

УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель
генерального директора –
заместитель по научной работе
ФГУП «ВНИИФТРИ»


_____ **А.Н. Шипунов**
« 17 » _____ **2016 г.**


ИНСТРУКЦИЯ

Твердомеры Виккерса Via-S, Via-F

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

Via-S, Via-F - 01 МП

г.р. 64284-16

2016 г.

Настоящая методика поверки распространяется на твердомеры Виккерса Via-S, Via-F (далее - твердомеры) фирмы «MATSUZAWA CO., LTD.», Япония, и устанавливает методы и средства первичной и периодической поверок.

Первичную поверку проводят при ввозе твердомеров по импорту и после ремонта, периодическую поверку проводят один раз в год. Поверку проводят организации, аккредитованные в данном виде деятельности.

1 Операции поверки

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

Таблица 1

Наименование операций	Номер пункта методики поверки	Проведение операции при	
		первичной поверке (ввозе по импорту)	периодической поверке
1 Внешний осмотр твердомера	7.1	да	да
2 Внешний осмотр алмазного наконечника	7.2	да	да
3 Опробование	7.3	да	да
4 Определение относительной погрешности нагрузки	7.4	да	да
5 Определение абсолютной погрешности измерительного устройства	7.5	да	нет
6 Определение абсолютной погрешности твердомеров по шкалам Виккерса	7.6	да	да
7 Определение абсолютной погрешности твердомеров по шкалам Бринелля	7.7	да	да
8 Идентификация программного обеспечения (ПО)	7.8	да	да

1.2 В случае получения отрицательного результата при проведении одной из операций поверку прекращают, а твердомер признают не прошедшим поверку.

2 Средства поверки

2.1 При проведении поверки должны быть применены средства, указанные в таблице 2.

Таблица 2

Номер пункта методики поверки	Наименование и тип средства поверки; обозначение нормативного документа, регламентирующего технические требования, и основные технические характеристики средства поверки
7.2	Микроскоп по ГОСТ 8074-82, общее увеличение не менее 30х
7.4	Динамометры электронные переносные АЦДС, класс точности 0,5 по ГОСТ Р 55223-2012
7.5	Объект-микрометр ОМО У4.2 диапазон (0-1) мм, пределы допускаемой абсолютной погрешности $\pm 0,0001$ мм, МИ 253-87
7.6	Эталонные меры твердости МТВ; ГОСТ 9031-75; 2-го разряда со значениями: (250 \pm 50) HV; (450 \pm 75) HV; (800 \pm 50) HV

Номер пункта методики поверки	Наименование и тип средства поверки; обозначение нормативного документа, регламентирующего технические требования, и основные технические характеристики средства поверки
7.7	Эталонные меры твердости МТБ; ГОСТ 9031-75; 2-го разряда со значениями: (100±25) НВW; (200±50) НВW; (400±50) НВW

Примечания:

1 Допускается применение других средств измерений утвержденного типа, прошедших поверку и обеспечивающих измерение соответствующих характеристик с требуемой точностью.

2 Допускается проведение поверки по отдельным шкалам твердости, указанным в таблице 2, в соответствии с заявлением владельца твердомера, с обязательным указанием в свидетельстве о поверке информации об объеме проведенной поверки.

3 Требования к квалификации поверителей

3.1 К работе допускаются лица, аттестованные в качестве поверителя в данной области измерений, имеющие необходимую квалификацию, обученные правилам техники безопасности и полностью изучившие руководство по эксплуатации (РЭ) на твердомеры.

4 Требования безопасности

4.1 При проведении поверки должны быть соблюдены «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденные Минэнерго России 13 января 2003 года, «Межотраслевые правила по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок. ПОТ Р М-016-2001», утвержденные Министерством энергетики РФ 27 декабря 2000 года и Министерством труда и социального развития РФ 5 января 2001 года (с поправками от 01 июля 2003 года)

4.2 При проведении поверки должны быть соблюдены требования безопасности согласно ГОСТ 12.3.019-80 и санитарных норм СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200-03 (утвержденных главным государственным санитарным врачом РФ 25 сентября 2007 года).

5 Условия поверки

5.1 При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура окружающего воздуха (23 ± 5) °C;
- относительная влажность окружающего воздуха – (65 ± 15) %.

6 Подготовка к поверке

6.1 Перед проведением поверки необходимо-привести в рабочее состояние средства поверки в соответствии с указаниями, изложенными в их эксплуатационной документации.

6.2 Поверяемые твердомеры должны быть установлены на столах, обеспечивающих защиту от воздействия вибраций.

