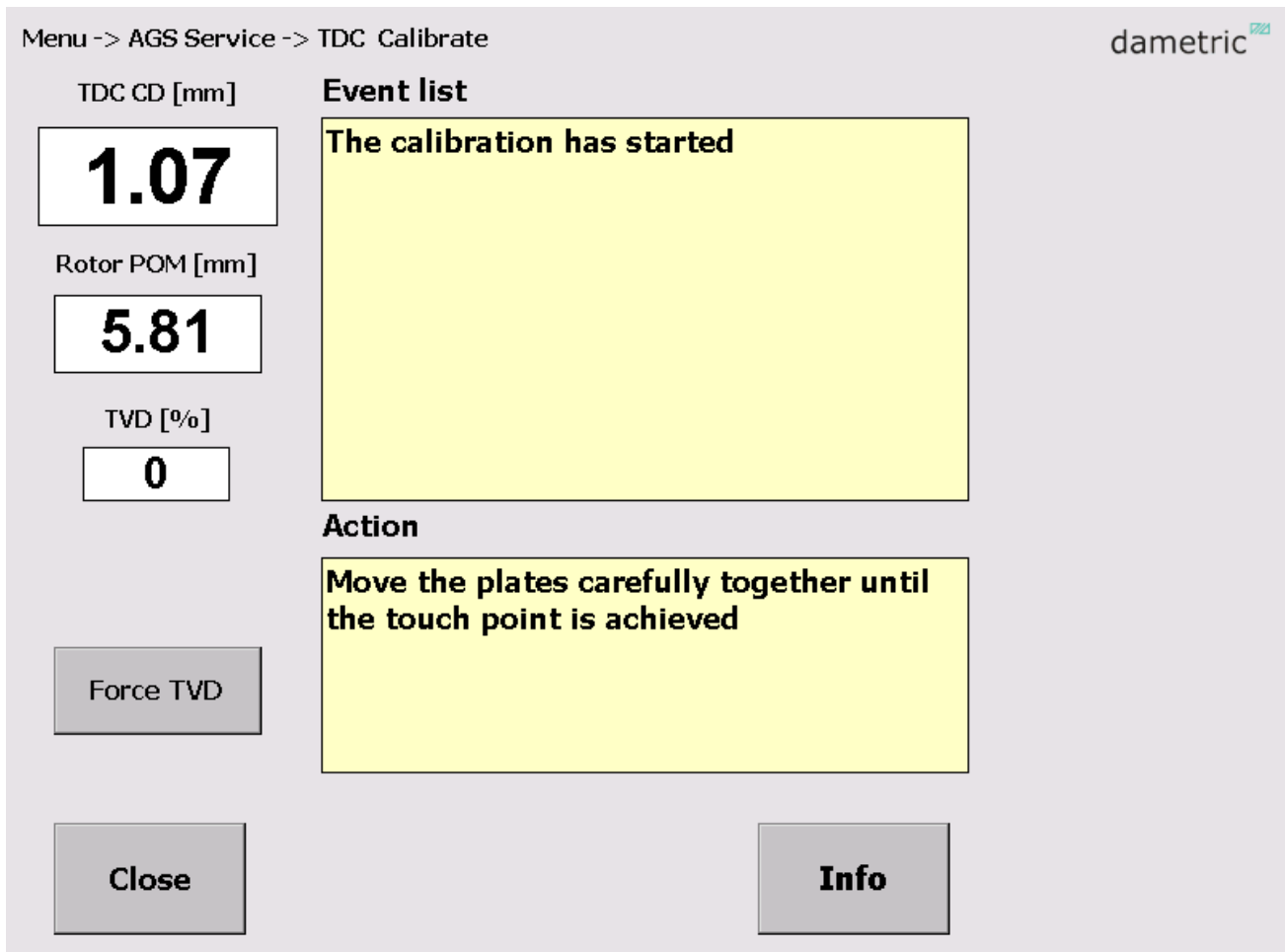


dametric

AGS TDC 校准



GMS CE 面板 PC

校准手册

目录

1	概述.....	2
2	选择 TDC 传感器类型.....	3
3	校准参数.....	3
4	粗略校准.....	3
5	打开校准页面.....	3
6	TDC 校准页面.....	4
7	TDC 校准序列.....	4
7.1	粗略校准.....	4
7.2	触点.....	4
7.3	零位校准.....	4
7.4	量程校准.....	4
7.5	完成校准.....	5
8	联系方式.....	5

