



**Блок протоколирования «Рубин»
для стыковых
сварочных аппаратов полиэтиленовых
труб.**

Инструкция по эксплуатации

Содержание.

Содержание и общие сведения.....	2
Общее описание	3
Технические характеристики.....	4
Начало работы	5
Информация о гарантии	11

Общие сведения

Предприятие изготовитель	ООО «РОБУ», ИНН 1657134725
Юридический адрес изготовителя	РФ, Республика Татарстан, 420124, г. Казань, ул. Меридианная, дом 10, оф. 39
Наименование изделия	Блок протоколирования «Рубин» для стыковых сварочных аппаратов полиэтиленовых труб.
Модель изделия	Рубин- 001
Заводской номер	№
Год изготовления	2015 г.
Условия эксплуатации	Блоки протоколирования могут применяться на объектах, возводимых в холодной и умеренной строительно-климатических зонах России по ГОСТ 16350 при температуре не ниже минус 25 °С.
Основные технические нормы, в соответствии с которыми изготовлен аппарат	Соответствует требованиям безопасности электротехнического оборудования 12.2.007.0-75

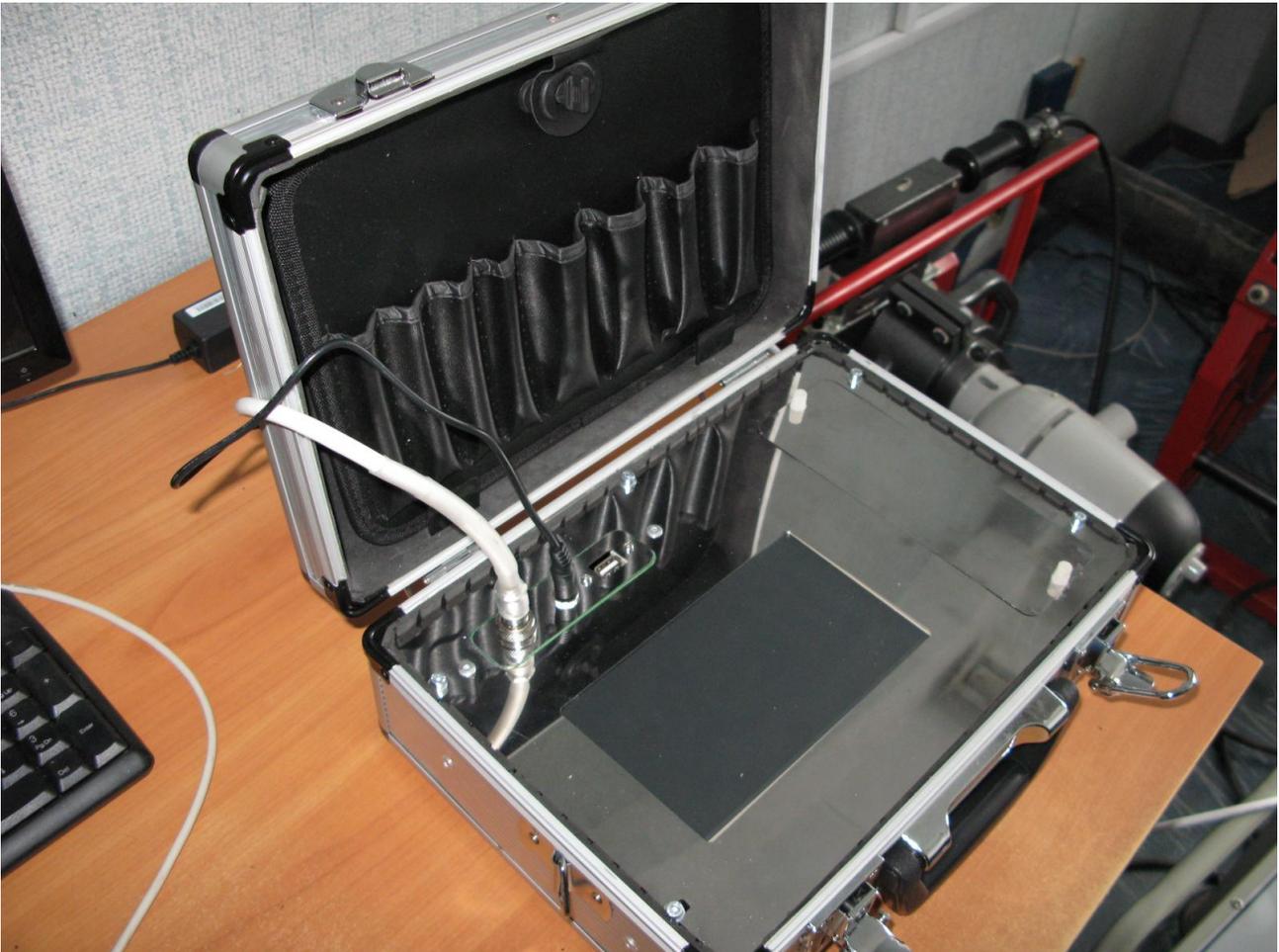
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Назначение:

