transdutor para a posição totalmente retraída. Ajuste o "ZERO" do potenciómetro na unidade POM-RM1 até o monitor ler 0,00 mm.
- Liberte a haste de medição para que esta se expanda completamente. Ajuste a "AMPLITUDE" do potenciómetro até a unidade LDU ler 50,00 mm.
- Aproxime os discos de desgaste até estes entrarem no ponto de contacto, com os discos parados.
- Monte o transdutor no suporte, ajuste até o monitor apresentar o valor escolhido. Fixe o sensor nesta posição. O sensor tem um limite mecânico de curso de 50 mm. Como tal, é fundamental que o comprimento do curso do refinador não exceda o curso do sensor. Se o sensor for forçado para além do curso máximo interno, este irá sofrer danos irreparáveis.



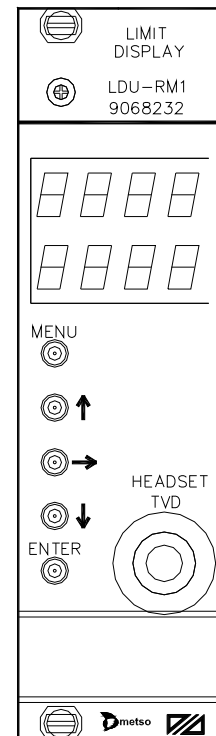
2 AJUSTE

Geral

Selecione uma unidade RMS no visor da unidade LDU com o botão de pressão **"DISPLAY LIMITS"** (Mostrar limites). O visor irá indicar a unidade selecionada durante cerca de 2 minutos e, depois, desativa-se automaticamente. Se o botão "→" estiver ativado, o corte automático está desativado (indicado por um ponto no canto inferior direito). Prima novamente em **"DISPLAY LIMITS"** (Mostrar limites) para regressar ao modo normal (com corte automático). Prima **"MENU"** para desativar a unidade RMS do visor.

O visor na unidade LDU só é capaz de indicar um valor e o respetivo indicador em simultâneo. Utilize os botões "↑" e "↓" para saltar entre os valores medidos e os limites da unidade RMS selecionada.

A fila superior mostra o valor e a inferior mostra o indicador.



2.1 AJUSTE DE CMI-RM1

Prima em **"DISPLAY LIMITS"** (Mostrar limites) em CMI-RM1.

ALTA VELOCIDADE

Comute até o indicador mostrar **"H_SP"** e ajuste **"HIGHSPEED"** (Alta velocidade) do potenciómetro. O valor pode ser ajustado entre 50 e 150%. Se regulado para 100%, a velocidade de curso do rotor será de 0,25 mm/s. Se o motor passo a passo estiver a funcionar durante o ajuste, a alteração terá efeito na ativação seguinte.



BAIXA VELOCIDADE

Comute até o indicador mostrar **"L_SP"** e ajuste **"LOWSPEED"** (Baixa velocidade) do potenciómetro. O valor pode ser ajustado entre 50 e 150%. Se regulado para 100%, a velocidade de curso do rotor será de 0,05 mm/s. Se o motor passo a passo estiver a funcionar durante o ajuste, a alteração terá efeito na ativação seguinte.

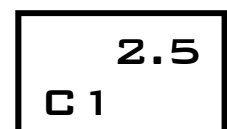


2.2 AJUSTE DE VIM-RM1

Prima em **"DISPLAY LIMITS"** (Mostrar limites) em VIM-RM1.

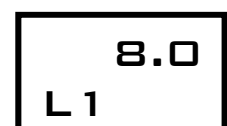
VALOR MEDIDO

O valor medido é indicado por **"C1"**.



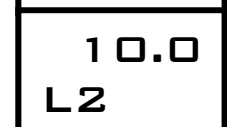
AJUSTE DO LIMITE 1

Comute e leia o valor de **"L1"** e ajuste o **"LIMIT 1"** (Limite 1) do potenciómetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 25 mm/s.



AJUSTE DO LIMITE 2

Comute e leia o valor de **"L2"** e ajuste o **"LIMIT 2"** (Limite 2) do potenciómetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 25 mm/s.



2.3 AJUSTE DE MPM-RM2

Prima em "DISPLAY LIMITS" (Mostrar limites) em MPM-RM2. Os valores ilustrados são calculados de acordo com a potência do motor programada na unidade LDU (consulte o manual de programação de EX, PRO-EX1).

VALOR MEDIDO

O valor medido da potência do motor é indicada por "C1".

5.00 C1

AJUSTE DO LIMITE 1 (baixo)

Comute e leia o valor de "L1" e ajuste o "LIMIT 1" (Limite 1) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100% da potência nominal do motor principal.

2.00 L1

AJUSTE DO LIMITE 2 (baixo-baixo)

Comute e leia o valor de "L2" e ajuste o "LIMIT 2" (Limite 2) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100% da potência nominal do motor principal.

1.00 L2

AJUSTE DO LIMITE 3 (nível)

Comute e leia o valor de "L3" e ajuste "LEVEL ADJUST" (Ajustar nível) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100% da potência nominal do motor principal.

1.00 L3

AJUSTE DO LIMITE 4 (tempo)

Comute e leia o valor de "L4" e ajuste "TIME ADJUST" (Ajustar tempo) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 10,0 s.

