

АО БСКБ «Нефтехимавтоматика»

Машина для испытания материалов на разрыв и продавливание
ЛинтеЛ[®] МРП-20

Руководство по эксплуатации
АИФ 2.782.012 РЭ

ПОДСИСТЕМА БЕСПРОВОДНОГО ИНТЕРФЕЙСА

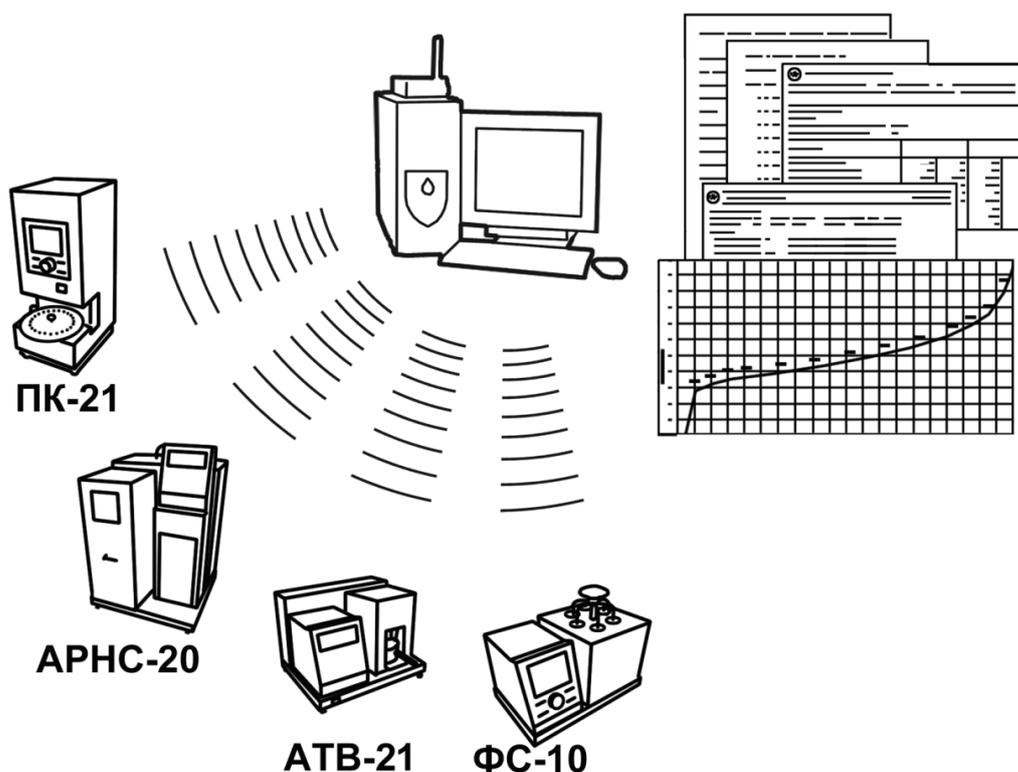
Подсистема беспроводного интерфейса (далее ПБИ) предназначена для автоматизации работы лаборатории контроля качества нефтепродуктов.

ПБИ реализует следующие функции:

- автоматическая передача на ПК результатов испытаний с аппаратов, находящихся в лаборатории по беспроводному каналу связи (стандарт IEEE 802.15.4/ZigBee);
- надёжное хранение полученной от аппаратов информации в единой базе данных;
- удобное, стандартизованное представление информации пользователю (в табличном, графическом, печатном виде);
- предоставление средств для эффективной работы с результатами испытаний, средств для расчёта точностных характеристик по стандартным методам.

ПБИ обеспечивает связь на расстоянии до 100 м в помещении, все аппараты *ЛинтеЛ*[®] могут быть объединены в единую сеть.

Аппараты *ЛинтеЛ*[®] оснащены программно-аппаратными средствами, обеспечивающими работу аппарата с ПБИ¹.



Для работы системы необходимо приобрести и установить радиомодем с USB интерфейсом и программное обеспечение для персонального компьютера. Программное обеспечение включает в себя драйвер радиомодема и программу *ЛинтеЛ*[®] ЛИНК.

Результаты испытаний автоматически передаются в базу данных, что упрощает доступ к данным и графикам, позволяет повысить качество работы, а также избавляет от большинства рутинных операций.

¹ За дополнительной информацией обращайтесь по тел. (347) 284-44-36, 284-27-47.

АО БСКБ «Нефтехимавтоматика»

Современные аппараты для контроля качества нефтепродуктов

Благодарим Вас за приобретение и использование *ЛинтеЛ*[®] МРП-20 – машины для испытания материалов на разрыв и продавливание (далее машина).

АО БСКБ «Нефтехимавтоматика» с 1959 г. производит и поставляет аппараты для контроля качества нефтепродуктов в лаборатории заводов, аэропортов, предприятий топливно-энергетического комплекса.

Наши аппараты реализуют СТАНДАРТНЫЕ МЕТОДЫ, прошли метрологическую аттестацию, включены в МИ 2418-97 «Классификация и применение технических средств испытаний нефтепродуктов» и соответствующие ГОСТы как средства реализации методов контроля качества.

В аппаратах предусмотрены специальные решения, позволяющие реализовывать кроме стандартных методов и методы для выполнения исследований, что особенно важно при разработке новых видов продукции. АО БСКБ «Нефтехимавтоматика» применяет новейшие технологии и компоненты для обеспечения стабильно высокого качества аппаратов, удобства их эксплуатации, с целью сокращения затрат времени на испытания и повышения эффективности Вашей работы.

СОДЕРЖАНИЕ

1 СПИСОК ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	2
2 ОПИСАНИЕ И РАБОТА	2
2.1 Назначение	2
2.2 Технические характеристики	2
2.3 Устройство и работа	3
3 ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ	8
3.1 Требования к месту установки	8
3.2 Внешний осмотр.....	8
3.3 Опробование	8
4 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	9
4.1 Дополнительное оборудование и материалы	9
4.2 Эксплуатационные ограничения	9
4.3 Подготовка пробы	10
4.4 Подготовка машины к проведению испытания	10
4.5 Проведение испытания	11
4.6 Обработка результатов испытания.....	13
4.7 Завершение работы	17
4.8 Перечень возможных неисправностей	17
4.9 Действия в экстремальных ситуациях	18
4.10 Вспомогательные функции.....	18
5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	21
5.1 Вход в меню «ОБСЛУЖИВАНИЕ»	21
5.2 Дополнительное оборудование и материалы	21
5.3 Общие указания и меры безопасности	22
5.4 Перечень операций.....	22
5.5 Протирка поверхности дисплея и кожухов от загрязнений	22
5.6 Замена оснастки	22
5.7 Калибровка датчика усилия	23
5.8 Компенсация механики	24
5.9 Настройка базовой точки	24
5.10 Настройка тисов МРП-Г.....	25
5.11 Настройка экстензометра	26
5.12 Смазка	27
6 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	28
6.1 Хранение	28
6.2 Транспортирование.....	28
ПРИЛОЖЕНИЕ А. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ С МАШИНОЙ	29
ПРИЛОЖЕНИЕ Б. ПЕРЕДАЧА ДАННЫХ ПО RS-232	54

Руководство по эксплуатации содержит сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках машины *ЛинтеЛ®* МРП-20 и указания, необходимые для ее правильной и безопасной эксплуатации.

1 СПИСОК ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

Машина – машина *ЛинтеЛ®* МРП-20.

ПК – персональный компьютер.

ПБИ – подсистема беспроводного интерфейса.

УЗО – устройство защитного отключения.

2 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

2.1 Назначение

Машина *ЛинтеЛ®* МРП-20 является испытательным оборудованием напольного типа и предназначена для испытания материалов на разрыв и продавливание

- ОДМ 218.5.006 Рекомендации по методикам испытаний геосинтетических материалов в зависимости от области их применения в дорожной отрасли;
- ГОСТ Р 55030 Материалы геосинтетические для дорожного строительства. Метод определения прочности при растяжении;
- ГОСТ 32491 Материалы геосинтетические. Метод испытания на растяжение с применением широкой ленты.

2.2 Технические характеристики

2.2.1 Эксплуатационные характеристики машины указаны в таблице 1.

Таблица 1 – Эксплуатационные характеристики

Характеристика	Единица измерения	Значение
Наибольшая нагрузка на растяжение	кН	100 ¹
Наибольшая нагрузка на продавливание	кН	5 ²
Нижний предел измеряемой нагрузки (относительно верхнего предела измерения)	%	2,5 ³
Скорость перемещения траверсы	мм/мин	от 5 до 100
Рабочий ход траверсы	мм	500 ⁴
Атмосферное давление	кПа	от 90,6 до 106,6
Напряжение сети питания	В	от 187 до 253
Частота сети питания	Гц	от 49 до 51
Потребляемая мощность, не более:		
- в режиме испытания	Вт	1200
- в режиме ожидания	Вт	600
- в режиме энергосбережения	Вт	10
Температура окружающей среды	°С	от 10 до 35
Относительная влажность при температуре +25°С, не более	%	80

2.2.2 Массо-габаритные характеристики машины указаны в таблице 2.

¹ При установке стандартного оборудования; при установке нестандартного оборудования верхний предел может быть уменьшен.

² При установке стандартного оборудования; по дополнительному заказу нагрузка может быть увеличена до 20 кН.

³ Относительно верхнего предела измерения при установке стандартного оборудования.

⁴ Без учёта установленного оборудования.

Таблица 2 – Массо-габаритные характеристики

Характеристика	Единица измерения	Значение
Масса машины, не более		
- без оснастки	кг	330
- с оснасткой	кг	390
Размеры машины (ширина x высота x глубина)	мм	764x2000x653

2.2.3 Точностные характеристики машины указаны в таблице 3.

Таблица 3 – Точностные характеристики

Показатель	Единица измерения	Значение
Предел допускаемой погрешности измерения нагрузки	% от верхнего предела датчика	± 1
Предел допускаемой погрешности измерения перемещения	мм	± 1

Предприятие-изготовитель гарантирует неизменность точностных характеристик, подтвержденных при первичной аттестации после транспортировки.

2.3 Устройство и работа

2.3.1 Комплектность поставки

1) Машина *ЛинтеЛ*[®] МРП-20 АИФ 2.782.012.

2) Эксплуатационные документы:

- Руководство по эксплуатации АИФ 2.782.012 РЭ;
- Паспорт АИФ 2.782.012 ПС;
- Программа и методика аттестации АИФ 2.782.012 МА.

3) Комплект принадлежностей.

2.3.2 Общие сведения

2.3.2.1 В технологическом блоке машины (см. поз. 4 на рисунке 1, страница 5) расположен электромеханический привод. Управляющая электроника находится в блоке управления 5. На передней панели блока управления расположены органы управления машиной – графический дисплей, клавиатура с ручкой управления и кнопка аварийного останова привода. Нагрузка, прикладываемая к образцу во время испытания, измеряется датчиком 1 или 6 и может достигать 100 кН. Рабочий ход траверсы 3 задаётся ограничителем (см. поз. 1 на рисунке 2, страница 6). Узел подвода питания (поз. 2 на рисунке 2, страница 6) включает в себя клемму земля (поз. 1 на рисунке 3, страница 6), предохранители ~220В 3,15А поз. 2, сетевой шнур 3 и автоматический выключатель 4. Внешний вид блока управления и размещённых на нём элементов представлен на рисунках 4 и 5. На лицевой панели блока управления расположены: кнопка аварийного останова привода (поз. 1 на рисунке 4, страница 7), графический дисплей 3 и клавиатура с ручкой управления 4 для управления машиной. На нижней панели блока управления расположен тумблер «Сеть» (поз. 1 на рисунке 5, страница 7), разъём подключения кабеля RS-232 поз. 2 и разъёмы 3 и 4 для подключения соответственно нижнего и верхнего датчиков усилия. На задней стенке блока управления расположена антенна беспроводной связи (поз. 2 на рисунке 4, страница 7).

2.3.2.2 После включения машина автоматически устанавливает траверсу в базовую точку для обеспечения заданного расстояния между зажимами оснастки.

2.3.2.3 Имеется возможность указания фамилии лаборанта и наименования продукта (списки могут содержать до 10 значений); задание этих параметров позволяет повысить информативность результатов. После ввода каждое наименование сохраняется в памяти машины и может быть выбрано при последующих испытаниях.

2.3.2.4 Испытываемый образец размещается в оснастку, после чего траверса опускается с заданной скоростью до разрушения образца и возвращается в исходное положение.

2.3.2.5 Машина обеспечивает автоматическое поддержание заданной скорости траверсы и измерение нагрузки и деформации образца.

2.3.2.6 Во время испытания на дисплей выводятся текущие значения нагрузки и удлинения образца и выводится график нагружения.

2.3.2.7 Результаты испытаний и графики сохраняются в памяти машины.

2.3.2.8 Если лаборатория оснащена подсистемой беспроводного интерфейса *ЛинтеА®* ЛИНК¹, результаты испытаний, графики и настроечные параметры со всех аппаратов производства АО БСКБ «Нефтехимавтоматика» автоматически передаются по радиоканалу и заносятся в единую базу данных. Достаточно лишь установить на персональном компьютере подсистему *ЛинтеА®* ЛИНК: компьютер может находиться в другой комнате и даже на другом этаже в пределах здания – результаты всё равно будут переданы. При этом не требуется никаких проводов. Применение *ЛинтеА®* ЛИНК позволит Вам значительно повысить качество работы, а также избавит от большинства рутинных операций.

¹ Поставляется по отдельному заказу.

