

Динамометры становые ДС-200, ДС-500

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

В течение гарантийного срока завод-изготовитель безвозмездно производит ремонт и замену динамометра. Пересылка динамометра, подлежащего гарантийному ремонту, производится за счет завода-изготовителя.

Порядок предъявления рекламаций

Рекламации в установленном порядке предъявляются заводу-изготовителю по адресу: 622001, Нижний Тагил, Ломоносова, 49.

Претензии по динамометру без предъявления настоящего паспорта и с нарушением контрольной окраски винтов не принимаются.

Методы и средства поверки

1. Операции и средства поверки.

Динамометр должен быть подвергнут предварительному обжатию в течение 10 с под действием верхнего предельного значения нагрузки.

При проведении поверки должны выполняться операции и применяться средства поверки, указанные в табл. 3.

2. Условия поверки.

При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия: температура воздуха $20 \pm 5^\circ\text{C}$, относительная влажность воздуха не более 80% при 25°C .

3. Проведение поверки.

3.1. Внешний осмотр.

При проведении внешнего осмотра должно быть установлено отсутствие на поверхности изделия механических повреждений, все надписи и цифры на циферблате должны быть четкими.

3.2. Основные размеры динамометра контролируются измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность измерения согласно требованиям технических условий.

3.3. Определение метрологических параметров.

3.3.1. Поверку погрешности показаний проводят при нагрузках, указанных в табл. 4. Измеряемое усилие должно быть сосредоточено и направлено вдоль оси динамометра. Отсчетные устройства образцового и поверяемого динамометров должны устанавливаться на нулевой отметке.

Поверку динамометра проводят следующим образом:

1) фиксирующую ручку устанавливают в положение «Н», проводят плавное нагружение динамометра со снятием показаний в точках шкалы, указанных в табл. 4

2) проводят плавное разгружение динамометра со снятием показаний в тех же точках шкалы (исключая наибольший предел измерения). После полного разгружения стрелка должна устанавливаться на нулевой отметке;

3) фиксирующую ручку устанавливают в положение «Ф», проводят плавное нагружение динамометра со снятием показаний в тех же точках шкалы. После достижения максимальной нагрузки проводят частичную разгрузку динамометра, при этом стрелка не должна смещаться с положения, которое она занимала при максимальной нагрузке;

4) фиксирующую ручку перевести в положение «Н». Произвести полную разгрузку динамометра. Стрелка должна возвратиться на нулевую отметку.

Изменение направления нагрузки в ходе поверки не допускается. При установке фиксирующей ручки в положение «Н» для каждой поверяемой точки шкалы погрешность определяется отдельно для показаний при нагружении и разгрузении, а при установке ручки в положение «Ф» погрешность определяется только при нагружении.

Таблица 3

Наименование операций	Номера пунктов паспорта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операций при:	
			выпуске из производства и ремонта	эксплуатации и хранении
1. Внешний осмотр	3.1	Визуально.	да	да
2. Определение размеров.	3.2	Штангенциркуль ГОСТ 166-80	да	нет
3. Определение метрологических параметров	3.3	Образцовые динамометры ДОС-0,2; ДОС-1,0; ГОСТ 9500-75, встроенные в нагружающее устройство, изготовленное по чертежам завода-изготовителя.	да	да
4. Оформление результатов поверки	3.4		да	да

Таблица 4

Тип проверяемого динамометра	Тип-образцового динамометра	Действие на единицу даН	Допускаемая приведенная основная погрешность	Допускаемое значение вариации показаний при возр. и убывающ. нагрузках
ДС-200	ДОС-0,2	20 100	±3%	6%
ДС-500	ДОС-0,5 ДОС-1,0	50 250 500	±3%	6%

3.4. Оформление результатов поверки.

3.4.1. При первичной поверке на динамометр выдается паспорт.

3.4.2. На динамометры, прошедшие поверку с положительными результатами после ремонта или в период эксплуатации, выдается свидетельство установленной формы с указанием сроков его действия.