



**"LMS" S.C.**

*Tadeusz Macioła , Krzysztof Scheithauer*

**ul. Hermisza 9 41-800 ZABRZE**

POLAND , EUROPE, URL: <http://lms.alpha.pl> , e-mail: [lms@alpha.pl](mailto:lms@alpha.pl)

ISDN tel. (+48 32) 2787050; fax. (+48 32) 2787051, tel. .kom. (0502)035580, (0601)456491

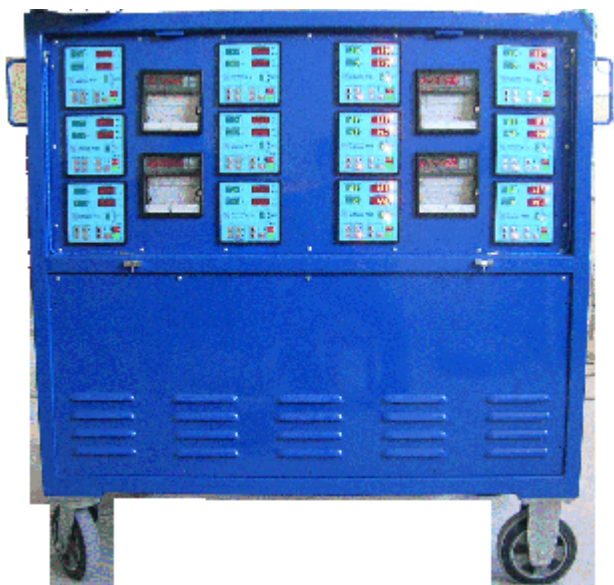
REGON: 273301106

NIP: 648-19-80-209

VAT UE ID: PL6481980209

## **WYŻARZARKA OPOROWA** **typu: WO12012**

*Nr.fabr 40*



## **INSTRUKCJA OBSŁUGI**

SWW: 0746-31

Producent życzy zadowolenia z eksploatacji urządzenia i zaprasza do dalszych kontaktów.

### ORIENTACYJNE SPADKI NAPIĘĆ NA PODWÓJNYM KABLU WYJŚCIOWYM WIODĄCYM PRĄD 250A

PRZEKRÓJ [mm <sup>2</sup> ]	DŁUGOŚĆ [m]	SPADEK NAPIĘCIA [V]
35	10	2,4
35	15	3,6
35	20	4,9
50	10	1,7
50	15	2,6
50	20	3,4
70	15	1,8
90	10	0,8
90	20	1,9
90	40	3,6

### CHARAKTERYSTYKA CZUJNIKÓW TEMPERATURY

t[°C]	R <sub>Pt100</sub> [Ω]	{U <sub>odn =0°C</sub> } U <sub>NiCr-Ni</sub> [mV]
0	100.0	0.0
10	103.9	0.4
20	107.8	0.8
40	115.74	1.61
60	123.24	2.43
80	130.91	3.26
100	138.50	4.10
200	175.86	8.14
300	212.80	12.21
400	247.07	16.4
500	280.94	20.64
600		24.90
700		29.13
800		33.28
900		37.33
1000		41.27

## **PRZED PIERWSZYM URUCHOMIENIEM ZAPOZNAJ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI !!!**

### PRZEZNACZENIE:

Urządzenie przeznaczone jest do obróbki termicznej spoin spawalniczych według zadanej charakterystyki temperaturowo - czasowej w zakresie temperatur do 1000°C. Temperatury kontrolowane są termoparami Ni-CrNi. Urządzenie zawiera wielokanałowe programowane regulatory temperatury, rejestrator, regulator mocy wyjściowej. Nagrzewanie obiektu jest realizowane za pomocą mat oporowych. Kompletny zestaw grzewczy składa się z wyżarzarki, mat oporowych, termopar, izolacji termicznej i kabli połączeniowych.

### Podstawowe dane techniczne:

Napięcie zasilania:	<b>3x400V/230V , 50Hz</b>
Znamionowy prąd zasilania	<b>2x3x100A</b>
Znamionowa moc	<b>120kW</b>
Znamionowe napięcie wyjściowe	<b>30 lub 60V, 50Hz</b>
Znamionowy prąd wyjściowy	<b>12x180A</b>
Maks. ilość mat grzejnych (60V/45A)	<b>48 [4/wyjście]</b>
Ilość niezależnych kanałów grzewczych	<b>12</b>
Ciężar	<b>1MG</b>
Ochrona przeciwporażeniowa	<b>zerowanie</b>

Rejestrator wielokanałowy z zapisem punktowym zależnie od uzgodnień z Klientem.

### BUDOWA URZĄDZENIA

Urządzenie składa się z dwóch transformatorów, 12 regulatorów temperatury oddziaływujących na łączniki mocy, 4 rejestratorów temperatury i zacisków przyłączeniowych umieszczonych we wspólnej obudowie stalowej. Gniazda dla termopar, wyłącznik główny oraz gniazda wejściowe i wyjściowe są z tyłu urządzenia. Termopary są podłączane do rejestratora oraz do regulatora temperatury (odpowiadające sobie kanały rejestratora i regulatora temperatury są galwanicznie zwarte). Z przodu urządzenia zamontowano rejestrator, regulatory temperatury.

### GWARANCJA

Producent udziela na swój wyrób dwuletniej gwarancji. W okresie gwarancji producent zobowiązuje się do usunięcia usterek do 3 tygodni od zgłoszenia awarii. Gwarancja nie obejmuje usterek wynikłych na skutek niewłaściwej obsługi. Naprawy gwarancyjne i pogwarancyjne wykonuje się w warsztatach klienta lub producenta. Koszty transportu obciążają użytkownika.

### PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA

Urządzenie należy zasilac z sieci elektrycznej 3x400V/230V 50Hz (100A) z zerem roboczym. Podłączyć termopary kablem kompensacyjnym dla termopar "K" {NiCr-NiAl}. Do urządzenia można podłączyć nie więcej niż 4 maty oporowe 45A na jeden kanał (sumaryczny prąd w kanale nie powinien przekroczyć 180A). Stosować maty o prądzie znamionowym 35A do 55A i napięciu znamionowym 60V (albo 30V). Podłączenia maszyny ze źródłem zasilania wykonać dwoma kablami miedzianymi o przekroju żył nie mniej niż 4 x 25 mm<sup>2</sup>. Podłączenia zacisków wyjściowych każdego kanału z rozdzielaczami wykonać kablami miedzianymi o przekroju żył nie mniej niż 25 mm<sup>2</sup>. Przekrój ten musi być większy przy kablach dłuższych niż 5m, tak by spadek napięcia na nim nie był większy niż 2V. Końcówki mat łączyć do rozdzielacza.

**Stosując grzałki 30V łączyć je pomiędzy odpowiednie zaciski 0V i 30V. Nie stosować do tego celu zacisku 30 i 60V gdyż bezpieczniki i styczniki są w przewodzie 0V.**

Kolejność podłączania powinna być następująca:

Na obiektach grzanych zamocować termopary, a następnie nałożyć maty oporowe. Na maty nałożyć izolację termiczną (odporną na temperaturę 1100°C - np: wata kaolinowa grubości 5cm). Podłączyć kablami termopary i maty z urządzeniem. *Nie pomylić kanałów grzałek i termopar!* Zwrócić uwagę na dodatni i ujemny biegun termopary i kabla kompensacyjnego. Dodatni biegun kabla łączyć z dodatnim biegunem termopary. Napięcia termoelektryczne termopary i kabla muszą się dodawać. Różni producenci stosują różne kolory biegunów (*nie zawsze czerwony oznacza +*). Podłączyć kable zasilające do gniazdek 3x400V 50Hz 125A lub do śrubowo do odpowiedniej rozdzielnicy Załączyć wyłączniki główne. Ustawić parametry grzania na regulatorach. Ustawić i załączyć rejestrator.

Urządzenie wyposażone jest w wyłączniki różnicowo-prądowe w obwodzie zasilania 400V. Pożądane jest okresowe (co miesiąc lub po przyjeździe na nowe miejsce) sprawdzenie ich działania poprzez naciśnięcie na załączonym zasilaniu głównym przycisku TEST. Powinno spowodować to jego wyłączenie. Bezpieczniki wyjściowe dostępne są po otwarciu tylnej ściany. Przepalenie wyjściowych bezpieczników kanałowych 200A spowoduje brak wskazywania prądu.

Transformator ma zabudowane czujniki temperatury, powodujące wyłączenie zasilania transformatora po przekroczeniu temperatury uzwojeń 135°C. Może się zdarzyć, że eksploatacja urządzenia w temperaturze otoczenia powyżej 50°C spowoduje ich zadziałanie. Konieczne wówczas jest przestawienie wyżarzarki w chłodniejsze miejsce. Po ich zadziałaniu transformator wyłącza się i nie można go ponownie załączyć przez czas potrzebny do jego ostygnięcia.

Dla zmniejszenia prądu rozruchu (z 2kA do 0,1kA) zabudowano oporniki rozruchowe zwierane stycznikiem. W nich także są bimetaliczne wyłączniki termiczne. W sytuacji awaryjnej wyłączą stycznik główny.

Wentylator włącza się po przekroczeniu przez transformator temperatury 50°C i wyłącza dla temperatur niższych od 40 °C. Ma to na celu zmniejszenie ilości zasysanego śniegu i pyłu.

**Aby ochronić wewnętrzne urządzenia zasilane napięciem 220V (regulatory, rejestrator, styczniki, wentylator) zabudowano dodatkowe transformatory separacyjne 160VA. Zero robocze nie jest wykorzystywane przez wyżarzarkę.**

## KONTROLE OKRESOWE

Okresowo np. co miesiąc lub przed rozpoczęciem pracy w nowym miejscu sprawdzić stan zewnętrzny urządzenia i osprzętu. Nie używać urządzenia z głębokimi wgnieceniami obudowy, ani osprzętu z uszkodzoną izolacją elektryczną. Sprawdzać rezystancję styków stycznika i w razie potrzeby czyścić je. Spadek napięcia na styku wiodącym prąd znamionowy nie może przekraczać 0.2V. Czyścić wnętrze obudowy z nagromadzonego pyłu. Corocznie sprawdzać kalibratorem tory pomiaru temperatury rejestratora i regulatorów. Sprawdzać dokręcenie śrub. Czyścić i delikatnie oliwić elementy cierne rejestratora.

## REGULATOR TEMPERATURY P101

### PRZEZNACZENIE:



P101 to regulator temperatury dla wyżarzarek.

Opisywany tu programator służy do regulacji temperatury grzanych obiektów w zakresie temperatur 0°C do 1200°C według charakterystyki temperaturowo - czasowej o kształcie trapezowym złożonym z maksimum 8 odcinków: narastania (opadania) temperatury z zadaną szybkością do zadanej temperatury wytrzymania oraz wytrzymania temperatury przez zadany czas. Na obiekt regulacji oddziałuje dwustanowo, załączając lub wyłączając styk wyjściowy sterujący zewnętrznym stycznikiem. Proces prowadzony jest w oparciu o pomiar temperatury obiektu termoparą K {NiCr-NiAl} . Sugerujemy podłączać dwie termopary.

*Druga termopara (rezerwowa) przejmie prowadzenie procesu, o ile temperatura przez nią mierzona jest większa od otoczenia o około 60 °C i jest większa o 3°C niż pomiar z termopary pierwszej (podstawowej). Powrót na podstawową nastąpi, gdy*

*ta podniesie się ponad 3°C nad zapasową lub zapasowa opadnie poniżej progu zadziałania. Użycie drugiej termopary sygnalizowane jest świeceniem wszystkich kropek na cyfrach TEMP.MIERZONA.*

Parametry procesu ustawia się za pomocą przycisków .