Блок протоколирования предназначен для записи параметров сварки трубы с регистрацией времени сварки, имени оператора и контроля температуры и давления с записью в файл .

Состав:

1. Сенсорная графическая панель для ввода и отображения информации.
2. Микроконтроллер с функциями сбора и обработки данных.
3. Внешний USB FLASH накопитель для переноса данных на удаленный компьютер.
4. Блок питания для регистратора , датчиков давления и температуры.
5. Датчик давления.
6. Быстроразъемный штуцер с тройником.
7. Кейс для переноски и хранения.
8. Жгут питания
9. Жгут соединения с датчиком давления.



Функциональные возможности блока протоколирования:

Доступ к управлению через систему паролей.

Автоматический ввод даты и времени с помощью встроенных часов реального времени.

Ввод имени оператора.

Выбор из списка типа свариваемой трубы с сопровождением параметрами процесса сварки.

Сохранение во внутренней FRAM памяти и перенос записанных данных на USB FLASH накопитель.

5

Технические характеристики

Особенности:

Объем памяти: 7000 сварок

Перенос данных: USB флеш-карта

Язык: Русский

Ввод данных: Автомат / Ручной

Подключение к 230 ($\pm 20\%$) В

сети:

Напряжение:

Частота: 40 – 70 Гц

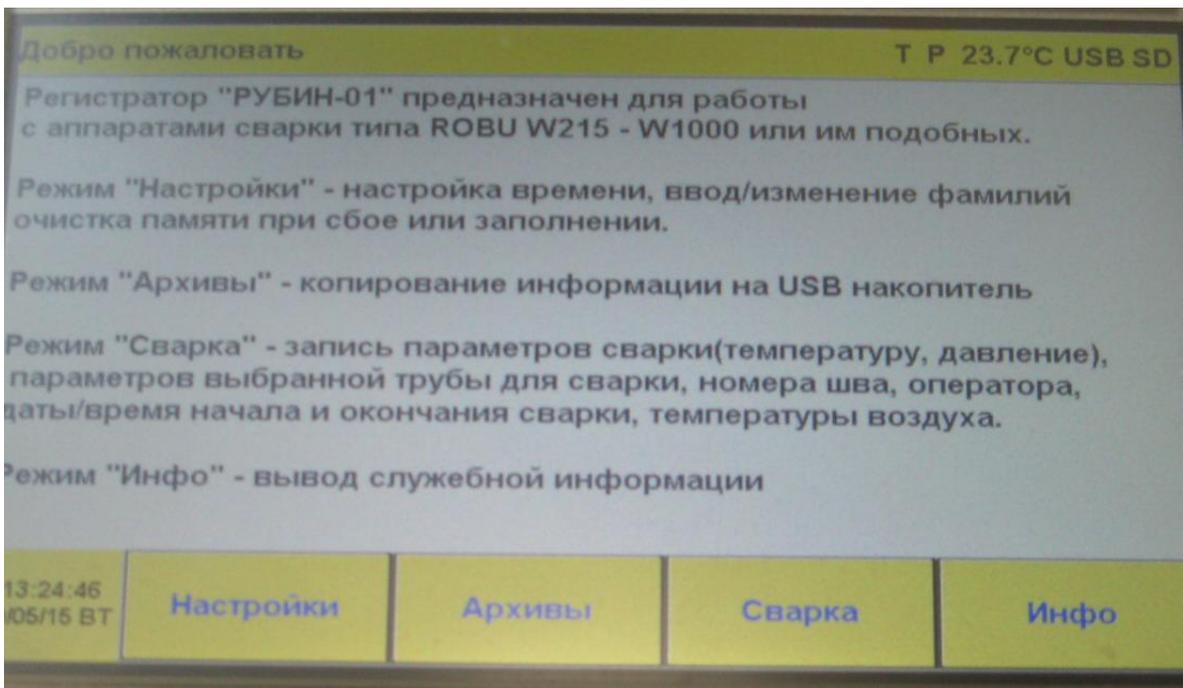
Температура: -25°C ... $+45^{\circ}\text{C}$

