

УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ООО «Автопрогресс-М»



А.С. Никитин

«16» июня 2017 г.

СТЕНДЫ БАЛАНСИРОВОЧНЫЕ СЕРИЙ ALPHA, GALAXY, OLIMP

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП АПМ 55-17

г. Москва  
2017 г.

Настоящая методика распространяется на стенды балансировочные серий ALPHA, GALAXY, OLIMP, производства «Werther International S.p.A.», Италия (далее – стенды) в качестве рабочего средства измерений.

Интервал между поверками- 1 год.

## 1 Операции поверки

При проведении поверки должны выполняться операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование этапа поверки	№ пункта методики поверки	Обязательность проведения операции при проведении поверки:	
			первичной	периодической
1	Внешний осмотр	7.1	Да	Да
	Опробование	7.2	Да	Да
2	Определение метрологических характеристик	7.3	-	-
2.1	Определение абсолютной погрешности измерений неуравновешенной массы дисбаланса	7.3.1	Да	Да
2.2	Определение абсолютной погрешности определения угла установки корректирующей массы	7.3.2	Да	Да

## 2 Средства поверки

При проведении поверки должны применяться эталоны и вспомогательные средства, приведенные в таблице 2.

Таблица 2

№ пункта документа по поверке	Наименование эталонов, вспомогательных средств поверки и их основные метрологические и технические характеристики
7.2	Устройство для калибровки балансировочных станков (контрольный ротор)
7.3.1	Весы лабораторные электронные AJ-1200CE (рег. № 25752-07) Устройство для калибровки балансировочных станков (контрольный ротор) Контрольные грузы массой 10 г, 50 %, 100 % от верхнего предела измерений поверяемого станка
7.3.2	Линейка измерительная металлическая (рег. № 66266-16) Отвес стальной строительный ОТ50 по ГОСТ 7948 Устройство для калибровки балансировочных станков (контрольный ротор) Контрольный груз массой 10 % от верхнего предела измерений поверяемого станка

*Примечание. Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых СИ с требуемой точностью.*

## 3 Требования к квалификации поверителей

К проведению поверки допускаются лица, изучившие эксплуатационные документы на стенды и имеющие достаточные знания и опыт работы с ними.

#### 4 Требования безопасности

При проведении поверки необходимо соблюдать следующие требования безопасности:

- категорически запрещается работа при снятой верхней крышке стенда;
- запрещается находиться во время работы стенда в зоне вращающихся частей;
- запрещается касаться вращающихся частей стенда до полной их остановки;
- во время установки контрольного ротора на стенд проверяют надёжность его крепления во избежание срыва (покачиванием ротора и повторным подтягиванием гайки);
- при запуске стенда и до полной остановки контрольный ротор закрывают защитным кожухом (если он предусмотрен комплектом поставки);
- поверку стенда проводят, по возможности, совместно с оператором, ответственным за эксплуатацию стенда.

#### 5 Условия проведения поверки

При проведении поверки должны соблюдаться следующие нормальные условия измерений:

- |  |                         |
|--|-------------------------|
| - температура окружающей среды, °С       | 20±5;                   |
| - относительная влажность воздуха, %     | не более (60±20);       |
| - атмосферное давление, кПа (мм рт. ст.) | 84,0..106,7 (630..800). |

#### 6 Подготовка к поверке

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проверить наличие действующих свидетельств о поверке на средства поверки;
- стенд и средства поверки привести в рабочее состояние в соответствии с их эксплуатационной документацией;
- удостовериться в том, что стенд установлен в соответствии с руководством по эксплуатации на него;
- стенд и средства поверки должны быть выдержаны в испытательном помещении не менее 1ч;
- все детали стенда и средств поверки должны быть очищены от пыли и грязи.

#### 7 Проведение поверки

##### 7.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре устанавливают соответствие стенда следующим требованиям:

- стенд укомплектован согласно требованиям эксплуатационной документации на него;
- все органы управления стенда функционируют нормально;
- рабочие поверхности вала и зажимных приспособлений не имеют вмятин и забоин, затрудняющих надежное крепление контрольного ротора на валу стенда;
- стенд не имеет повреждений и загрязнений, затрудняющих отсчет показаний и влияющих на их точность;
- на передней панели (верхней крышке) стенда отсутствуют трещины и нарушения сплошности.