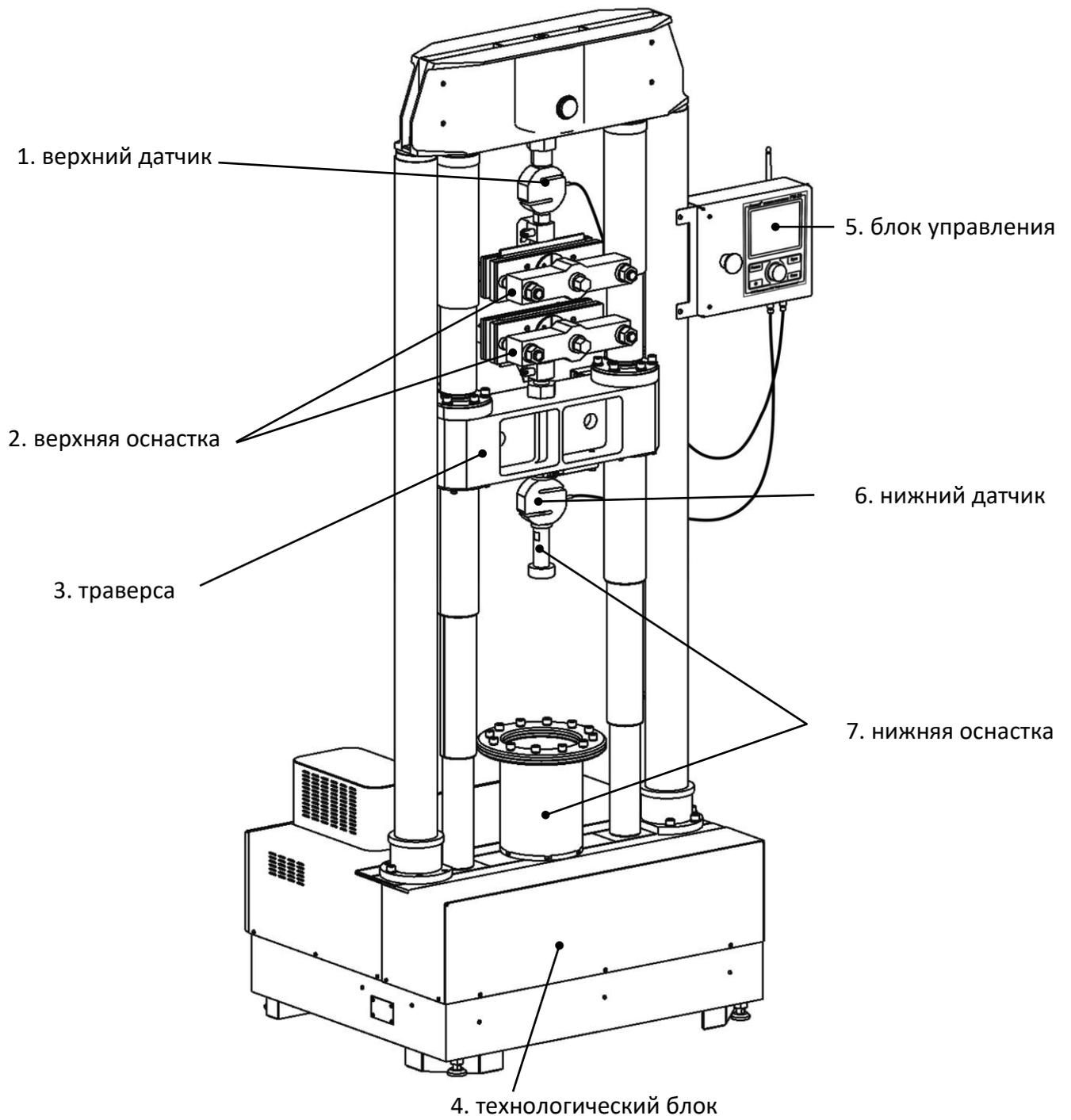


Рисунок 1 – Общий вид машины

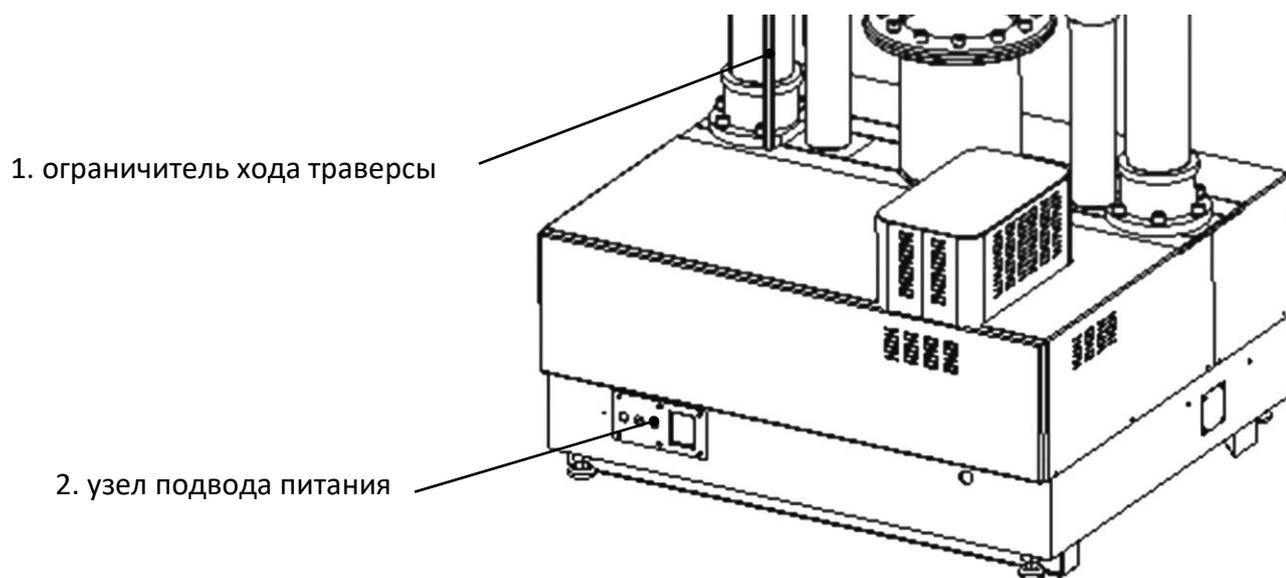


Рисунок 2 – Вид сзади

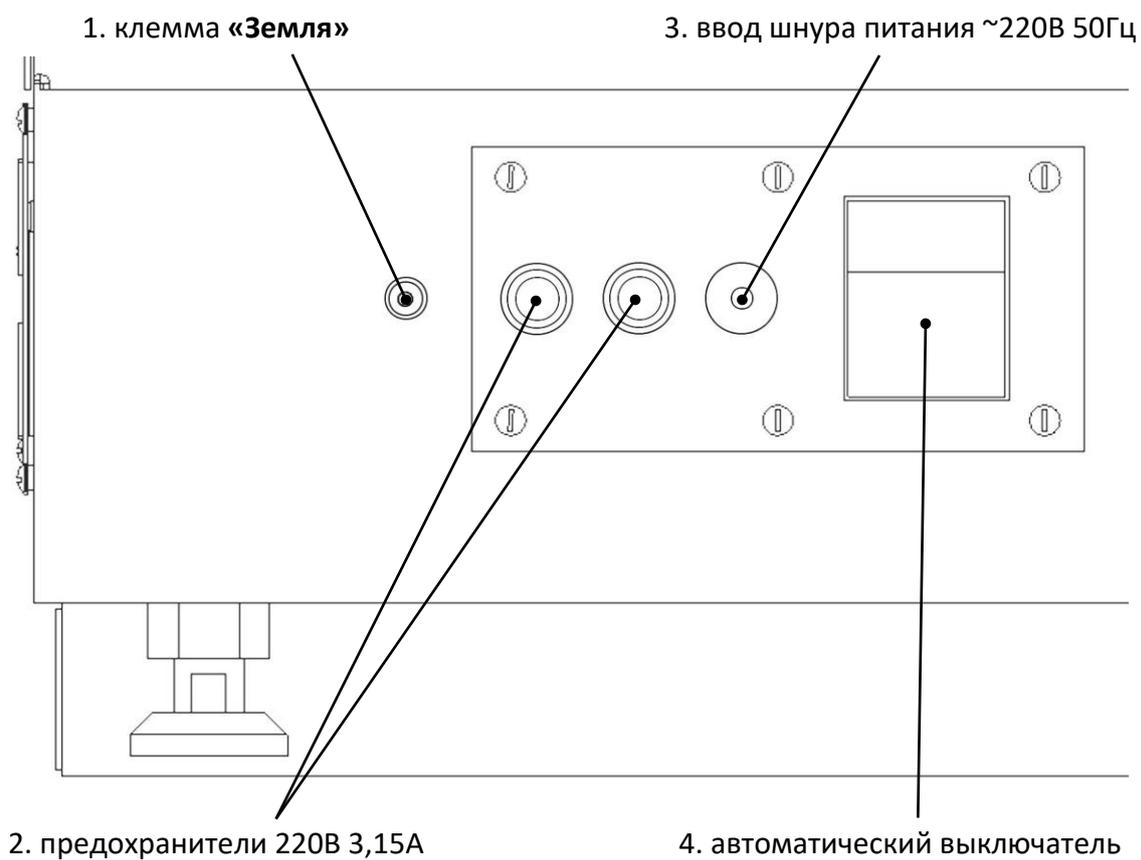


Рисунок 3 – Узел подвода питания

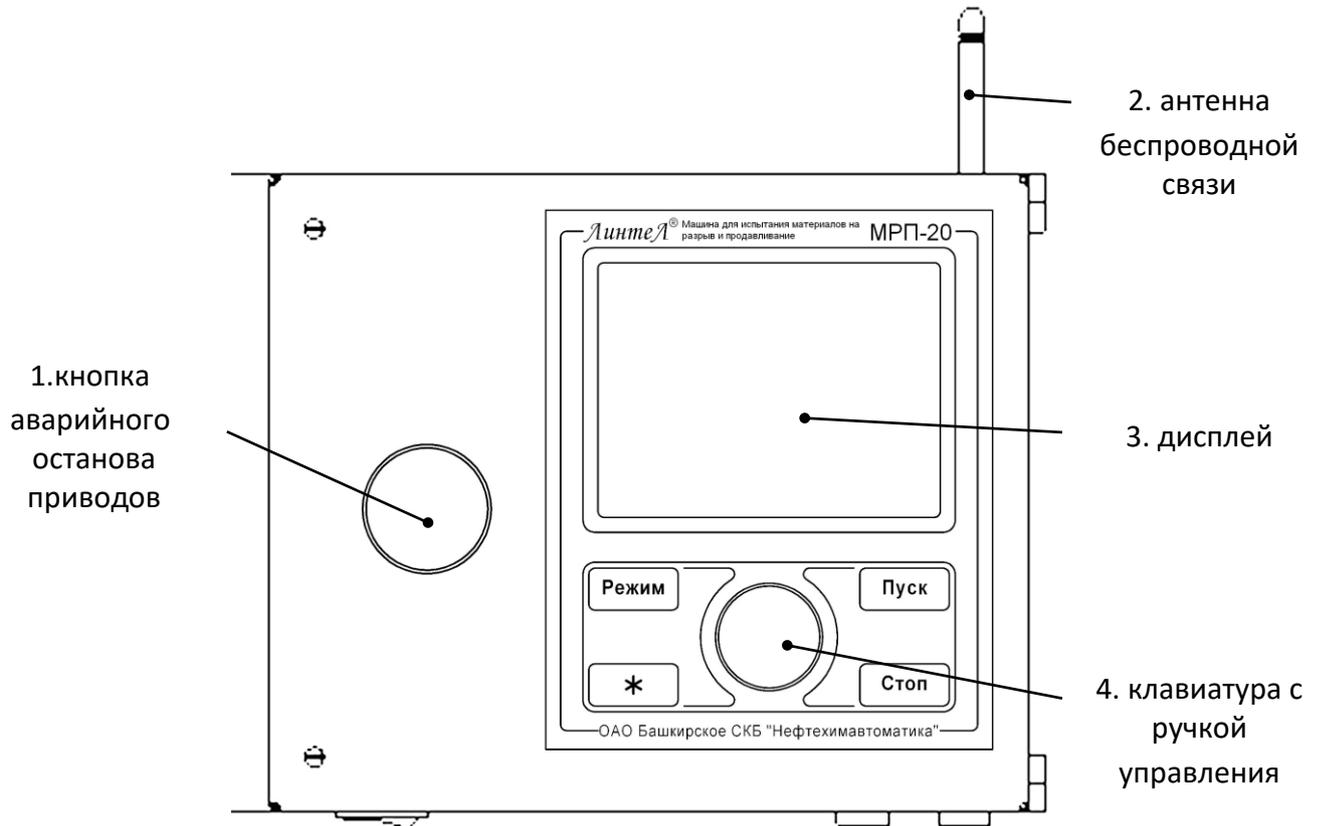


Рисунок 4 - Блок управления. Вид спереди

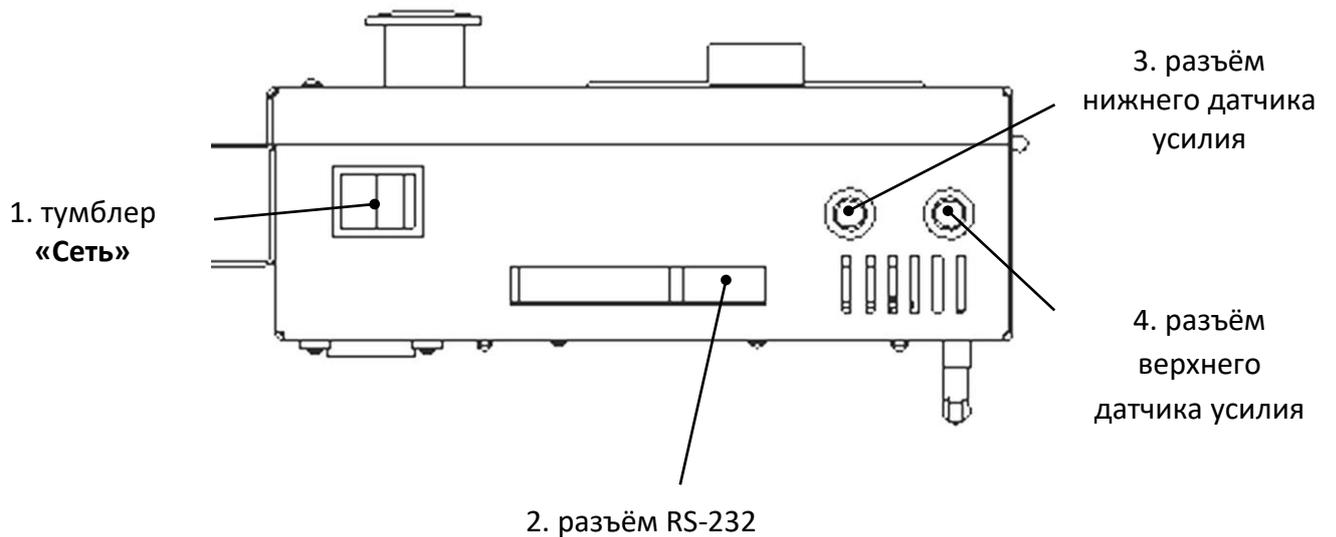


Рисунок 5 - Блок управления. Вид снизу

3 ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Внешний осмотр

Перед началом эксплуатации машины:

- 1) освободить машину от упаковки;
- 2) проверить комплектность поставки;
- 3) выполнить внешний осмотр машины на наличие повреждений;
- 4) проверить наличие сопроводительной документации.

На все дефекты составляется соответствующий акт.

3.2 Требования к месту установки

3.2.1 Конструкция машины предполагает напольную установку.

В месте ее расположения допускается вибрация частотой от 5 до 25 Гц с амплитудой не более 0,1 мм.

3.2.2 Машина должна быть заземлена подключением к клемме заземления, а также подключена к евророзетке, имеющей заземление. В качестве шины заземления использовать контур заземления.

3.2.3 Установить блок управления на правую колонну, зафиксировать четырьмя винтами М5 и подключить к нему кабель, выходящий из колонны, верхний и нижний датчики.

3.2.4 Антенна для интеграции машины в систему *ЛинтеЛ*® ЛИНК подключается к разъёму на задней стенке блока управления (см. рисунок 2, страница 6).

3.2.5 Установить на машину оснастку согласно руководству по эксплуатации на оснастку.

3.3 Опробование

ВНИМАНИЕ

После внесения в отапливаемое помещение из зоны с температурой ниже 10°C, выдержать машину в упаковке не менее 4 ч.

3.3.1 Включить машину тумблером «**Сеть**», расположенного на нижней стенке блока управления – на дисплее отобразится окно загрузки (см. рисунок 6).

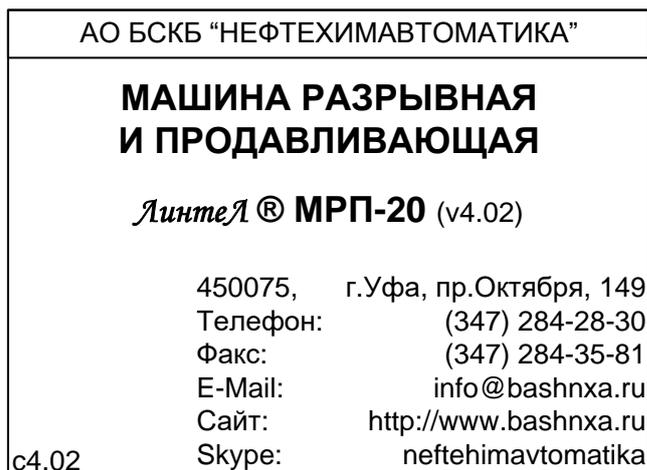


Рисунок 6 – Окно загрузки

3.3.2 Через 10 секунд или при нажатии [**Стоп**] машина переключится в режим ожидания.

3.3.3 Траверса автоматически установится в базовое положение. Для методов «**разрыв**» и «**Грэб**» базовое положение траверсы соответствует расстоянию между зажимами оснастки 100 мм, для метода «**продавливание**» базовое положение траверсы определяется удобством эксплуатации и не учитывается во время испытания.

3.3.4 В режиме ожидания траверсу можно поднять или опустить вращением ручки управления (см. ПРИЛОЖЕНИЕ А, страница 29).

Для остановки движущейся траверсы нажать [Стоп], для перемещения остановленной траверсы в базовое положение также нажать [Стоп].

3.3.5 В режиме ожидания на дисплее отображается информация, приведенная на рисунке 7.



* если к машине подключены гидравлические тисы *ЛиттеЛ*® МРП-Г, то на дисплее отображается соответствующее сообщение;

** если к машине подключен экстензометр *ЛиттеЛ*® Экстензометр, на дисплее отображается соответствующее сообщение.

Рисунок 7 – Режим ожидания

4 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

4.1 Дополнительное оборудование и материалы

Оборудование, материалы и методика подготовки проб указаны в стандарте, в соответствии с которым выполняется испытание.

Для обслуживания машины требуется следующий инструмент, приведенный в таблице 4.

Таблица 4 – Список инструментов для обслуживания машины

Инструмент	Назначение	Пункт РЭ
ключ рожковый х24	установка оснастки по методу «Продавливание»*	см. РЭ оснастки
ключ рожковый х41	установка оснастки по методам «Грэб» и «Разрыв»	
отвертка крест PH	установка блока управления при первичной установке машины	3.2.3

* инструмент для установки других видов оснастки поставляется вместе с оснасткой по отдельному заказу.

4.2 Эксплуатационные ограничения

- 1) во время работы машина должна быть заземлена подключением к клемме заземления, а также подключена к евrorозетке, имеющей заземление. В качестве шины заземления использовать контур заземления;
- 2) при работе с машиной обслуживающий персонал должен выполнять правила техники безопасности при работе с электрическими установками с напряжением до 1000 В;
- 3) запрещается размещение любых предметов на траверсе и под траверсой во избежание их разрушения и возможного перекоса траверсы и заклинивания привода;
- 4) запрещается включение машины при снятом кожухе. При выполнении работ, связанных со снятием кожуха, необходимо отключить питание машины и вынуть сетевую вилку из розетки;
- 5) запрещается во время испытания прикасаться к подвижным частям и рабочим поверхностям машины во избежание травм (машина развивает нагрузку до 10 тонн);
- 6) запрещается включение машины после попадания посторонних предметов внутрь технологического блока до их извлечения. При попадании в технологический блок жидкости перед включением просушить машину не менее 16-ти часов;

7) запрещается включение машины ранее, чем через 5 минут после выключения во избежание выхода машины из строя;

8) обслуживающий персонал должен:

- пройти обучение для работы с машиной и получить допуск;
- знать принцип действия машины;
- знать правила безопасного обслуживания;
- знать порядок действий при возникновении сбоя.

9) режим работы – непрерывный. После окончания работы машина выключается тумблером «Сеть» на нижней стенке блока управления.

4.3 Подготовка пробы

Отбор проб выполняется в соответствии со стандартом, по которому будет проводиться испытание.

4.4 Подготовка машины к проведению испытания

4.4.1 Подготовка машины

4.4.1.1 Перед работой с машиной рекомендуется ознакомиться с ПРИЛОЖЕНИЕМ А, страница 29.

4.4.1.2 Включить машину в соответствии с п.3.3.1 - 3.3.5 настоящего руководства.

4.4.1.3 Для изменения условий испытания или настроек машины, а также для просмотра журнала результатов в режиме ожидания нажать кнопку [Режим] на блоке управления – откроется меню, приведенное на рисунке 8.

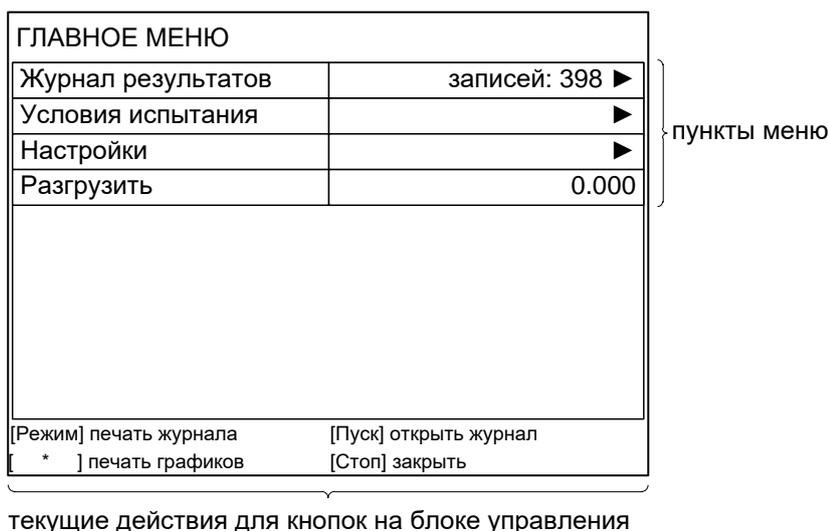


Рисунок 8 – Главное меню

4.4.1.3.1 Выбранный пункт меню отмечается жёлтым маркером. Для выбора другого пункта меню вращать ручку управления, для выполнения действия над выбранным пунктом меню руководствоваться подсказками в нижней части дисплея.

4.4.2 Установка образца

4.4.2.1 При установке образца для испытания по методу «разрыв» или «Грэб»:

- 1) убедиться, что на дисплее отображаются корректные параметры испытания;
- 2) убедиться, что номер датчика, отображаемый на дисплее, совпадает с номером фактически установленного датчика, при необходимости отредактировать (см. п. 5.5, страница 22);
- 3) нажать [Стоп] для установки траверсы в базовое положение: в верхнем правом углу дисплея будет написано «база»; если отображается символ «■», это означает, что траверса остановлена в произвольном положении, в этом случае испытание запустить не удастся до установки траверсы в базовое положение.

Если при движении траверсы на датчике усилие изменится нагрузка, траверса будет остановлена.

- 4) при использовании ручной оснастки зажать образец в зажимах, избегая провисания или натягивания образца;
- 5) если к машине подключены гидравлические тисы *ЛинтеЛ*® МРП-Г, то для зажима образца нажать **[Пуск]** на дисплее машины (действие доступно после установки траверсы в базовое положение).

Если при зажатии образца появляется нагрузка на датчик усилия, траверса приподнимается до снятия нагрузки.

ВНИМАНИЕ

В базовом положении между траверсой и верхним ограничителем хода должен быть зазор не менее 5 мм (см. п.5.9, страница 24).

Усилие зажима образца гидравлическими тисами задаётся при регистрации продукта (см. п. 4.10.1.3 на стр. 18). Значение параметра «зажим» выбирается как 1/10 от предполагаемого усилия разрыва, выраженного в кН. Так, если ожидается, что образец будет разорван при усилии 50 кН, следует установить параметр «зажим» = 5.

4.4.2.2 При установке образца для испытания по методу «продавливание»:

- 1) убедиться, что в параметрах на дисплее задан метод «продавливание»; при необходимости отредактировать;
- 2) убедиться, что номер датчика, отображаемый на дисплее, совпадает с номером фактически установленного датчика, при необходимости отредактировать (см. п. 5.5, страница 22);
- 3) зажать образец в оснастке, избегая его провисания или натягивания.

ВНИМАНИЕ

Каждый раз после замены оснастки, датчика или перемещении верхнего ограничителя хода траверсы необходимо выставлять базовое положение траверсы (см. п.5.9, страница 24); в противном случае машина будет неверно определять базовое положение траверсы и зажимную длину образца.

4.5 Проведение испытания

4.5.1 После установки образца нажать **[Пуск]** – машина начнёт нагружение образца с заданной скоростью. На дисплее отобразится информация, приведенная на рисунке 9.



Рисунок 9 – График нагружения

4.5.2 Во время испытания на дисплее отображается график нагружения образца, текущие значения нагрузки и абсолютного удлинения образца, а также максимальная нагрузка и соответствующее ей удлинение.

