

УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ООО «Автопрогресс-М»

  
А.С. НИКИТИН  
«22» 12 2015 г.  


**МОМЕНТОМЕРЫ TDT600CN**

**МЕТОДИКА ПОВЕРКИ**

**МП АПМ 91-15**

н.р.65379-16

Москва  
2015 г.

## 1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящая методика распространяется на моментомеры TDT600CN (далее – моментомеры), производства «TOSHICHI MFG. CO., LTD», Япония и устанавливает методику их первичной и периодической поверки.

Интервал между поверками – один год.

## 2. ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ

2.1 При проведении поверки должны выполняться операции, приведённые в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование операции	Номер пункта	Проведение операции при	
		первичной поверке	периодической поверке
1. Внешний осмотр	7.1	Да	Да
2. Опробование	7.2	Да	Да
3. Определение метрологических характеристик 3.1 Определение относительной погрешности и диапазонов измерений величины крутящего момента силы	7.3	Да	Да

2.2 В случае отрицательного результата при проведении любой из операций поверку моментомера прекращают, а моментомер признают непригодным к применению.

## 3. СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

3.1 При проведении поверки применяют средства, приведённые в таблице 2.

Таблица 2

Номер пункта	Наименование и тип основного или вспомогательного средства поверки; обозначение нормативного документа, регламентирующего технические требования, и (или) метрологические и основные технические характеристики средства поверки.
7.2 –7.3	Эталоны 1-го разряда по ГОСТ Р 8.752-2011

3.2 Средства поверки, указанные в таблице 2, должны быть поверены.

3.3 Допускается применять не указанные в таблице 2 средства поверки, обеспечивающие определение метрологических характеристик поверяемых моментомеров с требуемой точностью.

## 4. ТРЕБОВАНИЯ К КВАЛИФИКАЦИИ ПОВЕРИТЕЛЕЙ

К проведению поверки допускаются лица, изучившие эксплуатационные документы на поверяемый моментомер и имеющие достаточные знания и опыт работы с ними.

## 5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 При проведении поверки должны быть соблюдены требования безопасности эксплуатации применяемых средств поверки, указанные в документации на эти средства.

5.2 Освещённость рабочего места поверителя должна соответствовать требованиям действующих санитарных норм.

5.3 Перед проведением поверки необходимо ознакомиться с Руководством по эксплуатации моментомера.

## 6. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

6.1 При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

6.1.1 Поверку моментомера проводят при температуре окружающего воздуха  $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ .

6.1.2 Перед проведением поверки, при необходимости, выдерживают поверяемый моментомер не менее двух часов в условиях, указанных в п. 6.1.1 настоящей методики.

6.2. Перед проведением поверки выполняют следующие подготовительные работы:

- подготавливают средства поверки к работе в соответствии с эксплуатационными документами на них;
- подготавливают моментомер к работе в соответствии с руководством по эксплуатации.

## 7. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

### 7.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре устанавливают соответствие поверяемого моментомера следующим требованиям:

- моментомер укомплектован согласно требованиям эксплуатационной документации;
- поверхности деталей моментомера чистые и не имеют существенных дефектов лакокрасочных покрытий, механических повреждений и следов коррозии;
- надписи и обозначения на моментомере не повреждены и легко читаются;
- кабели и соединительные разъёмы кабелей и моментомера не имеют повреждений и искажений формы;
- присоединительное гнездо моментомера не имеет деформаций, препятствующих их подсоединению к тракту передачи крутящего момента, сколов и трещин.

### 7.2 Опробование

7.2.1 Поверяемый моментомер фиксируют неподвижно, далее на него устанавливают эталонный измеритель крутящего момента силы (далее – измеритель) в соответствии с эксплуатационной документацией на него, затем проводят трёхкратное нагружение крутящим моментом силы, равным верхнему пределу измерений ( $M_{\text{вх.пр.}}$ ) поверяемого моментомера. При последнем нагружении выдерживают моментомер под нагрузкой в течение 30 с.

7.2.2 Результаты опробования считают положительными, если показания на дисплее моментомера не изменяются во время выдержки под нагрузкой.

7.2.3 При отрицательных результатах опробования операции по п. 7.2.1 повторяют. При двукратном невыполнении требований изложенных в п. 7.2.2 моментомер бракуют.

### 7.3. Определение метрологических и технических характеристик

Определение относительной погрешности и диапазонов измерений величины крутящего момента силы.