НАЧАЛО РАБОТЫ

Соберите схему подключения блока протоколирования, а именно: -подсоедините гидравлический шланг сварочного аппарата через быстроразъемный штуцер с тройником к нижнему штуцеру гидроблока . К тройнику прикрутите датчик давления, к которому подсоедините соединительный жгут к блоку протоколирования

Подключите аппарат к сети со стабильным напряжением

На дисплее появится информация о дате и времени и основное меню в нижней части экрана



7

После нажатия кнопки СВАРКА появится меню выбора параметров сварки

Сварка			250 D_75 SDR41 PE100 T P 23.7°C USB SD	
Параметры	Значения	Параметры		
Оператор		P 110.1 B		
Диаметр трубы, мм	75	T 23.0 °C		
SDR	41	T 23.7 °C		
Толщина стенки, мм	1.7	R 109.6 C		
Материал	100	Ясно		
Давление сварки, бар	0.6			
Высота грата, мм	5			
Время нагрева T2, сек	18			
Время паузы T3, сек	5			
Время увеличения давления T4, сек	5			
Время охлаждения T5, мин(сек)	6 (360)			
Общее время, мин (сек)	7 (420)			
Температура, гр	230.2			
13:25:44 05/15 BT	Выбор оператора			

8

После нажатия кнопки выбора трубы выбирается тип аппарата и диаметр трубы