##### 7.2 Опробование

При опробовании стенда проводят следующие процедуры:

- установить контрольный ротор в соответствии с руководством по эксплуатации стенда для установки балансируемого колеса;
- провести пробный запуск стенда и, при необходимости, выполнить работы по техническому обслуживанию и настройке стенда в соответствии с руководством по эксплуатации;

- после отработки цикла измерений на экране должно высветиться значение массы неуравновешенного дисбаланса ротора, а по индикаторам положения в обеих плоскостях коррекции должна появиться возможность определения угловое положение установки корректирующей массы.

### 7.3 Определение метрологических характеристик

#### 7.3.1 Определение абсолютной погрешности измерений неуравновешенной массы дисбаланса

- подготовить стенд к работе в точном режиме в соответствии с руководством по эксплуатации. Затем установить на вал стенда контрольный ротор и закрепить его с помощью зажимной гайки или иного приспособления, предусмотренного руководством по эксплуатации на стенд;

- на внешнюю плоскость коррекции контрольного ротора установить в соответствии с инструкцией по эксплуатации на него контрольный груз массой 10 г. Произвести измерение неуравновешенной массы дисбаланса не менее трех раз;

- провести аналогичные измерения с контрольными грузами массой, соответствующей 50% и 100% от верхнего предела измерений поверяемого стенда;

- провести аналогичные измерения неуравновешенной массы дисбаланса, установив грузы на внутренней плоскости коррекции контрольного ротора, не менее трех раз;

За окончательное значение неуравновешенной массы дисбаланса в каждой из плоскостей принять среднеарифметическое значение из всех измерений.

Абсолютная погрешность измерений неуравновешенной массы дисбаланса стенда  $\Delta M_i$  при измерении дисбаланса в плоскости, на которой установлен контрольный груз, определить по формуле:

$$\Delta M_i = M_i - M_k$$

где  $M_i$  – среднее арифметическое значение неуравновешенной массы дисбаланса в  $i$ -ой плоскости коррекции, г;

$M_k$  - масса контрольного груза, измеренная с помощью весов, г.

*Стенд считается прошедшим проверку, если абсолютная погрешность измерений неуравновешенной массы дисбаланса  $\Delta M_i$  не превышает значения  $\pm(3+0,1 \cdot M_k)$  г*

#### 7.3.2 Определение абсолютной погрешности определения угла установки корректирующей массы

При определении абсолютной погрешности определения угла установки корректирующей массы необходимо:

- установить на вал стенда контрольный ротор и закрепить его с помощью зажимной гайки или иного приспособления, предусмотренного руководством по эксплуатации на стенд;

- на внешнюю плоскость коррекции контрольного ротора в соответствии с инструкцией по эксплуатации на него установить контрольный груз массой 10% от верхнего предела измерений поверяемого стенда;

- в соответствии с руководством по эксплуатации стенда балансировочного определите угловое положение установки корректирующей массы, в которое должен быть установлен контрольный груз. «Легкое место» находится в крайней верхней точке контрольного ротора, расположенной во внешней плоскости коррекции;

- закрепить нить строительного отвеса в верхней точке контрольного ротора так, чтобы линия отвеса проходила через центр вращения вала стенда балансировочного;

- измерить с помощью линейки измерительной по линии, перпендикулярной линии отвеса расстояние от центра тяжести контрольного груза до линии отвеса;

- повторить измерения расстояния с помощью линейки измерительной не менее трех раз;



- рассчитать погрешность определения угла установки корректирующей массы  $\delta_\phi$  по формуле:

$$\delta_\phi = 114,6 \times \frac{l_{cp}}{D} [\dots^\circ],$$

где:  $l_{cp}$  - среднее арифметическое значение расстояния от центра тяжести контрольного груза до линии отвеса, мм;

D – диаметр контрольного ротора, мм.

*Стенд считается прошедшим проверку если абсолютная погрешность определения угла установки корректирующей массы не превышает  $\pm 3^\circ$  - для стендов серии ALPHA и  $\pm 6^\circ$  - для стендов всех остальных серий.*

## 8 Оформление результатов поверки

8.1 Результаты поверки оформляются протоколом в свободной форме по каждому пункту раздела 7 настоящей методики поверки.

8.2 При положительных результатах поверки стенд признается пригодным к применению и выдается свидетельство о поверке установленной формы.

Знак поверки наносится на свидетельство о поверке в виде наклейки и (или) оттиска поверительного клейма.

8.3 При отрицательных результатах поверки стенд признается непригодным к применению и выдается извещение о непригодности установленной формы с указанием основных причин.

Руководитель отдела  
ООО «Автопрогресс-М»



В.И. Скрипник