Regulator może pracować w trybie ręcznym lub automatycznym.

W trybie ręcznym operator może zmienić współczynnik wypełnienia zasilania grzałek . Tryb ręczny jest zalecany w obecności dużych zakłóceń – np. podgrzewanie w trakcie spawania. Wysterowanie nie zależy od temperatury.

W trybie automatycznym regulator stara się utrzymać temperaturę obiektu zgodnie z programem.

Dioda P zaświeci się, gdy grzeje. Woltomierz pokazuje napięcie źródła. Przy załączeniu grzałek wskazanie zwykle zmienia się. Amperomierz wskazuje płynący w grzałkach prąd.

**W procesie regulacji zwykle występuje rozbieżność między temperaturą zadaną i mierzoną.**

Dla zmniejszenia reakcji na zakłócenia zastosowano filtrację pomiaru. Powoduje to widoczny długi czas reakcji przy skokowej zmianie np. podczas kalibracji.

Regulator pamięta stare ustawienia i od nich zaczyna, dlatego zakłócenie procesu regulacji skutkuje innym czasem potrzebnym na zrównanie temperatur. W warunkach laboratoryjnych, bez zakłóceń, na wielu testowanych obiektach uzyskano dokładność stabilizacji temperatury pod koniec wytrzymania poniżej  $\pm 3^{\circ}\text{C}$ . Projektowano go na  $\pm 5^{\circ}\text{C}$  oscylacji po godzinie wytrzymania dla standardowych wyżarzeń  $700 \pm 50^{\circ}\text{C}$  z typowymi grzałkami.

*Zbędne manipulacje przyciskami w trakcie procesu regulacji (po naciśnięciu przycisku START, STOP regulator wylicza początkowe nastawy, zmienia temperaturę zadaną na równą mierzonej) lub inne silne zakłócenia rozregulowują go, uniemożliwiają szybkie ustabilizowanie temperatury.*

## Podstawowe dane techniczne P101:

Napięcie zasilania:	18... <b>24V</b> ...36V , 50Hz ( <b>stosować zewnętrzny, mały transformator separacyjny 400V/24V lub 230V/24V</b> – <i>on ma się zepsuć przy znacznych przepięciach w sieci</i> ).
	<i>Można zasilac napięciem stałym 25...50V. Kierunek podłączenia obojętny.</i>
Pobór mocy	<b>10VA</b>
Wytrzymałość styku regulacyjnego	<b>230V 0,5A 50Hz</b> (zabudowany bezpiecznik polimerowy 0,8A i transil 350V)
Wymiary obrysu [wys. x szer. x gł.]:	<b>144mm x 144mm x 97mm</b>

## Parametry regulatora temperatury:

Czujnik temperatury:	zewnętrzna <b>termopara typu K</b> {NiCr-NiAl}
Zakres temperatur mierzonych	<b>&lt;0 °C do &gt;1200 °C</b>
Dokładność pomiaru temperatury	<b>±5 °C</b>
Rezystancja wejściowa	<b>94kΩ</b>
Czas eksploatacji do uszkodzenia EEPROM:	<b>&gt;1 rok</b>
Dopuszczalna temperatura obudowy:	<b>-20 °C do +80 °C</b>

## Możliwe nastawy parametrów grzania w trybie automatycznym:

szybkość narastania temperatury	<b>1 do 8191 °C/h</b>
temperatura wytrzymania	<b>1 do 1200 °C</b>
czas wytrzymania	<b>1 do 8191 minut</b>
szybkość opadania temperatury	<b>1 do 8191 °C/h</b>
maksymalna ilość odcinków charakterystyki	<b>8</b>

*nastawienie zera ma specjalne znaczenie, opisane dalej*

Parametry woltomierza i amperomierza – **nie klasyfikowane** – mają zadanie orientacyjnego wskaźnika. *Duże rozbieżności wskazań dla prądu stałego i przemiennego – przeskalować przy zmianie sposobu zasilania. Amperomierz pokazuje wartość szczytową ze średniej dla łatwiejszej oceny prądu grzałek sterowanych stycznikiem. Nowy szczyt jest wyliczany co kilka sekund.* Szybkości zbroczy ponad 1000 K/h nie stosować do styczników. Są przewidziane do falowników.

Wewnętrzna kompensacja temperatury "zimnego" końca termopary. Wykrywanie awarii termopary.

Pamięta ustawienia na okoliczność krótkotrwałego (<1minuta) wyłączenia zasilania i kontynuacji pracy w EEPROM (odświeżanie 256 razy na godzinę). Ma woltomierz i amperomierz oraz przyciski do sterowania napięciem (wypełnieniem maksymalnym). Miewa wyjście impulsowe, używane w falownikowych wyżarzarkach. Ma elementy ochrony nadnapięciowej. By chroniły przed TIGiem, zacisk PE musi być galwanicznie zwarty z uziemionym obiektem grzanym. Wejścia termoparowe nie mają między sobą izolacji galwanicznej i różnica potencjałów między nimi nie może przekraczać 1V. Obie termopary muszą być użyte na tym samym obiekcie grzanym. Tor woltomierza + amperomierza jest izolowany galwanicznie od toru pomiaru z termopar. Wytrzymałość izolacji 230V AC.

## NASTAWIANIE REGULATORA:

**Tryb Ręczny:**

Naciśnij RĘCZNIE

Naciśnij START

Lewymi strzałkami można zmienić czas grzania. Górna strzałka zwiększa czas grzania i skraca czas przerwy. Dolna lewa strzałka zmniejsza czas grzania i zwiększa czas przerwy. Przyrosty nie są liniowe – bardziej się zmienia dla małych liczb (dużych wysterowań), zwiększania liczby.

Prawe strzałki i PROG są nieaktywne. Podczas pracy ręcznej na wyświetlaczu TEMP.ZADANA pojawi się liczba ośmiobitowa (z brzegowym ograniczeniem 4- 253) z literą r, obrazująca wysterowanie. Dla maksymalnego wysterowania widać napis 4r. Im większa ta liczba tym dłuższa przerwa w grzaniu. Jednoczesne naciśnięcie R,  $\leftarrow$  ustawia 73r (60V) ; R,  $\rightarrow$  ustawia 191r (30V) .

*Nastawa trybu ręcznego ogranicza maksymalne wysterowanie w trybie automatycznym.*

**Tryb Automatyczny:**

Przygotuj się do nastawienia programu.

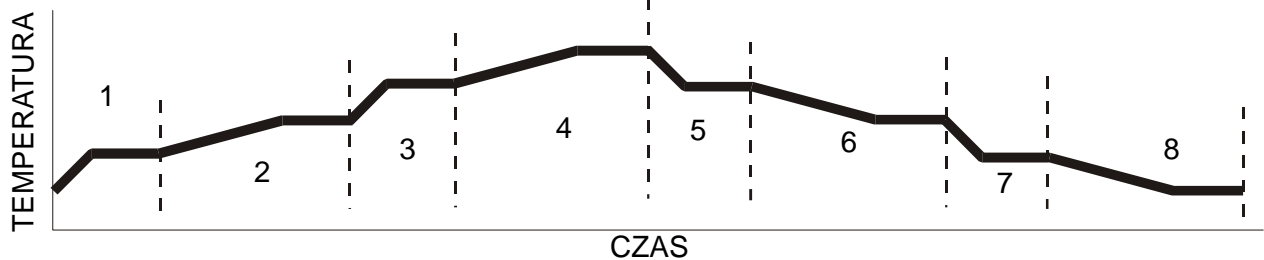
Na kartce papieru lub w głowie przygotuj liczby do nastawienia.

Sprawdź w trybie ręcznym wysterowanie. Ustaw maksymalne wysterowanie (napis 4r) górną lewą strzałką. Jeśli chcesz ograniczyć wysterowanie, bo na przykład użyłeś grzałek na niższe napięcie niż daje źródło, albo są silne przeregulowania, wprowadź większą liczbę lewą dolną strzałką. Połowa napięcia, to ćwierć mocy , to liczba na wyświetlaczu

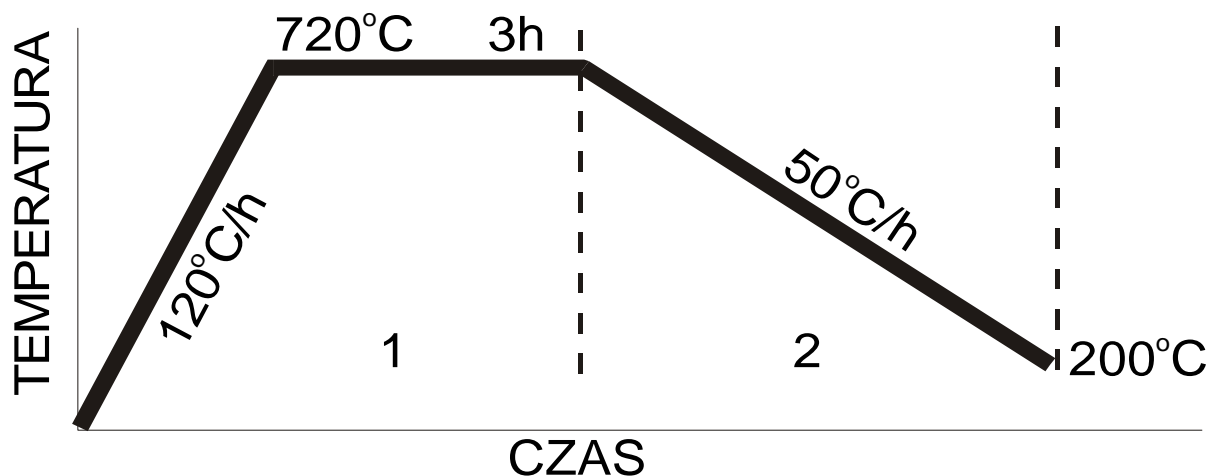
temperatury zadanej około 192r. Można zmienić w trakcie pracy (pamiętać, że zmiana sterowania A/R zaburzy proces automatycznej regulacji). Lewe klawisze strzałek reagują cały czas. Przepisanie nastawy następuje po naciśnięciu RĘCZNIKIE i powrót na AUTOMAT. Funkcję tę należy wykorzystywać, gdy są silne przeregulowania, jest duża nadwyżka mocy. Ograniczenie mocy maksymalnej zauważalnie je zmniejsza, redukując maksymalne stromości przyrostu temperatury. *Jeśli obróbka jest powtarzalna wielkość potrzebnej nastawy można odczytać pod koniec wytrzymania przy ustabilizowanej temperaturze z trybu diagnostycznego (występuje w wersjach programu oznaczonych literą t-). Naciskając prawą górną strzałkę i STOP, wielkość wysterowania ukaże się na woltomierzu z migającą za nią kropką. Wyjście z trybu diagnostycznego ponownym naciśnięciem  $\leftarrow$  STOP (puszczać pierwszy STOP). Wielkość wysterowania lub ciut mniejszą wprowadzić jako ograniczenie ręczne.*

Poniższy wykres obrazuje przykładowe zmiany temperatury w czasie

Składa się on z ośmiu odcinków zbcze-wytrzymanie. Jest to maksymalnie skomplikowana możliwa do zaprogramowania w P101 charakterystyka.



