

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

\_\_\_\_\_ **А.Н. Шишунов**  
« 28 » \_\_\_\_\_ **2016 г.**  
**М.п. ФТРИ**



## **ИНСТРУКЦИЯ**

**Микротвердомеры ММТ-Х7В, АМТ-Х7PS, АМТ-Х7FS**

### **МЕТОДИКА ПОВЕРКИ**

**ММТ-Х7В, АМТ-Х7PS, АМТ-Х7FS - 01 МП**

*1.р.64524-16*

**2016 г.**

Настоящая методика поверки распространяется на микротвердомеры ММТ-Х7В, АМТ-Х7PS, АМТ-Х7FS (далее - микротвердомеры) фирмы «MATSUZAWA CO., LTD.», Япония, и устанавливает методы и средства первичной и периодической поверок.

Интервал между поверками - 1 год.

## 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	периодической поверке
1 Внешний осмотр микротвердомера	7.1	да	да
2 Внешний осмотр алмазного наконечника	7.2	да	да
3 Опробование	7.3	да	да
4 Определение допустимого отклонения испытательной нагрузки	7.4	да	да
5 Определение абсолютной погрешности оптической системы микротвердомера	7.5	да	нет
6 Определение абсолютной погрешности твердомеров по шкалам Виккерса	7.6	да	да
7 Идентификация программного обеспечения (ПО)	7.7	да	да

1.2 В случае получения отрицательного результата при проведении одной из операций поверку прекращают, а микротвердомер 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; весы лабораторные ВЛТЭ 1100 II класс точности по ГОСТ OIML R 76-1-2011
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 микротвердости с метрологическими характеристиками по ГОСТ 8.063-2012 со значениями: (100 $\pm$ 25) HV или (200 $\pm$ 50) HV; (450 $\pm$ 75) HV; (800 $\pm$ 50) HV

#### Примечания:

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

### 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 микротвердомеры.

### 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 ( $23 \pm 5$ ) °С;
- относительная влажность окружающего воздуха – ( $65 \pm 15$ ) %.

### 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 микротвердомеры 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 микротвердомера с записью в паспорте, целостность соединительных кабелей, комплектность микротвердомера в соответствии с главой 5 РЭ. Поверхность микротвердомера не должна иметь видимых трещин и повреждений. Сенсорный дисплей панели управления или монитор компьютера не должны иметь видимых трещин и повреждений. При подключении микротвердомеров к сети питания должен засветиться цифровой индикатор микротвердомера.

7.1.2 Результаты поверки считать положительными, если выполнены требования п. 7.1.1. В противном случае микротвердомер 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 видимы.

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 микротвердомера в соответствии с главой 7 РЭ.

7.3.2 Результаты поверки считать положительными, если выполнены требования раздела 7 РЭ.

### 7.4 Определение допустимого отклонения испытательной нагрузки

7.4.1 Измерить все используемые в микротвердомере испытательные нагрузки посредством весов и динамометров.

7.4.2 Относительную погрешность нагрузки определять следующим образом:

- установить образцовый динамометр на рабочем столе микротвердомера;
- 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 допустимое отклонение испытательной нагрузки  $\delta$  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 допустимого отклонения испытательной нагрузки находятся в пределах, указанных в таблице 3. В противном случае микротвердомер бракуется и направляется в ремонт.

Таблица 3

Диапазон испытательных нагрузок F, Н	Пределы допустимого отклонения нагрузки, %
$0,09807 < F$	$\pm 2,0$
$0,09807 \leq F < 1,961$	$\pm 1,5$
$F \geq 1,961$	$\pm 1,0$
примечание - F – испытательная нагрузка (статическая сила)	

### 7.5 Определение абсолютной погрешности оптической системы микротвердомера

7.5.1 Шкала оптической системы 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 оптической системы	Предельно допустимая погрешность
$d \leq 0,040$	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 оптической системы в соответствии со следующим условием:  
 $V \times d \geq 14 \text{ мм}$ ,  
где V – увеличение оптической системы  
Для отпечатков с длиной диагонали  $d < 0,035 \text{ мм}$  это условие может не выполняться, но общее увеличение оптической системы должно быть не менее 400х.

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

7.5.3 Результаты поверки считать положительными, если значения погрешности оптической системы не превышают значений, указанных в таблице 4.