1 概述

本手册介绍了校准 AGS 传感器测量探头的过程，该过程采用了运行与定子磨盘接触的转子磨盘的老方法。此模式为传感器探头因某些原因无法移动的紧急校准方法。

用户可以将传感器类型从“AGS-XXX”改为“TDC 传感器”，以更改校准页面。新页面提醒显示标准 RMS，并帮助操作员读取和计算转子的相对移动。

用户还必须更改 DCA 单元的零位/满量程校准参数，通常将 AGS 传感器的 0.10/1.10 mm 改为 TDC 传感器的 0.50/1.50 mm。

由于这是一种手动模式，因此操作员必须进行转子套件插入和退出操作，以便先接触，然后再退到零位，继续后退，取得跨点。

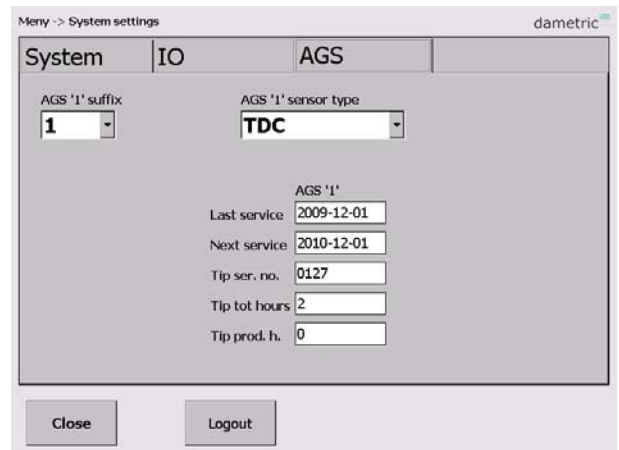
必须通过按键释放磨浆机联锁。

面板 PC 上显示校准所必需的按钮，转子的移动则是通过磨浆机面板上的开关来实施。

注意，与 AGS 校准相反，TDC 校准不能在生产过程中完成。

2 选择 TDC 传感器类型

以管理员身份登录，轻触“菜单”页面上的“系统设置”按钮。然后，选择 AGS 选项卡并轻触 AGS 传感器类型。或者，选择“TDC 传感器”。如果您在操作 RGP CD 磨浆机，则必须选择侧面。每个传感器都具有个性化设置。关闭系统设置页面。解决完与 AGS 传感器的问题后，切记返回至此参数设置。



3 校准参数

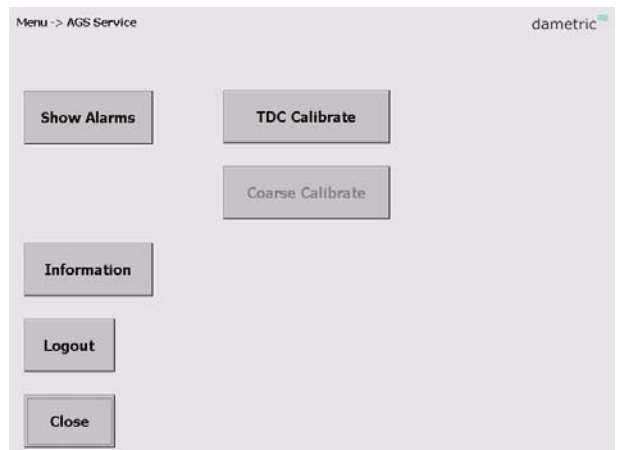
注意，校准参数必须连同校准方法一起更改。对于 AGS 校准，参数通常为：零位 = 0.00，量程 = 1.00，空转偏差 = 0.10，而对于 TDC 校准，参数通常为：零位 = 0.50mm，量程 = 1.50 mm。还要注意 TVD 校准限值。AGS 校准时，将限值存储在 AGS 壳体中；TDC 校准时，DCU 中的 TVD 限值参数生效。更改校准方法时，还要切记更改参数。