Poniższy wykres obrazuje najczęściej używane podczas wyżarzania zmiany temperatury w czasie. Jest to trapez obrazujący nagrzewanie obiektu z szybkością  $120^{\circ}\text{C}/\text{godzinę}$  do temperatury  $720^{\circ}\text{C}$  i wygrzewanie przez 3 godziny, a następnie studzenie z szybkością  $50^{\circ}\text{C}/\text{h}$  do temperatury  $200^{\circ}\text{C}$ . Po osiągnięciu  $200^{\circ}\text{C}$  wyłączenie i studzenie naturalne.



### Przykładowe NASTAWIANIE REGULATORA

Charakterystyka grzania jak wyżej

Należy zauważyć, że powyższy wykres trapezowy dla P101 składa się z dwóch odcinków zbcze-wytrzymanie. Należy zauważyć, że 3 godziny to 180 minut. Należy zauważyć, że drugi czas wytrzymania wynosi zero. Aby regulator nie wykonał wcześniej używanej charakterystyki i zakończył na drugim odcinku, zbcze 3 odcinka należy wyzerować.

Nacisnąć STOP o ile regulator nie jest zatrzymany.

Nacisnąć krótkotrwałe klawisz PROG. Powinien zgasnąć woltomierz i amperomierz oraz temperatura mierzona. Jako numer odcinka powinna pojawić się cyfra 1. Powinna świecić się dioda  $^{\circ}\text{C}/\text{h}$  i narastanie. Podczas przyciskania dowolnego klawisza prawej strony powinna świecić się dioda K. Na wyświetlaczu TEMP.MIERZONA powinna pojawić się poprzednio używana wartość pierwszego zbcza. Przyciskami prawych strzałek należy ją zmienić na pożądaną. W omawianym przykładzie na liczbę 120. Dłuższe przytrzymanie strzałki przyspiesza zmiany. Po zliczeniu kilkunastu jednostek zmieniają się dziesiątki, a jednościami są zerem, potem setki, potem tysiące, a mniej znaczące pozostają zerem. Po nastawieniu

właściwej liczby nacisnąć **PROG**. Na wyświetlaczu **TEMP.ZADANA** pojawi się wcześniej używana temperatura wytrzymania odcinka 1. Zmienić ją strzałkami na pożądaną. W omawianym przykładzie na liczbę 720. Po nastawieniu właściwej liczby nacisnąć **PROG**. Zaświeci się dioda minuty i wyświetli wcześniej używany czas. Strzałkami zmienić go na właściwy. W omawianym przykładzie na liczbę 180. Po nastawieniu właściwej liczby nacisnąć **PROG**. Jako numer odcinka powinna pojawić się cyfra 2. Na wyświetlaczu **TEMP.MIERZONA** powinna pojawić się poprzednio używana wartość drugiego zbrocza. Przyciskami strzałek należy ją zmienić na pożądaną. W omawianym przykładzie na liczbę 50. Po nastawieniu właściwej liczby nacisnąć **PROG**. Na wyświetlaczu **TEMP.ZADANA** pojawi się wcześniej używana temperatura wytrzymania odcinka 2. Zmienić ją strzałkami na pożądaną. W omawianym przykładzie na liczbę 200. Po nastawieniu właściwej liczby nacisnąć **PROG**. Zaświeci się dioda minuty i wyświetli wcześniej używany czas. Strzałkami zmienić go na właściwy. W omawianym przykładzie na liczbę 0. Po nastawieniu właściwej liczby nacisnąć **PROG**. Jako numer odcinka powinna pojawić się cyfra 3. Na wyświetlaczu **TEMP.MIERZONA** powinna pojawić się poprzednio używana wartość drugiego zbrocza. Przyciskami strzałek należy ją zmienić na pożądaną. W omawianym przykładzie na liczbę 0. Nacisnąć **STOP**. Proces nastawiania dla tego przykładu jest zakończony.

Aby uruchomić grzanie nacisnąć **PROG**. Jako numer odcinka powinna pojawić się cyfra 1. Powinna świecić się dioda °C/h i narastanie. Nacisnąć **START**.

Temperatura zadana powinna być równa ostatnio zmierzonej temperaturze obiektu i zwiększać się zgodnie z szybkością zbrocza. Powinna świecić się dioda **START**. Po chwili powinien załączyć się stycznik, zaświecić dioda **P**, pojawić wskazanie prądu grzałek. Jeśli nie ma prądu upewnić się, czy dobrze podłączono +/- zasilającej grzałki spawarki, czy grzałki są sprawne, podłączone. Jeśli urządzenie zasilono z transformatora prąd i napięcie będzie wskazywane ~2 razy mniejsze niż przy zasilaniu prądem stałym (mierzona jest wartość średnia z jednopółkowego prostowania) -przeskalować.

Temperatura ma się zwiększać aż do nastawionego wytrzymania. Jeśli odchyłka między mierzoną i zadaną będzie mniejsza niż 5°C zacznie być odliczany czas. Po upływie nastawionego czasu temperatura będzie obniżać się, aż do 200°C i regulator wyłączy się.

Proces jest zakończony. Można rozłączać układ.

*Wprawny operator może przygotować kilka trapezowych charakterystyk – maksimum 3. Zacząć można od dowolnego odcinka – startowy wybiera się klawiszem **PROG**.*

## PRZEGLĄDANIE NASTAW

Wielokrotnie naciskając klawisz **PROG** można odczytać kolejną nastawę każdego odcinka.

Nie naciskając żadnego klawisza przez 8 sekund wyświetlacz wyjdzie z trybu przeglądania i powróci do poprzedniego wyświetlania.

W czasie pracy automatycznej, gdy regulator jest na wytrzymaniu, wyświetlacz temperatury zadanej pokazuje przemiennie (zmiana co 14s) temperaturę i czas do końca bieżącego odcinka. Na zbroczach pokazuje szybkość zbrocza (przez 1s) przemiennie z temperaturą mierzoną (przez 27s). Jeśli w trybie automatycznym wystąpi wybrane ograniczenie wysterowania od **RĘCZNIE** co14s świeci się litera **r** na jednostkach amperomierza.

Jeśli regulator jest zatrzymany, to na wyświetlaczu **TEMP.ZADANA** widać napis ...A (jak automatycznie) lub ...r (jak ręcznie). Jeśli proces się zakończy będzie napis **End**.

Zmiana nastaw aktualnego odcinka, w trakcie pracy nie będzie uwzględniona. Przyjmowanie nastaw do realizacji następuje przy rozpoczynaniu każdego odcinka.

Jeśli naciśnięty zostanie klawisz **START** podczas przeglądania parametrów, regulator zacznie program od tego fragmentu odcinka przyjmując temperaturę zadaną równą mierzonej. Dynamika startowa integratora jest powiązana z nastawioną szybkością zbrocza.

Nie naciskać przycisków dużą siłą. Po wyłączeniu zasilania charakterystyka jest pamiętana.

Przy krótkotrwałym (do minuty) zaniku zasilania regulator będzie kontynuował przerwany proces



grzewczy.

**Aby przeregulowania były małe należy dobrać odpowiednią moc grzewczą (ilość grzałek) do konkretnego obiektu.** Ustawienie zbyt dużej wartości powoduje silne przeregulowania, a zbyt małej spowoduje nie osiągnięcie zadanej temperatury. **Niezbędne jest również trwale umocowanie grzanego końca termopary prowadzącej w najcieplejszym miejscu na obiekcie grzanym (pod grzałką).**

Przebieg procesu nagrzewania należy śledzić na rejestratorze lub wyświetlaczu.

Awaria termopary (niedostateczna zgodność temperatury mierzonej z zadaną) jest sygnalizowana napisem „At Er” na wyświetlaczu temperatury zadanej oraz powoduje wyłączenie grzania. Klawiszem STOP kasuje się sygnalizację w/w alarmu. Algorytm ten jest dość rozbudowany, analizuje różne przypadki, dlatego całkowita startowa przerwa w obwodzie termopary zostaje wykryta dopiero po wielu minutach.

**Aby pomiar temperatury obiektu był dokładny należy używać sprawdzonych termopar NiCr-Ni.** Termopary muszą być skutecznie złączone z obiektem grzanym (przyspawane, zgrzane lub dokręcone). **Połączenia termopar z urządzeniem muszą być wykonane przewodem kompensacyjnym dla termopar NiCr-Ni** najlepiej za pomocą specjalnej listwy zaciskowej dla termopar. **Nie zamieniać dodatniego i ujemnego przewodu.** Odwrotne podłączenie przewodu kompensacyjnego spowoduje spadek wskazań temperatury o podwójną wielkość różnicy pomiędzy temperaturą "zimnego" końca termopary, a temperaturą obudowy urządzenia - czyli kilka do kilkuset stopni Celsjusza! Kabel ten musi być mieć rezystancję mniejszą od 0.1% rezystancji wejściowej rejestratora i regulatora ( $R_{kabela} < 100\Omega$ ). Niedopuszczalne jest tu stosowanie innych kabli np: miedzianych! **Kable prowadzić z dala od źródeł zakłóceń (silnych pól elektromagnetycznych)! Nie podłączać rejestratora z prądowym wykrywaniem przerwy termoelementu równolegle do regulatora P101, bo będzie zakłócać jego pracę.** Rejestratory takie jak KR5A, PHA dostarczają stałe prąd na wejście termoparowe rzędu nA (do 100nA). Na 100k $\Omega$  rezystancji wejściowej P101, da to 10mV, czyli odpowiednik 250°C. P101 również może dawać prąd na wejściu termoparowym do 3nA, (na rozwarciu 300 $\mu$ V, 7°C). Zapoznać prosimy się z parametrami użytych rejestratorów. One są często złe w zastosowaniach do wyżarzarek, mimo pokazywania dziesiątych części stopnia na cyferblacie. Duża rozdzielczość ma niewiele wspólnego z dokładnością pomiaru i zapisu na papierze na mrozie czy w ukropie.

## SPRAWDZENIE METROLOGII P101

**Sprawdzać wskazania zgodnie z zaleceniami przelożonych, zwykle po każdym przestawieniu urządzenia.**

Przygotować kalibrator temperatury, woltomierz, amperomierz.. Urządzenie, kalibrator i eksploatowane przewody połączeniowe (kompensacyjne) muszą przebywać w tej samej temperaturze co najmniej kilka godzin. Kalibrator podłączać zamiast termopary do przewodu kompensacyjnego. Sprawdzić też bezpośrednio na maszynie łącząc go krótkim, dobrym przewodem kompensacyjnym.

**Realizować w nagrzanym urządzeniu** - co najmniej kwadrans od załączenia

By widzieć, sprawdzać tor 2 termopary nacisnąć jednocześnie **STOP** (najpierw) i **PROG** i **ê** (prawa strzałka w dół). Puścić jako pierwszy **STOP**. Wyjście po sprawdzeniu klawiszem **STOP**.

## KALIBRACJA PROGRAMATORA TEMPERATURY P101

Kalibrację powinien przeprowadzać **elektronik**, o ile odchyłka pomiaru jest większa niż 5°C

**ZABRANIA SIĘ PRZEPROWADZANIA PROCEDURY KALIBRACJI**

OSOBOM bez wystarczającej WIEDZY ELEKTRONICZNEJ I METROLOGICZNEJ, albo bez niezbędnych narzędzi L

Bezmyślna „zabawa” klawiszami spowoduje przestawienie regulatora uniemożliwiające jego użycie.

**Zanim pomacasz, zastanów się, co się zrobisz jak zepsujesz L**

### Kalibracja temperatur

Jest dwupunktowa. Jeśli odchyłka jest mniejsza niż 5°C nie kalibrować.

