

1 Общие положения

1.1 Настоящая методика поверки распространяется на твердомеры универсальные (далее - твердомеры), изготавливаемые фирмой «INNOVATEST Europe BV», Нидерланды, используемые в качестве рабочих средств измерений, и устанавливает методы и средства первичной и периодической поверок.

1.2 При определении метрологических характеристик в рамках проводимой поверки обеспечивается передача единиц твердости в соответствии с государственной поверочной схемой для средств измерения твердости по шкалам Роквелла и Супер-Роквелла, утвержденной приказом Росстандарта от 30.12.2019 № 3462, к государственному первичному эталону твердости по шкалам Роквелла и Супер-Роквелла ГЭТ 30-2018, государственной поверочной схемой для средств измерений твердости по шкалам Бринелля ГОСТ 8.062-85 к государственному первичному эталону твердости по шкалам Бринелля ГЭТ 33-2020 и государственной поверочной схемой для средств измерений твердости металлов и сплавов по шкалам Виккерса ГОСТ 8.063-2012 к Государственному первичному специальному эталону твердости металлов по шкалам Виккерса ГЭТ 31-2010.

1.3 Поверка твердомеров может осуществляться только аккредитованным на проведение поверки в соответствии с законодательством Российской Федерации об аккредитации в национальной системе аккредитации лицом в соответствии с его областью аккредитации.

1.4 Передача твердомерам единиц твердости по шкалам Роквелла, Супер-Роквелла, Бринелля и Виккерса осуществляется методом прямых измерений.

1.5 Интервал между поверками – 1 год.

2 Перечень операций поверки

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

Таблица 1 – Перечень операций поверки

Наименование операции поверки	Номер пункта методики поверки	Обязательность выполнения операций поверки при	
		первичной поверке	периодической поверке
1 Внешний осмотр твердомера	7	да	да
2 Подготовка к поверке и опробование твердомера	8	да	да
3 Проверка программного обеспечения твердомера	9	да	да
4 Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия твердомера метрологическим требованиям	10	да	да
4.1 Определение относительного отклонения испытательной нагрузки	10.1	да	да
4.2 Определение абсолютной погрешности и размаха показаний твердомера по шкалам Роквелла	10.2	да	да
4.3 Определение абсолютной погрешности и размаха показаний твердомера по шкалам Супер-Роквелла	10.3	да	да
4.4 Определение абсолютной погрешности твердомера по шкалам Бринелля	10.4	да	да
4.5 Определение абсолютной погрешности твердомера по шкалам Виккерса	10.5	да	да
5 Оформление результатов поверки	11	да	да

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

2.3 Допускается проведение поверки по отдельным шкалам и диапазонам измерений твердости, которые используются при эксплуатации, по соответствующим пунктам настоящей методики поверки. Соответствующая запись должна быть сделана в эксплуатационных документах и свидетельстве о поверке на основании решения эксплуатирующей организации.

3 Требования к условиям проведения поверки

3.1 При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура окружающего воздуха от 18 до 28 °С;
- относительная влажность окружающего воздуха не более 80 %.

4 Требования к специалистам, осуществляющим поверку

4.1 К работе допускаются лица, имеющие среднее или высшее техническое образование и квалифицированные в качестве поверителя в данной области измерений, обученные правилам техники безопасности и полностью изучившие руководство по эксплуатации (далее - РЭ) твердомеров.

5 Метрологические и технические требования к средствам поверки

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

Таблица 2 – Перечень средств поверки

Номер пункта методики поверки	Метрологические и технические требования к средствам поверки
8	Мера длины штриховая по ГОСТ 12069 типа II, диапазон измерений (0-6) мм, класс точности 3
8	Объект-микрометр ОМО, диапазон от 0 до 1 мм, 2-й разряд* согласно ГПС для средств измерения длины, приказ Росстандарта № 2840 от 29.12.2018, рег. № 590-63
10	Динамометры электронные переносные АЦДС,-2-й разряд по ГПС для средств измерения силы, приказ Росстандарта № 2498 от 22.10.2019, пределы допускаемой относительной погрешности $\pm 0,24$ % (рег. № 49465-12)
10.1	Рабочие эталоны твердости 2-го разряда по шкалам Роквелла по ГПС для средств измерения твердости по шкалам Роквелла и Супер-Роквелла, Приказ Росстандарта № 3462 от 30.12.2019, со значениями твердости: (83 \pm 3) HRA; (90 \pm 10) HRB(W); (25 \pm 5) HRC; (45 \pm 5) HRC; (65 \pm 5) HRC; (70 \pm 10) HRK(W)
10.2	Рабочие эталоны твердости 2-го разряда по шкалам Супер-Роквелла по ГПС для средств измерения твердости по шкалам Роквелла и Супер-Роквелла, Приказ Росстандарта № 3462 от 30.12.2019, со значениями твердости: (92 \pm 2) HR15N; (45 \pm 5) HR30N; (80 \pm 4) HR30N; (49 \pm 6) HR45N; (50 \pm 10) HR30T; (76 \pm 6) HR30T
10.3	Рабочие эталоны твердости 2-го разряда по шкалам Бринелля по ГОСТ 8.062-85 со значениями твердости: (100 \pm 25) HB(HBW); (200 \pm 50) HB(HBW); (400 \pm 50) HB(HBW); (550 \pm 100) HBW
10.4	Рабочие эталоны твердости 2-го разряда по шкалам Виккерса по ГОСТ 8.063-2012 со значениями твердости: (200 \pm 50) HV; (450 \pm 75) HV; (800 \pm 50) HV
* допускается применение объект микрометра 3 разряда при условии наличия протокола поверки с приписанными значениями интервала длины шкалы, округленными до десятых долей микрона	