ROBU 250

ROBU 315

ROBU 500

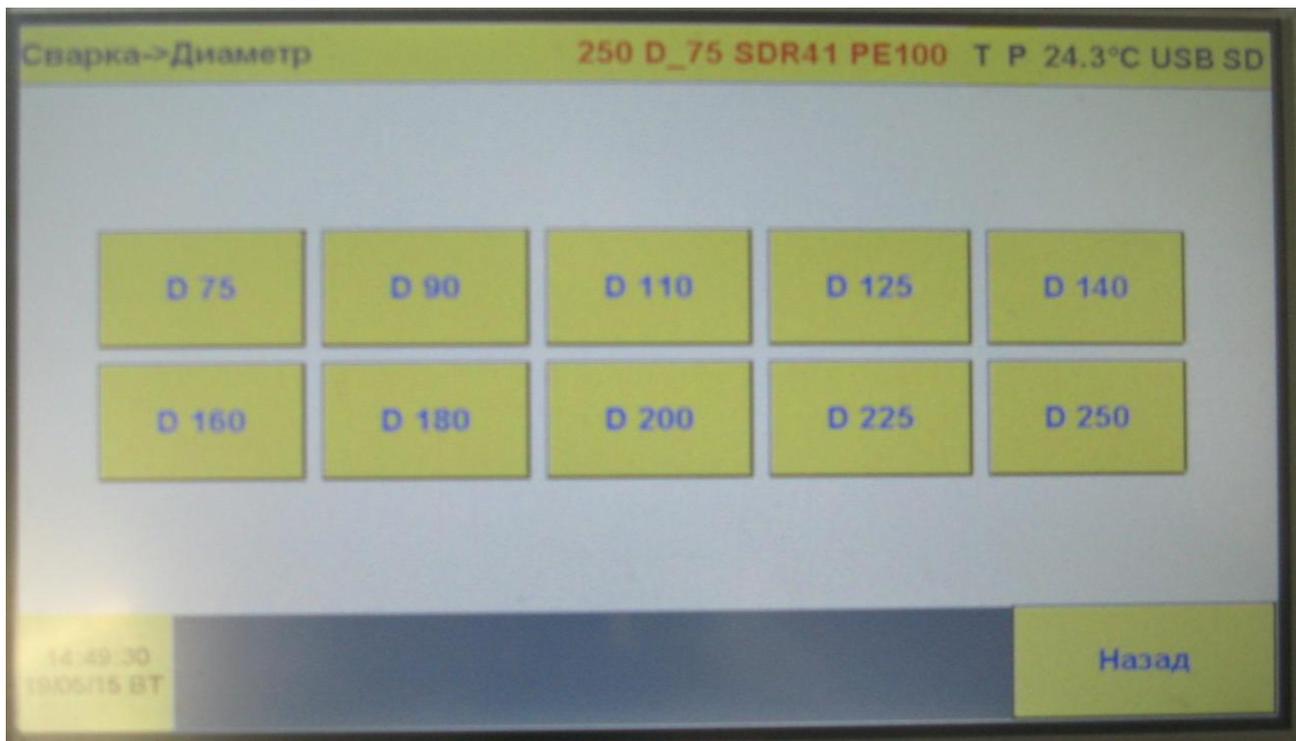
ROBU 630

ROBU 800

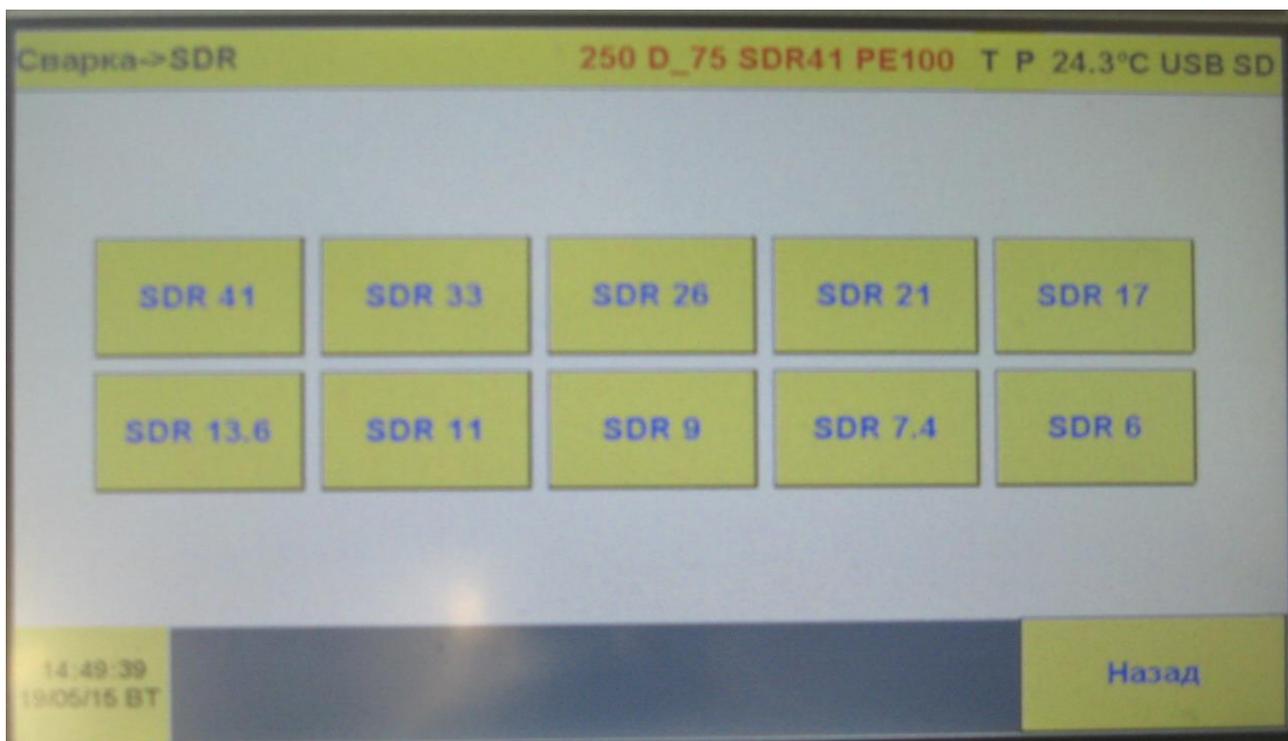
ROBU 1000

14:49:21
19/06/15 BT

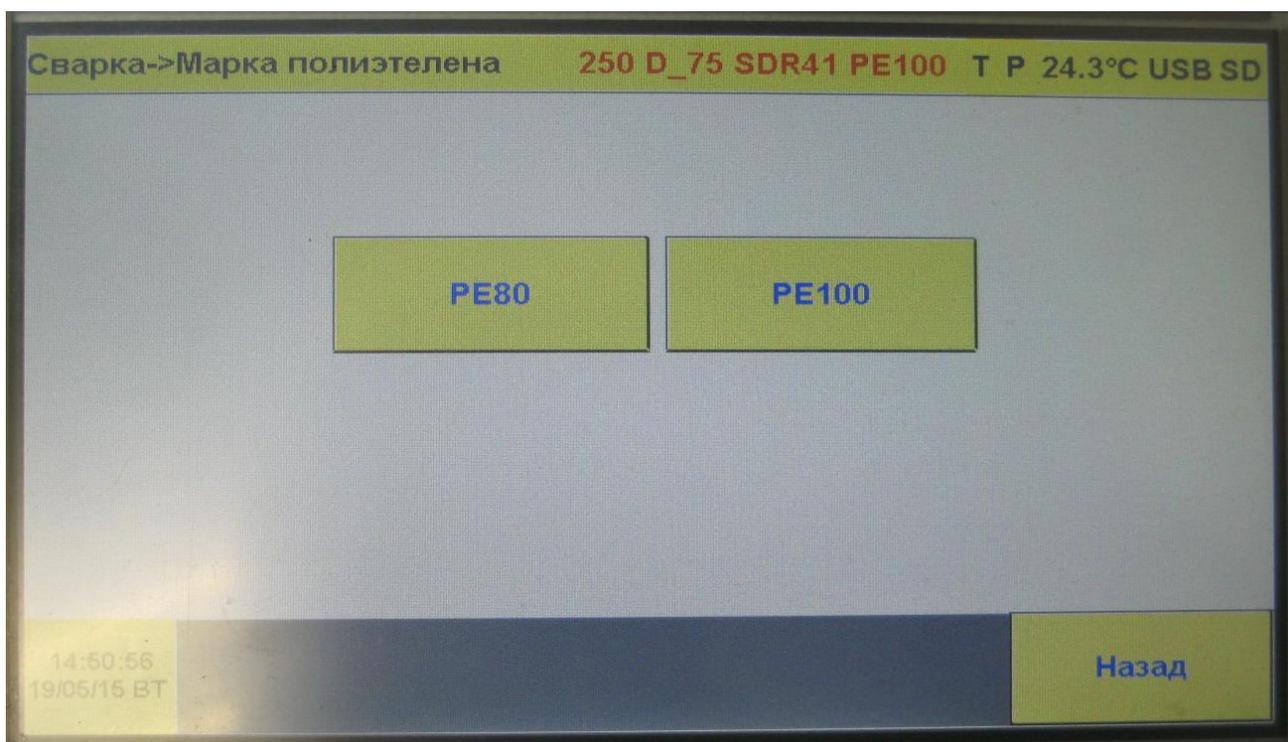
Назад



Затем можно будет выбрать соотношение диаметра и толщины стенки

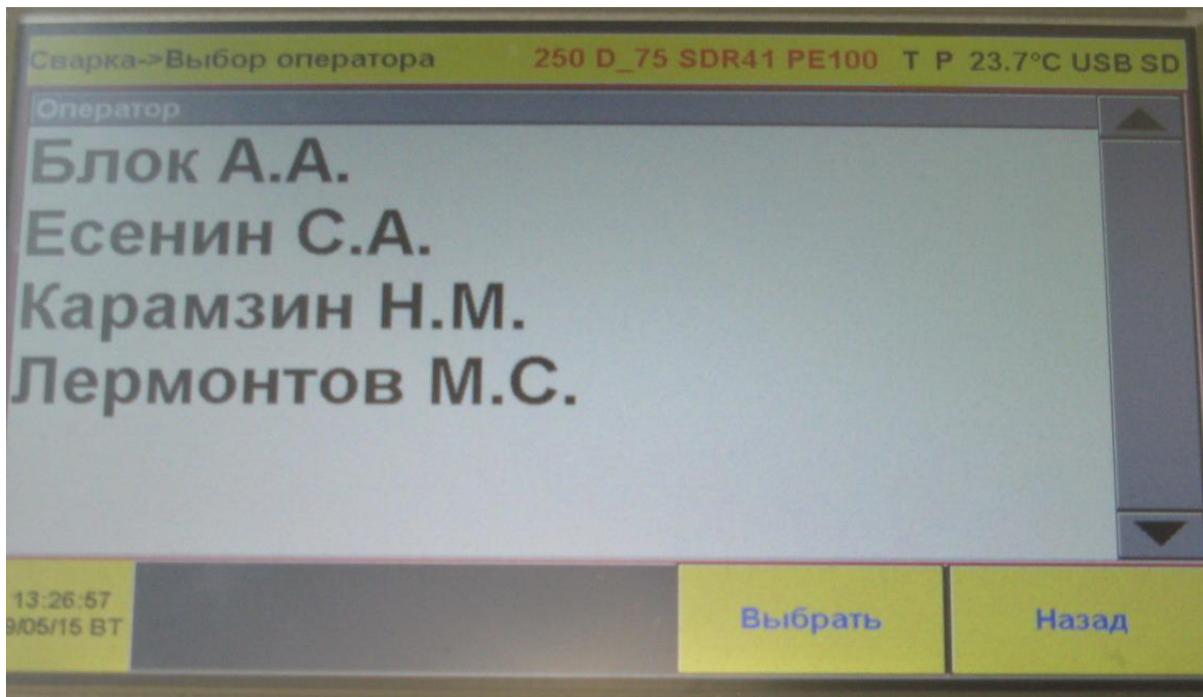
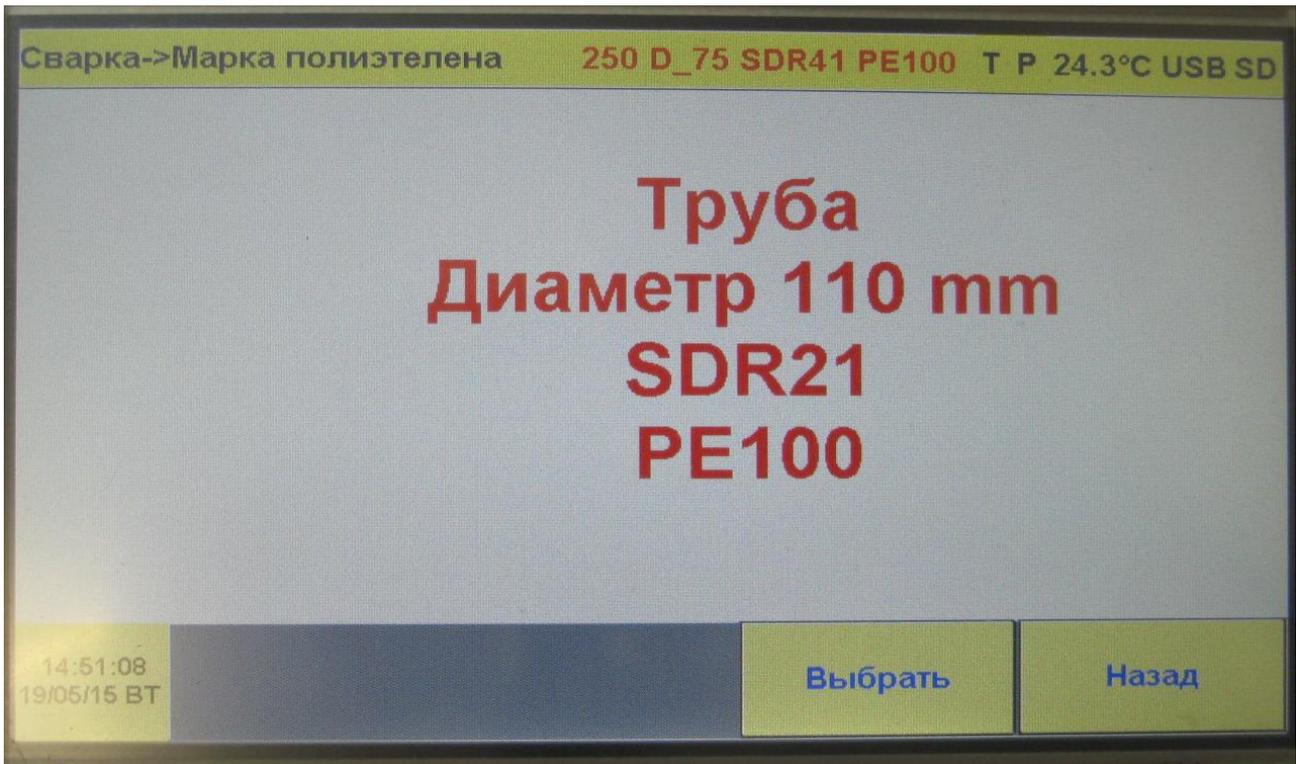