4 粗略校准

在空转磨浆机内校准之前，必须对新传感器进行粗略校准。将磨盘横向分离(> 8 mm)并按下“AGS 服务”页面中的“粗略校准”按钮。注意，可以通过最小的转子或定子位置联锁粗略校准。倘若如此，应将此信息显示给操作员。

5 打开校准页面

以操作员身份登录，打开校准页面，然后单击“菜单”页面中的 AGS 服务页面。由于我们要以“TDC 方式”校准传感器，此时，校准按钮显示“TDC 校准”。按下“TDC 校准”按钮。选择 CD 磨浆机侧、CD 区或平面区。只有在激活面板上相应的“触摸位置”开关后，才能启用“TDC 校准”按钮。



6 TDC 校准页面

CD 磨浆机中选定侧具有白色文本框，无源侧具有灰色文本框。将无源侧显示给操作员，以避免该侧磨盘意外碰撞。

事件列表

事件列表将显示校准期间发生的事件。

操作

操作窗口将显示操作员应进行的操作。

相对间隙

删除触点时，将弹出此文本框并将其预设为 -0.10 mm。此后，操作员必须快速将磨盘返回至 0.00 读数。根据 DCU 单元中的设置，自动补偿转子位置比例间隙。

运行/校准

此按钮具有替换文本，具体视该程序所处的位置而定。进行零位校准时，读取“零位”；校准量程时，读取“量程”。

强制 TVD

该按钮为手动强制触点的退出方式。

信息/信息关闭

此按钮将在校准参数与事件列表窗口中的事件列表间切换。

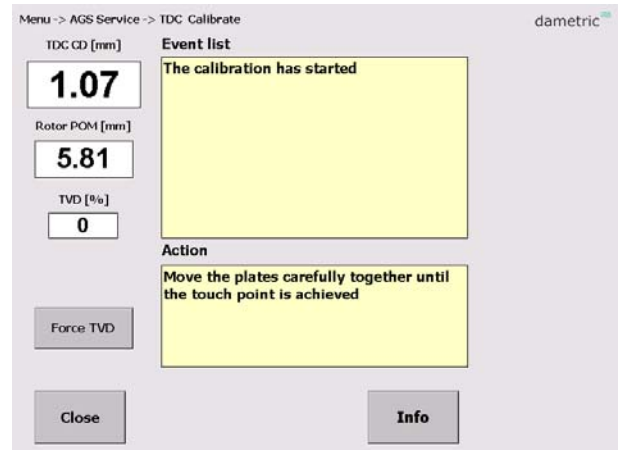
零位和量程参数

根据 DCA-RM1 单元中的参数设置参数。这些可通过 AGS 服务页面中的“参数”按钮达到，同时将 TDC 传感器设置为“AGS 弹出”。

TVD 限制参数

在 DCA 校准设置下的 DCU 单元中设置确定触点的 TVD 参数。

如果面板上的“接触位置”开关禁用，将停止该程序并自动关闭页面。



7 TDC 校准序列

7.1 粗略校准

在已更换探头的情况下，务必进行粗略校准。执行后，将 TCD 读数设置为 3.80 mm。

7.2 触点

操作员移动转子（或定子），直至磨盘接触并达到触点。

7.3 零位校准

操作员移动磨盘，直至相对间隙指示 0.00 (± 0.02) mm。

根据零位参数设置，按下“零位”按钮，以校准 TDC（通常为 0.50 mm）。

7.4 量程校准

将磨盘分离，直至相对间隙指示 1.00 (± 0.02) mm。

相对 POM 高于 0.80 mm 时，显示“量程”按钮。

根据量程参数设置，按下“量程”按钮，以校准 TDC（通常为 1.50 mm）。

7.5 完成校准

按下面板 PC 上的“完成”按钮。

将“接触位置”按键置于关闭位置，然后按下磨浆机面板上的“设置”按钮，关闭“未校准”灯。

8 联系方式

开发、生产和服务部：



Dametric AB

Jägerhorns Väg 19, 141 75 Kungens Kurva, Sweden

电话：+46-8 556 477 00 传真：+46-8 556 477 29

电子邮箱：dametric@dametric.se

网址：www.dametric.se