5.2 Применяемые средства поверки утвержденного типа СИ должны быть поверены. Средства поверки не утвержденного типа СИ должны быть аттестованы в качестве эталонов и утверждены приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии.

5.3 Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих требуемую точность передачи единиц твердости поверяемому твердомеру.

6 Требования по обеспечению безопасности проведения поверки

6.1 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)

6.2 При проведении поверки должны быть соблюдены требования безопасности согласно ГОСТ 12.3.019-80.

7 Внешний осмотр твердомера

7.1. При проведении внешнего осмотра твердомера проверить:

- соответствие внешнего вида и комплектности требованиям нормативно-технической документации (РЭ и описанию типа);
- наличие маркировки, подтверждающей тип и серийный номер;
- отсутствие видимых дефектов и механических повреждений, препятствующих работе твердомера;
- целостность рабочей части наконечников (отсутствие рисков, сколов и других дефектов).

7.2 Результаты внешнего осмотра считать положительными и продолжить поверку, если выполняются все вышеперечисленные требования.

8 Подготовка к поверке и опробование твердомера

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

8.2 Проверить состояние рабочей части наконечников. Поверхность рабочей части наконечников должна быть чистой и обезжиренной.

8.3. Провести опробование твердомера в соответствии с главой 5.4 РЭ.

Результаты опробования считать положительными, если на дисплее отобразилась полная информация об измерении.

8.4 Определить отклонение показаний измерительного устройства твердомера

8.4.1 Отклонение показаний измерительного устройства, предназначенного для измерения размеров отпечатков по шкалам Виккерса, проводить при помощи объект-микрометра. Измерения проводить как минимум, на трех разных интервалах для каждого рабочего диапазона, указанного в таблице 3.

8.4.2 Установить объект-микрометр на рабочий столик твердомера так, чтобы деления шкалы объект-микрометра оказались между вертикальными маркерами измерительного устройства.

8.4.3 Определить отклонение показаний измерительного устройства твердомера Δ_1 для длин диагонали менее и равной 0,040 мм и более 0,200 мм по формуле (1):

$$\Delta_1 = l - l_0, \quad (1)$$

где l – интервал между делениями шкалы объект-микрометра по показаниям твердомера,
 l_0 – приписанное значение интервала шкалы объект-микрометра, присвоенное ей поверяющей организацией по результатам последней поверки

Результаты измерений занести в протокол (приложение А, таблица А1).

8.4.4 Определить отклонение показаний измерительного устройства твердомера \check{A}_1 для длин диагонали более 0,040 мм и менее или равной 0,200 мм по формуле (2):

$$\check{A}_1 = 100 \% \cdot (1 - l_0) / l_0, \quad (2)$$

Результаты измерений занести в протокол (приложение А, таблица А1)

8.4.5 Результаты поверки считать положительными, если отклонение показаний измерительного устройства твердомера не превышают значений, указанных в таблице 3 согласно ГОСТ Р 8.695-2009 «ГСИ. Металлы и сплавы. Измерения твердости по Виккерсу. Часть 2. Поверка и калибровка твердомеров» (п. 4.4).

Таблица 3

Длина диагонали, d, мм	Предельные отклонения показаний оптической системы
$d \leq 0,040$	0,000 4 мм
$0,040 < d \leq 0,200$	1,0 % от d
$d > 0,200$	0,002 мм

8.4.6 Отклонение показаний измерительного устройства, предназначенного для измерения размеров отпечатков по шкалам Бринелля, проводить только при первичной поверке.