6.3 Поверхность рабочего стола и посадочная часть винта должны быть чистыми, поверхности рабочего стола и рабочей части наконечника должны быть обезжирены.

7 Проведение поверки

7.1 Внешний осмотр

7.1.1 Проверить соответствие заводского номера твердомера с записью в паспорте, целостность соединительных кабелей, комплектность твердомера в соответствии с главой 9 РЭ. Поверхность твердомера не должна иметь видимых трещин и повреждений. Сенсорный дисплей панели управления или монитор компьютера не должны иметь видимых трещин и повреждений. При подключении твердомеров к сети питания должен засветиться цифровой индикатор твердомера.

7.1.2 Результаты поверки считать положительными, если выполнены требования п. 7.1.1. В противном случае твердомер бракуется и направляется в ремонт.

7.2 Внешний осмотр алмазного наконечника

7.2.1 Внешний осмотр алмазного наконечника проводят при помощи микроскопа в отраженном свете.

7.2.2 Снимают индентор (наконечник), следуя рекомендациям РЭ. Для осмотра рабочей части поверхности наконечника, прилегающей к его вершине, наконечник устанавливают на рабочий стол прибора вершиной вверх, рабочий стол поднимают и двигают таким образом, чтобы вершина алмаза, а затем прилегающие к вершине поверхности его граней были четко видны.

7.2.3 Результаты поверки считать положительными, если рабочая часть наконечника не имеет рисок, трещин, сколов и других дефектов.

7.3 Опробование

7.3.1 Проверить работоспособность твердомера в соответствии с главой 6 РЭ.

7.3.2 Результаты поверки считать положительными, если выполнены требования раздела 6 РЭ.

7.4 Определение относительной погрешности нагрузки

7.4.1 Измерить все используемые в твердомере испытательные нагрузки посредством динамометров.

7.4.2 Относительную погрешность нагрузки определять следующим образом:

- установить образцовый динамометр на рабочем столе твердомера;
- установить отсчетное устройство динамометра в положение, принятое за ноль;
- три раза нагрузить динамометр максимальной нагрузкой, развиваемой прибором;
- разгрузить динамометр и установить его отсчетное устройство на ноль. Невозврат стрелки в положение ноль не должен превышать 0,5 наименьшего деления шкалы;
- нагрузить динамометр три раза для каждой нагрузки и вычислить среднее арифметическое значение l в делениях шкалы..

- вычислить относительную погрешность нагрузки δ по формуле (1):

$$\delta = \frac{l - L}{L - L_0} \cdot 100 \%, \quad (1)$$

где l – среднее арифметическое значение измеренной испытательной нагрузки, в делениях шкалы;

L - показание индикатора динамометра, взятое из его свидетельства для поверяемой нагрузки, в делениях шкалы;

L_0 - показание индикатора, ненагруженного динамометра, принятое за ноль, в делениях шкалы.

7.4.3 Результаты поверки считать положительными, если значения относительной погрешности нагрузки находятся в пределах, указанных в таблице 3. В противном случае твердомер бракуется и направляется в ремонт.

Таблица 3

Диапазон испытательных нагрузок F, Н	Пределы допускаемой относительной погрешности нагрузки %
$0,09807 \leq F < 1,961$	$\pm 1,5$
$F \geq 1,961$	$\pm 1,0$
примечание - F – испытательная нагрузка (статическая сила)	

7.5 Определение абсолютной погрешности измерительного устройства

7.5.1 Шкала измерительного устройства должна быть отградуирована таким образом, чтобы позволяла производить измерения длин диагоналей отпечатков в соответствии с требованиями, указанными в таблице 4.

Таблица 4

Длина диагонали, d, мм	Разрешение микроскопа	Предельная погрешность микроскопа
$d \leq 0,040$	0,000 2 мм	0,000 4 мм
$0,040 < d \leq 0,200$	0,5 % от d	1,0 % от d
$d > 0,200$	0,001 мм	0,002 мм

Примечание - Длина диагонали отпечатка определяет необходимое увеличение V микроскопа в соответствии со следующим условием:
 $V \times d \geq 14$ мм,
 где V – увеличение измерительного устройства
 Для отпечатков с длиной диагонали $d < 0,035$ мм это условие может не выполняться, но общее увеличение микроскопа должно быть не менее 400х.

7.5.2 При поверке измерительного устройства по объект-микрометру измерения выполняются, как минимум, на пяти интервалах для каждого рабочего диапазона.

7.5.3 Результаты испытаний считать положительными, если значения погрешности микроскопа не превышают значений, указанных в таблице 4.