и появляется окно выбора марки полиэтилена



После этого появляется таблица параметров

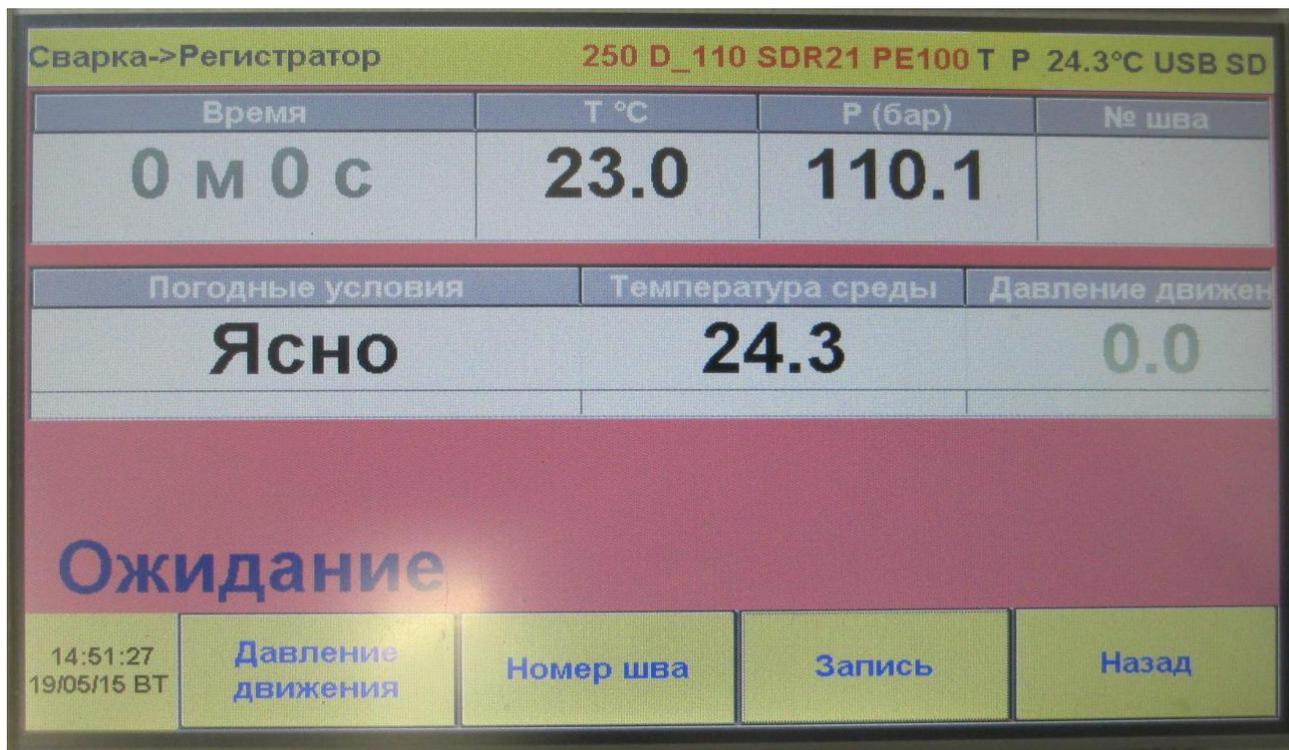
сварки и выбора трубы



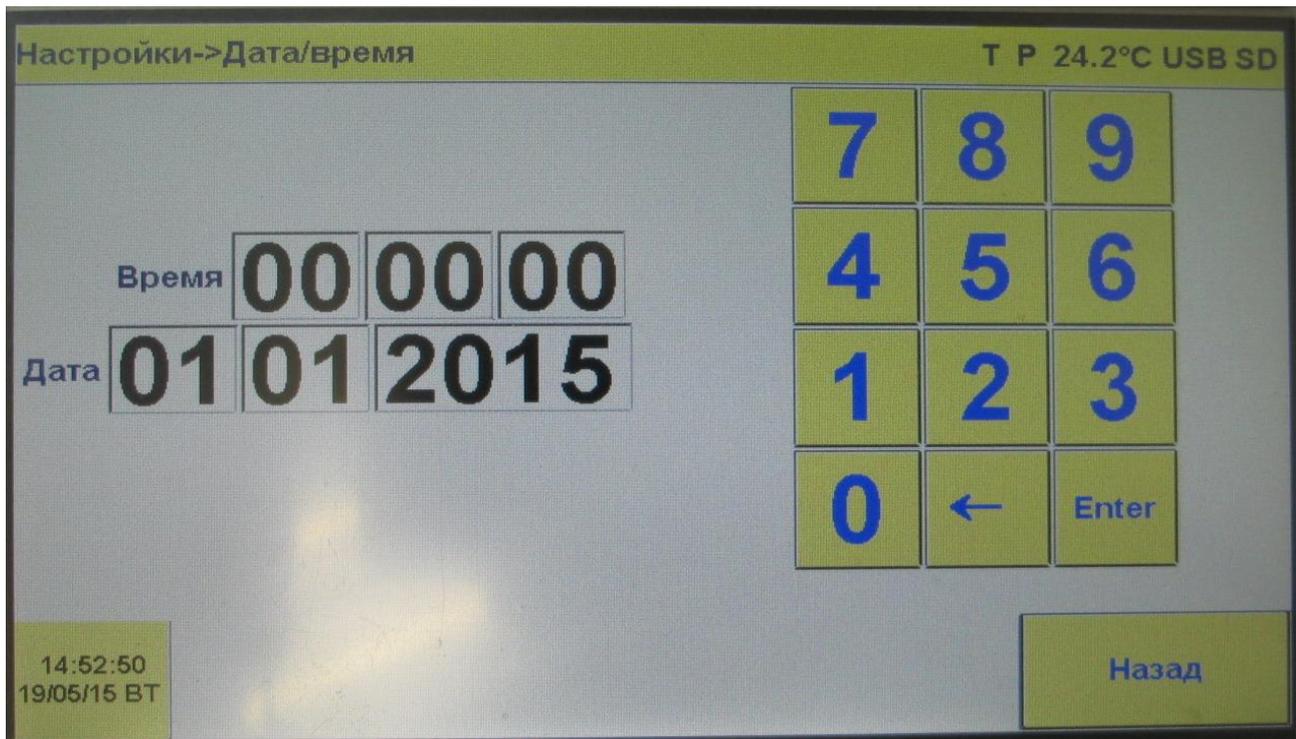
12

После нажатия кнопки регистратор

появляется окно процесса сварки



Все настройки осуществляются с помощью всплывающих клавиатур



7

14

После выбора окончательно формируется
таблица параметров процесса сварки,

запрашивается имя оператора и, после нажатия на кнопку ПУСК, начинается запись текущих значений температуры и давления сварочного процесса.

В процессе сварки, если давление сжатия снижается более чем на 10% от требуемого, то необходимо подкачка давления до номинального по таблице сварки.

Блок протоколирования фиксирует самое минимальное давление – 0,3 бар.

Вызов из основного меню команды АРХИВ позволяет просмотреть, удалить накопленные записи или записать их на USB FLASH

Гарантия на изделие составляет 12 месяцев.

Гарантия распространяется в случаях правильного использования оборудования и соблюдения всех инструкций. Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой или неправильной эксплуатацией.

Директор ООО «РОБУ»

Гайнетдинов Р.М.