4.5.3 После того, как нагрузка на датчик достигнет максимума и уменьшится на величину, указанную в меню **«Настройки»**, параметр **«Разрыв, Н»** для соответствующего датчика, испытание завершается, на дисплей выводится окно результата (см. рисунок 10).

РЕЗУЛЬТАТ № 4	
Завершено	15/12/2014 14:58
Продукт	АГМ Грунт
Группа	1. геосетки
Структура материала	георешётка
Ширина, мм	---
Nr, поперечное сеч.	5
Nt, на ед. ширины	25
Партия	
Рулон / образец	1 / 1
Направление	продольно
[Режим] график *] +/- (удерж.)	[Пуск] выполнить [Стоп] закрыть

Рисунок 10 – Окно результата

4.5.4 Кроме того, испытание может быть прервано в любой момент по нажатию **[Стоп]**. Например, испытание может быть остановлено вручную, если после частичного разрушения образца нагрузка снижается недостаточно для автоматической фиксации результата; в этом случае будет предложено сохранить результат (см. рисунок 11).

ИСПЫТАНИЕ ПРЕРВАНО	
Зафиксирован результат:	
-прочность образца, кН:	4.654
-удлинение, мм:	26.8
Сохранить результат?	
<input type="button" value="да"/>	<input type="button" value="нет"/>

Рисунок 11 –Испытание прервано

Для подтверждения вращением ручки управления против часовой стрелки выбрать **«да»** и нажать **[Пуск]**, для отказа нажать **[Стоп]**.

ПРИМЕЧАНИЕ

Величина деформации образца приводится с учётом предварительного нагружения.

Предварительное нагружение для методов:

«разрыв» – деформация обнуляется при нагрузке 1% от максимального нагрузки на образец;

«Грэб», «продавливание» – деформация обнуляется при нагрузке 20Н.

4.5.5 Из режима просмотра результата можно перейти к просмотру графика по нажатию **[Режим]**, в журнал результатов по нажатию **[Пуск]** или в режим ожидания по нажатию **[Стоп]**.

4.5.6 Если лаборатория оснащена подсистемой беспроводного интерфейса ЛинтеА® ЛИНК¹, результат автоматически передаётся в базу данных. Система ЛинтеА® ЛИНК позволяет выполнять автоматическую обработку всех результатов испытаний, полученных на машине, вычисление дополнительных параметров, таких, как фактическая прочность, коэффициент вариации и секущий модуль, а также формировать протокол испытания и паспорт продукта.

¹ Поставляется по отдельному заказу.

4.6 Обработка результатов испытания

4.6.1 Просмотр результатов

4.6.1.1 Для просмотра журнала результатов, сохранённых в памяти машины, в режиме ожидания нажать [**Режим**], в открывшемся главном меню вращением ручки управления выбрать пункт «**Журнал результатов**» и нажать [**Пуск**] – на дисплее появится список результатов (см. рисунок 12).

ЖУРНАЛ РЕЗУЛЬТАТОВ			
№	Дата	Продукт	Метод скорость
12	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
13	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
14	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
15	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
16	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
17	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
18	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
19	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100
20	18/04/16	АГМ Грунт	разрыв 100

[Пуск] показать запись
[Стоп] закрыть

Рисунок 12 – Журнал результатов

4.6.1.2 Для подробного просмотра результата выбрать его, вращая ручку управления, и нажать [**Пуск**] (см. рисунок 13).

РЕЗУЛЬТАТ № 4	
Завершено	15/12/2014 14:58
Продукт	АГМ Грунт
Группа	1. геосетки
Структура материала	георешётка
Ширина, мм	---
Nr, поперечное сеч.	5
Nt, на ед. ширины	25
Партия	
Рулон / образец	1 / 1
Направление	продольно

[Режим] график [Пуск] выполнить
[*] +/- (удерж.) [Стоп] закрыть

Рисунок 13 – Просмотр результата

Состав полей результата зависит от метода испытания (см. таблицу 5, страница 13).

Таблица 5 – Состав полей результата

разрыв	
<i>Завершено</i>	дата и время завершения испытания
<i>Продукт</i>	наименование продукта
<i>Группа</i>	группа, к которой привязан продукт
<i>Структура материала</i>	«сплошной» или «георешётка»
<i>Ширина, мм</i>	если материал «георешётка», ставится прочерк, если сплошной, указывается ширина образца (часто при испытаниях георешеток ширина образца меньше ширины зажимов)
<i>Nr, поперечное сеч.</i>	если материал «сплошной», ставится прочерк, если «георешётка» - указывается количество рёбер в зажиме
<i>Nt, на ед. ширины</i>	если материал «сплошной», ставится прочерк, если «георешётка» - указывается количество рёбер на 1 метр материала
<i>Партия</i>	обозначение партии, из которой взяты образцы

Рулон / образец	номер рулона, из которого взяты образцы и номер испытываемого образца
Направление	направление испытания образцов: «продольно» – образцы растягиваются вдоль длинной стороны рулона, «поперечно» – образцы растягиваются вдоль ширины рулона
Данные для графика	если машина работает совместно с экстензометром <i>ЛинтеЛ®</i> МРП-ЭМ-10 и показания экстензометра используются для построения графика нагружения образцов
Метод	«разрыв» - испытание выполнялось на верхней оснастке с зажимом 200 мм (для результатов испытания по другим методам значение поля принимает соответствующее значение)
Скорость, мм/мин	скорость растяжения образца при испытании
Лаборант	фамилия лаборанта, выполнявшего испытание
F _m , кН / Прочн., кН/м	максимальное усилие на образец и прочность образца, приведённая к ширине 1 м
Зажим экстенз., мм	если экстензометр был подключен при испытании, указывается зажимная длина, измеренная по экстензометру; в противном случае ставится прочерк
Удлин. экстенз., мм/%	если экстензометр был подключен при испытании, указывается удлинение при максимальном усилии, измеренное по экстензометру; в противном случае ставится прочерк
Зажим тисы, мм	зажимная длина образца, измеренная по перемещению тисов
Удлин. тисы, мм/%	удлинение образца при максимальном усилии, измеренное по перемещению тисов
Jsec 2%/F, кН/dL, мм	секущий модуль, вычисленный при удлинении образца на 2% от зажимной длины; если образец разрушился раньше, ставится прочерк
Jsec 5%/F, кН/dL, мм	секущий модуль при удлинении 5%
Jsec 10%/F, кН/dL, мм	секущий модуль при удлинении 10%
“Грэб”	
Завершено	значения полей аналогичны методу «разрыв»
Продукт	
Группа	
Партия	
Рулон / образец	
Направление	
Данные для графика	
Метод	
Скорость, мм/мин	
Лаборант	
Усилие F _m , кН	
Зажим экстенз., мм	

	Удлин.экстенз.,мм/%	
	Зажим тисы, мм	
	Удлин. тисы, мм/%	
продавливание		
	Завершено	значения полей аналогичны методу «разрыв»
	Продукт	
	Группа	
	Партия	
	Рулон / образец	
	Метод	
	Лаборант	
	Усилие Fm, кН	
	Удлинение dL, мм	

4.6.1.3 Для просмотра графика испытания нажать **[Режим]**, для возврата в журнал результатов – **[Пуск]**, для выхода в режим ожидания – **[Стоп]**.

4.6.2 Просмотр графика испытания

4.6.2.1 При просмотре результата испытания можно перейти к просмотру графика по нажатию **[Режим]** (см. рисунок 14).

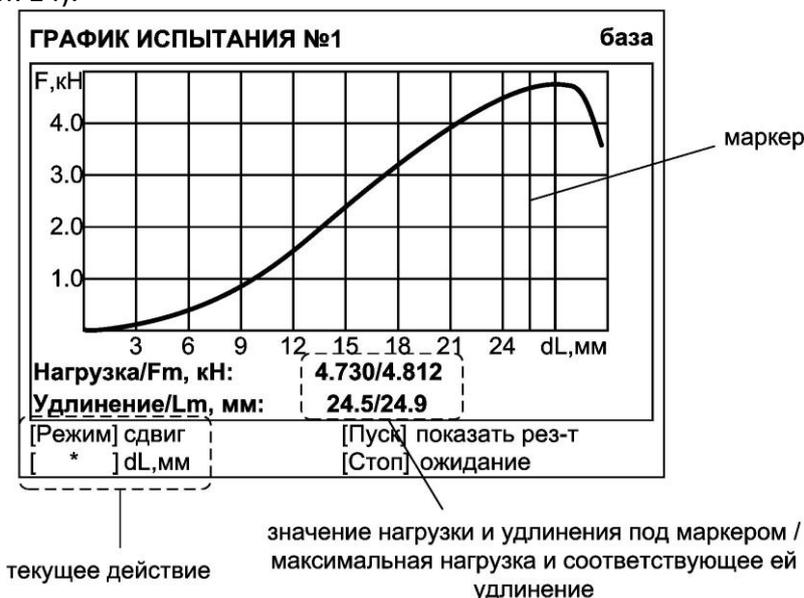


Рисунок 14 – Просмотр графика испытания

Красная вертикальная линия – маркер, – отмечает выбранную точку графика; параметры «**Нагрузка**» и «**Удлинение**» отображают величину нагрузки и удлинения образца (с учётом предварительного натяжения образца), соответствующие выбранной точке графика. Отрицательное удлинение на начальном этапе означает, что образец установлен с провисанием, и соответствует предварительному нагружению образца.

Для изменения масштаба графика:

- 1) активировать режим масштабирования – нажать **[Режим]**: подсказка для кнопки изменится на «**масштаб**»;
- 2) выбрать ось, по которой требуется изменить масштаб – нажать **[*]**: подсказка для кнопки изменится на название масштабируемой оси;
- 3) задать требуемый масштаб вращением ручки управления.

Для сдвига графика:

- 1) активировать режим сдвига – нажать [**Режим**]: подсказка для кнопки изменится на «сдвиг»;
- 2) выбрать требуемую точку графика, вращая ручку управления.

4.6.2.2 Для возврата в режим просмотра результата нажать [**Пуск**].

4.6.2.3 Для выхода из режима просмотра результатов нажать [**Стоп**].

4.6.3 Печать результатов

4.6.3.1 Если лаборатория оснащена подсистемой беспроводного интерфейса ЛинтеЛ® ЛИНК¹, результаты и графики нагружения автоматически будут переданы в единую базу данных по радиоканалу. Компьютер с установленной подсистемой может находиться в другом помещении и даже на другом этаже в пределах здания. Более того, на момент завершения испытания компьютер может быть выключен: данные будут переданы, как только появится возможность. При этом не требуется вмешательство оператора, не нужны провода. Количество машин, одновременно опрашиваемых с одного компьютера, практически не ограничено. На основе данных, собранных с машин и хранящихся в единой базе данных, просто и легко формируется отчётная документация, соответствующая стандартам.

4.6.3.2 Хранящиеся в памяти машины результаты могут быть переданы на ПК по интерфейсу RS-232. Для этого на компьютере должна быть настроена программа Hyper Terminal, входящая в стандартный набор программ Windows 98/XP (см. ПРИЛОЖЕНИЕ Б, страница 54), и машина должна быть подключена к компьютеру стандартным кабелем RS-232 (поставляется по дополнительному заказу).

4.6.3.3 Для передачи результатов испытаний на ПК в режиме ожидания нажать [**Режим**], в открывшемся главном меню выбрать пункт «Журнал результатов» и нажать [**Режим**]: все результаты, сохранённые в памяти машины, будут переданы на ПК. Для передачи графиков нажать [*].

4.6.4 Обработка результатов

4.6.4.1 Во время испытания машина фиксирует параметры, приведенные в таблице 6.

Таблица 6 – Параметры испытания, фиксируемые машиной

Параметр	Метод испытания	Примечание
Зажимная длина	«разрыв», «Грэб»	значение соответствует расстоянию между верхним и нижним зажимами при усилении, соответствующем предварительному нагружению образца. Для метода «разрыв» это усилие составляет 1% от максимального усилия, зафиксированного при испытании образца, для метода «Грэб» усилие равно 20Н
Максимальное усилие	все методы	-
Прочность	«разрыв»	$A_m = F_m * k$, где F_m – максимальное усилие, k – нормирующий коэффициент; для сплошных материалов $k = 1 / W$, где W – ширина образца в м; для георешёток $k = N_t / N_r$, где N_r – количество рёбер в зажиме, N_t – количество рёбер на 1 метр материала
Абсолютное удлинение	все методы	удлинение образца от зажимной длины до длины при максимальном усилии
Относительное удлинение	«разрыв», «Грэб»	отношение абсолютного удлинения к зажимной длине
Секущий модуль 2, 5 и 10%	«разрыв»	$J_{sec} = F * k / e$, где F – усилие, соответствующее относительному удлинению образца $e = 0.02, 0.05$ и 0.1 , k – нормирующий коэффициент

4.6.4.2 В памяти машины хранится около 400 последних результатов. Для предотвращения потери более старых результатов необходимо воспользоваться подсистемой беспроводного интерфейса

¹ Поставляется по отдельному заказу.

ЛинтеЛ[®] ЛИНК¹ (ПБИ). ПБИ также предоставляет возможность сортировки результатов по различным критериям, и дополнительной обработки для формирования отчётов.

4.7 Завершение работы

После окончания работы машину выключить тумблером «СЕТЬ», расположенного на нижней стенке блока управления (см. рисунок 5, страница 7 настоящего руководства).

4.8 Перечень возможных неисправностей

Возможные неисправности и методы их устранения приведены в таблице 7.

Таблица 7 – Перечень неисправностей

№ п/п	Наименование неисправности, внешнее проявление, дополнительные признаки	Вероятная причина	Рекомендации по устранению
1	Машина включена в сеть, отсутствует индикация на дисплее	Перегорели предохранители	Заменить предохранители
		Неисправен тумблер «Сеть»	Заменить тумблер «Сеть»
		Выключен тумблер автоматического выключателя	Включить тумблер автоматического выключателя на задней стенке технологического блока
2	При включении машины и попытке переместить траверсу появляется сообщение: «Сбой в работе привода»	1) нажата кнопка аварийного останова траверсы	Повернуть кнопку аварийного останова по часовой стрелке до её отжатия
		2) напряжение сети ~220В выходит за диапазон от 187 до 242 В	Обеспечить требуемое напряжение питания машины
		3) машина была включена ранее, чем через 5 минут после выключения	Выключить машину, включить повторно не ранее, чем через 5 минут
3	Во время испытания образец не разрушается, машина выдаёт сообщение «Достигнуто крайнее положение траверсы»	При движении траверсы сработал нижний концевой выключатель	Отрегулировать положение нижнего ограничителя хода траверсы
4	Во время испытания образец не разрушается, машина выдаёт сообщение «Нагрузка на датчик >ХХт»	Прочность образца превышает допустимую нагрузку на датчик	Установить датчик с большей предельной нагрузкой
5	Образец разрушается, но машина не фиксирует разрушение образца	Завышено значение параметра «Разрыв,Н»	Уменьшить значение параметра «Разрыв,Н» (см. ПРИЛОЖЕНИЕ А, п. А2.2.3)
6	Образец не разрушается, но машина фиксирует разрушение образца	Занижено значение параметра «Разрыв,Н»	Увеличить значение параметра «Разрыв,Н» (см. ПРИЛОЖЕНИЕ А, п. А2.2.3)

¹ Поставляется по отдельному заказу.

При других видах неисправностей обращаться на предприятие-изготовитель (контактная информация указана в паспорте АИФ 2.782.012 ПС).

4.9 Действия в экстремальных ситуациях

При попадании жидкостей или посторонних предметов внутрь машины необходимо:

- 1) выключить машину тумблером «Сеть», расположенного на нижней стенке блока управления (см. рисунок 5, страница 7 настоящего руководства);
- 2) вынуть вилку шнура питания из розетки;
- 3) снять защитный кожух;
- 4) удалить жидкость или посторонние предметы;
- 5) установить кожух на место.

ПРИМЕЧАНИЕ

Для удаления жидкости рекомендуется использовать сжатый воздух. Чем быстрее будет удалена жидкость, тем больше вероятность сохранения работоспособности машины. После удаления жидкости выдержать не менее 16 часов перед повторным включением.

4.10 Вспомогательные функции

4.10.1 Редактирование списков

4.10.1.1 Перед испытанием образца в меню «УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЯ» выбираются требуемый продукт и лаборант, выполняющий испытание. Списки продуктов и лаборантов необходимо предварительно заполнить. Для редактирования списков в режиме ожидания нажать [Режим], перейти «ГЛАВНОЕ МЕНЮ» ► «Настройки» ► «Изменить списки», выбрать требуемый список и нажать [Пуск].

4.10.1.2 Каждый элемент списка продуктов включает в себя название, характеристики образцов и параметры испытания.

4.10.1.3 Перед первым испытанием нового продукта необходимо его зарегистрировать. Для этого из меню «Изменить списки» открыть список «Продукты», выбрать пункт «Добавить» и нажать [Режим] – откроется меню настройки параметров продукта (см. рисунок 15).

ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА	
Группа	1. ГЕОРЕШЁТКИ
Наименование	ССНП 50/50(40)-100
Тип	георешётка
Симметрия	изотропный
-Рёбер в зажиме, Nr	8
-Рёбер в метре, Nt	40
-зажим	3
-разрыв, Н	981
-скорость, мм/мин	100
[Режим] изменить	
[Пуск] сохранить	
[Стоп] выйти	

Рисунок 15 – Меню настройки параметров продукта

Пункт меню	Значение
<i>Группа</i>	для удобства выбора из большой номенклатуры каждому продукту при регистрации может быть сопоставлена одна из 20 групп. Тогда в меню условий испытания после выбора группы список продуктов содержит только те позиции, которые привязаны к данной группе. Если выбрать пункт « Все продукты », то в списке продуктов отображаются все продукты. Любая из 20 групп может быть переименована (наименование представляет собой текстовую метку длиной до 20 символов: буквы латинского и русского алфавитов, цифры и дополнительные символы).
<i>Наименование</i>	идентификатор продукта (текстовая метка).
<i>Тип</i>	сплошной / георешётка.
<i>Симметрия</i>	изотропный – свойства материала одинаковы в продольном и поперечном направлениях: в этом случае для редактирования доступен один набор свойств продукта. анизотропный – свойства в продольном и поперечном направлениях отличаются: доступен свой набор свойств для каждого направления.
<i>Ширина, мм (для сплошных материалов)</i>	ширина образца.
<i>Рёбер в зажиме, Nr Рёбер в метре, Nt (для георешёток)</i>	количество рёбер в зажиме и в 1 метре материала.
<i>Зажим</i>	значение параметра ориентировочно определяется как усилие разрушения образца, делённое на 10. Например, для образцов, разрушающихся при 20 кН, следует установить значение 2. На практике может потребоваться подобрать усилие сжатия, так как существенное влияние на качество зажима оказывают обкладки и материал образца: при неправильно подобранном усилии сжатия образец может выскользывать из зажимов или передавливаться, что приведёт к неправильным результатам испытания.
<i>Разрыв, H</i>	снижение нагрузки на образец, при котором фиксируется его разрыв.
<i>Скорость, мм/мин: (для метода продавливание параметр не доступен – скорость всегда 50 мм/мин)</i>	скорость опускания траверсы во время испытания образца, регулируется в диапазоне [5; 100] мм/мин.

4.10.1.4 После того, как все параметры продукта заданы, нажать [**Пуск**] для сохранения продукта в списке.

4.10.1.5 Для редактирования существующего продукта из меню «**Изменить списки**» открыть список «**Группы продуктов**», выбрать группу, к которой привязан интересующий продукт или «**Все продукты**» и нажать [**Пуск**]. Затем перейти в меню «**Продукты**», выбрать интересующий продукт и нажать [**Режим**] – откроется меню «**ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА**». Если требуется полностью удалить продукт, выбрать его в списке и нажать [*].

