

УТВЕРЖДАЮ  
Заместитель директора  
ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»



К.В. Чекирда

« 22 » марта 2016 г.

ДИНАМОМЕТРЫ UU, ULM

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 2301-284-2016

ч.р. 63853-16

Руководитель лаборатории  
ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»

А.Ф. Остривной

A handwritten signature in blue ink, consisting of stylized initials and a surname, written over a horizontal line.

Настоящая методика поверки распространяется на динамометры UU, ULM (далее - динамометры), изготовленные ООО «А+Прожектс», г. Санкт-Петербург, и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Интервал между поверками – 1 год.

## 1 ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1 При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта МП	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
1. Внешний осмотр	4.1	-
2. Подтверждение соответствия программного обеспечения динамометра	4.2	-
3. Опробование	4.3	
4. Определение метрологических характеристик	4.4	Машины силовоспроизводящие 3-го разряда по ГОСТ 8.640-2014.
-определение составляющих погрешности, связанных с воспроизводимостью показаний и повторяемостью показаний динамометров	4.4.1	
- определение составляющей погрешности, связанной с дрейфом нуля	4.4.2	
-определение составляющей погрешности, связанной с гистерезисом	4.4.3	
- определение составляющей погрешности, связанной с ползучестью	4.4.4	
- определение составляющей погрешности, связанной с интерполяцией	4.4.5	
- оценка погрешности динамометра	4.4.6	

## 2. ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении поверки соблюдают требования безопасности, указанные в эксплуатационной документации на поверяемые динамометры, а также на используемое поверочное, испытательное и вспомогательное оборудование.

## 3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ, ПОДГОТОВКА К НЕЙ

3.1 Операции по всем пунктам настоящей методики проводят при любом сочетании значений влияющих факторов, соответствующих рабочим условиям эксплуатации поверяемых динамометров. Температура во время поверки не должна изменяться более чем на  $\pm 1$  °С.

3.2 Для надежного выравнивания температуры динамометра и окружающего воздуха, динамометр должен быть доставлен на место поверки не менее чем за 12 часов до ее начала.

3.3 Временные интервалы между двумя последовательными нагружениями должны быть по возможности одинаковыми.

3.4 Регистрировать показания следует не ранее, чем через 30 секунд от начала измерения силы.

## 4. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

### 4.1 Внешний осмотр.

При внешнем осмотре проверяют комплектность поверяемых динамометров, отсутствие видимых повреждений, наличие необходимой маркировки, соответствие внешнего вида требованиям эксплуатационной документации и ее соответствие утвержденному типу.

### 4.2 Подтверждение соответствия программного обеспечения динамометра

4.2.1 Перед определением метрологических характеристик, при поверке, необходимо проверить идентификационные данные ПО.

Идентификация программы: после включения на цифровом приборе отображается номер версии ПО. Номер версии ПО должен быть не ниже, указанного в описании типа.

4.2.2 Проверяют наличие пломбировки на цифровом приборе (Рис. 1).

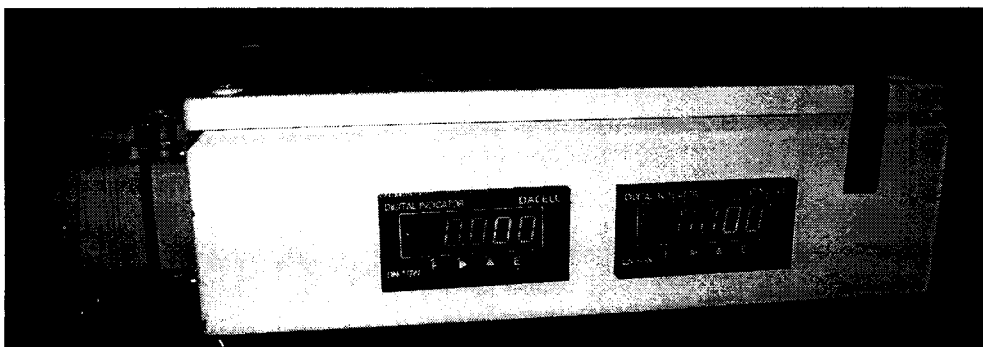


Рисунок 1 –Пломбировка от несанкционированного доступа.

#### 4.4. Определение метрологических характеристик.

Перед проведением измерений динамометр нагружают максимальной силой в заданном режиме (растяжение или сжатие) и выдерживают в течении 30 минут. Затем динамометр нагружают три раза максимальной силой в заданном режиме (растяжение или сжатие). Продолжительность приложения каждого предварительного нагружения должна составлять от 1 минуты до 1,5 минут.

