

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора
ГП "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева"



А. Седук
В.С. Александров

" " _____ 1997 г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОВЕРКЕ

приборов для измерений тормозных характеристик автомобилей типа VZM-100,
выпускаемых фирмой "МАН", Германия

Начальник лаборатории
Государственных Эталонов
механических величин
ГП "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева"

Н.С. Чаленко
Н.С. Чаленко

" " _____ 1997 г.

г. Санкт-Петербург
1997

Настоящая Инструкция распространяется на приборы для измерений тормозных характеристик автомобилей VZM-100 фирмы "МАНА", Германия, и устанавливает методы и средства их поверки.

Приборы подлежат первичной (перед вводом в эксплуатацию) и периодической поверке.

Межповерочный интервал - 1 год.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции:

Наименование операции	Номер пункта методики	Наименование и технические характеристики средств поверки
Внешний осмотр	3.1.	-----
Опробование	3.2.	-----
Определение погрешности измерений акселерометра.	3.3.	Головка делительная механическая с погрешностью не более 30' (например УДГ-Д-250)
Определение погрешности измерений динамометра.	3.4.	Образцовый динамометр 3-го разряда по ГОСТ 9500.
Определение погрешности измерений манометра.	3.5.	Манометр образцовый по ГОСТ 8291.

1.2. Если при проведении той или иной операции поверки получен отрицательный результат, дальнейшая поверка прекращается.

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

2.1. При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

- температура окружающего воздуха, °C 10...30;

- напряжение питания от встроенного аккумулятора, В 5,9...6,1

2.2. Перед проведением поверки прибор должен быть настроен согласно инструкции по эксплуатации.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

3.1. Внешний осмотр.

При проведении внешнего осмотра должно быть установлено соответствие прибора следующим требованиям:

3.1.1. Комплектность прибора должна соответствовать техническому описанию.

3.1.2. Прибор не должен иметь повреждений, препятствующих проведению измерений.

3.2. Опробование.

Опробование прибора проводится при операциях по п.2.2..

3.3. Определение погрешности измерений акселерометра.

3.3.1. Акселерометр устанавливается на платформу механической делительной головки с погрешностью не более 30' (например УДГ-Д-250) и задаются углы наклона платформы на углы 0°, 30° и 90°.

3.3.2. При операциях по п.3.3.1 показания прибора не должны отличаться от 0; 0,5g и g более, чем на 0,5%.

3.4. Определение погрешности измерений динамометра проводится по п.2.9 ГОСТ 13782. Погрешность измерений не должна превышать 0,5%.

3.5. Определение погрешности манометра проводится по МИ 2124. Погрешность измерений не должна превышать 0,5%.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К работе допускаются лица, изучившие инструкцию по эксплуатации прибора VZM-100.

5. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

Положительные результаты оформляются свидетельством о поверке.