4.10.2 Редактирование условий испытания

4.10.2.1 Для редактирования параметров испытания в режиме ожидания нажать [**Режим**], в открывшемся меню выбрать пункт «**Условия испытания**» и нажать [**Пуск**] (см. рисунок 16).

УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЯ	
Группа продуктов	1. ГЕОРЕШЁТКИ
Продукт	ССНП 50/50(40)-100
Метод	разрыв
Направление	продольно
График	по экстензометру
Лаборант	Иванов Иван Иванович
Партия	XXX-YYY-ZZZ / 123456
Рулон	1
Образец	1
[Пуск] открыть [Стоп] на базу	

Рисунок 16 – Меню «Условия испытания»

Пункт меню	Значение
<i>Группа продуктов</i>	при выборе группы, к которой привязан интересующий продукт, в списке продуктов будут показаны только привязанные к данной группе; при выборе пункта «Все продукты» будут показаны все продукты.
<i>Продукт</i>	при выборе интересующего продукта автоматически будут заданы параметры испытания, индивидуальные для этого продукта.
<i>Метод</i>	при выборе метода «продавливание» параметры «Направление» и «График» не отображаются; испытание выполняется на нижней оснастке.
<i>Направление</i>	если продукт имеет различные свойства в продольном и поперечном направлениях, устанавливается соответствующий набор параметров.
<i>График</i>	по экстензометру - при подключенном экстензометре график удлинения и нагрузки на образец строится по показаниям экстензометра; по тисам - при подключенном экстензометре график удлинения и нагрузки на образец строится по перемещению тисов. В обоих вариантах к результату добавляются зажимная длина и удлинение по показаниям экстензометра.
<i>Лаборант</i>	фамилия лаборанта, выполняющего испытание.
<i>Партия</i>	партия, из которой взят образец (метка до 20 символов).
<i>Рулон</i>	номер рулона, из которого взят образец.
<i>Образец</i>	номер образца.

4.10.3 Настройка модуля беспроводной связи

Если лаборатория оборудована подсистемой беспроводной связи ЛинтеЛ® ЛИНК¹, результаты испытаний, хранящиеся в энергонезависимой памяти машины, будут автоматически передаваться по радиоканалу на сервер. Для этого в меню машины достаточно выставить номер канала и сети.

4.10.3.1 Для настройки параметров беспроводной связи в режиме ожидания нажать **[Режим]**, в открывшемся главном меню при помощи ручки управления и кнопки **[Пуск]** выбрать пункт

¹ Поставляется по отдельному заказу.

«Настройки» ► «Беспроводная связь» – откроется меню настройки модуля беспроводной связи (см. рисунок 17).

БЕСПРОВОДНАЯ СВЯЗЬ	
Версия ПБИ	0x2341
Номер канала	7
Номер сети	8
[Стоп] закрыть	

Рисунок 17 – Меню настройки модуля беспроводной связи

Поле	Значение
Версия ПБИ	версия программного обеспечения модуля беспроводной связи ¹
Номер канала	регулируется в диапазоне [0;13]
Номер сети	регулируется в диапазоне [0;255]

4.10.3.2 Вращением ручки управления выбрать параметр «**Номер канала**».

4.10.3.3 Нажать [**Режим**] для входа в режим редактирования.

4.10.3.4 Вращением ручки управления выставить требуемое значение параметра.

4.10.3.5 Нажать [**Пуск**] для подтверждения заданного значения параметра

4.10.3.6 Значение параметра «**Номер сети**» задать аналогично пунктам 4.10.3.2 - 4.10.3.5 настоящего руководства.

4.10.3.7 Нажать [**Стоп**] для выхода из меню.

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1 Вход в меню «ОБСЛУЖИВАНИЕ»

5.1.1 Для входа в меню «ОБСЛУЖИВАНИЕ» необходимо при включении машины во время отображения окна загрузки нажать [**Режим**], затем из открывшегося меню «СЕРВИС» перейти в меню «Обслуживание».

ВНИМАНИЕ

Если при входе в меню «ОБСЛУЖИВАНИЕ» автоматическая установка траверсы на базу не была завершена из-за препятствия, необходимо устранить препятствие и поднять траверсу до верхнего положения (пункт меню «Траверса»). В противном случае возможна некорректная работа машины.

5.2 Дополнительное оборудование и материалы

Перечень дополнительных материалов для технического обслуживания представлен в таблице 8.

Таблица 8 – Перечень дополнительных материалов

Материал	Назначение
Спирт этиловый	очистка дисплея и кожухов машины от загрязнений
Салфетка хлопчато-бумажная	
Zimm-Grease или ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73; ЛЗ-ЦНИИ ГОСТ 19791-74	винты перемещения траверсы и зубчатые передачи

¹ Поставляется по отдельному заказу.

Перечень дополнительного оборудования для технического обслуживания представлен в таблице 9.

Таблица 9 – Перечень дополнительного оборудования

Оборудование	Диапазон	Точность	Назначение	Рекомендуемые СИ
Динамометр	10 – 100 кН	± 0,45 %	Измерение нагрузки	АЦДР-100И-2*
Динамометр	0,5 – 5 кН			АЦДС-5И-2*
Линейка	0-600 мм	±1мм	Измерение хода траверсы	Линейка – 1000 ГОСТ 427 – 75
Штангенциркуль	0-100мм	±0,1	Настройка базовой точки	Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1

* по дополнительному заказу на машину могут быть установлены датчики с другим пределом измерения; образцовые динамометры должны соответствовать установленным датчикам

Перечень дополнительного инструмента для технического обслуживания представлен в таблице 10.

Таблица 10 – Перечень дополнительного инструмента

Материал	Назначение
ключ рожковый х10	регулировка положения верхнего ограничителя хода траверсы

5.3 Общие указания и меры безопасности

При работе с аппаратом лаборанты должны выполнять требования п.4.2.

5.4 Перечень операций

Перечень операций технического обслуживания представлен в таблице 11.

Таблица 11 – Перечень операций

Операция	Пункт	Периодичность
Очистка дисплея от загрязнений	5.5	по мере необходимости
Очистка кожухов от загрязнений	5.5	по мере необходимости
Замена оснастки	5.6	в соответствии с РЭ оснастки
Калибровка датчика усилия	5.7	может потребоваться при использовании дополнительных датчиков и при отклонении показаний датчиков от показаний образцового динамометра более чем на ±1%
Компенсация механики	5.8	может потребоваться при использовании дополнительных датчиков
Настройка базовой точки	5.9	при смене верхнего датчика усилия или оснастки
Настройка тисов МРП-Г	5.10	при проверки работоспособности и настройки усилия зажатия образца
Настройка экстензометра	5.11	в соответствии с РЭ на экстензометр
Смазка винтов перемещения траверсы, зубчатых передач	5.12	через 700 рабочих часов, но не реже 1 раза в год

5.5 Протирка поверхности дисплея и кожухов от загрязнений

Дисплей аппарата закрыт герметичной полимерной плёнкой. В случае загрязнения плёнки и кожухов, её можно протереть, используя хлопчатобумажную салфетку, смоченную спиртом (перечень дополнительных материалов приведён в таблице 8).

5.6 Замена оснастки

5.6.1 Заменить оснастку согласно руководству по эксплуатации оснастки.

5.6.2 После замены датчика, оснастки или перемещения верхнего ограничителя хода траверсы (см. п. 5.9, страница 24) для корректной работы машины необходимо в настройках указать параметры датчика и заново настроить базовую точку. Для этого:

- 1) указать расположение установленного датчика (в меню **«Обслуживание»** параметр **«Датчик»**, значение **«верхний»** или **«нижний»**);
- 2) номер установленного датчика (от 1 до 4);
- 3) если установлен датчик из комплекта поставки и правильно указан его номер, значения параметров **«Макс. нагрузка, кг»** и **«РКП, мВ/В»** будут соответствовать установленному датчику;
- 4) если установлен датчик, не входивший в комплект поставки машины, для него требуется выполнить калибровку (см. п. 5.7, страница 23) и компенсацию механики (см. п. 5.8, страница 24);
- 5) настроить базовую точку (см. п. 5.9, страница 24).

5.7 Калибровка датчика усилия

5.7.1 Поставляемые с машиной датчики усилия откалиброваны на предприятии-изготовителе. Калибровка может потребоваться при использовании дополнительных датчиков и при отклонении показаний датчиков от показаний образцового динамометра более чем на величину, указанную в таблице 3, страница 3. Для калибровки датчика необходимо выполнить следующую последовательность действий:

- 1) при включении машины во время отображения окна загрузки нажать **[Режим]**, из открывшегося меню **«Сервис»** перейти в меню **«Обслуживание»**;
- 2) выбрать расположение датчика (параметр **«Датчик»**, значение **«верхний»** или **«нижний»**);
- 3) указать номер датчика (параметр **«№ датчика»**: для новых датчиков следует выбирать неиспользуемые номера, чтобы не испортить настройки имеющихся датчиков; для ранее настроенных датчиков выбирать соответствующий их параметрам номер);
- 4) для нового датчика задать значение параметра **«Макс. нагрузка, кг»** в соответствии с максимальной рабочей нагрузкой для датчика (по паспортным данным); для ранее настроенного датчика при правильно указанном номере датчика значение параметра будет выбрано автоматически;
- 5) для нового датчика задать значение параметра **«РКП, мВ/В»** в соответствии с рабочим коэффициентом передачи (по паспортным данным); для ранее настроенного датчика значение параметра будет выбрано автоматически;
- 6) установить образцовый динамометр с соответствующим датчику рабочим диапазоном согласно руководству по эксплуатации на оснастку;
- 7) при калибровке нижнего датчика: обеспечить между образцовым динамометром и датчиком, установленным на машине, зазор 1-2 мм (пункт меню **«Траверса»**);
- 8) при калибровке верхнего датчика: закрепить образцовый динамометр на верхнем зажиме, оставив не сжатым нижний зажим;
- 9) обнулить показания образцового динамометра и показания датчика, установленного на машине (пункт **«Обнулить показания»**);
- 10) при калибровке верхнего датчика: зажать образцовый динамометр в зажимах (для сжатия гидравлических тисов *ЛинтеА*[®] МРП-Г выбрать пункт **«Сжать/разжать»**, нажать **[Пуск]** и дождаться значения параметра **«Тисы сжаты»**);
- 11) при калибровке верхнего датчика: если при сжатии тисов появилась нагрузка, выбрать пункт **«Разгрузить»** и нажать **[Пуск]** для снятия нагрузки;
- 12) выбрать пункт **«Нагрузить +10%»** и нагрузить датчик до максимальной нагрузки: нажимать **[Пуск]** до появления надписи «закончить», выждать 3 минуты и ещё раз нажать **[Пуск]** для снятия нагрузки;
- 13) выполнить п.п. 12) п.5.7.1 три раза;
- 14) нажать **[Пуск]** – машина нагрузит датчик до величины 10% от максимальной рабочей нагрузки датчика;
- 15) выждать не менее 3 минут для стабилизации показаний образцового динамометра и калибруемого датчика;

- 16) задать значение параметра **«Фактич.нагрузка, кН»** в соответствии с показаниями образцового динамометра – после ввода значения машина автоматически продолжит нагружение до 20% от максимума;
- 17) повторить п.п. 10) и 11) п.5.7.1 для остальных точек калибровки.

ПРИМЕЧАНИЕ

*Если из-за остаточной нагрузки образцовый динамометр не удаётся извлечь, выбрать пункт **«Траверса»** и переместить траверсу в направлении освобождения динамометра. При этом возможна остановка траверсы при изменении нагрузки. В этом случае повторять действие до пропадания нагрузки.*

5.8 Компенсация механики

5.8.1 Для поставляемых с машиной датчиков усилия компенсация механики выполнена на предприятии-изготовителе. Компенсация может потребоваться при использовании дополнительных датчиков. Для компенсации необходимо выполнить следующую последовательность действий:

- 1) при включении машины во время отображения окна загрузки нажать **[Режим]**, из открывшегося меню **«Сервис»** перейти в меню **«Обслуживание»**;
- 2) установить приспособление для компенсации механики из комплекта поставки оснастки согласно руководству по эксплуатации оснастки;
- 3) при необходимости, отрегулировать положения траверсы (пункт меню **«Траверса»**);
- 4) для верхнего датчика: при установке оснастки закрепить на верхних тисах, оставив нижние несжатыми, выбрать пункт **«Обнулить показания»** и нажать **[Пуск]** – показания датчика будут обнулены;
- 5) для верхнего датчика: сжать тисы (при работе с гидравлическими тисами **ЛинтеЛ® МРП-Г** для сжатия выбрать пункт **«Сжать/разжать»** и нажать **[Пуск]**);
- 6) для верхнего датчика: если при сжатии тисов появилась нагрузка, выбрать пункт меню **«Разгрузить»** и нажать **[Пуск]** для снятия нагрузки;
- 7) выбрать пункт **«Компенсация»** и нажать **[Пуск]** – машина выполнит нагружение датчика до максимальной нагрузки и запишет в энергонезависимую память реакцию механики на нагрузку для повышения точности измерения деформации образцов.

5.9 Настройка базовой точки

5.9.1 При смене верхнего датчика усилия или оснастки необходимо повторно задать базовую точку для обеспечения корректного измерения зажимной длины образца в методах **«разрыв»** и **«Грэб»**.

5.9.2 При смене нижнего датчика базовая точка не настраивается.

5.9.3 Если после смены датчика или оснастки траверса упирается в ограничитель хода траверсы, и невозможно обеспечить требуемое расстояние между губками зажимов:

- 1) включить машину, удерживая нажатой кнопку **[Режим]** до появления меню **«СЕРВИС»**;
- 2) перейти в подменю **«ОБСЛУЖИВАНИЕ»**;
- 3) значение параметра **«Датчик»** выбрать **«верхний»**;
- 4) ослабить фиксирующий болт ограничителя так, чтобы ограничитель свободно перемещался по прутку;
- 5) выбрать пункт **«Траверса»**, нажать **[Режим]** и вращением ручки управления отрегулировать расстояние между зажимами 100 мм (для контроля применять штангенциркуль):
 - для опускания стоящей траверсы повернуть ручку управления на 1 щелчок по часовой стрелке (медленно) или на два (быстро), для подъёма вращать ручку против часовой стрелки: в правом верхнем углу дисплея появится символ ▲ или ▼;
 - для остановки движущейся траверсы повернуть ручку на 1 щелчок в обратном направлении: в правом верхнем углу дисплея появится символ ■;
- 6) зафиксировать верхний ограничитель хода на расстоянии 5 - 10 мм выше траверсы;

7) повернуть ручку управления против часовой стрелки для того, чтобы траверса поднялась до срабатывания верхнего концевого выключателя;

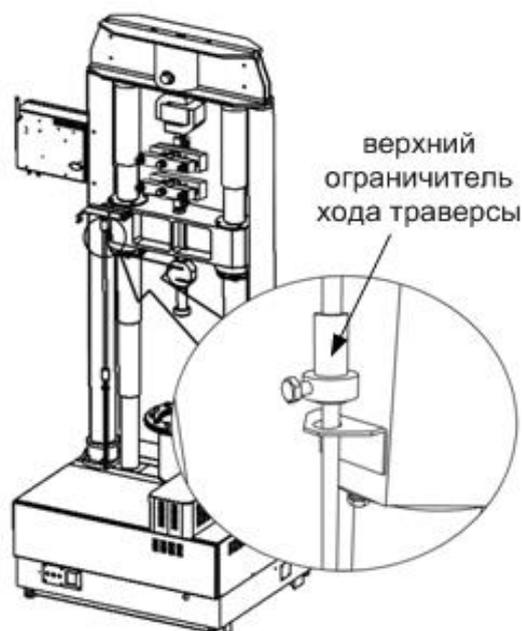


Рисунок 18

ВНИМАНИЕ

Если после включения машины или смены положения ограничителя не поднять траверсу до срабатывания верхнего концевого выключателя, базовое положение будет задано некорректно.

8) повторно отрегулировать расстояние между зажимами;

9) выбрать пункт «База, мм» и нажать [Пуск] для запоминания базового положения – значение параметра обнулится.

5.10 Настройка тисов МРП-Г

5.10.1 Машина может работать совместно с гидравлическими тисами *ЛинтеЛ*[®] МРП-Г. Управление тисами может выполняться вручную (см. руководство по эксплуатации тисов), либо с машины по кабелю RS-232 (входит в комплект поставки тисов).

5.10.2 Для проверки работоспособности и настройки усилия зажатия образца необходимо подключить тисы к машине и на машине из режима ожидания перейти [Режим] ► «Настройки» ► «Тисы» (см. рисунок 19, страница 25):

ТИСЫ	
Сжать/разжать	Тисы разжаты
Последняя ошибка	не отвечает
Время ошибки	19.04.16 08:10:05
Запросов / сбояв	100 / 5
Обменов за секунду	1
Счётчики >-< <-> ?	0 0 100
[Пуск] выполнить [Стоп] закрыть	

Рисунок 19 – Режим «Тисы»

Пункт меню	Значение
<i>Сжать/разжать</i>	<p>Тисы не подключены – убедитесь, что тисы включены и соединены с машиной интерфейсным кабелем RS-232;</p> <p>Тисы разжаты – зажимы тисов разжаты;</p> <p>Сжатие... – выполняется сжатие зажимов тисов с заданным усилием;</p> <p>Тисы сжаты ХХХ атм – сжатие тисов выполнено, поддерживается давление в цилиндрах;</p> <p>Разжатие – выполняется разжатие зажимов тисов;</p> <p>Сбой тисов: ХХХ – тисы неисправны.</p> <p>Если тисы исправны, по нажатию [Пуск] зажимы тисов будут сжаты, при повторном нажатии – разжаты.</p>
<i>Последняя ошибка</i>	тип сбоя; если тисы включены после машины, здесь будет указано «не отвечает»
<i>Время ошибки</i>	время регистрации последнего сбоя в обмене; после загрузки МРП-Г значение обновляться не должно
<i>Запросов / сбоев</i>	количество запросов к МРП-Г и количество запросов без ответа; количество сбоев после загрузки МРП-Г не должно увеличиваться
<i>Счётчики >-< <->/?</i>	количество команд на сжатие и разжатие тисов, количество запросов статуса. Нажать [Пуск] для сброса счётчиков.

5.11 Настройка экстензометра

5.11.1 Машина может работать совместно с экстензометром *ЛинтеЛ® Экстензометр*. Для этого экстензометр должен быть подключен к машине кабелем RS-232 (входит в комплект поставки экстензометра).

5.11.2 Для проверки работоспособности и калибровки экстензометра необходимо подключить его к машине и из режима ожидания перейти **[Режим] ► «Настройки» ► «Экстензометр»** (см. рисунок):

ЭКСТЕНЗОМЕТР	
Состояние	норма
Положение	60.00 мм
Датчики 1 / 2	60.00 / 60.00 мм
Дополнительно	►
Калибровка	►
[Пуск] выполнить [Стоп] закрыть	

Рисунок 20 – Режим «Экстензометр»

Пункт меню	Значение
<i>Состояние</i>	при значении, отличном от «норма», проверить питание экстензометра и интерфейсный кабель RS-232, которым он подключен к машине
<i>Положение</i>	расстояние между зажимами экстензометра в средней точке
<i>Датчик 1 / 2</i>	показания датчиков экстензометра

Пункт меню	Значение
<i>Дополнительно</i>	меню дополнительных параметров экстензометра, таких как версия ПО, наработка, состояние связи
<i>Калибровка</i>	калибровка датчиков экстензометра и сброс настроек до заводского состояния. Подробно процесс калибровки указан в руководстве по эксплуатации экстензометра.

