

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

« 3 » марта 2014 г.



Машины испытательные универсальные МТ

Методика поверки

з.р. 57296-14

г. Москва
2014 г.

Настоящая методика распространяется на машины испытательные универсальные МТ, изготовленные ООО «Метротекс», Московская область, и устанавливает методы и средства их поверки в процессе эксплуатации и поверки после ремонта.

Межповерочный интервал -1 год.

1. Операции поверки

При проведении поверки должны выполняться следующие операции.

- 1.1 Внешний осмотр п.6.1.
- 1.2 Опробование п.6.2.
- 1.3 Определение метрологических характеристик п.6.3.
- 1.4.1 Определение погрешности силоизмерительного устройства п.6.3.1.
- 1.4.2 Определение абсолютной погрешности измерения перемещения подвижной траверсы (деформации (удлинения)) п.6.3.2.

2. Средства поверки

- 2.1 При проведении поверки должны применяться следующие средства поверки:
 - динамометры эталонные переносные 2-го разряда, основная погрешность $\pm 0,12\%$ и $\pm 0,24\%$ по ГОСТ 8.663-2009, ГОСТ Р 55223-2012;
 - меры длины концевые плоскопараллельные 3-Н2 ГОСТ 9038-90;
 - индикатор многооборотный 2 МИГ-1 ГОСТ 9696-82, класс точности 1, Ц.Д. 0,002 мм;
 - штангенрейсмас ГОСТ 164-90 или штангенциркуль ГОСТ 166-89;
 - рулетка ГОСТ 7502.
- 2.2 Все средства поверки по п. 2.1 должны иметь действующие свидетельства о поверке. Допускается применение иных средств измерений, не приведенных в перечне, но обеспечивающих определение метрологических характеристик прибора с требуемой точностью.

3. Условия поверки

При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия.

- 3.1.1 Машина должна быть установлена в помещении в соответствии с руководством по эксплуатации.
- 3.1.2 Температура окружающего воздуха должна быть плюс 10 – плюс 30°C. При этом её изменение за один час не должно быть более $\pm 3^\circ\text{C}$.
- 3.1.3 Относительная влажность в помещении должна быть не более 70 %.
- 3.1.4 Должны отсутствовать внешние источники вибрации, вызывающие изменения показаний дисплея.

4. Требования безопасности

При монтаже и работе с машиной должны выполняться правила техники безопасности при работе с электроустановками, работающими под напряжением до- 1000 В, при этом следует руководствоваться инструкций «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей и правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей». Машина и блок питания должны быть заземлены.

5. Подготовка к поверке

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы.

- 5.1 Эталонные и поверяемые средства перед началом поверки выдерживают в условиях помещения для поверки не менее 4 ч.
- 5.2 Включают питание машины и внешнего компьютера, и дают им прогреться в течение 30 минут для стабилизации работы электронных схем.

6. Проведение поверки

- 6.1 Внешний осмотр. При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие поверяемой машины следующим требованиям.
 - 6.1.1 Комплектность изделия должна соответствовать Руководству по эксплуатации.
 - 6.1.2 К машине, в соответствии с требованиями Руководства по эксплуатации, должен быть подключен внешний компьютер, удовлетворяющий требованиям Руководства по эксплуатации. На компьютере должно быть "установлено" специальное программное обеспечение (управляющая программа) для управления работой машины.
 - 6.1.3 На наружных поверхностях изделия не должно быть следов коррозии и механических повреждений, влияющих на его работу.
 - 6.1.4 Токопроводящие кабели не должны иметь механических повреждений электроизоляции.
- 6.2 Опробование.
 - 6.2.1 Проверка идентификации программного обеспечения (ПО)
Идентификационные данные, а также процедура идентификации ПО приведены в разделах 2.2. и 5.11. «Идентификация программного обеспечения» руководства по эксплуатации.
 - 6.2.2 Производят пробные испытания нескольких образцов продукции и проверяют нормальную работу машины в соответствии с требованиями Руководства по эксплуатации.
 - 6.2.2 Проверяют автоматическое выключение двигателя привода после разрушения образца и при достижении предельного значения силы. Проверяют работу ограничителей перемещения, систем защиты от перегрузки и системы автовозврата.
 - 6.2.3 Подбирают опоры и переходники, обеспечивающие надёжную установку эталонного динамометра и приложение нагрузки по его оси.
 - 6.2.4 Эталонный динамометр устанавливают в рабочее пространство машины и производят предварительное нагружение динамометра.
 - 6.2.5 Отсчетные устройства эталонного динамометра и машины (дисплей) устанавливают в нулевое или принятое за нулевое положение.
 - 6.2.6 Нагружают динамометр силой P_{MAX} , равной значению наибольшего предела измерений динамометра или силоизмерителя машины (если последний меньше).