*Taka kalibracja nie rozwiązuje całkowicie problemów przetwarzania, nie koryguje wszystkich źródeł błędów pomiaru, ale jest możliwa do wykonania na zabudowanym urządzeniu. Jeśli po kalibracji stwierdzono odchyłki większe niż 2°C w zakresie +200°C do +1000°C upewnić się, że narzędzie kalibracyjne i przewody łączące są dobre. Źródłem dodatkowych błędów bywa zardzewiały przewód kompensacyjny, skorodowane gniazdka i wtyczki. Jeśli odchyłki po kalibracji sprawdzane w suchym warsztacie w temperaturach pokojowych są znaczne (>10°C), regulator kwalifikuje się na złom. Typowo po prawidłowej kalibracji odchyłki są mniejsze od 2°C w całym zakresie pomiarowym. Podczas kalibracji zdać sobie sprawę z wielu ograniczeń konstrukcyjnych, np. nie da się tym regulatorem mierzyć znacznych ujemnych temperatur, gdy temperatura otoczenia jest bardzo wysoka, ani bardzo wysokich temperatur przy silnym mrozie. Wynika to z zakresu pomiarowego. Napięcie wejściowe musi mieścić się w zakresie -4mV do +55mV. Regulator źle mierzy przy dużej wilgotności, czy po długotrwałym pobycie w pyłe węglowym. Zastosowane podzespoły w ekstremalnie złym przypadku mogą łącznie mieć nawet 300 p.p.m. dryftu termicznego. Przy zmianie temperatury otoczenia -20°C do +80°C może to powodować zmianę wskazań nawet o 40°C. Typowo dryfty kompensują się i ta odchyłka jest wielokrotnie mniejsza. W ekstremalnych temperaturach (<-50°C, >+120°C) regulator przestaje poprawnie działać. Pamiętać, że pospolite przewody kompensacyjne mają bardzo małą dokładność.*

Macanie wtyczki i przekładanie między regulatorami skutkuje dodatkowymi błędami pomiaru – wtyczka jest nagrzewana od ciała ludzkiego, ma inną temperaturę niż gniazdo w urządzeniu. Długo musi się wyrównywać jej temperatura z temperaturą gniazdka i wewnętrznego czujnika temperatury otoczenia.

**przed nastawianiem podłączyć kalibrator i sprawdzić czy wskazanie nie zmieniło się w ciągu minuty**

Nacisnąć jednocześnie STOP (najpierw) i PROGRAM i **↵** (prawa strzałka do góry) dla kanału1 lub **↵** (prawa strzałka w dół) dla kanału2

pojawi się napis CAL na woltomierzu ,tEr 1 {tEr 2} na cyferblacie TEMP.ZADANA., numer

procedury na setkach amperomierza

wyjście z kalibracji przyciskiem STOP

prawymi przyciskami **↵** ; **↵** zmienia się nastawy

wykonuje się kolejno, zaczyna od poprzednich zapamiętanych nastaw

pojawi się 0 na setkach amperomierza (rozruch - ostatni moment na wyjście z procedury bez zmian)

nacisnąć strzałkę, a potem nacisnąć PROG (lub dłużej przytrzymać PROG)

pojawi się 1 na setkach amperomierza

pojawi się napis tOt na woltomierzu

pojawi się temperatura otoczenia na cyferblacie TEMP.ZADANA

temperatura otoczenia (złącza termopar) pokazywana jest z częścią ułamkową. Po kropce to licznik o mianowniku 8. (po 7 jest 0)

temperatura mierzona pokazywana jest z częścią ułamkową. Po kropce to licznik o mianowniku 8.

(po 7 jest 0). Tysiące pojawiają się na jednostkach amperomierza.

(jest ominięte pierwsze uśrednianie – wartości zmieniają się 256 razy szybciej)

ustawienie przesunięcia („zera”) wzmacniacza termopary 1

przy odłączonych wtyczkach termoparowych (i innych urządzeniach takich jak rejestrator)

strzałkami nastawić mierzoną równą otoczeniu.

Jeśli nie można odłączyć wszystkiego, **nastawić** kalibratorem i strzałkami znaną, **zadaną, niską temperaturę**, np. 0°C.

akceptacja klawiszem PROG

pojawi się 2 na setkach amperomierza

sprawdzenie z kalibratorem

podłączyć wtyczkę z kalibratora do kanału 1

kalibrator wygrzany z aktywnym dodawaniem temperatury swojego otoczenia

nastawić na kalibratorze 1000°C (lub inną pożądaną wartość)

ustawić tę temperaturę klawiszami **↵** **↵**

nastawić na kalibratorze 0°C, sprawdzić tę temperaturę

sprawdzić, powtórzyć dla innych temperatur (przesunięcie i skala wpływają na siebie)

akceptacja klawiszem PROGRAM

dla wzmacniacza termopary 2 procedura jest identyczna  
akceptacja klawiszem STOP lub PROG - nowe nastawy zostaną zapisane w EEPROM  
Proces zmian nastaw kalibracyjnych temperatur jest zakończony. Przeprowadzić sprawdzenie metrologii. Jeśli programowy zakres kalibracji jest niewystarczający coś jest uszkodzone.

## CHARAKTERYSTYKA CZUJNIKÓW TEMPERATURY

### Termopara typu K

t[°C]	{U <sub>odn =0°C</sub> } U <sub>NiCr-Ni</sub> [mV]	t[°C]	{U <sub>odn =0°C</sub> } U <sub>NiCr-Ni</sub> [mV]
-100	-3,554	400	16,397
-40	-1,527	500	20,644
-20	-0,778	600	24,905
0	0,000	700	29,129
20	0,798	800	33,275
40	1,612	900	37,326
100	4,096	1000	41,276
200	8,138	1100	45,119
300	12,209	1200	48,838

### Kalibracja woltomierza

wybiera się jednocześnie naciskając klawisze RĘCZNIE, **⤴** (strzałka górna prawej strony), START

Aby skalibrować woltomierz ustawić wcześniej maksymalne napięcie. Może być bez obciążenia

na wyświetlaczu A pojawi się napis CAL, diody przy R, A zgasną.

puścić klawisze

strzałkami (lewej strony- NAPIĘCIE) ustawić taką wartość jak zmierzona zewnętrznym przyrządem

Zakończenie kalibracji: nacisnąć klawisz AUTOMAT

### Kalibracja amperomierza

wybiera się jednocześnie naciskając klawisze RĘCZNIE, **⤵** (strzałka dolna prawej strony), START

Aby skalibrować amperomierz ustawić wcześniej maksymalny prąd (200A). Może być przy niskim napięciu i więcej niż 4 grzałkach.

na wyświetlaczu V pojawi się napis CAL, diody przy R, A zgasną.

puścić klawisze

strzałkami (lewej strony- NAPIĘCIE) ustawić taką wartość jak zmierzona zewnętrznym przyrządem

Zakończenie kalibracji: nacisnąć klawisz AUTOMAT

*Przy zasilaniu prądem stałym i przemiennym 50Hz wskazania woltomierza i amperomierza znacznie się różnią. Mierzona jest wartość średnia jednopółkowo prostowana. ~2 razy większe wskazania przy prądzie stałym.*

## LICZNIK CZASU PRACY

Po naciśnięciu i przytrzymaniu klawiszy START i STOP pojawią się napisy podobne do widocznych na obrazku. Na wyświetlaczu TEMP.ZADANA pojawia się napis LCP, na woltomierzu pojawia się końcówka numeru fabrycznego. Na wyświetlaczu ODCINEK pojawia się litera h. Na wyświetlaczu TEMP.MIERZONA pojawia się ilość godzin czasu pracy (zliczany jest czas załączonego trybu automatycznego). Inne ewentualne napisy to tryb diagnostyczny pamiętający zakłócenia pracy. LCP można oglądać w trakcie pracy, pamiętając by najpierw naciskać START, a puszczać najpierw STOP. Licznik przepelnia się po 65535h. Dziesiątki tysięcy pokazuje na jednostkach amperomierza.



## USUWANIE NAJPROSTSZYCH USTEREK P101

**Jeśli zauważyłeś, że urządzenie nie potrafi dogrzezać do zadanej temperatury (np: „nagrzał do 456°C i dalej nie rośnie”) masz zbyt małą moc grzałek, zbyt niskie napięcie zasilania, złą izolację termiczną, niepożądane chłodzenie, zły pomiar temperatur (np. uszkodziła się izolacja termopary, pomyłone podłączenie), zbyt szybkie narastanie, ograniczenie wysterowania od RĘCZNIE (w trybie automatycznym co14s świeci się litera r na jednostkach amperomierza). Problem jest poza urządzeniem.**

**Jeśli jesteś pewien, że wystąpił problem z regulatorem temperatury, bo np. spawacz upalił termoparę, było przepięcie w sieci zasilającej, zanim wezwiesz serwis, upewnij się, że napięcie zasilania z sieci jest właściwe, wyłącz urządzenie na co najmniej kwadrans, by bezpieczniki ostygły i sprawdź ponownie czy nadal nie działa.**

Niektóre usterki regulatora są sygnalizowane napisami na wyświetlaczach. Prosimy zaobserwować, czy zamiast cyfr pojawiają się znaki zbliżone do liter: udt, bLA, bor, U, u, u, UArt, EEP, czy mruga dioda K. udt to zadziałanie WDT (watchdog) –samo zniknie. bLA to błąd weryfikacji zmiennych (wpisz ponownie nastawy programu). bor to krótkotrwały zanik zasilania. UArt i wszystkie „U podobne” sygnalizują problemy z komunikacją między procesorami – możliwe, że tylko poluzował się lub zabrudził mikroprocesor w podstawie. Sygnalizacja UArt występuje także przy niektórych rodzajach uszkodzeń torów pomiarowych. EEP to problemy z EEPROM. Jeśli samo nie ustąpi po godzinie zasilania (samoczynne przesuwanie zakresu zapisu do jeszcze sprawnych komórek) to regulator jest do wyrzucenia (a przynajmniej jego mikroprocesory mają uszkodzony EEPROM). Mrugające czasami kropki przy ostatnich cyfrach są sygnalizacją prawidłowej pracy –procedury diagnostyczne. Mała pionowa kreska na tysiącach temperatury mierzonej sygnalizuje awarię pomiaru temperatury otoczenia.

Zanim odstawisz urządzenie do naprawy przygotuj na kartce papieru (przyklep ją do urządzenia) możliwie obszerną informację o ustercie, o warunkach jej występowania.

Usterki występujące sporadycznie są niemożliwe do usunięcia. Nie da się naprawić na podstawie hasła „nie działa”, bo np. raz na kilka obróbek cieplnych wykonało się coś źle, gdy pozostałe użycia są akceptowalne. Nie da się naprawić usterki, której przyczyną są poza urządzeniem, np. powodowanej zmianą napięcia zasilania w sieci z powodu załączania ogromnych silników, czy prowadzenia prac spawalniczych w pobliżu. Jeśli jakość regulacji jest marna (odchyłki pod koniec wielogodzinnego wytrzymania powyżej  $\pm 60^{\circ}\text{C}$ ), upewnij się, że występuje zawsze. Jak każdy regulator, ten też nie wyreguluje dobrze wszystkich przypadków.



## REJESTRATOR

W urządzeniach producent stosuje różne typy rejestratorów. W każdym przypadku dołączana jest fabryczna instrukcja obsługi rejestratora. **Należy się z nią zapoznać i do niej stosować.** Generalnie należy pamiętać, że są to urządzenia delikatne, wrażliwe na wstrząsy, wysoką temperaturę i zapylenie. Okresowo należy je kontrolować, czyścić, wymieniać papier, tasiemki atramentowe, pisaki. Jeśli rejestrator jest programowalny, to **nie należy „bawić się”** klawiaturą nie mając doświadczenia w programowaniu urządzeń mikroprocesorowych i właściwej instrukcji programowania.