Нагружают динамометр от НмПИ до НПИ двумя сериями эталонных сил только с возрастающими значениями, при одном положении динамометра в рабочем пространстве эталонной машины. Регистрируют соответствующие показания динамометра  $X_1, X_2$ .

Затем нагружают и разгружают динамометр двумя рядами силы с возрастающими и убывающими значениями в положениях с поворотом на  $120^\circ$  и  $240^\circ$  (рисунок 2) относительно первоначального положения. Регистрируют соответствующие показания динамометра  $X_3, X_5$  (при нагружении) и  $X'_4, X'_6$  (при разгрузке).

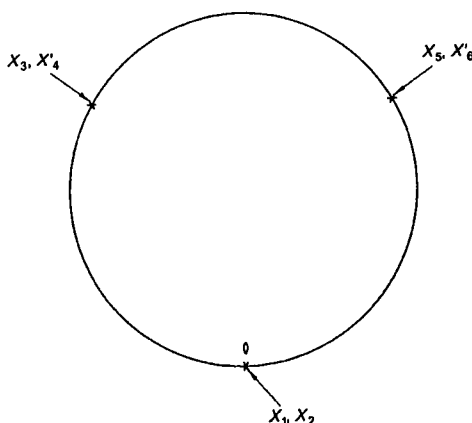


Рисунок 2.

Каждый ряд нагружения (разгружения) должен содержать не менее восьми ступеней, по возможности, равномерно распределенных по диапазону измерений динамометра.

Следует соблюдать временной интервал не менее 3-х минут между последовательными рядами нагрузки.

После полного разгружения динамометра следует регистрировать его нулевые показания после ожидания в течение, по крайней мере, 30 секунд.

Не менее 1 раза за время поверки динамометр должен быть разъединен с переходными деталями и заново собран. Рекомендуется делать это между вторым и третьим рядами нагружения.

Если динамометр применяют только для возрастающей нагрузки, то при поверке определяют вместо гистерезиса характеристику ползучести. При этом записывают показания на 30 с и 300 с после приложения максимальной нагрузки, в каждом из режимов приложения силы. Если ползучесть измеряется при нулевой силе, динамометр должен быть предварительно нагружен максимальной силой и выдержан под нагрузкой в течение 60 с. Испытание на ползучесть может проводиться в любое время после предварительной нагрузки.

Результаты измерений заносят в протокол (Приложение 1).

4.4.1 Определение составляющих погрешности, связанных с воспроизводимостью показаний и повторяемостью показаний динамометров,  $b$  и  $b'$ .

Эти составляющие погрешности рассчитываются для каждой ступени прикладываемой силы при вращении динамометра ( $b$ ) и без вращения ( $b'$ ), с помощью следующих уравнений:

$$b = \left| \frac{X_{\max} - X_{\min}}{\bar{X}_r} \right| \cdot 100\%$$

$$\text{где } \bar{X}_r = \frac{X_1 + X_3 + X_5}{3}$$

$$b' = \left| \frac{X_2 - X_1}{\bar{X}_{wr}} \right| \cdot 100\%$$

$$\text{где } \bar{X}_{wr} = \frac{X_1 + X_2}{2}$$

Результаты вычислений заносят в протокол (Приложение 1).

4.4.2 Определение составляющей погрешности, связанной с дрейфом нуля,  $f_0$ .

До и после каждой серии испытаний следует записывать показания без нагрузки. Нулевое показание следует регистрировать примерно через 30 секунд после того, как нагрузка полностью снята.

Составляющая погрешности, связанная с дрейфом нуля рассчитывается по формуле:

$$f_0 = \frac{i_f - i_0}{X_N} \cdot 100\%$$

где  $i_0$  и  $i_f$  - показания динамометра до приложения нагрузки и после разгрузки соответственно;

$X_N$  - показания динамометра при максимальной нагрузке.

Результаты вычислений заносят в протокол (Приложение 1).

4.4.3 Определение составляющей погрешности, связанной с гистерезисом,  $v$ .

Составляющая погрешности, связанная с гистерезисом определяется при сериях нагружения с возрастающими силами и затем с уменьшающимися силами.

Разность между значениями, полученными для обеих серий с возрастающими силами и с убывающими силами, позволяет рассчитать составляющую погрешности, связанную с гистерезисом, используя следующие уравнения:

$$v = \frac{v_1 + v_2}{2},$$

$$\text{где } v_1 = \left| \frac{X'_4 - X_3}{X_3} \right| \cdot 100\%, \quad v_2 = \left| \frac{X'_6 - X_5}{X_5} \right| \cdot 100\%$$

Результаты вычислений заносят в протокол (Приложение 1).