5.12 Смазка

5.12.1 Для обеспечения долгого срока службы машины рекомендуется периодически смазывать винты перемещения траверсы и зубчатые передачи.

5.12.2 Для смазки выполнить следующую последовательность действий:

- 1) включить машину и в режиме ожидания при остановленной траверсе повернуть ручку управления по часовой стрелке на 2 щелчка: траверса опустится в крайнее нижнее положение до срабатывания концевого выключателя;
- 2) открутить кожухи защиты винтов над траверсой и поднять их в крайнее верхнее положение (рисунок 21):

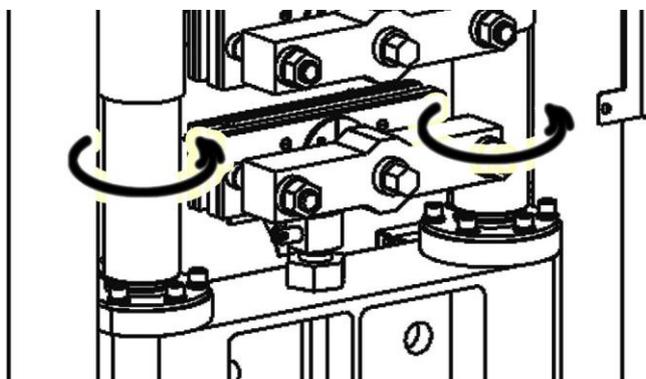


Рисунок 21 – Поднятие кожухов защиты винтов в крайнее верхнее положение

3) удалить старую смазку и густо смазать всю выступающую резьбовую часть винтов новой смазкой;

4) открыть лючки справа и слева на основании машины:

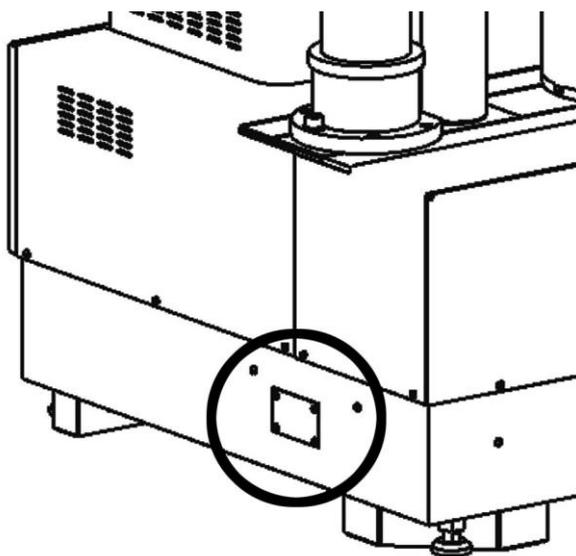


Рисунок 22 – Открытие лючков

5) при помощи кисти смазать открытые участки зубчатых колёс;

ВНИМАНИЕ

Смазку зубчатых колёс выполнять после полной остановки траверсы.

- 6) повернуть ручку управления на 1 щелчок против часовой стрелки и через 1-2 секунды на 1 щелчок по часовой стрелке – при этом зубчатые колёса повернутся на небольшой угол;
- 7) повторять п.п. 5) и 6) п. 5.12.2 до тех пор, пока все зубья не будут смазаны;
- 8) при помощи ручки управления не менее 3-х раз переместить traversу из крайнего нижнего положения в крайнее нижнее и обратно;
- 9) повторно смазать винты и зубчатые колёса и установить кожуха и лючки на место.

6 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

6.1 Хранение

6.1.1 Условия хранения машины в части воздействия климатических факторов должны соответствовать группе «Л» ГОСТ 15150-69.

6.1.2 Машина должна храниться в закрытых отапливаемых помещениях в упаковке на стеллажах, не подвергающихся вибрациям и ударам.

6.1.3 Машина должна храниться при температуре воздуха от +5 °С до +40 °С и относительной влажности воздуха 80 % при +25 °С.

6.1.4 Хранение машины без упаковки не допускается.

6.1.5 Срок хранения машины 6 лет.

6.1.6 Машина консервируется согласно варианту В3-10 ГОСТ 9.014-78, вариант упаковки – ВУ-5.

6.1.7 Если после распаковывания машина не применялась по своему прямому назначению, то хранить ее необходимо в чехле из полиэтилена ГОСТ 10354-82.

6.2 Транспортирование

6.2.1 Условия транспортирования машины в части воздействия климатических факторов должны соответствовать группе условий хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69.

6.2.2 Машину разрешается транспортировать всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах (авиационным транспортом в отапливаемых герметизированных отсеках) на любое расстояние.

ПРИЛОЖЕНИЕ А. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ С МАШИНОЙ

Для управления машиной служат дисплей и клавиатура с ручкой управления, расположенные на лицевой панели блока управления (см. рисунок 1, страница 5).

Ручка управления служит для перемещения траверсы в режиме ожидания, выбора пункта меню или изменения значения редактируемого параметра.

Назначение кнопок меняется в зависимости от ситуации. Подсказки по текущему назначению кнопок отображаются в нижней части дисплея.

А1 Регулировка положения траверсы

При подготовке к испытанию образца может потребоваться поднять или опустить траверсу для облегчения установки образца в оснастку.

Регулировка положения траверсы выполняется в режиме ожидания.

Текущее состояние траверсы отображается в виде значка в верхнем правом углу дисплея:

 база траверса остановлена на базе

 на базу траверса перемещается на базу

 траверса остановлена вне базы

 траверса поднимается

 траверса опускается

А1.1 Установка траверсы в базовую точку

А1.1.1 Если траверса остановлена в произвольном положении вне базы, на дисплее в верхнем правом углу отображается символ «»; для установки траверсы в базовое положение нажать [Стоп] – после установки траверсы в базовое положение на дисплее отобразится «база».

ПРИМЕЧАНИЕ

Если в базовом положении расстояние между губками зажимов не соответствует требованиям (это может случиться, если после смены оснастки или верхнего датчика усилия не была корректно выставлена база траверсы), необходимо выполнить п.5.9, страница 24.

А1.2 Остановка траверсы

А1.2.1 Для остановки движущейся траверсы нажать [Стоп].

А1.2.2 Траверса останавливается автоматически, если:

- 1) при движении траверса достигла крайнего положения, и сработал ограничитель хода траверсы (позиция 1 на рисунке 2, страница 6);
- 2) при движении траверсы изменилась нагрузка на одном из установленных датчиков – траверса остановлена во избежание травм и повреждения механизма.

А1.3 Подъем траверсы

А1.3.1 Для медленного подъема траверсы повернуть ручку управления на один щелчок против часовой стрелки.

А1.3.2 Для быстрого подъема траверсы повторно повернуть ручку управления против часовой стрелки.

А1.3.4 Для остановки траверсы во время подъема повернуть ручку управления на один щелчок по часовой стрелке при медленном подъеме, и на два при быстром.

A1.4 Опускание траверсы

A1.4.1 Опускание траверсы выполнять аналогично подъёму, но ручку управления вращать по часовой стрелке.

A2 Интерфейс пользователя

A2.1 Интерфейс МРП-20 представлен на рисунках A2.1.1 – A2.1.4:

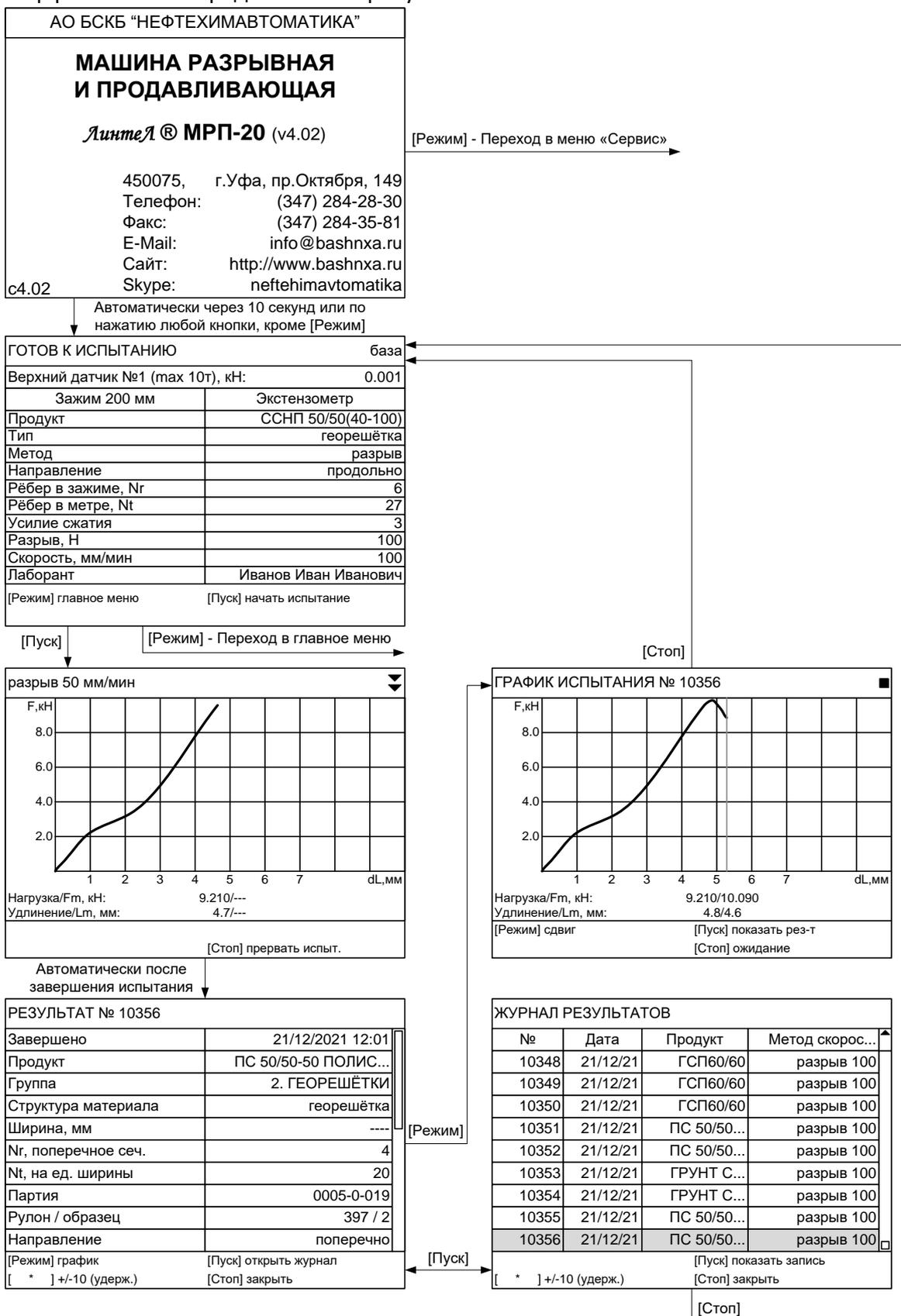


Рисунок A2.1.1 – Основные окна

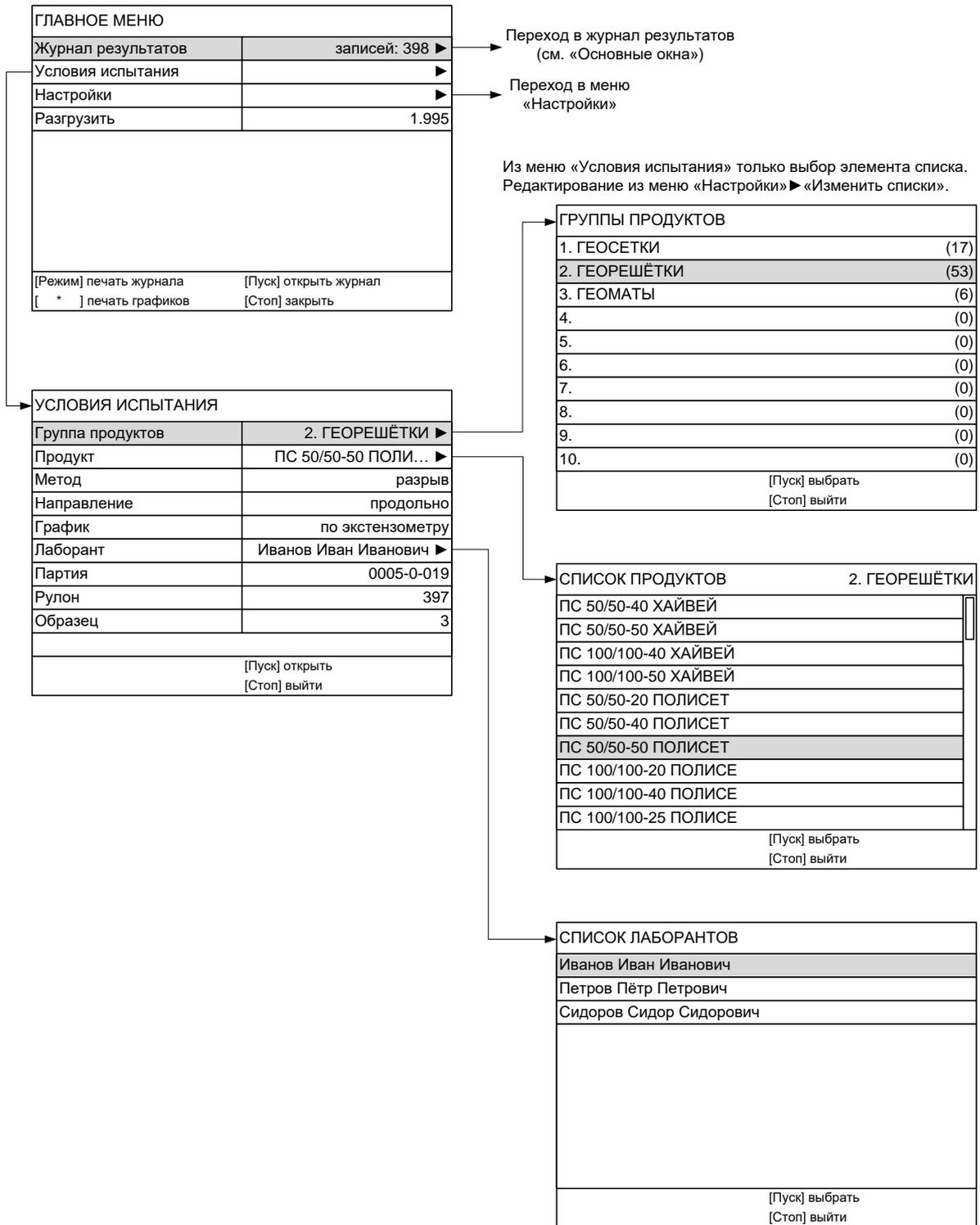


Рисунок А2.1.2 – Главное меню

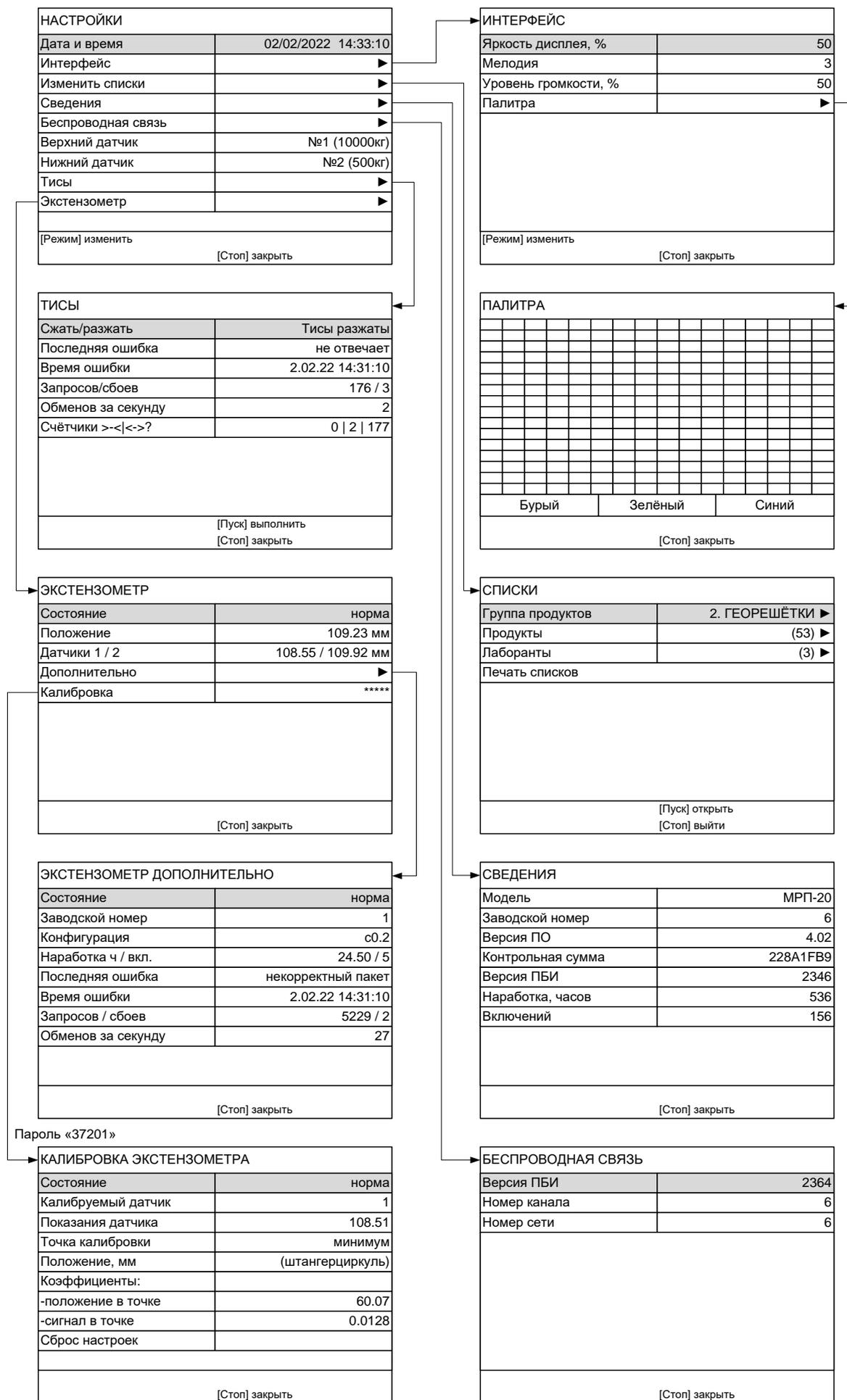


Рисунок А2.1.3 – Меню «Настройки»