8.4.7 Измерения проводить при помощи меры длины штриховой в интервалах (0-1) мм; (1-2) мм; (2-3) мм; (0-3) мм.

8.4.8 Установить меру длины на рабочий столик твердомера так, чтобы деления шкалы меры длины оказались между вертикальными маркерами измерительного устройства.

8.4.9 Определить отклонение показаний измерительного устройства ΔL по формуле (3):

$$\Delta L = L - L_0, \quad (3)$$

где L – значение длины интервала по показаниям измерительного устройства твердомера, L_0 – номинальное значение интервала шкалы штриховой меры.

Результаты измерений занести в протокол (приложение А, таблица А1)

8.4.10 Результаты поверки считать положительными, если значения отклонения показаний измерительного устройства находятся в пределах $\pm 0,01$ мм на одно миллиметровое деление шкалы и $\pm 0,02$ мм на всю длину шкалы согласно ГОСТ 23677-79 «Твердомеры для металлов. Общие технические требования» (п. 11).

9 Проверка программного обеспечения твердомера

9.1 Проверку программного обеспечения (далее - ПО) твердомера (идентификацию) проводить по нижеприведенной методике:

- включить твердомер;
- на дисплее отобразится экран-заставка с логотипом компании «INNOVATEST» и наименованием ПО.

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.2).

9.2 Результаты поверки считать положительными, если идентификационные данные ПО соответствуют данным, приведенным в таблице 4.

Таблица 4

	Значение для модификаций	
	FENIX 300U, NEXUS 605U	VERZUS 750U
Идентификационное наименование ПО	I-TOUCH	IMPRESSIONS
Номер версии (идентификационный номер) ПО	не ниже v 1.00	не ниже v 2.00
Цифровой идентификатор ПО (контрольная сумма исполняемого кода)	-	-

10 Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия твердомера метрологическим требованиям

10.1 Определение относительного отклонения испытательной нагрузки

10.1.1 Все используемые в твердомере нагрузки должны быть измерены с помощью динамометров.

10.1.2 Выполнить по три измерения для каждой испытательной нагрузки. Вычислить среднее арифметическое значение $F_{изм}$ и занести его в протокол (приложение А, таблица А.3).

10.1.3 Относительное отклонение испытательной нагрузки δ определить по формуле (4):

$$\delta = 100 \% \cdot (F_{изм} - F_0) / F_0, \quad (4)$$

где $F_{изм}$ – среднее арифметическое значение испытательной нагрузки, измеренной динамометром;

F_0 – номинальное значение нагрузки.

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.3).

10.1.4 Результаты поверки твердомера считать положительными, если значения относительного отклонения испытательной нагрузки находятся в допустимых пределах, приведенных в таблицах 5, 6, 7.

Таблица 5 - Для испытательных нагрузок по шкалам Роквелла и Супер-Роквелла

Шкала твердости	Испытательные нагрузки, Н		Пределы допускаемого относительного отклонения испытательных нагрузок, % *	
	предварительная	основная	предварительная	основная
Шкала Роквелла				
HRA, HRF(W), HRH(W)	98,07	588,4	±2,0	±0,5
HRB(W), HRE(W), HRD		980,7		
HRC, HRG(W), HRK(W)		1471		
Шкала Супер-Роквелла				
HR15N, HR15T(W)	29,42	147,1	±2,0	±0,66
HR30N, HR30T(W)		294,2		
HR45N, HR45T(W)		441,3		
* Действительно для трех измерений				

Таблица 6 - Для испытательных нагрузок по шкалам Виккерса

Модель твердомера	Испытательные нагрузки, Н	Пределы допускаемого относительного отклонения испытательных нагрузок, % *
FENIX 300U, VERZUS 750U	9,807, 19,61; 49,03; 98,07; 196,1; 294,2; 490,3; 980,7	±1,0
NEXUS 605U	49,03; 98,07; 196,1; 294,2; 490,3; 980,7	
* Действительно для трех измерений		

Таблица 7 - Для испытательных нагрузок по шкалам Бринелля

Модели твердомера	Шкала Бринелля	Испытательные нагрузки, Н	Пределы допускаемого относительного отклонения испытательных нагрузок, % *	Диапазон измерений твердости, HBW
FENIX 300U, VERZUS 750U NEXUS 605U	HB (HBW) 1/10	98,07	±1	от 32 до 218
	HB 1/30 HBW 1/30	294		от 95 до 450 от 95 до 650
	HB (HBW) 2,5/15,6	153,2		от 8 до 50
	HB (HBW) 2,5/31,25	306,5		от 16 до 100
	HB(HBW) 2,5/62,5	613		от 32 до 218
	HB 2,5/187,5 HBW 2,5/187,5	1839		от 95 до 450 от 95 до 650
	HB(HBW) 5/62,5	613		от 8 до 54
	HB(HBW) 5/125	1226		от 16 до 108
FENIX 300U, VERZUS 750U	HB(HBW) 5/250	2452		от 32 до 218
* Действительно для трех измерений				