4.4.4 Определение составляющей погрешности, связанной с ползучестью,  $c$ .

Рассчитать разницу выходного сигнала  $i_{30}$ , полученного на 30 с и  $i_{300}$ , полученного на 300 с после приложения или снятия максимальной силы, выразить эту разницу в процентах от максимального отклонения по формуле:

$$c = \left| \frac{i_{300} - i_{30}}{X_N} \right| \cdot 100\%$$

Результаты вычислений заносят в протокол (Приложение 1).

#### 4.4.5 Определение составляющей погрешности, связанной с интерполяцией, $f_c$ .

Для каждой ступени нагружения относительную погрешность градуировочной характеристики рассчитывают по формуле:

$$f_c = \frac{\overline{X}_r - X_a}{X_a} \cdot 100\%$$

где  $\overline{X}_r$  по п. 4.4.1;

$X_a$  - значение, рассчитанное по градуировочной характеристике  $X_a = X_a(F_i)$ , где  $F_i$  – приложенная эталонная сила. Для динамометров с именованной шкалой  $X_a = F_i$ .

Результаты вычислений заносят в протокол (Приложение 1).

Примечание: полученные значения отклонений характеризуют временную нестабильность показаний динамометра за интервал между поверками.

#### 4.4.6 Оценка относительной погрешности динамометра

Доверительная относительная погрешность, т.е. интервал, в котором с вероятностью 0,95 лежит значение погрешности оценивается по формуле:

$$\hat{f}_c \pm W$$

где  $\hat{f}_c$  - максимальное полученное значение относительной погрешности градуировочной характеристики;

$W$  - относительная расширенная неопределенность определения погрешности градуировочной характеристики динамометра рассчитанная для каждой нагрузки по формуле:

$$W = k \cdot w_c$$

$$w_c = \sqrt{w_1^2 + w_2^2 + w_3^2 + w_4^2 + w_5^2 + w_6^2}$$

где  $k = 2$ , для уровня доверия 0,95;

$w_1$  - относительная стандартная неопределенность, связанная с приложенной эталонной силой;

$$w_2 = \frac{1}{|\overline{X}_r|} \cdot \sqrt{\frac{1}{6} \cdot \sum_{i=1,3,5} (X_i - \overline{X}_r)^2} \cdot 100\% - \text{относительная стандартная неопределенность,}$$

связанная с воспроизводимостью результатов измерений;

$$w_3 = \frac{b'}{\sqrt{3}} - \text{относительная стандартная неопределенность, связанная с повторяемостью}$$

результатов измерений;

$$w_4 = \frac{1}{\sqrt{6}} \cdot \frac{r}{F} \cdot 100\% - \text{относительная стандартная неопределенность, связанная с}$$

разрешающей способностью индикатора, где  $F$  – показания при приложенной нагрузке,  $r$  – разрешающая способность, равная дискретности отсчетного устройства;

$$w_5 = \frac{v}{3\sqrt{3}} - \text{относительная стандартная неопределенность, связанная с гистерезисом,}$$

учитывается, если поверка динамометра проводилась при возрастающей и убывающей нагрузках;

$$w_5 = \frac{c}{\sqrt{3}} - \text{относительная стандартная неопределенность, связанная с ползучестью,}$$

учитывается, если поверка динамометра проводилась только при возрастающей нагрузке;

$$w_6 = f_0 - \text{относительная стандартная неопределенность, связанная с дрейфом нуля.}$$

Результаты вычислений заносят в протокол (Приложение 1).

Полученный интервал не должен выходить за пределы относительной погрешности, что выражается неравенством:

$$|\hat{f}_c| + W \leq \delta ,$$

где  $\delta$  – пределы относительной погрешности, %

Строится график зависимости  $\delta$  от силы методом наименьших квадратов по всем точкам данных.

## 5. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ.

5.1 Положительные результаты первичной и периодической поверок динамометров оформляют выдачей свидетельства о поверке и протоколов испытаний. В свидетельстве о поверке указываются действительные значения доверительной погрешности в соответствующих диапазонах измерений динамометра и уравнение зависимости доверительной относительной погрешности от измеряемой силы. Знак поверки наносится на корпус цифрового прибора.

5.2 Динамометр, не удовлетворяющий установленным требованиям, к выпуску и применению не допускают и выдают извещение о непригодности в установленном порядке.