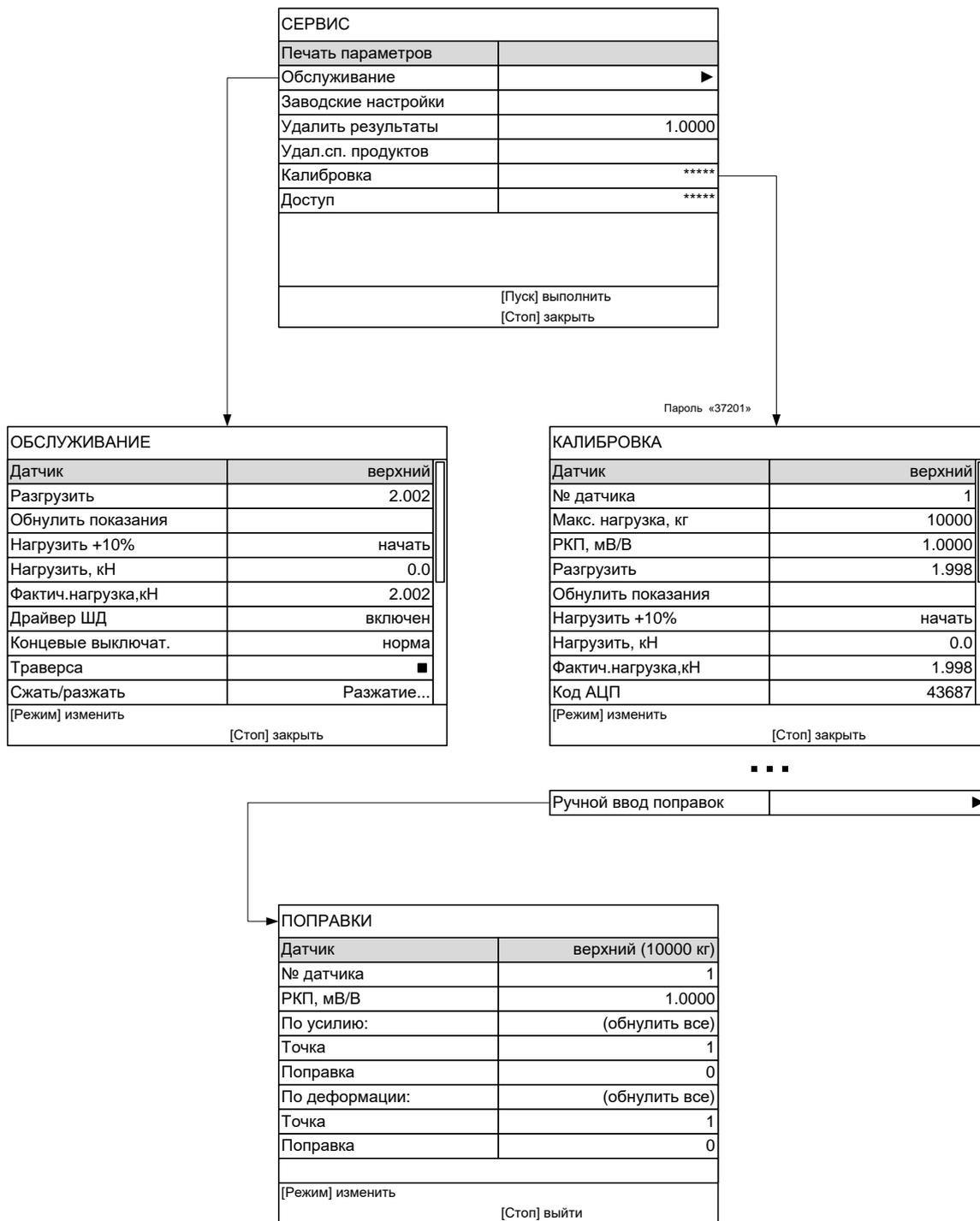


Рисунок А2.1.4 – Меню «Сервис»

A2.2 Главное меню

Для входа в главное меню в режиме ожидания нажать **[Режим]** (см. рисунок A2.2):

ГЛАВНОЕ МЕНЮ	
Журнал результатов	записей: 400 ►
Условия испытания	►
Настройки	►
Разгрузить	0.000
[Режим] печать журнала [Пуск] открыть журнал	
[*] печать графиков [Стоп] закрыть	

Рисунок A2.2 – Главное меню

Пункт меню	Значение
<i>Журнал результатов</i>	просмотр результатов испытаний
<i>Условия испытания</i>	изменение условия испытания
<i>Настройки</i>	настройка параметров работы машины
<i>Разгрузить</i>	нажать [Пуск] при необходимости разгрузить датчик

Для выбора пункта меню вращать ручку управления, для выполнения действий над выбранным пунктом меню руководствоваться подсказками в нижней части дисплея; для выхода из меню нажать **[Стоп]**.

A2.2.1 Журнал результатов

Для просмотра журнала результатов в главном меню выбрать пункт **«Журнал результатов»** и нажать **[Пуск]** (см. рисунок A2.3).

ЖУРНАЛ РЕЗУЛЬТАТОВ			
№	Дата	Продукт	Метод скорос... ▲
10348	21/12/21	ГСП60/60	разрыв 100
10349	21/12/21	ГСП60/60	разрыв 100
10350	21/12/21	ГСП60/60	разрыв 100
10351	21/12/21	ПС 50/50...	разрыв 100
10352	21/12/21	ПС 50/50...	разрыв 100
10353	21/12/21	ГРУНТ С...	разрыв 100
10354	21/12/21	ГРУНТ С...	разрыв 100
10355	21/12/21	ПС 50/50...	разрыв 100
10356	21/12/21	ПС 50/50...	разрыв 100 □
[*] +/-10 (удерж.)			[Пуск] показать запись
			[Стоп] закрыть

Рисунок A2.3 – Журнал результатов

Поле	Значение
№	уникальный номер испытания
Дата	дата проведения испытания
Продукт	наименование испытываемого продукта
Метод скорость	метод, по которому проводилось испытание и скорость нагружения образца, мм/мин

Для выхода из режима просмотра журнала нажать **[Стоп]**.

A2.2.1.1 Результат

Подробный просмотр результата доступен из журнала результатов: вращением ручки управления выбрать требуемый результат и нажать **[Пуск]** (см. рисунок A2.4).

Вид результата испытания по методу «разрыв»

РЕЗУЛЬТАТ № 4	
Завершено	15/12/2014 14:58
Продукт	АГМ Грунт
Группа	1. геосетки
Структура материала	георешётка
Ширина, мм	---
Nr, поперечное сеч.	5
Nt, на ед. ширины	25
Партия	
Рулон / образец	1 / 1
Направление	продольно
[Режим] график [*] +/- (удерж.)	[Пуск] выполнить [Стоп] закрыть

Вид результата испытания по методу «Грэб»

РЕЗУЛЬТАТ № 4	
Завершено	15/12/2014 14:58
Продукт	АГМ Грунт
Группа	1. геосетки
Партия	
Рулон / образец	1 / 1
Направление	продольно
Данные для графика	тисы
Метод	"Грэб"
Скорость, мм/мин	50
Лаборант	Иванов Иван Иванович
[Режим] график [*] +/- (удерж.)	[Пуск] выполнить [Стоп] закрыть

Вид результата испытания по методу «продавливание»

РЕЗУЛЬТАТ № 4	
Завершено	15/12/2014 14:58
Продукт	АГМ Грунт
Группа	2. геотекстиль
Партия	
Рулон / образец	1 / 1
Метод	продавливание
Лаборант	Иванов Иван Иванович
Усилие Fm, кН	0.190
Удлинение, мм	4.100
[Режим] график [*] +/- (удерж.)	[Пуск] выполнить [Стоп] закрыть

Рисунок A2.4 – Просмотр результатов

Для выхода из режима просмотра результата нажать **[Стоп]**.

A2.2.2 Условия испытания

Для перехода в меню условий испытания в главном меню выбрать пункт «Условия испытания» и нажать **[Пуск]** (см. рисунок A2.5).

УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЯ	
Группа продуктов	1. ГЕОРЕШЁТКИ
Продукт	ССНП 50/50(40)-100
Метод	разрыв
Направление	продольно
График	по экстензометру
Лаборант	Иванов Иван Иванович
Партия	XXX-YYY-ZZZ / 123456
Рулон	1
Образец	1
[Пуск] открыть [Стоп] на базу	

Рисунок А2.5 – Меню «Условия испытания»

Поле	Значение
Метод испытания	разрыв – испытание образца будет выполняться в оснастке с зажимами 200 мм по верхнему датчику “Грэб” – испытание образца будет выполняться в оснастке с зажимами 25x25 мм по верхнему датчику продавливание – испытание будет выполняться в цилиндрической оснастке штампом Ø50 мм по нижнему датчику
Скорость, мм/мин (для метода продавливание параметр не доступен – скорость всегда 50 мм/мин)	скорость опускания траверсы во время испытания образца, регулируется в диапазоне [5; 100] мм/мин (параметр отсутствует при выборе метода «продавливание» – в этом режиме скорость 50 мм/мин)
Структура материала (только для метода разрыв)	сплошной – материал сплошной либо размер ячейки решётки не превышает 10 мм; георешётка – материал решётчатый.
Nr, поперечное сеч. (только для метода разрыв , структура материала георешётка)	количество волокон в поперечном сечении образца (сколько сместилось по ширине зажимов)
Nt, на ед. ширины (только для метода разрыв , структура материала георешётка)	количество волокон на единицу ширины материала
Продукт	наименование испытуемого продукта, выбирается из предварительно введённого списка продуктов; список редактируемый
Лаборант	фамилия лаборанта, выполняющего испытание; выбирается из предварительно введённого списка лаборантов; список редактируемый

Для выхода из меню нажать [Стоп].

А2.2.3 Настройки

Для перехода в меню настроек в главном меню выбрать пункт **«Настройки»** и нажать **[Пуск]** (см. рисунок А2.6).

НАСТРОЙКИ	
Дата и время	15/04/2016 08:00:00
Интерфейс	▶
Изменить списки	▶
Сведения	▶
Беспроводная связь	▶
Верхний датчик	№1 (10000кг)
Нижний датчик	№3 (500кг)
Тисы	▶
Экстензометр	▶
[Режим] изменить	
[Стоп] закрыть	

Рисунок А2.6 – Меню **«Настройки»**

Пункт меню	Значение
<i>Дата и время</i>	используется для упорядочения результатов испытаний, хранящихся в памяти машины
<i>Интерфейс</i>	настройка яркости дисплея, мелодии, проигрываемой при завершении испытания и громкости звука
<i>Изменить списки</i>	перейти в меню изменения списков
<i>Сведения</i>	информация о версии программного обеспечения и наработке машины
<i>Беспроводная связь</i>	установка параметров модуля беспроводной связи
<i>Верхний датчик</i>	номер и предельная нагрузка для датчика усилия, установленного над траверсой
<i>Нижний датчик</i>	номер и предельная нагрузка для датчика усилия, установленного под траверсой
<i>Тисы</i>	меню проверки связи с Линтел® МРП-Г
<i>Экстензометр</i>	меню проверки связи и калибровки Линтел® МРП-ЭМ-10

Для выхода из меню нажать **[Стоп]**.

«Настройки» > «Изменить списки»

СПИСКИ	
Группа продуктов	1. геосетки ▶
Продукты	(10) ▶
Лаборанты	(9) ▶
Печать списков	
[Пуск] открыть	
[Стоп] выйти	

Рисунок А2.7

ГРУППЫ ПРОДУКТОВ	
1. ГЕОСЕТКИ	(17)
2. ГЕОРЕШЁТКИ	(53)
3. ГЕОМАТЫ	(6)
4.	(0)
5.	(0)
6.	(0)
7.	(0)
8.	(0)
9.	(0)
10.	(0)
[Режим] переименовать	[Пуск] выбрать [Стоп] выйти

Рисунок А2.8

20 групп + «Все продукты»

СПИСОК ПРОДУКТОВ	1.геосетки
ССНП-50/50(40)-100	
Добавить	
[Режим] изменить	[Пуск] выбрать [Стоп] выйти

Рисунок А2.9

ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА	
Группа	1. геосетка
Наименование	ССНП-50/50(40)-100
Тип	георешётка
Симметрия	анизотропный
Продольно	
-Рёбер в зажиме Nr	5
-Рёбер в метре Nt	26
-зажим	3
-разрыв, Н	100
-скорость, мм/мин	100
[Режим] изменить	[Пуск] сохранить [Стоп] выйти

Рисунок А2.10

Для образцов с различными характеристиками в продольном и поперечном направлениях (параметр «Симметрия» = «анизотропный») к группе параметров «Продольно» добавляется группа «Поперечно»; для образцов с одинаковыми характеристиками в обоих направлениях (параметр «Симметрия» = «изотропный») только одна группа параметров.

СПИСОК ЛАБОРАНТОВ	
Иванов Иван Иванович	
Добавить	
[Режим] изменить	[Пуск] выбрать
[*] удалить	[Стоп] выйти

Рисунок А2.11

А2.2.3.1 Интерфейс

Для перехода в меню «**Интерфейс**» в меню «**Настройки**» выбрать пункт «**Интерфейс**» и нажать **[Пуск]** (см. рисунок А2.12).

ИНТЕРФЕЙС	
Яркость дисплея, %	50
Мелодия	3
Уровень громкости, %	50
Палитра	▶
[Режим] изменить	[Стоп] закрыть

Рисунок А2.12

Пункт меню	Значение
<i>Яркость дисплея</i>	регулируется в пределах [0; 100]%
<i>Мелодия</i>	регулируется в пределах [1;5]
<i>Уровень громкости</i>	регулируется в пределах [0; 100]% при громкости 0% звук выключен
<i>Палитра</i>	выводит на дисплей палитру цветов

Для выхода из меню нажать **[Стоп]**.

А2.2.3.2 Сведения

Для просмотра сведений в меню «**Настройки**» выбрать пункт «**Сведения**» и нажать **[Пуск]** (см. рисунок А2.13).

СВЕДЕНИЯ	
Модель	МРП-20
Заводской номер	6
Версия ПО	4.02
Контрольная сумма	228A1FB9
Версия ПБИ	2346
Наработка, часов	536
Включений	156
[Стоп] закрыть	

Рисунок А2.13

Для выхода из меню нажать **[Стоп]**.

А2.2.3.3 Беспроводная связь

Для перехода в меню **«Беспроводная связь»** в меню **«Настройки»** выбрать пункт **«Беспроводная связь»** и нажать **[Пуск]** (см. рисунок А2.14).

БЕСПРОВОДНАЯ СВЯЗЬ	
Версия ПБИ	2364
Номер канала	6
Номер сети	6
[Стоп] закрыть	

Рисунок А2.14

Пункт меню	Значение
<i>Версия ПБИ¹</i>	версия программного обеспечения модуля беспроводной связи
<i>Номер канала</i>	регулируется в диапазоне [0;13]
<i>Номер сети</i>	регулируется в диапазоне [0;255]

Для выхода из меню нажать **[Стоп]**.

А2.3 Сервисное меню

Для входа в сервисное меню сразу после включения машины во время отображения на дисплее загрузочного окна нажать **[Режим]** (см. рисунок А2.15).

¹ Поставляется по отдельному заказу.

СЕРВИС	
Печать параметров	
Обслуживание	▶
Заводские настройки	
Удалить результаты	1.0000
Удал.сп. продуктов	
Калибровка	*****
Доступ	*****
[Пуск] выполнить [Стоп] закрыть	

Рисунок А2.15

Пункт меню	Значение
<i>Печать параметров</i>	передача на ПК настроечных коэффициентов машины
<i>Обслуживание</i>	переход в подменю «обслуживание»
<i>Заводские настройки</i>	загрузка настроечных коэффициентов, заданных на заводе-изготовителе; при этом теряются все введённые пользователем настройки
<i>Удалить результаты</i>	очистка памяти результатов
<i>Удал.сп. продуктов</i>	очистить список продуктов
<i>Калибровка</i>	переход в меню калибровки (пароль 37201)
<i>Доступ</i>	переход в сервисное меню (используется специалистами завода-изготовителя)

Для выхода из сервисного меню нажать **[Стоп]** и подтвердить действие в появившемся сообщении.

А2.3.1 Обслуживание

ВНИМАНИЕ

Если при входе в меню **«ОБСЛУЖИВАНИЕ»** автоматическая установка траверсы на базу не была завершена из-за препятствия, необходимо устранить препятствие и поднять траверсу до верхнего положения (пункт меню **«Траверса»**). В противном случае возможна некорректная работа машины.

Для перехода в меню **«Обслуживание»** открыть меню **«Сервис»** (см. п. 5.1, страница 21), вращением ручки управления выбрать пункт **«Обслуживание»** и нажать **[Пуск]** (см. рисунок А2.16).

ОБСЛУЖИВАНИЕ	
Датчик	верхний
Разгрузить	2.002
Обнулить показания	
Нагрузить +10%	начать
Нагрузить, кН	0.0
Фактич.нагрузка,кН	2.002
Драйвер ШД	включен
Концевые выключат.	норма
Траверса	■
Сжать/разжать	Разжатие...
[Режим] изменить [Стоп] закрыть	

Рисунок А2.16 – Меню «Обслуживание»

Пункт меню	Назначение
Датчик	«верхний» или «нижний» - указать, показания какого датчика будут отображаться в меню
Разгрузить	нажать [Пуск] – траверса будет двигаться вверх до обнуления нагрузки
Обнулить показания	нажать [Пуск] – показания датчика будут обнулены
Нагрузить +10%	увеличить нагрузку на 10% от максимума датчика
Нагрузить, кН	нагрузить до указанной нагрузки
Фактич.нагрузка,кН	текущие показания датчика. Если отредактировать значение, будет введена поправка на показания датчика в данной точке
Драйвер ШД	включение/отключение питания двигателя привода
Концевые выключат.	Состояние ограничителей движения траверсы
Траверса	состояние траверсы. Для перемещения или остановки траверсы нажать [Режим], затем вращать ручку управления
Сжать/разжать	если к машине подключены гидравлические тисы Линтел® МРП-Г
Ход, мм (проверить)	нажать [Пуск] – траверса переместится от крайнего верхнего положения до крайнего нижнего, после чего будет выведено измеренное расстояние
База, мм (обнулить)	нажать [Пуск] – текущее положение траверсы будет принято за базовое
Компенсация	нажать [Пуск] – будет выполнено нагружение датчика до максимального усилия, на показания перемещения автоматически будут введены поправки для компенсации деформации механики
Деформация, мм	текущие показания деформации образца

A2.3.2 Калибровка

Для перехода в меню «Калибровка» открыть меню «Сервис» (см. п. A2.3 на странице 40), вращением ручки управления выбрать пункт «Калибровка» и нажать [Пуск] (см. рисунок A2.16).

Меню ручного ввода поправок (см. рисунок A2.17).

КАЛИБРОВКА	
Датчик	верхний
№ датчика	1
Макс. нагрузка, кг	10000
РКП, мВ/В	1.0000
Разгрузить	1.998
Обнулить показания	
Нагрузить +10%	начать
Нагрузить, кН	0.0
Фактич.нагрузка,кН	1.998
Код АЦП	43687
[Режим] изменить	
	[Стоп] закрыть

Рисунок A2.17 – Меню «Калибровка»

Пункт меню	Назначение
------------	------------

Датчик	«верхний» или «нижний» - указать, показания какого датчика будут отображаться в меню
№ датчика	указывается номер набора настроек, соответствующий установленному датчику
Макс. Нагрузка, кг	максимальная рабочая нагрузка на датчик
РКП, мВ/В	рабочий коэффициент передачи датчика
Разгрузить	нажать [Пуск] – траверса будет двигаться вверх до обнуления нагрузки
Обнулить показания	нажать [Пуск] – показания датчика будут обнулены
Нагрузить +10%	увеличить нагрузку на 10% от максимума датчика
Нагрузить, кН	нагрузить до указанной нагрузки
Фактич.нагрузка,кН	текущие показания датчика. Если отредактировать значение, будет введена поправка на показания датчика в данной точке
Код АЦП	показания АЦП, измеряющего сигнал с датчика
Шум АЦП, МЗР	нестабильность показаний АЦП
Драйвер ШД	включение/отключение питания двигателя привода
Концевые выключат.	состояние ограничителей движения траверсы
Траверса	состояние траверсы. Для перемещения или остановки траверсы нажать [Режим] , затем вращать ручку управления
Сжать/разжать	если к машине подключены гидравлические тисы Линтел® МРП-Г
Ход, мм (проверить)	нажать [Пуск] – траверса переместится от крайнего верхнего положения до крайнего нижнего, после чего будет выведено измеренное расстояние
База, мм (обнулить)	нажать [Пуск] – текущее положение траверсы будет принято за базовое
Компенсация	нажать [Пуск] – будет выполнено нагружение датчика до максимального усилия, на показания перемещения автоматически будут введены поправки для компенсации деформации механики
Деформация, мм	текущие показания деформации образца
Ручной ввод поправок	меню ручного ввода поправок на усилие и деформацию

Для перехода в меню «**Ручной ввод поправок**» вращением ручки управления выбрать пункт «**Ручной ввод поправок**» и нажать **[Пуск]** (см. рисунок А2.18).