7.6 Определение абсолютной погрешности микротвердомеров по шкалам Виккерса

7.6.1 Абсолютную погрешность микротвердомера необходимо определять при вертикальном положении микротвердомера 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  $H_{cp}$  и занести его в протокол (Приложение А).

Вычислить абсолютную погрешность микротвердомера по формуле (2):

$$\Delta = H_{cp} - H_n, \quad (2)$$

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

$H_n$  – значение твердости меры, присвоенное поверяющей организацией.

Результаты измерений занести в протокол (Приложение А).

7.6.3 Поверку микротвердомера выполнить при пяти нагрузках: 0,098 Н (шкала HV 0,01); 0,981 Н (шкала HV 0,1); 2,942 Н (шкала HV 0,3); 9,807 Н (шкала HV 1); 19,61 Н (шкала HV 2).

Для шкалы HV 0,01 выбирают меру из диапазона  $(200 \pm 50) \text{ HV}$ .

Для шкалы HV 0,1 выбирают две меры из диапазонов  $(200 \pm 50) \text{ HV}$  и  $(450 \pm 75) \text{ HV}$ .

Для шкал HV 0,3, HV 1, HV 2 выбираются две меры твердости из трёх диапазонов:  $(200 \pm 50) \text{ HV}$ ;  $(450 \pm 75) \text{ HV}$ ;  $(800 \pm 50) \text{ HV}$ .

Примечание:

Допускается проведение поверки при других нагрузках, используемых в микротвердомере.

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

Таблица 5

Обозначение шкалы твёр- дости	Интервалы измерений твёрдости HV									
	От 30 до 75	От 75 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, ( $\pm$ )									
HV0,001	9	12	-	-	-	-	-	-	-	-
HV0,005	9	12	16	20	-	-	-	-	-	-
HV0,01	5	10	15	20	26	-	-	-	-	-
HV0,025	4	10	15	20	26	-	-	-	-	-
HV0,05	-	8	14	20	20	-	-	-	-	-
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

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, ( $\pm$ )									
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

### 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 микротвердомеров (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 порядке, установленном приказом Минпромторга России от 02 июля 2015 г. № 1815 «Об утверждении Порядка проведения поверки средств измерений, требования к знаку поверки и содержанию свидетельства о поверке».

8.2 Твердомеры, не прошедшие поверку, к эксплуатации не допускаются. На них выдается извещение о непригодности с указанием причины забракования согласно приказу Минпромторга России от 02 июля 2015 г. № 1815 «Об утверждении Порядка проведения поверки средств измерений, требования к знаку поверки и содержанию свидетельства о поверке».

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 микротвердомера \_\_\_\_\_**

Заводской № \_\_\_\_\_

Средства поверки: Эталонные меры микротвердости

Наименование меры	Номер меры	Значение твердости меры (по свидетельству о поверке)	Шкала твердости
Мера микротвердости			HV 0,01
Мера микротвердости			HV 0,1
Мера микротвердости			HV 0,1
Мера микротвердости			HV 0,3
Мера микротвердости			HV 0,3
Мера микротвердости			HV 1
Мера микротвердости			HV 1
Мера микротвердости			HV 2
Мера микротвердости			HV 2

**Таблица 1 Результаты измерений**

Шкала твердости	Номер меры	Результаты измерений:					Среднее значение пяти измерений H <sub>ср</sub>
		H1	H2	H3	H4	H5	
HV 0,01							
HV 0,1							
HV 0,1							
HV 0,3							
HV 0,3							
HV 1							
HV 1							
HV 2							
HV 2							



**Таблица 2 Определение абсолютной погрешности микротвердомера**

Шкала твердости	Значение твердости меры (по свидетельству о поверке)	Среднее значение пяти измерений,	Абсолютная погрешность микротвердомера
HV 0,01			
HV 0,1			
HV 0,1			
HV 0,3			
HV 0,3			
HV 1			
HV 1			
HV 2			
HV 2			

**Заключение:**

Микротвердомер является пригодным (непригодным) к применению.

Выдано свидетельство о поверке № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Срок действия свидетельства до \_\_\_\_\_

Поверитель \_\_\_\_\_

**Приложение Б  
(обязательное)**

место расположения  
пломбы



**Рисунок 1 – Задняя панель микротвердомеров**