*Analizując zapis na papierze zwrócić uwagę na zakres użytego rejestratora (czasami różny od 1000°C) i posługiwać się specjalną linijką. Pamiętać, że większość papierów jest z nadrukiem 10 działek 0-100%, a rejestratory kalibruje się wyłącznie na wskazania wskazówki czy wydruk liczbowy (a nigdy na zapis linii na papierze), co może prowadzić do niezgodności zapisu na papierze z pomiarem.*

**Aby pomiar temperatury obiektu rejestratorem i regulatorami był dokładny należy używać sprawdzonych termopar NiCr-Ni.** Termopary muszą być skutecznie złączone z obiektem grzanym (przyspawane, zgrzane lub dokręcone). **Połączenia termopar z urządzeniem muszą być wykonane przewodem kompensacyjnym dla termopar NiCr-Ni** najlepiej za pomocą specjalnej listwy zaciskowej dla termopar. **Nie zamieniać dodatniego i ujemnego przewodu.** Odwrotne podłączenie przewodu kompensacyjnego spowoduje spadek wskazań temperatury o podwójną wielkość różnicy pomiędzy temperaturą "zimnego" końca termopary, a temperaturą obudowy urządzenia - czyli kilka do kilkuset stopni Celsjusza! Kabel ten musi być mieć rezystancję mniejszą od 0.1% rezystancji wejściowej rejestratora i regulatora ( $R_k < 500\Omega$ ). Niedopuszczalne jest tu stosowanie innych kabli np: miedzianych! **Kable prowadzić z dala od źródeł zakłóceń (silnych pól elektromagnetycznych)!**

*Pożądane jest stosowanie osobnych termopar dla rejestratora i regulatora. Galwaniczne zwarcie węży regulatora i rejestratora może prowadzić do zakłóceń pomiaru lub identyfikacji braku termopary (zależy to od rodzaju zastosowanego rejestratora). Standardowo maszyny produkowane są z jednym zestawem gniazd termoparowych.*

## USUWANIE NAJPROSTSZYCH USTEREK URZĄDZEŃ.

*Jeśli urządzenia **nie można załączyć** sprawdzić przede wszystkim obecność napięć zasilających 220V na głównej listwie zaciskowej, bezpieczniki i stan załączenia wyłącznika instalacyjnego i różnicowo-prądowego.*

Wyłącznik główny mający zabezpieczenie nadprądowe (100A) i zwarciove oraz bezpiecznik elektromagnetyczny zasilający urządzenia 220V (regulator, wentylator, cewki styczników) dostępne są po otwarciu obudowy.

Wyżarzarka ma zabudowane czujniki temperatury, powodujące wyłączenie zasilania transformatora po przekroczeniu granicznej temperatury. Może się zdarzyć, że eksploatacja urządzenia w temperaturze otoczenia powyżej 50°C spowoduje ich zadziałanie.

W okresie gwarancyjnym (bez utraty gwarancji) wolno dokonywać drobnych napraw takich jak: wymiana przepalonych bezpieczników, czyszczenie lub wymiany styczników, regulatorów czy zewnętrznych gniazd połączeniowych. Czynności te powinien wykonywać elektryk po odłączeniu urządzenia od zasilania. Dopuszczalna jest także reperacja osprzętu. Niedopuszczalne zaś jest rozkręcanie wnętrza regulatorów i rejestratora osobom bez gruntownego przygotowania elektronicznego.

## OSTRZEŻENIA DLA POCZĄTKUJĄCYCH WYŻARZACZY

Proces obróbki cieplnej jest czasochłonny, ryzykowny i kosztowny. Sprzęt zawodzi, znika, płonie w najmniej oczekiwanych momentach. Wyżarzacz nie powinien pozostawiać sprzętu bez ciągłego dozoru. Mimo starań producentów sprzęt do wyżarzania nie jest doskonały. Niektórzy nadzorcy mają zbyt duże wymagania.

Grzałki są łatwe do zniszczenia. Nie wolno ich szarpać, nadmiernie zginać, ani przenosić trzymając jedynie za doprowadzenie. Nie wolno nimi rzucać, ani przygniatać dużymi ciężarami.

Nie wolno ich studzić polewaniem wody. Do obiektu grzanego muszą dobrze przylegać, by odbierał od nich ciepło. Obiekt grzany musi być wolny od smarów, grafitu, wiórów metalu. Grzałek nie wolno zawijać w dwie warstwy – jeśli się nie mieszczą, nadmiarowy fragment zostawić odsłonięty, by się studził otaczającym powietrzem. Nie wolno nakładać izolacji na „zimne doprowadzenia” (więcej niż 30 cm doprowadzenia od wtyczki musi być chłodzone otaczającym powietrzem). Do mocowania grzałek nie stosować cienkiego drutu, który może zewrzeć przewód grzejny. Stosować taśmy stalowe żaroodporne o szerokości 10...20mm i grubości około 0,5mm.

Żywotność prawidłowo używanych grzałek, na skutek utleniania materiału przewodu oporowego, oceniamy na jeden proces grzania do temperatur 1000°C, pięć procesów grzania do temperatur 800°C, sto procesów grzania do temperatur 700°C. Po takiej eksploatacji używać wyłącznie do mało odpowiedzialnego podgrzewania do spawania, do czasu aż się zniszczą, po czym wyrzucić.

Termopary są produkowane w wielu rodzajach. Dla potrzeb obróbki cieplnej metali stosuje się termopary drutowe typu K w izolacji szklanej lub krzemowej. Najczęściej są stosowane termopary klasy 1 (special limit) – dopuszczalny błąd 0,4% wielkości mierzonej, nie mniej niż 1,1°C lub klasy 2 (standard limit) – dopuszczalny błąd 0,75% wielkości mierzonej, nie mniej niż 2,2°C, w izolacji z ulepszanego chemicznie szkła. Taka izolacja wytrzymuje około 700°C. Zwykle szkło wytrzymuje około 500°C. Stosuje się zwykle termopary o grubości żył 0,5mm, 0,64mm, 0,8mm, 1mm. Im wyższa temperatura tym należy stosować grubsze. Dla temperatur rzędu 750°C zalecamy używać termopar 0,8mm. Korzystnie jest odciąć ze szpulki kilku metrowy kawałek i po każdej obróbce cieplnej odcinać przegrzany kilkudziesięciocentymetrowy koniec, resztę używając ponownie.

Termopara K daje znikome napięcie – około 40 mikrowoltów na stopień Celsjusza i bardzo łatwo ten słaby sygnał zakłócić. Zwracać uwagę na prądy błądzące przy podgrzewaniu do spawania. Końcówki pomiarowe należy zgrzewać do obiektu grzanego osobno w odległości kilku mm. Nie stosować wciśniętej skrętki, bo będzie mierzyć nie to co trzeba. Zwykle temperatura drutu oporowego w grzałce jest o około 200°C wyższa niż jej powierzchni. Termoparę mocować kitem do termopar, by się nie wyrwała np. przy kopnięciu w przewód. Termopara regulacyjna powinna być pod grzałkami (w najcieplejszym miejscu), najczęściej blisko spoiny spawalniczej. Dla odpowiedzialnych wyżarzań zamontować więcej termopar, by można ich było użyć, gdy główną szlag trafi.

Przewód kompensacyjny łączący termoparę z urządzeniem do wyżarzania stosuje ze względu na jego większą wytrzymałość mechaniczną niż izolacja termopar. Jest on wielokrotnego użytku. Należy się z nim obchodzić delikatnie. Przewody te są robione z metali o podobnych charakterystykach termoelektrycznych do termopar. *Mają dużą rezystancję i nie nadają się na przedłużacze do zasilania żarówek czy czajników J*. Zwykle stosuje się przewody kompensacyjne o przekroju żył 0,5 mm<sup>2</sup> do 2,5mm<sup>2</sup>. Im dłuższy, tym musi być grubszy. Dodatni biegun kabla łączyć z dodatnim biegunem termopary. Napięcia termoelektryczne termopary i kabla muszą się dodawać. Przewody kompensacyjne wykonuje się w klasie 2 (standard) – dodatkowy dopuszczalny błąd 2,2°C lub w klasie 3 (extended) – dodatkowy dopuszczalny błąd nieokreślony. **Różni producenci stosują różne kolory biegunów. Najczęściej spotykane obecnie w Polsce są białe(-) zielone(+)** (norma DIN) **lub czerwono(-) żółte(+)** (norma ANSI). Barwnik powyżej 200°C zanika -izolacja termopary jest biała.

Dla nieznanego kabli i termopar wykrycie dodatniego i ujemnego bieguna można zrobić następującym testem - osobno dla przewodu kompensacyjnego oraz termoparowego. Otwarte końce podłączyć do gniazda termoparowego, a zwarty koniec podgrzać np: zapalniczką. Prawidłowe podłączenie spowoduje wzrost wskazywanej temperatury przez rejestrator lub regulator, odwrotnie - spadek wskazywanej temperatury. Nie stosować metody wykrywania magnesem - jest ona niepewna.

Regulator temperatury jak każde urządzenie mikroprocesorowe, mimo mnóstwa zabezpieczeń może „złupieć” lub uszkodzić się. Należy go obserwować i w krytycznych momentach uruchamiać ponownie.

**Warto mieć świadomość od czego zależy dokładność regulacji temperatur w procesach wyżarzania. Składa się na nią błąd czujnika temperatury, nierównomierność rozkładu temperatur w obiekcie grzonym, właściwości regulatora temperatury.**

Do procesów wyżarzania stosuje się zgrzane do obiektu chromoniklowe termopary drutowe. (każda inna, znana obecnie, odmiana czujnika może być tylko gorsza). Skład stopu metali w termoparze ma wpływ na wytwarzane przez nią napięcie i jego zgodność z normami. Normy powstały w oparciu o wieloletnie uśrednione doświadczenia producentów. Najbardziej zgodne z normą fragmenty przerobionego na drut stopu wybiera się na najdokładniejsze, najdroższe wzorcowe termopary, tzw. etalony. Norma określa sposób wykonania styku ( w stopionej kulce końcówki dodatniego przewodu ma być wtopiony ujemny) –jest on niepodobny do stosowanego w procesach wyżarzania. To, co się nie nadawało na etalony jest używane w gorszych termoparach. Do dokładnych procesów wyżarzania stosuje się termopary klasy 1. Przy temperaturze 730 °C sam materiał żył ma prawo wprowadzić błąd  $\pm 3$  °C. Tańsza, termopara klasy 2, przy temperaturze 700 °C ma prawo mylić się o  $\pm 5$  °C. Jeśli użyto przewodu kompensacyjnego dochodzi następne  $\pm 2$  °C. Zgrzew termopary z podłożem stalowym (niejednorodny stop różnych substancji) da różne napięcia termoelektryczne dla każdej żyły – są one całkowicie nieokreślone i przy małych zgrzeinach zależne od miejsca trafienia. Dla zmniejszenia tego problemu sugerujemy zgrzewać termoparę do podłoża na płasko na długości co najmniej 2mm, a nie na sztorc. Sugerujemy także, przy wymaganych dużych dokładnościach nie stosować kabla kompensacyjnego, a termoparę wprost wkręcić do wtyczki.