ПОПРАВКИ	
Датчик	верхний (10000 кг)
№ датчика	1
РКП, мВ/В	1.0030
По усилию	(обнулить все)
Точка	1
Поправка	0
По деформации	(обнулить все)
Точка	1
Поправка	0
[Режим] изменить	
[Стоп] выйти	

Рисунок А2.18 – Меню «**Ручной ввод поправок**»

Пункт меню	Назначение
Датчик	«верхний» или «нижний» - указать, показания какого датчика будут отображаться в меню
№ датчика	номер набора настроек, соответствующего установленному датчику
РКП, мВ/В	рабочий коэффициент передачи датчика
По усилию:	нажать [Пуск] для обнуления всех поправок по усилию
Точка	номер точки, для которой вводится поправка по усилию
Поправка	поправка по усилию для указанной точки
По деформации:	нажать [Пуск] для обнуления всех поправок по деформации
Точка	номер точки, для которой вводится поправка по деформации
Поправка	поправка по деформации для указанной точки

Для выхода из меню нажать [**Стоп**].

A2.4 Навигация по меню

A2.4.1 Вызов меню

Для вызова меню в режиме ожидания нажать [**Режим**] – откроется главное меню.

A2.4.2 Выбор пункта меню

Для выбора пункта меню вращать ручку управления. Выбранный пункт помечается жёлтым маркером. При этом в нижней части дисплея появляются контекстные подсказки, поясняющие возможные действия с данным пунктом меню.

1) Подменю

Пример:

Настройки	▶
-----------	---

Для перехода в подменю нажать [**Пуск**].

2) Числовой параметр

Пример:

РКП, мВ/В	1.0000
-----------	--------

Для редактирования числового параметра нажать [**Режим**], вращением ручки управления выбрать требуемое значение и нажать [**Пуск**].

A2.4.3 Выход из меню

Для выхода из меню нажать [**Стоп**] – на дисплее отобразится экран ожидания.

A3 Редактирование списков

Списки «Продукт» и «Лаборант» могут быть отредактированы: можно добавлять, изменять и удалять элементы списка.

В списке одновременно может храниться до 10 элементов; каждый элемент списка может иметь длину до 20 символов.

Первоначально списки пустые – они заполняются пользователем по мере необходимости.

A3.1 Примеры редактирования списка

A3.1.1 Добавление в список лаборантов значения «А. В. Иванова»

A3.1.1.1 В режиме ожидания нажать [**Режим**] – откроется главное меню (см. рисунок A3.1).

ГЛАВНОЕ МЕНЮ	
Журнал результатов	записей: 20 ►
Условия испытания	►
Настройки	►
[Режим] печать	[Пуск] открыть журнал [Стоп] закрыть

Рисунок А3.1 – Главное меню

А3.1.1.2 Нажать **[Пуск]** – откроется меню «Условия испытания» (см. рисунок А3.2).

УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЯ	
Метод	ГОСТ 6793
Продукт	Литол-24
t° ожидаемая, °С	200
Число проб	1
Лаборант	А. С. Петрова
[Режим] изменить	[Пуск] открыть список [Стоп] закрыть

Рисунок А3.2 – Меню «Условия испытания»

А3.1.1.3 Повернуть ручку управления по часовой стрелке для выбора пункта «Лаборант» и нажать **[Пуск]** – откроется список лаборантов (в данном примере список содержит одно значение «А. С. Петрова») (см. рисунок А3.3).

ЛАБОРАНТ	
А. С. Петрова	
[Режим] изменить	[Пуск] выбрать [Стоп] отменить

Рисунок А3.3 – Список лаборантов

А3.1.1.4 Повернуть ручку управления по часовой стрелке для выбора пустого элемента списка и нажать **[Режим]** – активируется текстовый редактор в режиме перемещения курсора (см. рисунок А3.4).



Рисунок А3.4

А3.1.1.5 Нажать [*] для вставки символа из текущего набора (заглавные буквы кириллицы) (см. рисунок А3.5).

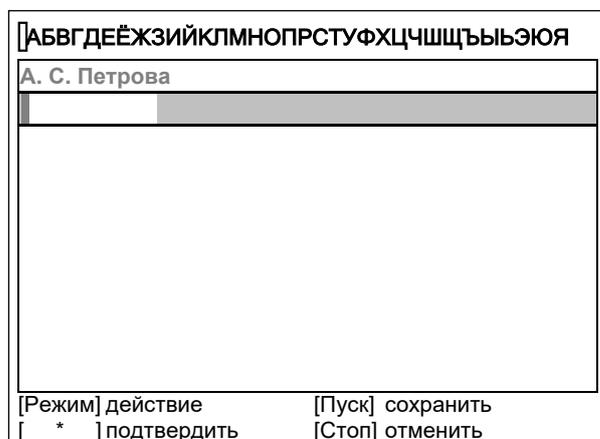


Рисунок А3.5 – Вставка символа

А3.1.1.6 Повернуть ручку управления для выбора символа «А» (см. рисунок А3.6).

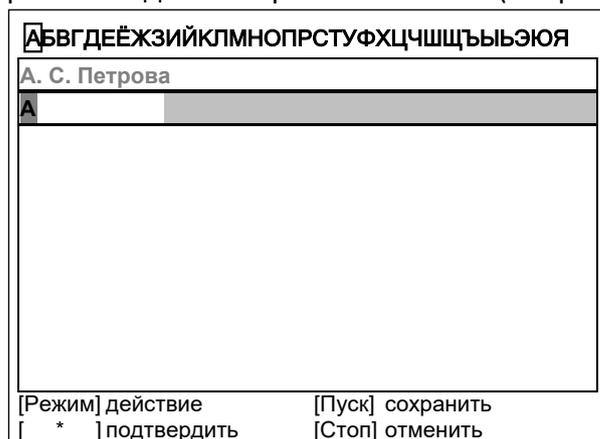


Рисунок А3.6 – Выбор символа

А3.1.1.7 Нажать [*] для подтверждения.

А3.1.1.8 Таким же образом, как в п.п. А3.1.1.6, А3.1.1.7, отредактировать элемент списка до значения «АВИ» (см. рисунок А3.7).

А3.1.1.9 Нажать [Режим] для смены режима редактора и повернуть ручку управления для выбора набора строчных букв кириллицы (см. рисунок А3.7).

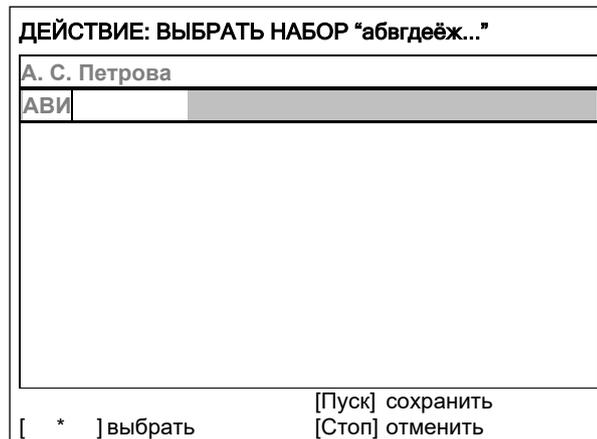


Рисунок А3.7 – Выбор набора строчных букв

А3.1.1.10 Нажать [*] для подтверждения выбора.

А3.1.1.11 Таким же образом, как в п.п. А3.1.1.6, А3.1.1.7, отредактировать элемент списка до значения «АВИванова».

А3.1.1.12 Нажать [Режим] для смены режима и повернуть ручку управления для выбора режима перемещения курсора (см. рисунок А3.8).

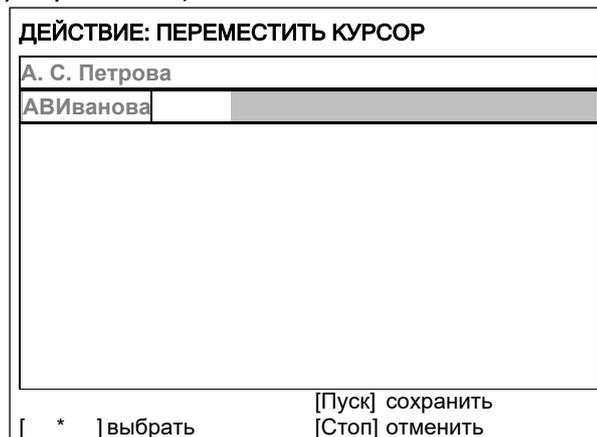


Рисунок А3.8 – Выбор режима перемещения курсора

А3.1.1.13 Нажать [*] для подтверждения.

А3.1.1.14 Повернуть ручку управления для установки курсора между первой и второй позициями (см. рисунок А3.9).



Рисунок А3.9

А3.1.1.15 Нажать [Режим] для смены режима редактора и повернуть ручку управления для выбора набора цифр и дополнительных символов (см. рисунок А3.10).

ДЕЙСТВИЕ: ВЫБРАТЬ НАБОР "0123456789+..."	
А. С. Петрова	
А.В	Иванова
[*] выбрать	
[Пуск] сохранить	[Стоп] отменить

Рисунок А3.10 – Выбор набора цифр и дополнительных символов

А3.1.1.16 Нажать [*] для подтверждения и повернуть ручку управления для выбора символа «.» (см. рисунок А3.11).

0123456789+.-*/()[]<>°	
А. С. Петрова	
А.В	Иванова
[Режим] действие	[Пуск] сохранить
[*] подтвердить	[Стоп] отменить

Рисунок А3.11 – Выбор символа «.»

А3.1.1.17 Нажать [*] для подтверждения.

А3.1.1.18 Таким же образом, как в п.п. А3.1.1.12-А3.1.1.17, вставить точку между символами «В» и «И» (см. рисунок А3.12).

0123456789+.-*/()[]<>°	
А. С. Петрова	
А. В.	Иванова
[Режим] действие	[Пуск] сохранить
[*] подтвердить	[Стоп] отменить

Рисунок А3.12 – Выбор точки между символами «В» и «И»

А3.1.1.19 Нажать [Пуск] для сохранения элемента списка и выхода из редактора – в списке появится элемент «А. В. Иванова» (см. рисунок А3.13).

ЛАБОРАНТ	
А. С. Петрова	
А. В. Иванова	
[Режим] изменить	[Пуск] выбрать
	[Стоп] отменить

Рисунок А3.13

А3.1.2 Изменение значения «А. С. Петрова» на «Н. В. Петрова»

А3.1.2.1 В открытом списке лаборантов вращением ручки управления выбрать «А. С. Петрова» и нажать **[Режим]** для активации редактора (см. рисунок А3.14).

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ КУРСОРА	
А. С. Петрова	
А. В. Иванова	
[Режим] действие	[Пуск] сохранить
[*] вставить симв.	[Стоп] отменить

Рисунок А3.14

А3.1.2.2 Нажать **[Режим]** для смены режима и повернуть ручку управления для выбора режима замены символа (см. рисунок А3.15).

ДЕЙСТВИЕ: ЗАМЕНИТЬ СИМВОЛ	
А. С. Петрова	
А. В. Иванова	
[*] выбрать	[Пуск] сохранить
	[Стоп] отменить

Рисунок А3.15

А3.1.2.3 Нажать [*] для замены символа под курсором, повернуть ручку управления для выбора символа «Н» (см. рисунок А3.16).

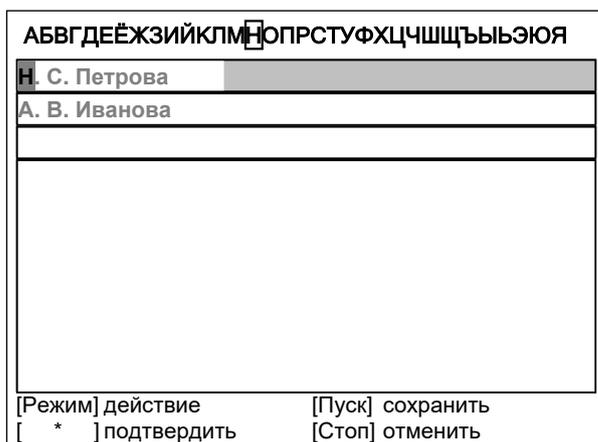


Рисунок А3.16 – Замена символа

А3.1.2.4 Нажать [*] для подтверждения.

Нажать **[Режим]** для смены режима, повернуть ручку управления для выбора набора цифр и дополнительных символов (см. рисунок А3.17).

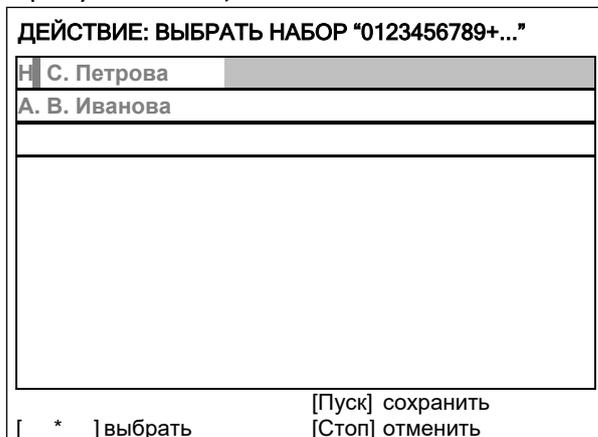


Рисунок А3.17 – Смена режима

А3.1.2.5 Нажать [*] для подтверждения.

Повернуть ручку управления для выбора символа «.» (см. рисунок А3.18).

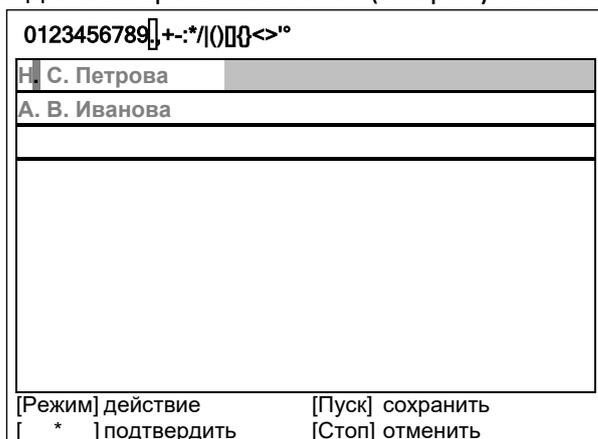


Рисунок А3.18 – Выбор символа

А3.1.2.6 Нажать [*] 2 раза (см. рисунок А3.19).

[0123456789.,+~*/(){}<>'°	
Н. . Петрова	
А. В. Иванова	
[Режим] действие	
[*] подтвердить	[Пуск] сохранить
	[Стоп] отменить

Рисунок А3.19

А3.1.2.7 Нажать **[Режим]** для смены режима и повернуть ручку управления для выбора набора заглавных букв кириллицы (см. рисунок А3.20).

ДЕЙСТВИЕ: ВЫБРАТЬ НАБОР "АБВГДЕЁЖ..."	
Н. . Петрова	
А. В. Иванова	
[Пуск] сохранить	
[*] выбрать	[Стоп] отменить

Рисунок А3.20 - Режим выбора набора заглавных букв кириллицы

А3.1.2.8 Нажать [*] для подтверждения и повернуть ручку управления для выбора символа «В» (см. рисунок А3.21).

АБВГДЕЁЖЗИЙКЛМНОПРСТУФХЦЧШЩЪЫЬЭЮЯ	
Н. В . Петрова	
А. В. Иванова	
[Режим] действие	
[*] подтвердить	[Пуск] сохранить
	[Стоп] отменить

Рисунок А3.21 - Режим выбора символа «В»

А3.1.2.9 Нажать **[Пуск]** для сохранения элемента списка и выхода из редактора (см. рисунок А3.22).

ЛАБОРАНТ	
Н. В. Петрова	
А. В. Иванова	
[Режим] изменить	[Пуск] выбрать [Стоп] отменить

Рисунок А3.22

А3.1.3 Удаление значения «А. В. Иванова»

А3.1.3.1 В открытом списке лаборантов вращением ручки управления выбрать «А. В. Иванова» и нажать **[Режим]** для активации редактора и повернуть ручку управления по часовой стрелке для установки курсора в конец элемента (см. рисунок А3.23).

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ КУРСОРА	
А. С. Петрова	
А. В. Иванова	
[Режим] действие	[Пуск] сохранить
[*] вставить симв.	[Стоп] отменить

Рисунок А3.23 – Режим установки курсора в конец элемента

А3.1.3.2 Нажать **[Режим]** для смены режима и повернуть ручку управления для выбора режима удаления символа (см. рисунок А3.24).

ДЕЙСТВИЕ: УДАЛИТЬ/ВОССТАНОВИТЬ	
А. С. Петрова	
А. В. Иванова	
[*] выбрать	[Пуск] сохранить [Стоп] отменить

Рисунок А3.24 – Выбор режима удаления символа

А3.1.3.3 Нажать [*] для подтверждения и повернуть ручку управления против часовой стрелки для удаления всех символов (см. рисунок А3.25).

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ►	
А. С. Петрова	
[Режим] действие	[Пуск] сохранить
[*] вставить симв.	[Стоп] отменить

Рисунок А3.25 – Режим удаления всех символов

А3.1.3.4 Нажать **[Пуск]** для сохранения изменений и выхода из редактора. В списке останется только одно значение «**Н. В. Петрова**» (см. рисунок А3.26).

ЛАБОРАНТ	
Н. В. Петрова	
[Режим] изменить	[Пуск] выбрать
	[Стоп] отменить

Рисунок А3.26

А3.1.3.5 Нажать **[Стоп]** 2 раза для выхода в режим ожидания.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б. ПЕРЕДАЧА ДАННЫХ ПО RS-232

Б1 Общие положения

Для передачи данных с аппарата на персональный компьютер (ПК) по интерфейсу RS-232, ПК должен быть оборудован:

портом RS-232 DB9M (в настоящее время встречается редко), аппарат подключается кабелем RS232 DB9F – DB9M (удлинитель мыши, в комплект поставки не входит);

портом USB, тогда аппарат подключается через преобразователь интерфейсов USB – RS-232, например, «TRENDnet TU-S9» (также может потребоваться кабель RS-232 DB9F – DB9M для удлинения, преобразователь и кабель в комплект поставки не входят).

Также на ПК должна быть установлена программа-терминал. В данном руководстве описана настройка программы «PuTTY».

Страница программы в сети: «www.putty.org»

Ссылка для скачивания: «<http://the.earth.li/~sgtatham/putty/latest/x86/putty.exe>».

Программа не требует установки и может быть запущена сразу после скачивания. В данном примере после скачивания программа помещена в папку «C:\Program files (x86)\PuTTY». Фактическое размещение программы определяется удобством дальнейшего использования.

Б2 Настройка программы

Б2.1 Определение порта

Перед настройкой программы требуется определить номер порта, к которому подключен аппарат.

Для этого на клавиатуре ПК одновременно нажать кнопки  и  – откроется программа «Выполнить» (см. рисунок Б2.1).

