

УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ООО «Автопрогресс-М»



А. С. Никитин

«11» июля 2019 г.

Устройства для измерений углов установки колес легковых автомобилей  
торговой марки GIULIANO модель CWA21

## ***МЕТОДИКА ПОВЕРКИ***

МП АПМ 43-19

г. Москва  
2019 г.

---

Настоящая методика поверки распространяется на устройства для измерений углов установки колес легковых автомобилей торговой марки GIULIANO модель CWA21, производства «GIULIANO Industrial S.p.A.», Италия, (далее – устройства) и устанавливает методику их первичной и периодической поверки.

Интервал между поверками - 1 год.

## 1 Операции поверки

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

Таблица 1

| Наименование операции  | № пункта методики поверки | Проведение операции при |                       |
|--|---------------------------|-------------------------|-----------------------|
|  |                           | первичной поверке       | периодической поверке |
| Внешний осмотр   | 7.1                       | Да                      | Да                    |
| Опробование  | 7.2                       | Да                      | Да                    |
| Идентификация программного обеспечения   | 7.3                       | Да                      | Да                    |
| Определение метрологических характеристик  | 7.4                       | -                       |                       |
| Определение диапазона и абсолютной погрешности измерений углов развала колес                   | 7.4.1                     | Да                      | Да                    |
| Определение диапазона и абсолютной погрешности измерений углов индивидуального схождения колёс | 7.4.2                     | Да                      | Да                    |

## 2 Средства поверки

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

Таблица 2

| № пункта методики поверки | Наименование эталонов, вспомогательных средств поверки и их основные метрологические и технические характеристики |
|---------------------------|---|
| 7.4.1                     | Квадрант оптический КО-60М, $\pm 120^\circ$ , ПГ $\pm 30''$ (рег. № 26905-04)                                     |
| 7.4.2                     | Установки угломерные на основе столов поворотных СТ-9, $(0-360)^\circ$ , ПГ $\pm 30''$ (рег. № 72318-18)          |

Допускается применять другие средства поверки, обеспечивающие определение метрологических характеристик с точностью, удовлетворяющей требованиям настоящей методики поверки.

## 3 Требования к квалификации поверителей

3.1 К проведению поверки допускаются лица, изучившие эксплуатационные документы и настоящую методику на устройства.

3.2 Поверка должна осуществляться совместно с оператором, имеющим достаточные знания и опыт работы с данными средствами измерений.

## 4 Требования безопасности

4.1 Перед проведением поверки следует изучить техническое описание и эксплуатационную документацию наверяемое устройство и приборы, применяемые при поверке.

4.2 К поверке допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности при работе на электроустановках.

4.3 Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие работы:

- все детали устройства и средств поверки должны быть очищены от пыли и грязи;
- поверяемое устройство и приборы, участвующие в поверке, должны быть заземлены.

## 5 Условия проведения поверки

При проведении поверки должны соблюдаться следующие нормальные условия измерений:

- температура окружающей среды, °С 25±10

## 6 Подготовка к поверке

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проверить наличие действующих свидетельств о поверке на средства поверки;
- устройство и средства поверки привести в рабочее состояние в соответствии с их эксплуатационной документацией;
- устройство и средства поверки должны быть установлены в условиях, обеспечивающих отсутствия температурных и механических воздействий (вибрация, деформация, сдвиги);
- для поверяемого устройства должна быть выполнена процедура калибровки согласно эксплуатационной документации.

## 7 Проведение поверки

### 7.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие устройства следующим требованиям:

- наличие маркировки (наименование или товарный знак изготовителя, тип и заводской номер устройства или его отдельных частей);
- комплектность устройства должна соответствовать эксплуатационной документации;
- отсутствие механических повреждений и коррозии корпусов узлов и блоков, входящих в комплект устройства, соединительных проводов, а также других повреждений, влияющих на работу устройства;
- наличие четких надписей и отметок на органах управления.

Если перечисленные требования не выполняются, устройство признают непригодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

### 7.2 Опробование

При опробовании должно быть установлено соответствие устройства следующим требованиям:

- отсутствие люфтов и смещений в местах соединений блоков и элементов устройства;
- плавность и равномерность движения подвижных частей устройства;
- работоспособность всех функциональных режимов.

Если перечисленные требования не выполняются, устройство признают непригодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

### 7.3 Идентификация программного обеспечения

При проведении идентификации программного обеспечения необходимо выполнить следующие процедуры:

- запустить ПК, входящий в состав устройства;
- среди автоматически запустившегося программного обеспечения «CWA21 3D WheelAligner» (далее – ПО) в появившемся окне напротив наименования ПО считать номер его версии.