Następne miejsce błędu to podłączenie od wtyczki termoparowej do wejścia przetwornika pomiarowego w regulatorze. Tu błąd zależy od różnicy temperatur między czujnikiem temperatury „zimnego końca”, a obudową urządzenia. Dodatkowy błąd rzędu  $\pm 1$  °C wprowadza czujnik temperatury otoczenia w regulatorze. Każde łączenie różnych metali po drodze (kostki zaciskowe, wtyczki, zaciski śrubowe, złącza) wytwarza dodatkowe napięcia termoelektryczne fałszujące pomiar. W kostkach zaciskowych termoparę z przewodem kompensacyjnym wkładać „na przestrzał”, tak by śrubki zginały ze sobą metal termopary i kabla, a metal kostki i śrubek nie brał udziału w przewodzeniu prądu termoelektrycznego. Jak łatwo zauważyć tak przygotowany do pracy czujnik temperatury (termopara od zgrzewu do przetwornika pomiarowego) ma niepewność pomiaru ponad  $\pm 5$  °C i nie ma jak jej obniżyć w warunkach przemysłowych dla urządzeń ruchomych. Różne temperatury na obiekcie grzonym, zależą od nagrzewania i chłodzenia w danym miejscu – są całkowicie nieprzewidywalne (jeśli myślimy o błędach poniżej  $\pm 5$  °C).

Sugerujemy przygotować kilka czujników i wybierać egzemplarz dający średnią temperaturę.

Skorodowane przewody kompensacyjne wyrzucać – często jedna żyła jest z żelaza.

Współczesny regulator temperatury zwykle mierzy temperaturę z dokładnością lepszą od  $\pm 1$  °C po kalibracji. Pełna kalibracja jest niemożliwa do przeprowadzania przez wyżarzacza – nie ma on żadnej możliwości badania wpływu temperatury otoczenia na pomiar. Termopara jest nieliniowa i zaprogramowany korektor charakterystyki temperatura-napięcie może nie trafiać we właściwe miejsce. Wyżarzacz ma jednak obowiązek sprawdzać błędy pomiaru przed wyżarzaniem i uwzględnić je w nastawach. Ma obowiązek przewidzieć jak zmieni się temperatura urządzenia w czasie pracy. Wyżarzacz ma być wyposażony w okresowo legalizowany kalibrator temperatury.

Na błędny pomiar wpływ mają różnorakie zakłócenia. Kolejnym problemem jest algorytm regulacji. Standardowy algorytm PID po doborze optymalnych nastaw ma przerzut rzędu 3% wartości . Dla 700

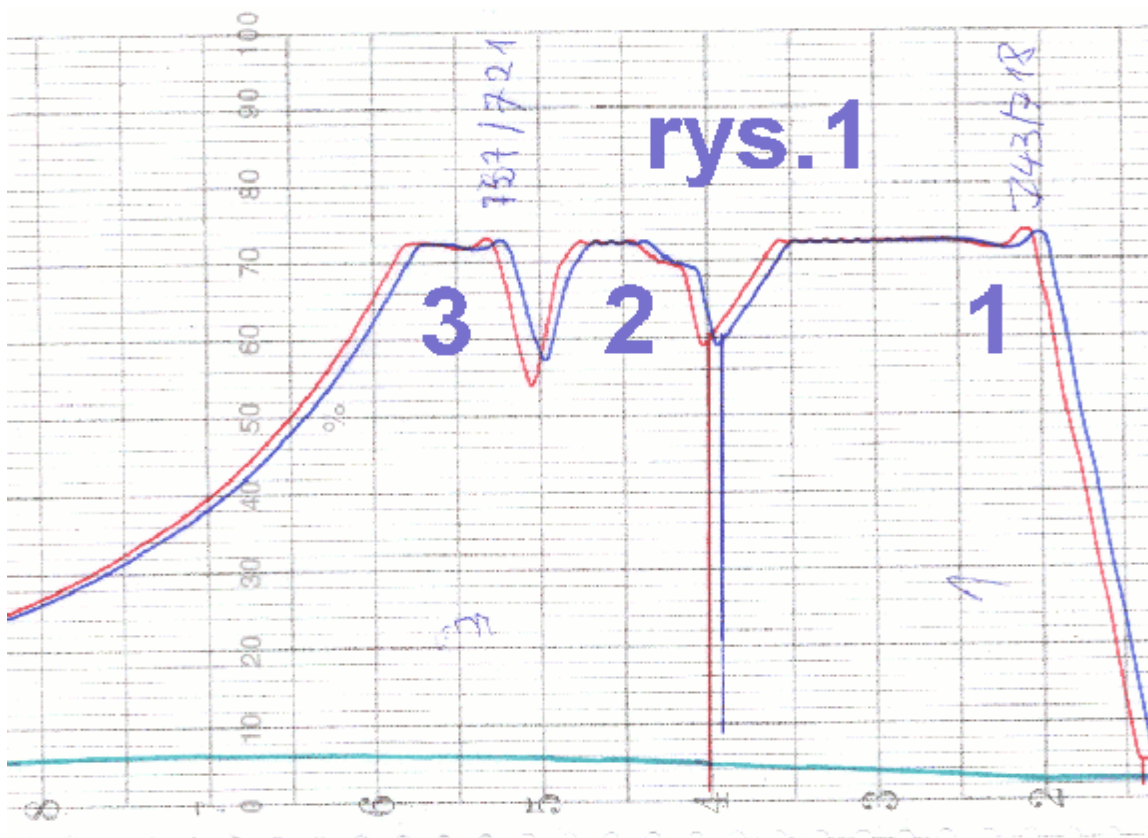
$^{\circ}\text{C}$  stanowi to  $20^{\circ}\text{C}$ . Jeśli nastawy nie są optymalne, a w procesach ruchomych zwykle nie mogą być, bo nie ma możliwości wcześniejszego badania dynamiki obiektu, przeregulowania mogą być większe.

Przeregulowania na wytrzymaniu zmniejsza się łagodząc końcówkę podjazdu.

Należy zwrócić uwagę na czas wytrzymania, szczególnie dla krótkich czasów. Przejście z boczka nie jest ostre jak w trapezie. Przy hamowanej stromości wejścia na wytrzymanie do wartości  $20^{\circ}\text{C}/\text{h}$  na przejściu  $-5^{\circ}\text{C}$  do  $+5^{\circ}\text{C}$  potrzeba pół godziny. Zachodzą sprzeczne wymagania: możliwe szybkie wejście na wytrzymanie wymaga dużej mocy, możliwie małe późniejsze przeregulowanie wymaga małej mocy. W dokładnych stacjonarnych piecach stosuje się wymuszone chłodzenie wentylatorami, czego przy wyżarzaniu maszynami ruchomymi nie ma. Na wykresie 100mm rejestratora  $5^{\circ}\text{C}$  to pół milimetra. Regulator P100 odlicza czas po narastaniu po przekroczeniu przez temperaturę mierzoną wartości o  $5^{\circ}\text{C}$  niższej niż temperatura wytrzymania, oraz odlicza czas przy opadaniu po osiągnięciu przez temperaturę mierzoną wartości o  $10^{\circ}\text{C}$  wyższej niż temperatura wytrzymania. Na te temperatury mogą mieć wpływ zakłócenia, co spowoduje wcześniejsze odliczanie.

Regulator P100 ma wiele rodzajów korekcji parametrów „w locie” bazujących na naszych doświadczeniach z przeszłości. Czasami mogą one jednak dać efekt inny od spodziewanego, znanego z innych regulatorów. Wyżarzacz musi być w pobliżu i reagować. Regulator ma problem z dostarczaniem małych (poniżej 5% maksymalnej) mocy. Jeśli występuje znaczna nadwyżka temperatury mierzonej, a regulator włącza się na krótki czas, zmniejszyć kilkakrotnie napięcie zasilania grzałek lub zdjąć część izolacji termicznej.

Poniżej pokazano testowy wykres temperatur podczas szybkiego grzania krótkiego kawałka odpadowej stalowej rurki. Takie technologie są obecnie czasami stosowane przy montażu kotłów energetycznych. Pozwalają one skrócić czas montażu. Dla testu wydłużono czas wytrzymania ponad zwyczajowy. Na rurce zgrzano dwie termopary, założono jedną 30V grzałkę i 25mm warstwę włókny izolacyjnej.



Rejestrator KR5A, szybkość posuwu 20mm/h zakres 0-1000  $^{\circ}\text{C}$ .



Celem testu było sprawdzenie zachowania urządzenia, sprawdzenie jakości regulacji. Zrobiono 3 testy minimalizacji przeregulowań.

Nastawy dla 1 kawałka: narastanie 1000°C/h, temperatura 730°C, czas 90 minut, opad naturalny. Sugerujemy zwrócić uwagę na kształt zbrocza (jest „prawie” linią prostą –zawsze faluje).

W czasie regulacji zmieniała się termopara prowadząca, różnic temperatur między nimi na rejestratorze nie widać. Proces gładko wszedł na wytrzymanie przy temperaturze 725 °C z termopary 1 i zaczął odliczać czas. Maksymalna temperatura przerzutu wyniosła 743 °C, minimalna 718°C (odchyłka +13 °C , -12 °C jest akceptowalna dla wyżarzania większości gatunków stali ). Po pół godzinie temperatura ustabilizowała się oscylując do końca wytrzymania, w zakresie 727°C a 731°C. Zapotrzebowanie mocy pod koniec wytrzymania było około ćwierci maksymalnego.

Studzenie naturalne okazało się bardzo wolne – początkowe tylko około 300 °C/h.

Zwracamy uwagę, że są to najszybsze spotykane procesy wyżarzania. Najazd 0,7h wytrzymanie ~0,2h. Opad do 300 °C trwa ~2h. Razem 3h. Później trzeba jeszcze godziny czekać, aż grzałki ostygną na tyle, by dało się je zdjąć. Najczęściej wyżarzanie trwa kilkanaście godzin, niekiedy kilka dni – potrzeba kilku wyżarzaczy do jednego urządzenia. Ostrzegamy, że ciepłe grzałki są kruche – nie szarpać, nie poparzyć się, ani nie spowodować pożaru. Włóknina izolacyjna może być toksyczna – nie wdychać jej kurzu. Jeśli technologia grzania nie dopuszcza przeregulowania  $\pm 13$  °C, można świadomie spowolnić dojście do wytrzymania lub podzielić zbrocze na wiele kawałków. Pamiętać, że powolne zbrocze nie jest obojętne dla zmian metalurgicznych - uwzględnić to w długości czasu wytrzymania.

Na drugim kawałku wykresu pokazano ponowne grzanie tego obiektu z nastawami:

Odcinek 1: 1000 °C/h, 710 °C, 0min oraz odcinek 2: 200 °C/h, 730 °C, 20min. Studzenie naturalne. Drugi powolny odcinek ostatnich 20 °C, by zmniejszyć przeregulowanie kosztem czasu dojścia.

Moment załączenia grzania oznaczono na wykresie zwierając termoparę 1, 2 – te kreski w dół na wykresie.

Maksymalna temperatura przerzutu wyniosła 733 °C, minimalna 727 °C.

Aby szybciej wykonać 3 test zdjęto po wyłączeniu izolację, by przyspieszyć stygnięcie do 600°C.

Na trzecim kawałku wykresu pokazano ponowne grzanie tego obiektu z nastawami:

Odcinek 1: 1000 °C/h, 720 °C, 0min oraz odcinek 2: 1000 °C/h, 730 °C, 30min. Studzenie naturalne.

Drugi szybki odcinek ostatnich 10 °C, by zmniejszyć przeregulowanie kosztem czasu dojścia.

Maksymalna temperatura przerzutu wyniosła 737 °C, minimalna 721 °C.

Później obserwowano na cyferblacie oscylacje w zakresie 728 °C do 732 °C.