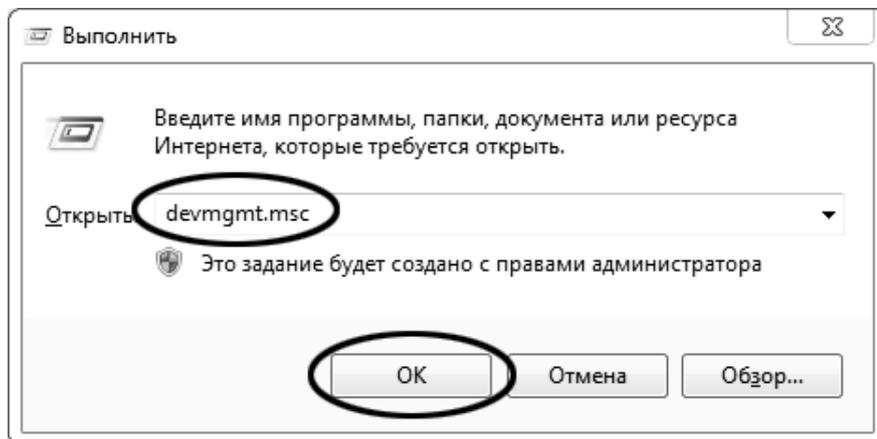


Рисунок Б2.1 – Программа «Выполнить»

В текстовом поле набрать «devmgmt.msc» и нажать [OK] – откроется диспетчер устройств (см. рисунок Б2.2).

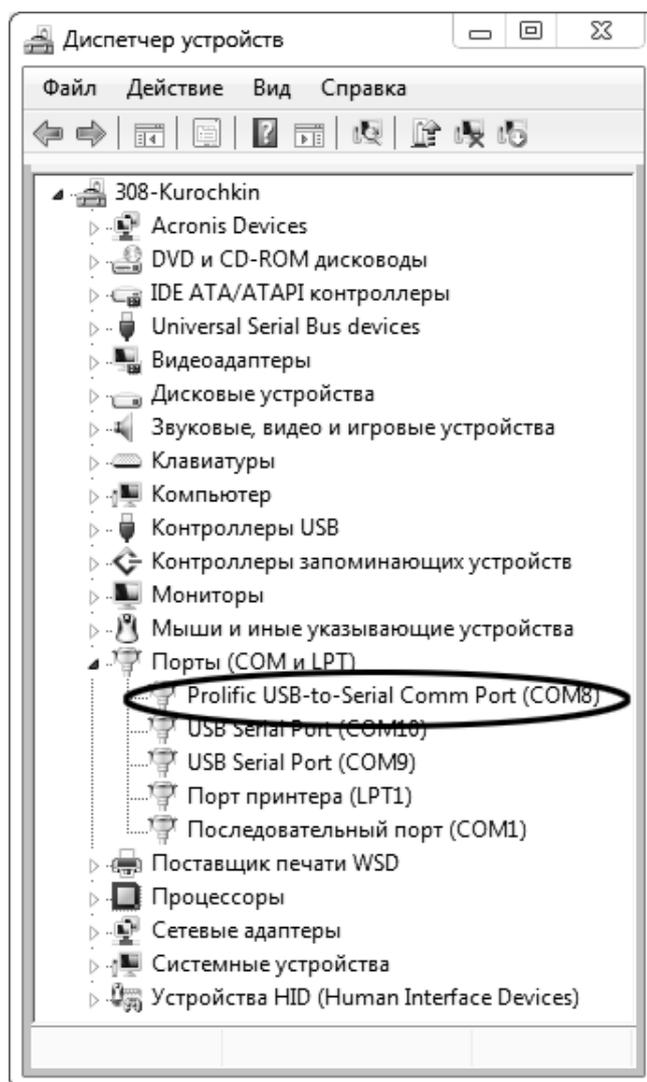


Рисунок Б2.2 – Диспетчер устройств

В разделе «**Порты (COM и LPT)**» найти номер порта, к которому подключен кабель: в случае преобразователя TRENDnet TU-S9 порт будет называться «**Prolific USB-to-Serial Comm Port (COMX)**», где **COMX** – искомый номер порта. При отключении преобразователя от разъёма USB порт пропадёт из списка устройств, при подключении появится вновь. Следует всегда подключать преобразователь в один и тот же порт USB, так как в противном случае меняется номер порта и настройку придётся выполнить повторно.

Если компьютер оборудован портом RS-232 и аппарат подключается без преобразователя USB – RS-232, определить номер порта можно только опытным путём, настраивая программу последовательно на все порты «**COM**» из списка устройств (в названии порта не должно присутствовать «**USB**»).

Б2.2 Настройка подключения

Запустить программу «**PuTTY**», задать настройки на вкладке «**Session > Logging**» (см. рисунок Б2.3).

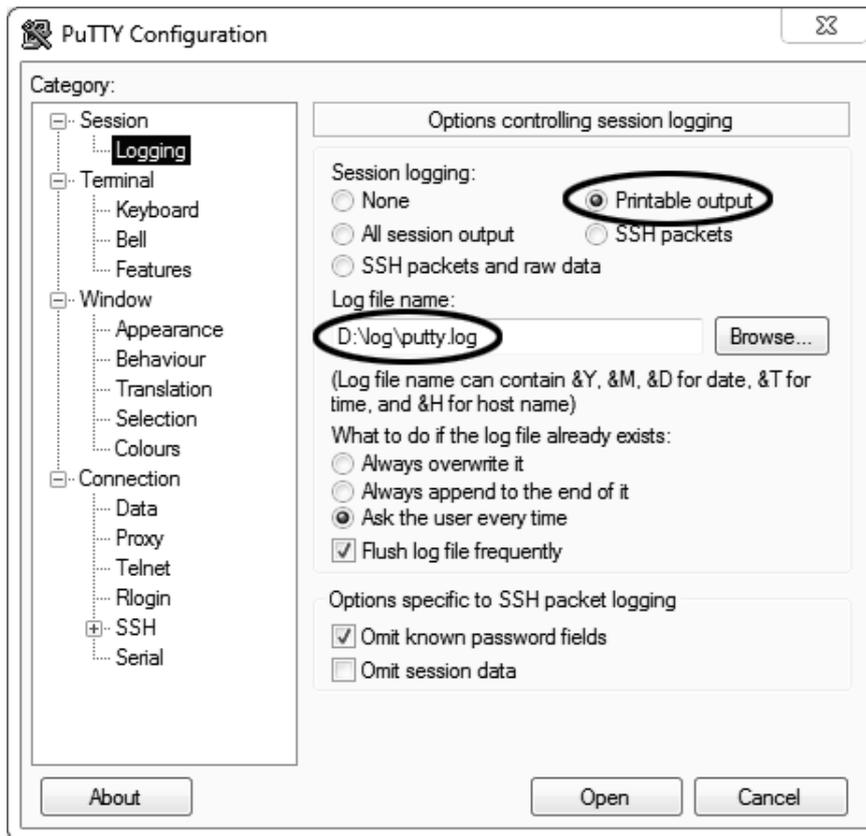


Рисунок Б2.3 – Программа «PuTTY»

«D:\log\putty.log» – путь хранения данных, принятых с аппарата. Параметр может быть изменён при необходимости.

Задать настройки на вкладке «Terminal» (см. рисунок Б2.4).

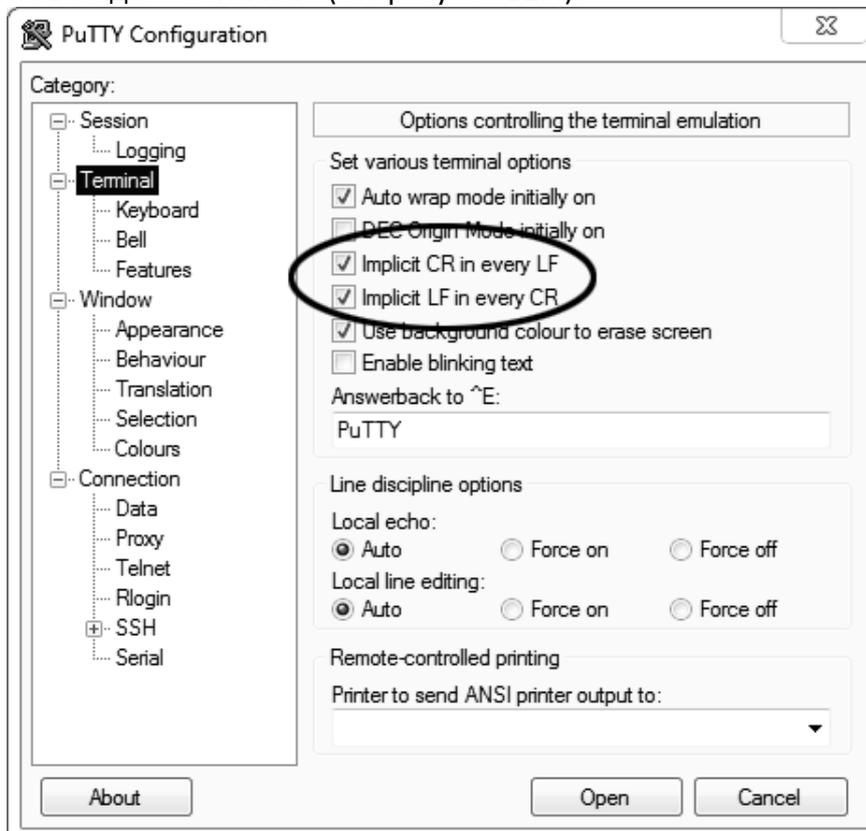


Рисунок Б2.4 – Задание настроек

Задать настройки на вкладке «**Window** > **Translation**» (см. рисунок Б2.5).

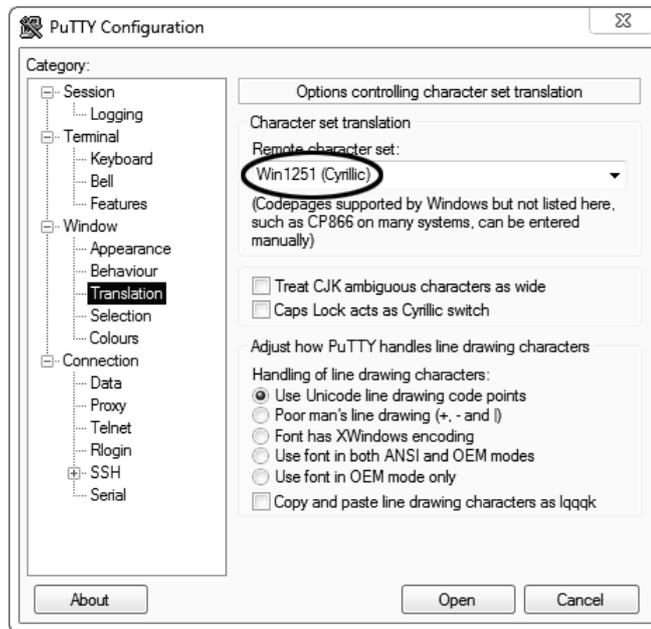


Рисунок Б2.5 – Задание настроек

Открыть вкладку «**Connection** > **Serial**» (см. рисунок Б2.6).

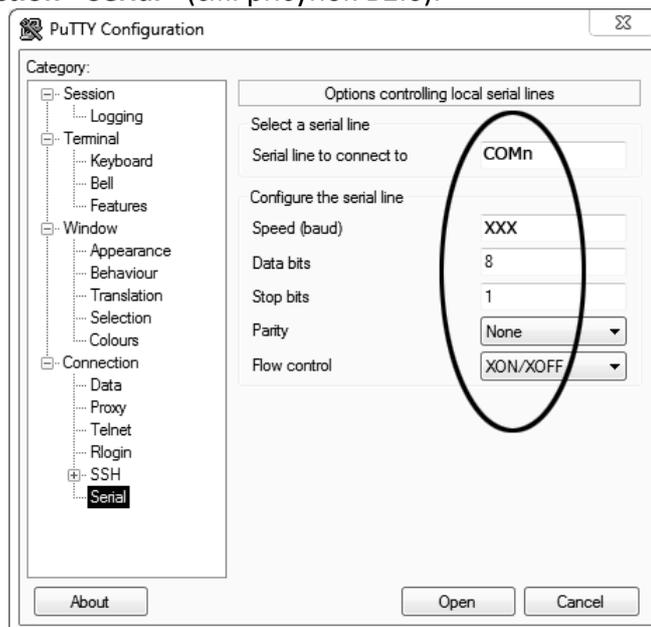


Рисунок Б2.6

Указать номер порта, определённый ранее в пункте Б2.1 данного ПРИЛОЖЕНИЯ Б на странице 50 (в примере это порт COM8).

Настроить остальные параметры соединения:

Speed 57600;

Data bits 8;

Stop bits 1;

Parity None;

Flow control XON/XOFF.

Открыть вкладку «**Session**» (см. рисунок Б2.7).

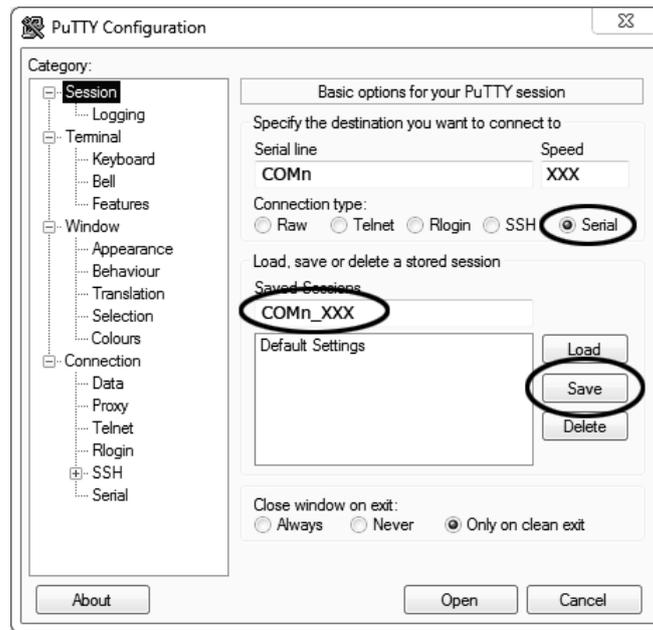


Рисунок Б2.7 – Вкладка «Session»

Выбрать тип подключения **«Serial»**, дать название соединению в соответствии с номером порта и скоростью передачи данных (в данном примере это **«COM_8_57600»**) и нажать кнопку **[Save]**.

Закрыть программу **«PuTTY»**.

В свободной области рабочего стола нажать правую кнопку мыши, в контекстном меню выбрать пункт **«Создать » Ярлык»** (см. рисунок Б2.8).

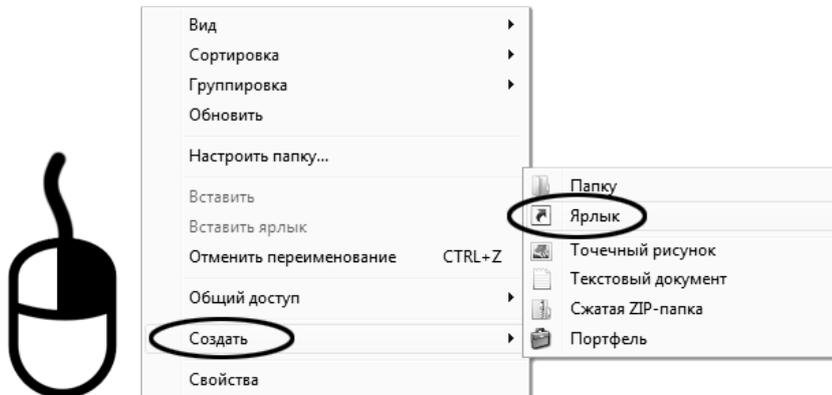


Рисунок Б2.8 – Выбор пункта

Откроется диалоговое окно (рисунок Б2.9):

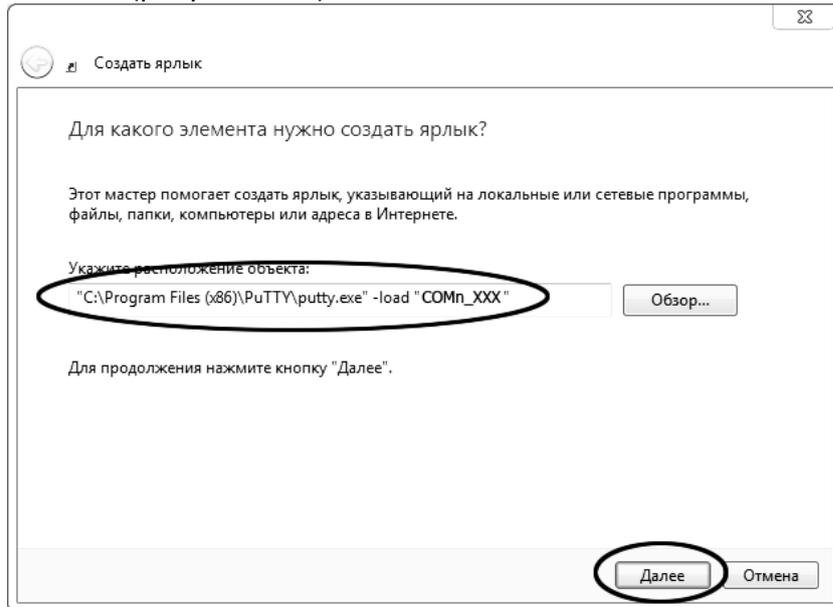


Рисунок Б2.9 – Диалоговое окно

В текстовом поле набрать путь к расположению программы и через пробел параметр «-load «COM_8_57600»», где «COM_8_57600» – название соединения, сохранённого при настройке программы «PuTTY». Название соединения должно быть заключено в кавычки. Если в пути расположения программы есть пробелы, то путь также необходимо заключить в кавычки. В данном примере в текстовом поле введено значение «C:\Program Files (x86)\PuTTY\putty.exe» -load «COM_8_57600»».

Нажать [Далее] – откроется следующее окно (рисунок Б2.10):

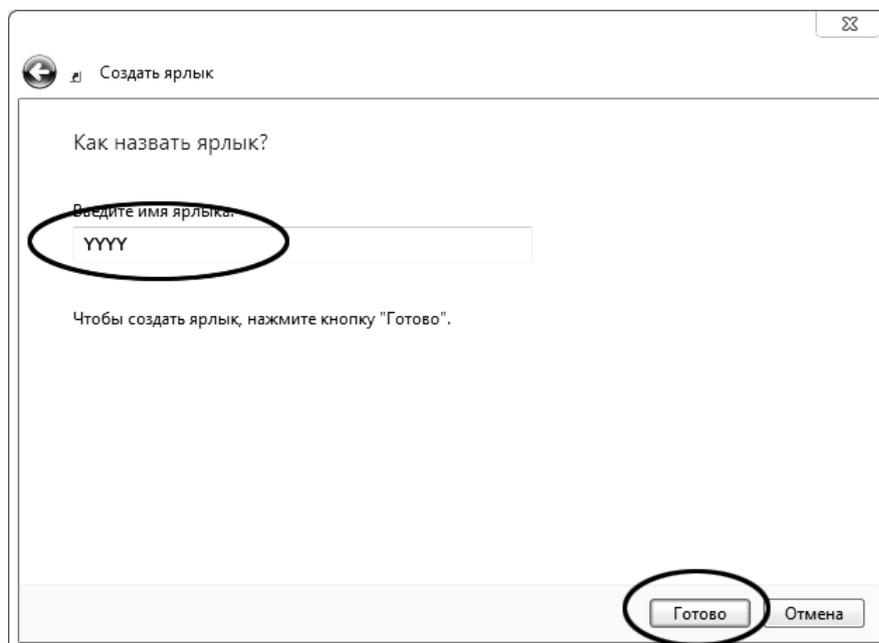


Рисунок Б2.10

В текстовом поле YYYY ввести название ярлыка, удобное для дальнейшего применения.

Нажать [Готово] для завершения настройки ярлыка.

Теперь программа PuTTY может быть запущена двойным щелчком по ярлыку (см. рисунок Б2.11).



Рисунок Б2.11

При подключении аппарата и запуске передачи в открывшемся окне будут выводиться принимаемые данные. Они автоматически сохраняются в файл, указанный при настройке соединения. Для завершения приёма данных закрыть программу **PuTTY** кнопкой **[x]** в верхнем правом углу окна.