Полученный номер версии встроенного ПО должен быть не ниже, приведённого в таблице 3.

Таблица 3 - Идентификационные данные программного обеспечения

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Идентификационное наименование ПО                  | «CWA21 3D WheelAligner» |
| Номер версии (идентификационный номер ПО), не ниже | 3.0.9                   |

Если перечисленные требования не выполняются, устройство признают непригодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

## 7.4 Определение метрологических характеристик

### 7.4.1 Определение диапазона и абсолютной погрешности измерений углов развала колес

7.4.1.1 Проверку диапазона измерений углов развала колес проводить с помощью квадранта оптического, путем последовательной попарной установки (соответственно на местах размещения передней и задней осей автомобиля) установок угломерных на основе столов поворотных СТ-9 (далее - установки угломерные). Установки угломерные (Рис. 1) размещаются на площадках, устанавливаемых на разгрузочных роликах колесных опор устройства.

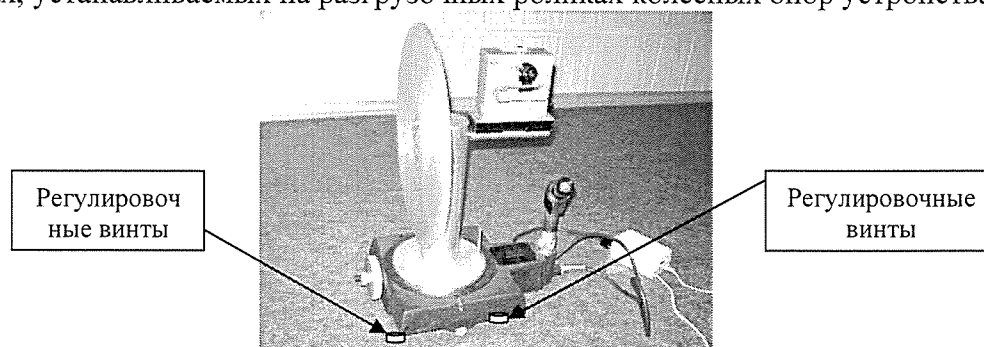


Рисунок 1 - Установка угломерная на основе столов поворотных СТ-9

Проверку диапазона измерений выполнить с помощью квадранта оптического, устанавливая по измерительной шкале квадранта углы развала колес автомобиля  $+15^\circ$  и  $-15^\circ$ .

### 7.4.1.2 Определение абсолютной погрешности измерений углов развала колес

При определении абсолютной погрешности измерений углов развала колес необходимо использовать квадрат оптический и установки угломерные. Поверку проводить в следующей последовательности:

- разместить установки угломерные на площадках так, чтобы установки имитировали переднюю ось автомобиля;
- включить и перевести устройство в режим измерений углов развала;
- установить оптический квадрат на горизонтальной оси установки угломерной, имитирующей левое переднее колесо автомобиля, как показано на рисунке (Рис. 1);
- произвести последовательное наклонение установки угломерной в рабочем диапазоне измерений углов развала передних колес. Углы наклона установки угломерной задавать путем поворота диска, имитирующего колесо автомобиля вокруг оси А-А (Рис. 2) с помощью нижних регулировочных винтов. Выполнить измерения не менее чем в семи точках, равномерно распределенных по диапазону измерений углов развала колес автомобиля последовательно увеличивая угол наклона от  $-15^\circ$  до  $+15^\circ$  (прямой ход) и уменьшая угол наклона от  $+15^\circ$  до  $-15^\circ$  (обратный ход), включая нулевую точку диапазона.