7.6 Определение абсолютной погрешности твердомеров по шкалам Виккерса

7.6.1 Абсолютную погрешность твердомера необходимо определять при вертикальном положении твердомера к поверхности меры.

7.6.2 Измерения проводить при той же нагрузке, для которой присвоено значение эталонной меры. На каждой из мер (п. 2.1) провести по 5 измерений. Определить среднее арифметическое значение $H_{ср}$ и занести его в протокол (Приложение 1).

Вычислить абсолютную погрешность твердомера по формуле (1):

$$\Delta = H_{ср} - H_n, \quad (1)$$

где $H_{ср}$ – среднее значение твердости меры, измеренное твердомером;

H_n – значение твердости меры, присвоенное поверяющей организацией.

Результаты измерений занести в протокол (Приложение 1).

7.6.3 Поверку твердомера выполнить при пяти нагрузках: 0,981 Н (шкала HV 0,1); 9,807 Н (шкала HV 1); 98,07 Н (шкала HV 10); 980,7 Н (шкала HV 30); 9807 Н (шкала HV 50).

Для каждой из шкал выбираются две меры твердости из трёх диапазонов: (250 ± 50) HV; (450 ± 75) HV; (800 ± 50) HV.

Примечание:

Допускается проведение поверки при других нагрузках, используемых в твердомере.

7.6.3 Результаты поверки считать положительными, если значения абсолютной погрешности твердомера находятся в пределах, приведенных в таблице 5. В противном случае твердомер бракуется и направляется в ремонт.

Таблица 5

Обозначение шкалы твёр- дости	Интервалы измерений твёрдости HV								
	От 50 до 125	От 125 до 175	От 175 до 225	От 225 до 275	От 275 до 325	От 325 до 375	От 375 до 425	От 425 до 475	От 475 до 525
	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений твердости, HV, (±)								
HV0,1	6	11	16	20	27	35	40	50	-
HV0,2	4	8	12	18	24	30	36	43	50
HV0,3	4	7	10	14	18	23	28	34	40
HV0,5	3	7	10	13	15	19	24	27	30
HV1	3	6	8	10	12	14	16	20	25
HV2	3	5	6	8	9	12	16	18	20
HV5	3	5	6	8	9	11	12	14	15
HV10, HV20	3	5	6	8	9	11	12	14	15
HV30, HV50	3	5	6	6	6	7	8	9	10

Продолжение таблицы 5

Обозначение шкалы твёр- дости	Интервалы измерений твёрдости HV									
	От 525 до 575	От 575 до 625	От 625 до 675	От 675 до 725	От 725 до 775	От 775 до 825	От 825 до 875	От 875 до 925	От 925 до 1075	От 1075 до 1500
	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений твердости, HV, (±)									
HV0,2	58	66	72	77	86	96	102	108		
HV0,3	47	54	62	70	75	80	89	99	110	
HV0,5	36	42	46	49	56	64	68	72	90	142
HV1	28	30	32	35	42	48	51	54	60	77
HV2	22	24	26	28	30	32	38	45	50	77
HV5	17	18	20	21	23	24	26	27	40	52
HV10; HV20	17	18	20	21	23	24	26	27	30	39
HV30, HV50	11	12	13	14	15	16	19	18	20	26

7.7 Определение абсолютной погрешности твердомера по шкалам Бринелля

7.7.1 Абсолютную погрешность твердомера необходимо определять при вертикальном положении твердомера к поверхности меры.

7.7.2 Образцовую меру (п. 2.1) выбрать в зависимости от применяемых в твердомере шариков и нагрузок. На каждой из мер провести по 5 измерений. Определить среднее арифметическое значение $H_{ср}$ и занести его в протокол (Приложение 1).

Вычислить абсолютную погрешность твердомера по формуле (1):

$$\Delta = H_{ср} - H_n, \quad (1)$$

где $H_{ср}$ – среднее значение твердости меры, измеренное твердомером;

H_n – нормативное значение твердости меры, присвоенное поверяющей организацией.

Результаты вычислений занести в протокол (Приложение 1).

7.7.3 Поверку твердомера выполнить по шкалам HBW 1/10 и HBW 1/30.

Для шкалы HBW 1/10 использовать меры с диапазоном (100 ± 25) .

Для шкалы HBW 1/30 использовать меры с диапазоном (200 ± 50) и (400 ± 50) .

7.7.4 Результаты поверки считать положительными, если значения абсолютной погрешности твердомера находятся в пределах, указанных в таблице 6. В противном случае твердомер бракуется и направляется в ремонт.