7.3.1. Поверяемый моментомер со смонтированным на нём измерителем равномерно нагружают, а затем разгружают ступенями нагрузки на всём диапазоне измерений, при этом число точек нагружения в диапазоне измерений должно быть не менее пяти. Нагружения проводят плавно (без ударов и рывков). Перемены знака нагрузки до окончания нагружения не допускаются. В случае несоблюдения этого требования цикл повторяют. Перед началом каждого цикла нагружения, если это возможно, показания моментомера устанавливают на нуль.

Количество циклов нагружения: не менее трёх.

В каждой  $i$ -ой точке диапазона измерений для каждого  $j$ -ого цикла фиксируют показания моментомера при нагружении  $X_{ki}$  (прямой ход), и при разгрузке  $X'_{ki}$  (обратный ход), которые в дальнейшем используют при расчётах метрологических характеристик моментомера.

### 7.3.2. Определение относительной погрешности

По полученным результатам измерений рассчитывают средние арифметические значения крутящего момента силы, для прямого и обратного хода отдельно, по формуле:



$$\bar{X}_K = \frac{1}{n} \cdot \sum_{i=1}^n X_{Ki}; \quad (1)$$

$$\bar{X}'_K = \frac{1}{n} \cdot \sum_{i=1}^n X'_{Ki}; \quad (2)$$

где  $n$  – число циклов нагружения.

Абсолютное значение оценки систематической составляющей основной погрешности  $\Delta_{\text{СК}}$  рассчитывают:

$$\Delta_{\text{СК}} = \frac{\bar{X}_K + \bar{X}'_K}{2} - M_K. \quad (3)$$

где  $M_K$  - значение крутящего момента силы, воспроизводимое эталонным измерителем крутящего момента силы в  $i$ -ой точке диапазона, Н·м

Абсолютное значение вариации показаний, для моментомера рассчитывают по формуле

$$h_K = |\bar{X}_K - \bar{X}'_K|. \quad (4)$$

Абсолютное значение среднеквадратического отклонения случайной составляющей основной погрешности  $S_0$  рассчитывают:

$$S_0 = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (X_{Ki} - \bar{X}_K)^2 + \sum_{i=1}^n (X'_{Ki} - \bar{X}'_K)^2}{2n - 1} + \frac{h_K^2}{12}}. \quad (5)$$

Границы суммарной основной абсолютной погрешности моментомера  $\Delta_K$  рассчитывают по формуле

$$\Delta_K = 2 \sqrt{S_0^2 + \frac{\Delta_{\text{СК}}^2}{3}}. \quad (6)$$

Относительную основную погрешность моментомера  $\delta_K$  рассчитывают по формуле

$$\delta_K = \frac{\Delta_K \cdot 100}{M_K}. \quad (7)$$

Относительную основную погрешность моментомера  $\delta_M$  определяют по формуле

$$\delta_M = \max_{\delta}(\delta_K), \quad (8)$$

где  $\max_{\delta}(\delta_K)$  – максимальное значение относительной погрешности в диапазоне ее нормирования.

*Моментомер считается прошедшим поверку, если диапазон измерений крутящего момента силы составляет от 0,2 до 6,0 Нм, а относительная погрешность не превышает  $\pm 1\%$*

## 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 с указанием предельных числовых значений результатов измерений и их оценки по сравнению с предъявлен-

ными требованиями. См. пример формы протокола поверки в Приложении к настоящей методике поверки.

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

Инженер  
ООО «Автопрогресс-М»



Саморукова Д.М.

**Приложение (необязательное)**

Форма протокола поверки

Протокол поверки № \_\_\_\_\_ « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г. моментомер TDT600CN зав. № \_\_\_\_\_ изготовлен в \_\_\_\_\_ году

Принадлежащий \_\_\_\_\_ Поверка проведена с использованием \_\_\_\_\_

Условия поверки: давление \_\_\_\_\_ кПа; влажность \_\_\_\_\_ %;

температура, °С: до начала измерений \_\_\_\_\_, в конце измерений \_\_\_\_\_

Результаты внешнего осмотра: \_\_\_\_\_ соответствует. Результаты опробования: \_\_\_\_\_ соответствует.

Направление нагружения: \_\_\_\_\_ часовой стрелке

Результаты определения метрологических характеристик

Крутящий момент, Н·м	Показания измерителя в циклах нагружения, Н·м			Ср. зн. $\overline{X_K}, (X_K),$ Н·м	Значения составляющих погрешности, Н·м				Отн. погр., $\delta_K, \%$
	1	2	3		Сист. $\Delta_{сК}$	Вариация, $h_K$	СКО $S_0$	Сумм., $\Delta_K$	
0									
0									

Максимальная абсолютная суммарная погрешность, Н·м

Относительная погрешность, %  $\delta_M =$

Поверку провел \_\_\_\_\_