*Czasami korzystnie będzie wstawić kilka hamujących „zerowych” odcinków wytrzymania przed wytrzymaniem. Stromości wybierać do 3 razy wolniejsze lub szybsze od podstawowej. Po to ten regulator jest 8 odcinkowy.*

*Ekstremalnie, teoretycznie, można doprowadzić do braku odcinka wytrzymania i „zrobić” go zbroczem. J*

*Zakładając, że dopuszczalna odchyłka jest  $\pm 5$  °C, a wytrzymanie ma być np. pół godziny, przejście od  $-5$  °C do  $+5$  °C w pół godziny czyli z szybkością 20 °C/h. Minimum da się nastawić 1 °C/h. Teoretycznie da się tak ustawić przejście odchyłki  $-1$  °C do 0 °C w godzinę. Przeregulowania pozostaną. Szybkich obiektów wolny regulator nie ustabilizuje. Czas tej operacji nie będzie zgodny z teorią – pamiętać należy o momentach oczekiwania na zrównanie temperatur przy zmianach odcinka.*

Pokazujemy, te przykłady, bo wyżarzacz musi w konkretnych warunkach podjąć decyzję o nastawach regulatora, na podstawie zleconej technologii obróbki cieplnej i jej wymagań. Warto, by szczegóły z nadzorem były ustalone przed wyżarzaniem. Nie będzie drugiej próby – musi się udać za pierwszym razem.

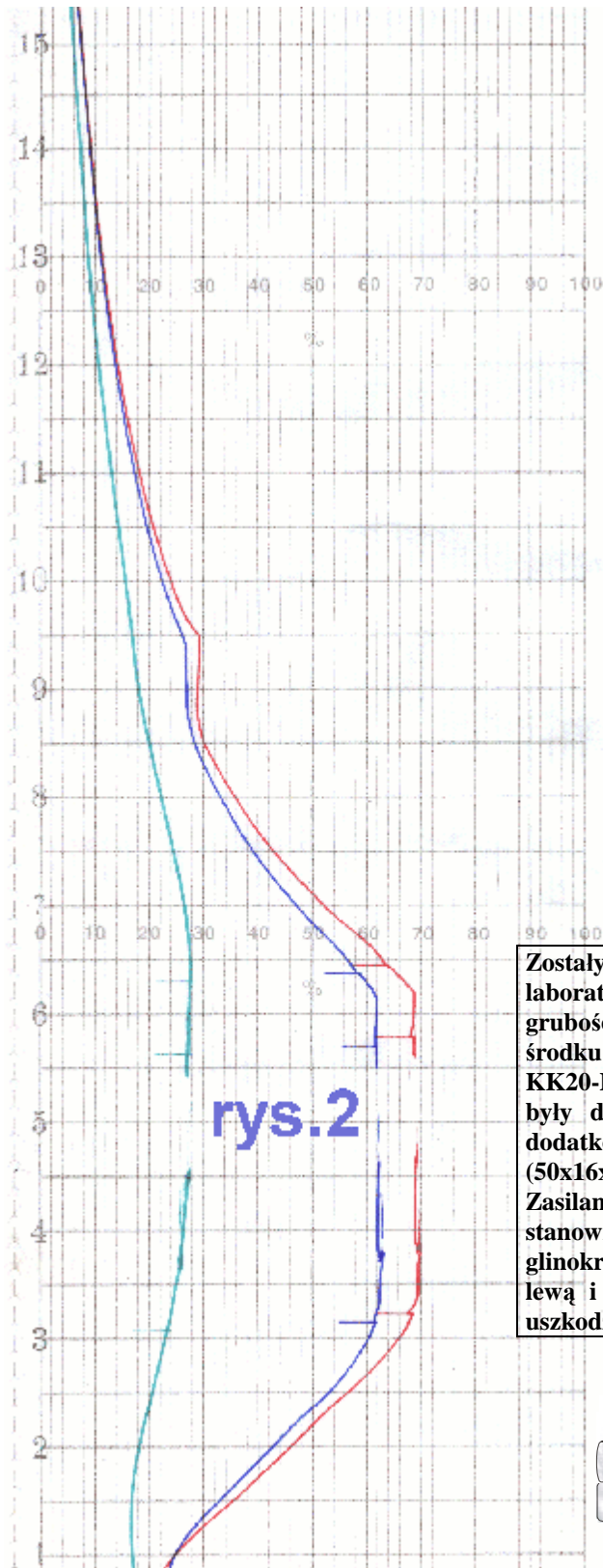
**Trening** na odpadowym , podobnym kawałku stali warto **zrobić wcześniej**.

Zwrócić uwagę, gdy spoina na cienkiej rurce jest blisko ogromnej masy stali, aby jej nie spalić. Ogromna masa stali będzie silnie odbierać ciepło i ją trzeba głównie podgrzewać do najwyższej, nieszkodliwej temperatury. Jeśli na wykresie widać szybsze ruchy pisaków, niż w tym przykładzie, nie pochodzą one od zmian temperatury, a od jakiś zakłóceń.

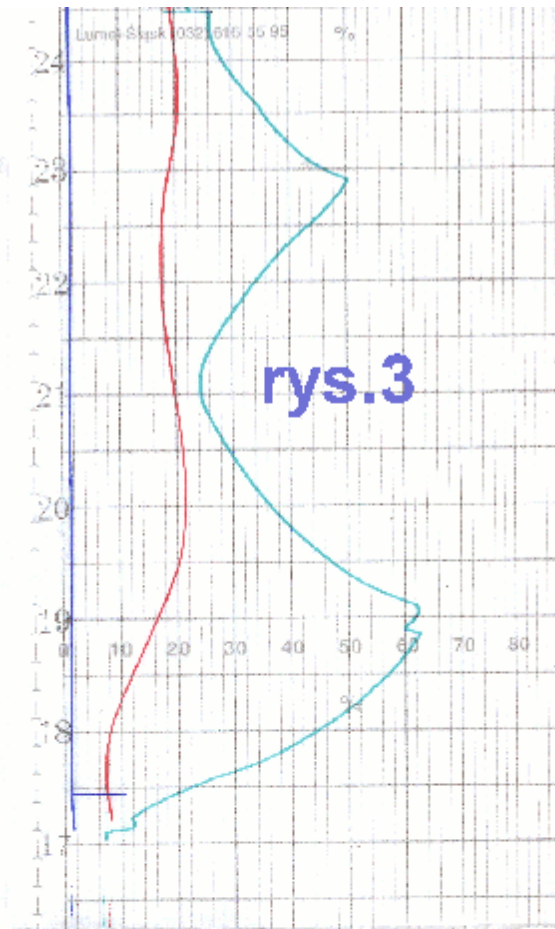
Tym którzy rejestrator widzą pierwszy raz w życiu, sugerujemy przyjrzeć się zapisowi na papierze względem znacznika czasu – jest od prawej do lewej.

Uczulamy, że papier w rejestratorach jest wrażliwy na wilgoć. Drzwiczki powinny być zamknięte.

Poniżej pokazano przykładowe, felerne wykresy obróbki cieplnej z komentarzem. Prosimy się przyjrzeć i zastanowić przed przystąpieniem do grzania, co zrobić, jeśli podobne problemy wystąpią i jak zareaguje na straty zleceniodawca.

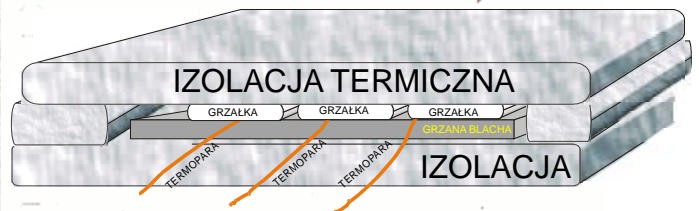


rys.2



rys.3

Zostały one wykonane podczas testów laboratoryjnych na kawalku blachy stalowej grubości 20mm, szerokości 190mm, długości 1m. Na środku była zgrzana termopara drutowa typu KK20-HG-TW. W odległościach około 35cm od niej były dwie identyczne termopary, zgrzane do dodatkowego małego kawałka cienkiej blachy (50x16x0,5mm) i dociśnięte grzałkami P-13-08. Zasilana była grzałka środkowa i lewa. Izolację stanowiła 5 cm warstwa włókniny glinokrzemianowej z góry i z dołu. Zasilano grzałkę lewą i środkową napięciem 60V, co symulowało uszkodzenie jednej grzałki.



Wykres rys.3 pokazuje grzanie gdy prowadząca była termopara prawa (kanał1-czerwony). Była ona poza obrysem grzanej grzałki (nie była bezpośrednio nagrzewana). Brzeg zasilanej grzałki był około 20cm od tej termopary. Aby nie wystąpiło przełączenie na termoparę 2 zwarto kanał drugi (niebieski) - wskazuje on temperaturą obudowy U1n. Kanał 3 (zielony) to termopara lewa.

Nastawiono na regulatorze: zbocze narastające 60 °C/h, wytrzymanie w temperaturze 200 °C przez 4 godziny.

Jak widać na wykresie temperatura pod grzałką jest znacznie wyższa (przekroczyła 600 °C) niż obok niej. Regulator ma problem z ustabilizowaniem temperatury. Występuje pół godzinne opóźnienie reakcji na grzanie. W czasie wytrzymania temperatura zmieniała się w zakresie 180 °C do 225 °C z okresem oscylacji prawie 4 godziny.

Zwracamy na to uwagę, bo tak niektórzy (źle) realizują podgrzewanie do spawania.

Co może zrobić operator, by poprawić jakość regulacji, jeśli będzie musiał takie grzanie realizować celowo i świadomie? Może na wytrzymaniu przejść w tryb ręczny, albo w trybie automatycznym ustawić małą stromość zbocza realizowanego odcinka wytrzymania. Tutaj dynamika obiektu była około 20 °C/h. Zmiana nastawy z 60 °C/h na 20 °C/h spowolni regulator. Można to zrobić w trakcie pracy na wytrzymaniu, nie naciskając klawisza STOP, wybrać wytrzymanie i odpowiedni brakujący czas i nacisnąć START. *Podczas testów ten obiekt ustabilizował się  $\pm 1^{\circ}\text{C}$  po 9 godzinach przy stromości zbocza 30 °C/h. Temperatura pod lewą grzałką  $\sim 615^{\circ}\text{C}$ .*

Wykres rys.2 pokazuje grzanie, gdy prowadząca była termopara lewa (kanał 1). Termopara środkowa była podłączona do kanału 2, termopara prawa była podłączona do kanału 3.

Nastawiono na regulatorze: zbocze narastające 200 °C/h, wytrzymanie w temperaturze 690°C przez 2 godziny, opad 200 °C/h do temperatury 300 °C, wytrzymanie godzinę i wyłączenie.

Realizowano go po przerwaniu poprzedniego grzania, obiekt nie wystygł.

Jak widać na wykresie temperatura zgrzanej do podłoża termopary środkowej (kanał 2) jest niższa niż termopary lewej (kanał 1) umieszczonej na dodatkowej blaszce (podobnie zachowałyby się skrętka).

Koniec podjazdu jest wolniejszy, bo moc grzałek była zbyt mała na utrzymanie zadanej szybkości.

Po osiągnięciu temperatury 685°C regulator rozpoczął wytrzymanie. Zasymulowano awarię zasilania – wyłączono urządzenie na minutę. Po ponownym załączeniu regulator samoczynnie kontynuował pracę.

