

**Машины разрывные**  
**2038 P-0,05 и 2063 P-0,05**

**Методы и средства поверки**

12. ПОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

12.1. Операции и средства поверки

12.1.1. При проведении поверки выполняйте операции и применяйте средства поверки, указанные в таблице.

| Наименование операции                           | Номера пунктов | Средства поверки и их нормативные технические характеристики | Обязательность проведения операции при: |         |                         |
|---|----------------|--|---|---------|-------------------------|
|   |                |  | выпуске из производства                 | ремонте | эксплуатации и хранении |
| Внешний осмотр машины                           | 12.3.1         | Визуально  | Да                                      | Да      | Да                      |
| Опробование                                     | 12.3.2         |  | Да                                      | Да      | Да                      |
| Проверка скорости перемещения активного захвата | 12.3.3         | Секундомер СОПр-25-2 ГОСТ 5072-72                            | Да                                      | Да      | Да                      |
|   |                |  | ГО 2.773.091 Т                          |         |                         |
|   |                |  | ГО 2.773.092 ТС                         |         |                         |
|   |                |  |   |         | 23                      |

6290  
 23.1.80  
 Проверка скорости перемещения активного захвата

Продолжение

| Наименование операции   | Номера пунктов | Средства поверки и их нормативно-технические характеристики                           | Обязательность проведения операции при: |         |                         |
|---|----------------|---|---|---------|-------------------------|
|   |                |   | выпуске из производства                 | ремонта | эксплуатации и хранения |
| Определение погрешности, вариации и разности показаний силоизмерителя | 12.3.4         | Гири образцовые 6-го разряда ГОСТ 12656-78  | Да                                      | Да      | Да                      |
| Проверка записи нагрузки  | 12.3.5         | Гири образцовые 6-го разряда ГОСТ 12656-78 и штангенциркуль ШЦ-П-250-0,05 ГОСТ 166-73 | Да                                      | Да      | Да                      |
| Проверка записи перемещения активного захвата                         | 12.3.6         | Штангенциркуль ШЦ-П-250-0,05 ШЦ-Ш-1000-0,1 ГОСТ 166-73                                | Да                                      | Да      | Да                      |

12.1.2. Машины подлежат государственной или ведомственной поверке. Периодичность поверки не реже одного раза в год.

12.2. Условия поверки и подготовка к ней

12.2.1. Поверяйте машину по всем пунктам при следующих условиях:

температура окружающей среды от +10 до +35 °С;

напряжение питания сети 380/220 В с колебаниями напряжения от

|              |                |              |              |              |
|--------------|----------------|--------------|--------------|--------------|
| Инд. № подл. | Подп. и дата   | Взам. инв. № | Инд. № подл. | Подп. и дата |
| В. Д. Р. О.  | Велам. 1.09.80 |              |              |              |

|              |      |          |       |      |                |                |      |
|--------------|------|----------|-------|------|----------------|----------------|------|
| Инд. № подл. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Г62.773.091 TO | Г62.773.092 TO | Лист |
|              |      |          |       |      |                |                | 24   |

±10 до минус 15 % и частотой  $50 \pm 1$  Гц.

12.2.2. Перед проверкой силоизмерителя выполните следующее:

снимите захваты с тяги силоизмерителя;

установите подвижную траверсу в положение, обеспечивающее возможность установки поддона гири;

установите на место захвата поддон;

установите индикатор нагрузки на нуль;

включите машину и в течение 15 мин прогрейте ее.

### 12.3. Проведение поверки

#### 12.3.1. Внешний осмотр

При проведении внешнего осмотра установите соответствие машины следующим требованиям: все части машины и ее принадлежности не должны иметь коррозии и следов каких-либо механических повреждений; окраска машины должна быть равномерной без пропусков, потеков и отслоений.

На каждой машине должна быть маркировка, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование модели;

порядковый номер изделия;

год и месяц выпуска.

#### 12.3.2. Опробование

При опробовании определите взаимодействие отдельных узлов и механизмов машины, опробуя их на холостом и рабочем режимах работы.