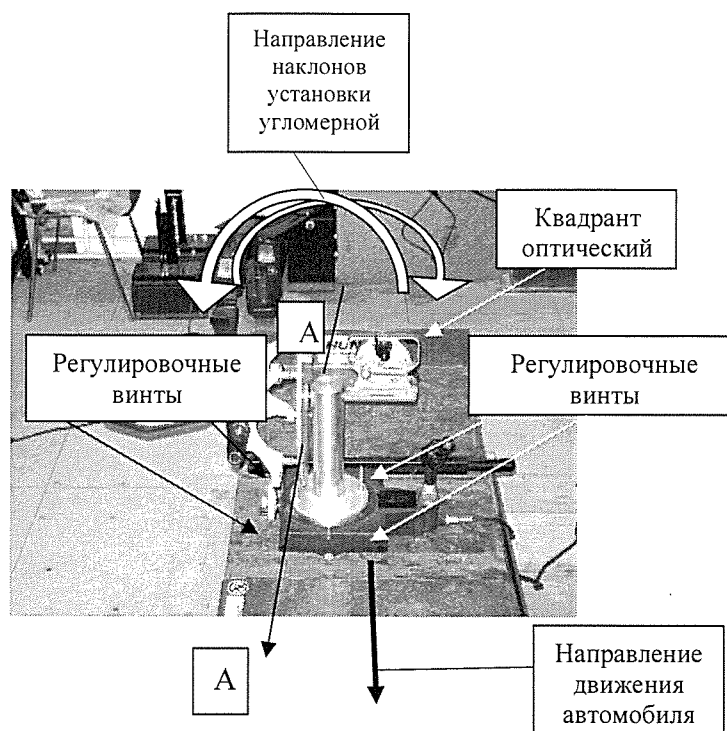


Рисунок 2 - Схема измерений углов развала колес

Результаты измерений, полученные в каждой точке на экране монитора компьютера, заносятся в протокол. Показания фиксируются после успокоения измерительной цепи: установка угломерная - оптоэлектронный датчик поверяемого колеса, т. е. примерно через 30 – 40 сек после достижения измеряемого значения в выбранной точке диапазона.

Выполнить процедуры, приведенные выше для правого переднего измерительного блока устройства. Результаты измерений занести в протокол.

- снять со специальных площадок передней оси установки угломерные;
- разместить установки угломерные на площадках задних колес. Установки угломерные в этом случае имитируют заднюю ось автомобиля;
- выполнить процедуры пункта 7.4.1.2 и провести измерения углов развала для задних левого и правого измерительных блоков устройства.

Определение абсолютной погрешности измерений для каждого угла развала всех измерительных блоков устройства производится в процессе обработки результатов, проведенных измерений в следующем порядке:

- вычислить среднеарифметическое значение результатов измерений углов в каждой точке  $\alpha_{срi}$

$$\alpha_{срi} = \frac{\sum \alpha_i}{n},$$

где  $\alpha_i$  – значение углов в  $i$ -той точке, °;  
 $n$  - количество измерений (не менее 5).

- рассчитать на  $i$ -той точке абсолютную погрешность измерений углов развала колес автомобиля  $\Delta_i$ :

$$\Delta_i = \alpha_{срi} - \alpha_{действi},$$

где  $\alpha_{действi}$  – значение углов в  $i$ -той точке, заданное по эталонному средству измерений, °.

За окончательный результат принять наибольшее полученное значение  $\Delta_i$  из всех расчетов абсолютной погрешности измерений.

Результаты поверки по данному пункту настоящей методики считать положительными, если диапазон измерений углов развала колес автомобиля соответствует значениям  $\pm 15^\circ$ , а полученное значение абсолютной погрешности измерений углов развала колес автомобиля в диапазоне измерений не выходит за пределы  $\pm 2'$ .

#### 7.4.2 Определение диапазона и абсолютной погрешности измерений углов индивидуального схождения колес

7.4.2.1 Проверку диапазона измерений углов индивидуального схождения колес проводить с использованием установок угломерных.

Для выполнения поверки установки угломерные последовательно размещаются попарно, вначале на площадках, предназначенных для установки передней оси, а затем на площадках, предназначенных для установки задней оси автомобиля.

Диапазон измерений углов индивидуального схождения колес проверяется путем задания с помощью измерительной шкалы установок угломерных значений углов индивидуального схождения колес автомобиля  $+25^\circ$  и  $-25^\circ$ .

Схема измерений приведена на рисунке 3.

7.4.2.2 Определение абсолютной погрешности измерений углов индивидуального схождения колес

При определении абсолютной погрешности измерений углов индивидуального схождения колес необходимо использовать установки угломерные. Поверку проводить в следующей последовательности:

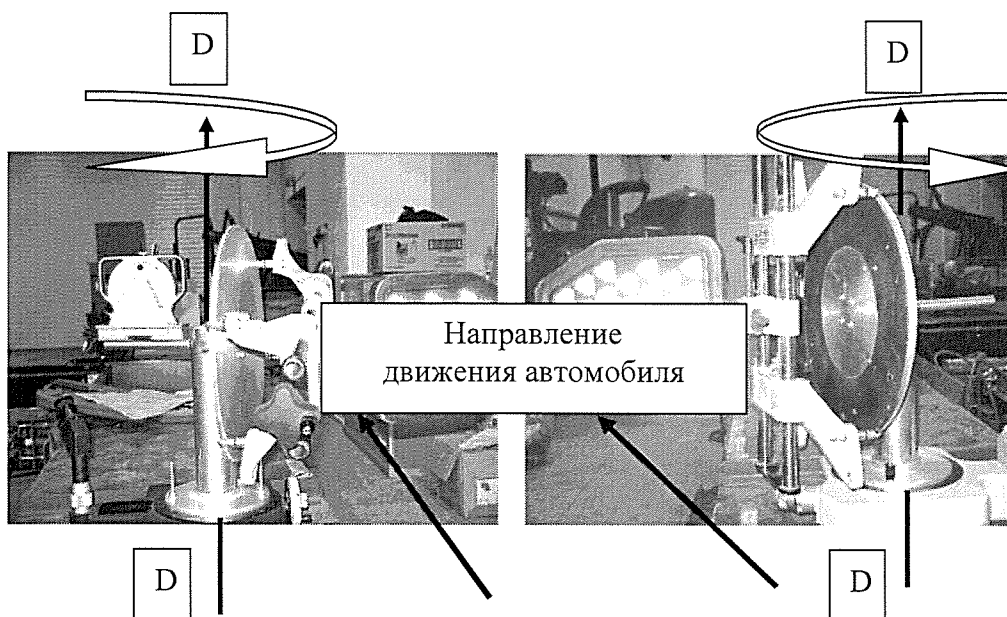


Рисунок 3 - Схема измерений углов индивидуального схождения колес

- разместить установки угломерные на площадках передней оси устройства. Установки угломерные должны имитировать переднюю ось автомобиля;
- включить и перевести устройство в режим измерений углов индивидуального схождения колес;
- произвести последовательный поворот диска установки угломерной в рабочем диапазоне измерений углов индивидуального схождения передних колес. Углы схождения на установке угломерной задавать путем поворота диска, имитирующего колесо автомобиля вокруг оси D-D (Рис. 3) с помощью установочного маховика

установки угломерной. Выполнить измерения не менее чем в десяти точках, равномерно распределенных по диапазону измерений углов схождения колес автомобиля последовательно увеличивая угол схождения от  $-25^\circ$  до  $+25^\circ$  (прямой ход) и уменьшая угол наклона от  $+25^\circ$  до  $-25^\circ$  (обратный ход), включая нулевую точку диапазона;

- результаты измерений, полученные в каждой точке на экране монитора компьютера, заносятся в протокол. Показания фиксируются после успокоения измерительной цепи: установка угломерная - оптоэлектронный датчик поверяемого колеса, т. е. примерно через 30 – 40 сек после достижения измеряемого значения в выбранной точке диапазона;
- выполнить процедуры получения измерений, приведенные выше для правого измерительного блока устройства. Результаты измерений занести в протокол;
- снять с площадок передней оси установки угломерные;
- разместить установки угломерные на площадках задней оси устройства. Установки угломерные должны имитировать заднюю ось автомобиля;
- выполнить процедуры пункта 7.4.2.2 и провести измерения углов индивидуального схождения колес задних левого и правого измерительных блоков устройства.

Определение абсолютной погрешности измерений для каждого угла индивидуального схождения колес всех измерительных блоков устройства производится в процессе обработки результатов, проведенных измерений в следующем порядке:

- вычислить среднеарифметическое значение результатов измерений углов в каждой точке  $\alpha_{срi}$

$$\alpha_{срi} = \frac{\sum \alpha_i}{n},$$

где  $\alpha_i$  – значение углов в  $i$ -той точке, °;  
 $n$  - количество измерений (не менее 5).

- рассчитать на  $i$ -той точке абсолютную погрешность измерений углов индивидуального схождения колес колес автомобиля  $\Delta_i$ :

$$\Delta_i = \alpha_{срi} - \alpha_{действi},$$

где  $\alpha_{действi}$  – значение углов в  $i$ -той точке, заданное по эталонному средству измерений, °.

За окончательный результат принять наибольшее полученное значение  $\Delta_i$  из всех расчетов абсолютной погрешности измерений.

Результаты поверки по данному пункту настоящей методики считать положительными, если диапазон измерений углов индивидуального схождения колес автомобиля соответствует значениям  $\pm 25^\circ$ , если полученное значение абсолютной погрешности измерений углов индивидуального схождения колес автомобиля в диапазоне измерений не выходит за пределы  $\pm 5'$ .

## 8 Оформление результатов поверки

8.1 Результаты поверки оформляются протоколом, составленным в виде сводной таблицы результатов поверки по каждому пункту раздела 7 настоящей методики поверки.

8.2 При положительных результатах поверки устройство признается пригодным к применению и на него 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, устройство признается непригодным к применению и на него выдается извещение о непригодности установленной формы с указанием основных причин.

Заместитель руководителя отдела  
ООО «Автопрогресс-М»



М.В. Хлебнова