- 6.2.7 Выдерживают динамометр под действием силы, равной P_{MAX} , в течение 5-ти минут или осуществляют нагружение динамометра до P_{MAX} три раза.
- 6.2.8 После разгрузки отсчётные устройства эталонного динамометра и силоизмерителя машины вновь устанавливают в нулевое положение.

6.3 Определение метрологических характеристик.

- 6.3.1 Определение погрешности силоизмерителя машины. Правильность показаний силоизмерителя машины проверяют сравнением этих показаний с показаниями эталонного динамометра.
- 6.3.1.1 Производят ряд нагружений эталонного динамометра, содержащий не менее пяти ступеней, равномерно распределённых по диапазону силоизмерителя машины. В это число должны входить наибольший и наименьший пределы измерений силоизмерителя, определяемые установленным датчиком. На каждой ступени производят отсчет P по дисплею при достижении требуемой силы (действительное значение силы) по показаниям эталонного динамометра. Операцию повторяют три раза, применяя эталонный динамометр на сжатие или растяжение в зависимости от типа измерений, реализуемых на машине.
- 6.3.1.2 Относительную погрешность δ_0 на каждой ступени нагружения определяют (в процентах) по формуле:

$$\delta_0 = \frac{\bar{P}_j - P}{P} * 100\% \quad (1)$$

где: \bar{P}_j - среднее арифметическое из трех результатов наблюдений, отсчитанных по дисплею компьютера на j -й ступени;
 P - действительное значение силы.

Значение относительной погрешности δ_0 не должно превышать $\pm 0,5 \%$ или $\pm 1\%$ в зависимости от заявленного значения указанного в технической документации для конкретного типа и модификации машин.

- 6.3.2. Определение абсолютной погрешности измерения перемещения подвижной траверсы (деформации (удлинения)).
- 6.3.2.1 Определение погрешности измерения перемещения подвижной траверсы (деформации (удлинения)) проводят в реперных точках, тремя циклами перемещений при прямом ходе с фиксацией показаний в реперных точках.
- 6.3.2.2 При помощи штангенциркуля измеряют перемещения подвижной траверсы X_i , мм и записывают значения перемещений L_i , мм по показаниям на мониторе персонального компьютера или по дисплею на микропроцессорном приборе.
- 6.3.2.3. Погрешность измерения перемещения подвижной траверсы (деформации (удлинения)) определяют по формуле:

$$\Delta L_i = \max(L_i - X_i) \quad (2)$$

Значение ΔL_i не должно превышать значений указанных в таблице 1.

Таблица 1

| Наименование характеристик | Все модификации |
|---|--|
| Предел допускаемой погрешности измерения перемещения подвижной траверсы (деформации (удлинения)), мм, не более: | |
| для машин группы 05 | в диапазоне измерения, мм: от 0,1 до 50 $\pm 0,015$ св. 50 до 300 $\pm 0,05$ св.300 $\pm 0,1$ |
| для машин группы 01 | $\pm 0,1$ |

7. Оформление результатов поверки

- 7.1 На машину, признанную годной при периодической поверке, выдают свидетельство о поверке.
- 7.2 Машина, не соответствующая требованиям настоящей методики, бракуется, к применению не допускается. На забракованную машину выдаётся извещение о непригодности в соответствии с требованиями ПР 50.2.006-94.

Нач. лаборатории
ФГУП «ВНИИМС»



А.Е. Рачковский