При этом убедитесь, что машина обеспечивает:

плавное перемещение подвижной траверсы без заметных на глаз рывков;

автоматический останов привода в момент разрушения образца, при перегрузке силоизмерителя от 0,5 до 1 % от верхнего предела

|        |         |
|--------|---------|
| Исп. № | 0290    |
| Исп. № | 23.4.80 |
| Исп. № | 0290    |
| Исп. № | 0290    |

|        |        |        |        |
|--------|--------|--------|--------|
| Исп. № | Исп. № | Исп. № | Исп. № |
| 0290   | 0290   | 0290   | 0290   |

ГО 2.773.091 Т0  
ГО 2.773.092 Т0

Лист  
25



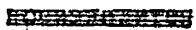


R - абсолютная величина разности между средним из трех результатов измерения при нагружении и разгрузении, Н.

Погрешность измерения и вариация не должны превышать 1 % от измеряемой нагрузки. Разность показаний между прямым и обратным ходами не должна превышать 2 %.

12.3.5. Погрешность записи нагрузки определяйте одновременно с проверкой оидоизмерителя в тех же контрольных точках. Высота ординаты и погрешность в миллиметрах, соответствующая двум процентам, приведены ниже:

| Контрольная точка | Высота ординаты |
|-------------------|-----------------|
| 20 %              | 50±1 мм         |
| 40 %              | 100±2 мм        |
| 60 %              | 150±3 мм        |
| 80 %              | 200±4 мм        |
| 100 %             | 250±5 мм        |

Проверку проводите образцовыми гирями 4<sup>го</sup> разряда ГОСТ 12656-78, измерение длины записанной линии  — штангенциркулем ШЦ-П-250-0,05.

Погрешность не должна превышать ± 2 % от измеряемой величины.

12.3.6. Погрешность записи перемещения активного захвата определяйте путем сравнения расстояния, пройденного активным захватом (по индикатору перемещения), с длиной абсциссы диаграммы. Проверяйте масштаб 50:1; 10:1; 1:1; 1:5 соответственно на стрелках 5; 15; 50 и 200 мм.

Погрешность записи перемещения свыше 15 мм определяйте по формуле (6):

$$\Delta\% = \frac{\Delta X}{X} \cdot 100, \quad (6)$$

Проверка: 11.9.80 ОИТ  
 6.90

ГЗ 2.773.091 ТО  
ГЗ 2.773.092 ТО

$\Delta$  - относительная погрешность перемещения активного захвата;

$\Delta X$  - величина разности между расстоянием, пройденным активным захватом и умноженным на масштаб, и длиной абсциссы на диаграмме, мм;

$X$  - длина абсциссы, мм.

Погрешность записи перемещения до 15 мм определяйте как величину разности между расстоянием, пройденным активным захватом и умноженным на масштаб, и длиной абсциссы на диаграмме. Проверку проводите на отрезках 10 мм и 15 мм, штангенциркулем ШЦ-П-250-0,05 ГОСТ 166-73 (при скорости 100 мм/мин на расстояния 50 и 250 мм) и штангенциркулем ШЦ-Д-1000-0,1 ГОСТ 166-73 (при скорости 1000 мм/мин на расстояния 500 и 1000 мм).

Погрешность не должна превышать:  
до 15 мм - 0,5 мм; свыше 15 мм - 3 %.

#### 12.4. Оформление результатов поверки

12.4.1. На машины, прошедшие поверку согласно настоящей методики с положительными результатами, выдается свидетельство о государственной поверке по форме, установленной Госстандартом СССР.

12.4.2. Результаты первичной поверки предприятием-изготовителем вносят в паспорт.

12.4.3. Результаты ведомственной поверки вносят в паспорт и заверяют в порядке, установленном ведомственной метрологической службой.

12.4.4. Машины, не удовлетворяющие требованиям настоящей методики, к выпуску и применению не допускаются. На них выдается извещение о непригодности с указанием причин непригодности.

Исполнитель: *И.И.И.*  
Проверено: *И.И.И.*  
Дата: *23.11.80*  
6090

|               |               |               |               |               |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
|               |               |               |               |               |
| <i>И.И.И.</i> | <i>И.И.И.</i> | <i>И.И.И.</i> | <i>И.И.И.</i> | <i>И.И.И.</i> |

Г6 2.773.091 ТО  
Г6 2.773.092 ТО

Лист  
29