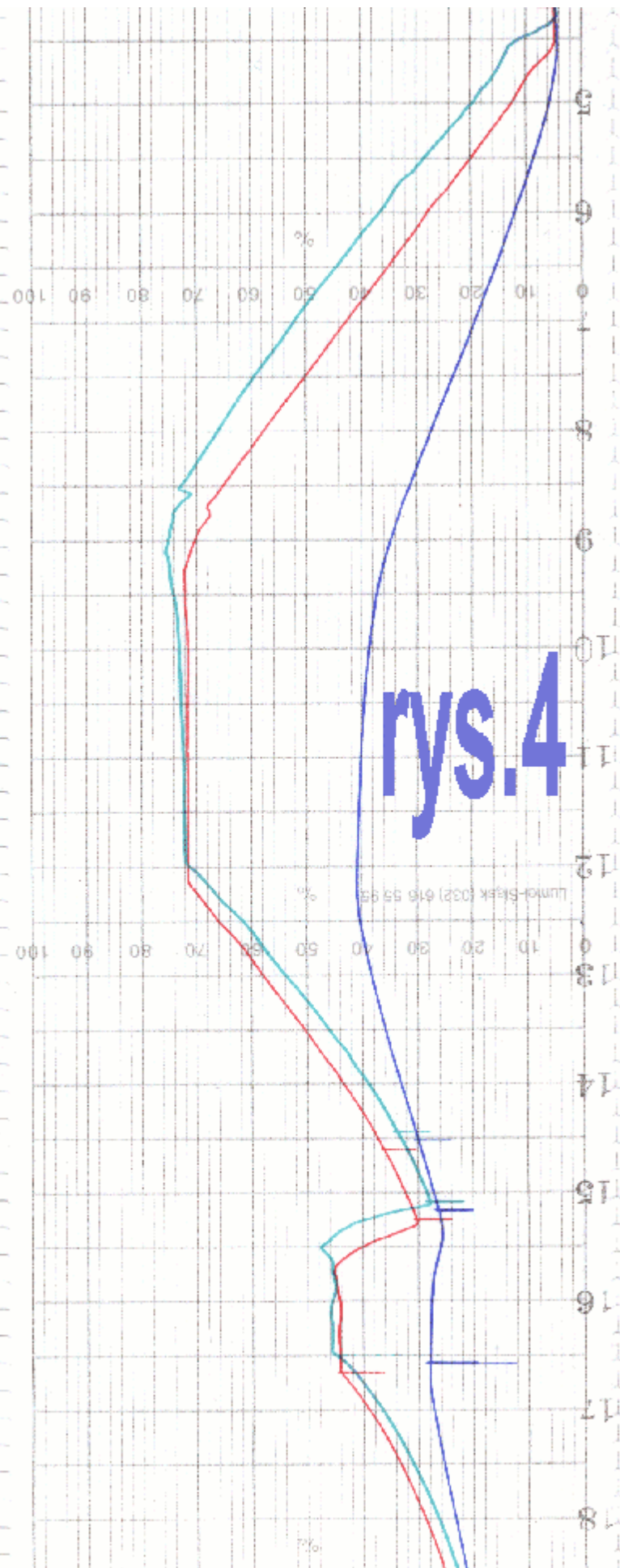
Zauważono, że w czasie minuty bez zasilania temperatura spadła o 6 °C. Kilku milimetrowa kreska w lewo to efekt rozruchu rejestratora KR5A. Należy zauważyć, że pisaki są przesunięte w przestrzeni i dają przesunięte ślady na papierze. Maksymalne przeregulowanie było 5°C. Temperatura doszła do 695°C. Widoczne pół godziny później zgrubienie i przeskok w lewo, to efekt poprawienia transportera papieru. Pół godziny później znowu wyjęto transporter, bo papier nadal spadał z ząbków, naciągnięto go – widać to jako przerwę w wykresie. Regulator stabilizował temperaturę w zakresie 689 °C do 691 °C. 20 minut przed końcem wytrzymania znowu zasymulowano awarię zasilania – wyłączono na 1 minutę. Regulator podjął automatycznie pracę. Bez zasilania temperatura spadła o 6°C. Podobnie uczyniono później na zboczu opadanie.

Zwracamy na to uwagę, bo problemy z zasilaniem, spaleniem grzałek lub źródła energii nie są rzadkie. Papier w rejestratorach czasami się zacina. Prosimy zauważyć, że temperatura zmienia się powoli. Szybkie zmiany na papierze to zakłócenia, często nie istotne dla wyżarzania.

Wyżarzanie robi się jeden raz. Zwykle, jeśli coś nie wyjdzie, nie wolno go powtórzyć, grzany fragment jest do wycięcia i wyrzucenia. Stale wymagające wyżarzania są drogie.

Typowe wyżarzanie wymaga dokładności  $\pm 20^{\circ}\text{C}$ . Jeśli zajdzie konieczność wyżarzania stali z lepszą dokładnością np.  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ , prosimy przygotować się na różne problemy. Należy mieć założony nadmiar nowych grzałek i termopar, zapasowy sprzęt, rezerwowe zasilanie.

Jeśli zleceniodawca życzy sobie technologii dokładniejszej niż  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ , należy poszukać laboratoryjnego pieca lub zmienić technologa.



Ten wykres rys.4 jest „prawie dobry” J.

Nastawy: narastanie 150 °C/h, wytrzymanie 720 °C, czas 180 min, opad 150 °C/h, wyłączenie 300 °C.

Prowadząca była termopara 1 zgrzana w środku obiektu grzanego. Jako termopara 3 jest termopara lewa nie zgrzana bezpośrednio do obiektu grzanego. Termopara 2 jest pod „uszkodzoną” grzałką. Prosimy zwrócić uwagę na startową nadwyżkę szybkości narastania, różnice temperatur w czasie grzania, przeregulowanie.

Dojście do wytrzymania było długo pełną mocą, co spowodowało awarię źródła zasilania grzałek. Zanim się zorientowano i podłączono zapasowe upłynęło kilka minut. Widać to jako uskok temperatur –prosimy ocenić, czy dopuszczalny.

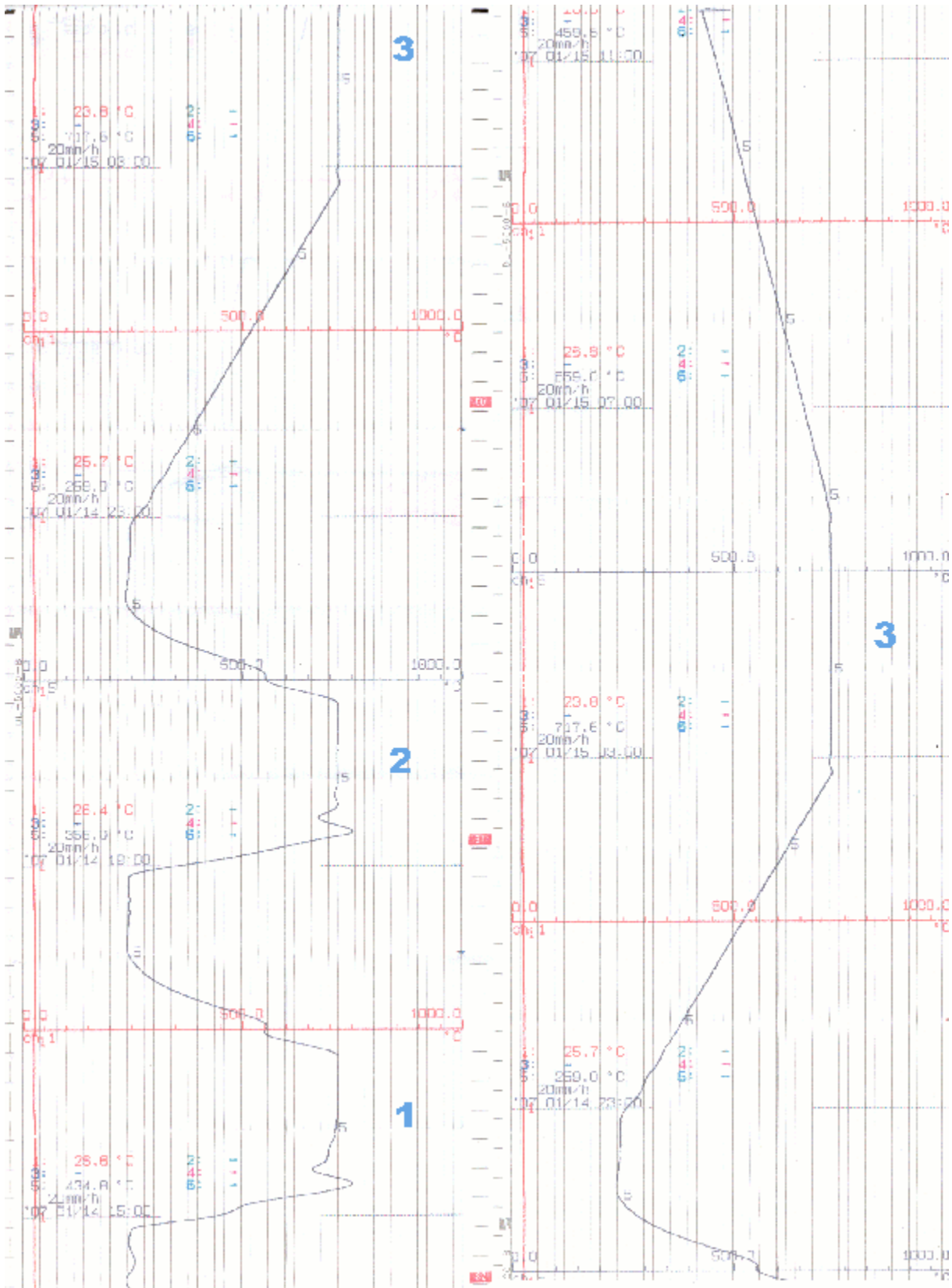
Kontynuacja dojścia odbywała się pełną mocą – regulator przed wejściem na wytrzymanie był nasycony i nie wyhamował.

Sugerujemy o tym pamiętać, jeśli technologia będzie wymagała gwałtownego wzrostu prędkości przejścia między 400 °C, a 700 °C

Pod koniec opadania na sekundę wyłączono i załączono UIn, by zaznaczyć na papierze przestrzenne przesunięcie pisaków. Nie miało to żadnego wpływu na temperaturę, bo urządzenie już nie grzało.

Po zakończeniu cyklu i wyłączeniu się regulatora wykonano inny wcześniej przygotowany test dynamiki obiektu – z maksymalną nastawą narastania zagrzano do 450 °C , ustawiono godzinne wytrzymanie i naturalne studzenie. Zakończenie grzania zaznaczono kreską na kanale 1.

Sugerujemy przyjrzeć się różnicom temperatur pomiędzy kanałami i odczytać z wykresu czas wytrzymania, przyważyć jak patrzeć na papier „do góry nogami”



Prosimy też przyjrzeć się powyższemu wykresowi i wcześniej ustalić ze zleceniodawcą, co robić z taką obróbką, jakie niekorzystne zmiany metalurgiczne wywoła w aspekcie późniejszej eksploatacji (prawdopodobnie nieistotne i jest akceptowalna). Wykonano na obiekcie o dużej inercji z dużą nadwyżką mocy. Widać problemy z szybkim ustabilizowaniem się temperatury po wejściu na wytrzymałość. Pierwszy narost był 1000°C/h do temperatury 720°C, wytrzymałość 90 minut, opad 500°C/h do 250°C. Drugi był podobny, tyle, że przy 690°C wykonano wstrzymanie (czas=0) i kontynuację 1000°C/h. Trzeci kawałek to narost 120°C/h do 720°C, wytrzymałość 180 minut i opad 50°C/h. Kanał 1 rejestratora to temperatura otoczenia. Zauważyć, że uskoki wykresu grubości linii, to dyskretyzacja rejestratora PHC.