Таблица 6

Шкалы Бринелля	Интервалы измерения твёрдости, HBW						
	От 30 до 50	От 50 до 100	От 100 до 150	От 150 до 250	От 250 до 350	От 350 до 450	От 450 до 650
	Пределы допускаемых абсолютных погрешностей твердомеров, HBW, (\pm)						
HBW 1/10	5	10	15	20	-	-	-
HBW 1/30	-	10	15	20	15	20	25

7.8 Идентификация программного обеспечения (ПО)

7.8.1 Проверка идентификационных данных ПО при поверке не производится, так как защита ПО от непреднамеренных и преднамеренных изменений соответствует уровню «высокий». Целостность ПО проверяется наличием пломб на задней панели твердомеров (Приложение Б).

7.8.2 Результаты проверки считать положительными, если пломбы на задней панели не повреждены.

8 Оформление результатов поверки

8.1 Результаты периодической поверки оформить в установленном порядке.

8.2 Твердомеры, не прошедшие поверку, к эксплуатации не допускаются. На них выдается извещение о непригодности с указанием причины непригодности.

8.3 В целях предотвращения доступа к узлам регулировки установить пломбы с нанесением знака поверки (Приложение Б).

Начальник НИО-3
ФГУП «ВНИИФТРИ»

Э.Г. Асланян

Ведущий инженер НИО-3
ФГУП «ВНИИФТРИ»

М.А. Васенина

**Приложение А
(обязательное)**

Форма протокола поверки

**Протокол № _____
поверки твердомера _____**

Заводской № _____

Средства поверки: Эталонные меры твердости

Наименование меры	Номер меры	Значение твердости меры (по свидетельству о поверке)	Шкала твердости
Мера твердости Виккерса			HV 0,1
Мера твердости Виккерса			HV 0,1
Мера твердости Виккерса			HV 1
Мера твердости Виккерса			HV 1
Мера твердости Виккерса			HV 10
Мера твердости Виккерса			HV 10
Мера твердости Виккерса			HV 30
Мера твердости Виккерса			HV 30
Мера твердости Виккерса			HV 50
Мера твердости Виккерса			HV 50
Мера твердости Бринелля			HBW 1/10
Мера твердости Бринелля			HBW 1/30
Мера твердости Бринелля			HBW 1/30

Таблица 1 Результаты измерений

Шкала твердости	Номер меры	Результаты измерений:					Среднее значение пяти измерений H _{ср}
		H1	H2	H3	H4	H5	
HV 0,1							
HV 0,1							
HV 1							
HV 1							
HV 10							
HV 10							
HV 30							
HV 30							
HV 50							
HV 50							
HBW 1/10							
HBW 1/30							
HBW 1/30							

Таблица 2 Определение абсолютной погрешности твердомера

Шкала твердости	Значение твердости меры (по свидетельству о поверке)	Среднее значение пяти измерений,	Абсолютная погрешность твердомера
HV 0,1			
HV 0,1			
HV 1			
HV 1			
HV 10			
HV 10			
HV 30			
HV 30			
HV 50			
HV 50			
HBW 1/10			
HBW 1/30			
HBW 1/30			

Заключение:

Твердомер является пригодным (непригодным) к применению.

Выдано свидетельство о поверке № _____ от " ____ " _____ 20__ г.

Срок действия свидетельства до _____

Поверитель _____

**Приложение Б
(обязательное)**

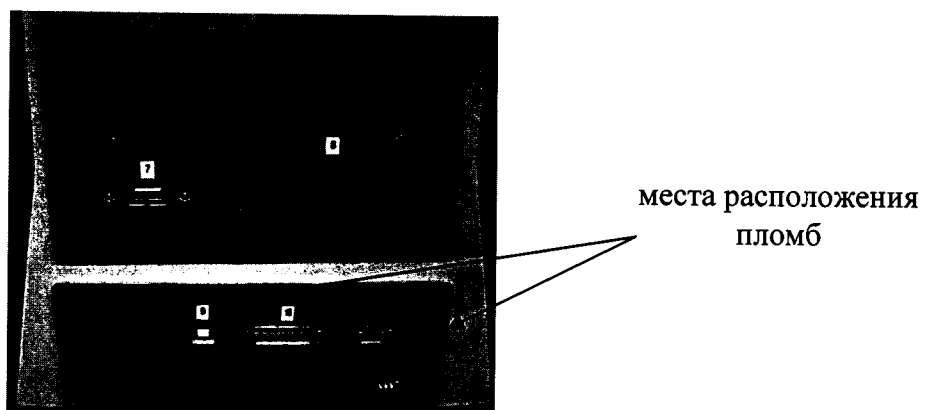


Рисунок 1 – Задняя панель твердомеров