5.0 L4

2.4 AJUSTE DE TVD-RM3

Prima em "DISPLAY LIMITS" (Mostrar limites) em TVD-RM3.

VALOR MEDIDO

O valor medido é indicado por "C1".

10 C1

AJUSTE DO LIMITE 1

Comute e leia o valor de "Lm 1" e ajuste o "LIMIT 1" (Limite 1) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100%.

50 L1

AJUSTE DO LIMITE 2

Comute e leia o valor de "Lm 2" e ajuste o "LIMIT 2" (Limite 2) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100%.

30 L2

2.5 AJUSTE DE POM-RM1

Prima em "DISPLAY LIMITS" (Mostrar limites) em POM-RM1.

VALOR MEDIDO

O valor medido é indicado por "C1".

25.26
C 1

AJUSTE DO LIMITE 1

Comute e leia o valor de "L1" e ajuste o "LIMIT 1" (Limite 1) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 50,0 mm.

35.00
L 1

AJUSTE DO LIMITE 2

Comute e leia o valor de "L2" e ajuste o "LIMIT 2" (Limite 2) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 50,0 mm.

28.00
L 2

AJUSTE DO LIMITE 3

Comute e leia o valor de "L3" e ajuste o "LIMIT 3" (Limite 3) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 50,0 mm.

8.00
L 3

2.6 AJUSTE DE HPM-RM1

Prima em "DISPLAY LIMITS" (Mostrar limites) em HPM-RM1. Os valores ilustrados são calculados de acordo com as pressões da câmara A e B programadas na unidade LDU (consulte o manual de programação de EX, PRO-EX1).

VALORES MEDIDOS

O valor medido para o canal 1 é indicado por "C1".

O valor medido para o canal 2 é indicado por "C2".

55.6
C 1

15.2
C 2

AJUSTE, LIMITE 1 DE PRESSÃO DA CÂMARA A

Comute e leia o valor de "C1L1" e ajuste o "A-CHAMBER, LIMIT 1" (Câmara A, limite 1) do potenciômetro para o valor pretendido.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara A.

35.0
C 1 L 1

AJUSTE, LIMITE 2 DE PRESSÃO DA CÂMARA A

Comute e leia o valor de "C1L2" e ajuste o "A-CHAMBER, LIMIT 2" (Câmara A, limite 2) do potenciômetro para o valor pretendido.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara A.

30.0
C 1 L 2

AJUSTE, LIMITE 1 DE PRESSÃO DA CÂMARA B

Comute e leia o valor de "C2L1" e ajuste o "B-CHAMBER, LIMIT 3" (Câmara B, limite 3) do potenciômetro para o valor pretendido.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara B.

15.0
C 2 L 1

AJUSTE, LIMITE 2 DE PRESSÃO DA CÂMARA B

Comute e leia o valor de "C2L2" e ajuste o "B-CHAMBER, LIMIT 4" (Câmara B, limite 4) do potenciômetro para o valor pretendido.

Intervalo permitido, 0 a 100 % da pressão nominal da câmara B.

5.0
C 2 L 2

2.7 AJUSTE DE OTM-RM1

Prima em "DISPLAY LIMITS" (Mostrar limites) em OTM-RM1. Os valores ilustrados são calculados de acordo com o intervalo de temperatura predefinido, 100 ou 200 °C. O intervalo é regulado na placa OTM pelos interruptores DIP.

VALORES MEDIDOS

O valor medido para o canal 1 é indicado por "C1".

O valor medido para o canal 2 é indicado por "C2".

	55
C 1	

	65
C 2	

AJUSTE DO CANAL 1, LIMITE 1

Comute e leia o valor de "C1L1" e ajuste o "CHANNEL 1, LIMIT 1" (Canal 1, limite 1) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100% do intervalo de temperatura.

	65
C 1 L 1	

AJUSTE DO CANAL 1, LIMITE 2

Comute e leia o valor de "C1L2" e ajuste o "CHANNEL 1, LIMIT 2" (Canal 1, limite 2) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100% do intervalo de temperatura.

	70
C 1 L 2	

AJUSTE DO CANAL 2, LIMITE 1

Comute e leia o valor de "C2L1" e ajuste o "CHANNEL 2, LIMIT 1" (Canal 2, limite 1) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100% do intervalo de temperatura.

	75
C 2 L 1	

AJUSTE DO CANAL 2, LIMITE 2

Comute e leia o valor de "C2L2" e ajuste o "CHANNEL 2, LIMIT 2" (Canal 2, limite 2) do potenciômetro para o valor pretendido. Intervalo permitido, 0 a 100% do intervalo de temperatura.

	80
C 2 L 2	

2.8 AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX1

Esta entrada de cartão permite a instalação de outra unidade OTM ou HPM.

2.9 AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX2

Esta entrada de cartão permite a instalação de outra unidade OTM ou HPM.

2.10 AJUSTE DA ENTRADA DE CARTÃO PARA EX3

Esta entrada de cartão está reservada para funções futuras. Não pode ser instalada qualquer outra unidade RMS standard nesta posição pois a largura da entrada é restrita.

3 CONTACTO

Vendas, desenvolvimento, produção e serviço:

Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva, Suécia

Telefone: +46-8 556 477 00

Fax: +46-8 556 477 29

e-mail: service@dametric.se

Website: www.dametric.se

Valmet 

dametric 