10.2 Определение абсолютной погрешности и размаха показаний твердомера по шкалам Роквелла

10.2.1 Поверку твердомеров выполнить при следующих нагрузках: 588,4 Н (шкала HRA); 980,7 Н (шкалы HRB(W)); 1471 Н (шкалы HRC, HRK(W)).

10.2.2 Для шкалы HRC выбрать одну меру из диапазона (25±5) HRC, одну меру из диапазона (45±5) HRC и одну меру из диапазона (65±5) HRC.

Для шкалы HRA выбрать одну меру из диапазона (83±3) HRA.

Для шкал HRB(W) выбрать одну меру из диапазона (90±10) HRB(W).

Для шкал HRK(W) выбрать одну меру из диапазона (70±10) HRK(W).

Примечания:

1 Для шкал HRK(W) допускается проведение поверки в другом диапазоне измерения твердости.

2 В случае поставки твердомера с двумя комплектами шариковых наконечников (твердосплавных и стальных), поверка проводится согласно п. 10.2.2 для каждого комплекта наконечников.

10.2.3 Измерения твердости проводить при той же нагрузке, для которой присвоено значение эталонной меры.

На эталонную меру твердости (п. 5.1) нанести пять отпечатков, располагая их равномерно по всей поверхности меры. Определить медиану 5-ти измерений H_m и занести ее в протокол (приложение А, таблица А.4).

10.2.4 Вычислить абсолютную погрешность твердомера Δ по формуле (5):

$$\Delta = H_m - H_n, \quad (5)$$

где H_m – значение медианы меры твердости, определенное по результатам пяти измерений твердомера;

H_n – приписанное значение меры, присвоенное ей поверяющей организацией по результатам последней поверки.

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.5).

10.2.5 Вычислить размах показаний твердомера R по формуле (6):

$$R = R_{\max} - R_{\min}, \quad (6)$$

где R_{\max} – максимальное значение твердости, полученное по результатам пяти измерений твердомера;

R_{min} – минимальное значение твердости, полученное по результатам пяти измерений твердомера.

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.5).

10.2.6 Результаты поверки твердомера считать положительными, если значения абсолютной погрешности и размаха показаний твердомера по шкалам Роквелла находятся в допусковых пределах, указанных в таблице 8.

Таблица 8

Шкала Роквелла	Диапазон измерений твердости	Пределы допускаемой абсолютной погрешности твердомеров	Размах чисел твердости, не более
HRA	от 20 HRA до 75 HRA включ. св. 75 HRA до 95 HRA включ.	$\pm 2,0$ HRA $\pm 1,2$ HRA	0,8
HRB(W)	от 20 HRB(W) до 80 HRB(W) * от 80 HRB(W) до 100 HRB(W) включ.	$\pm 3,0$ HRB(W) $\pm 2,0$ HRB(W)	1,2
HRC	от 20 HRC до 35 HRC включ. св. 35 HRC до 55 HRC включ. св. 55 HRC до 70 HRC включ.	$\pm 2,0$ HRC $\pm 1,5$ HRC $\pm 1,0$ HRC	0,8
HRD	от 40 HRD до 70 HRD включ. св. 70 HRD до 77 HRD включ.	$\pm 2,0$ HRD $\pm 1,5$ HRD	0,8
HRE(W)	от 70 HRE(W) до 90 HRE(W) включ. св. 90 HRE(W) до 100 HRE(W) включ.	$\pm 2,5$ HRE(W) $\pm 2,0$ HRE(W)	1,2
HRF(W)	от 60 HRF(W) до 90 HRF(W) включ. св. 90 HRF(W) до 100 HRF(W) включ.	$\pm 3,0$ HRF(W) $\pm 2,0$ HRF(W)	1,2
HRG(W)	от 30 HRG(W) до 50 HRG(W) включ. св. 50 HRG(W) до 75 HRG(W) включ. св. 75 HRG(W) до 94 HRG(W) включ.	$\pm 6,0$ HRG(W) $\pm 4,5$ HRG(W) $\pm 3,0$ HRG(W)	1,2
HRH(W)	от 80 HRH(W) до 100 HRH(W) включ.	$\pm 2,0$ HRH(W)	1,2
HRK(W)	от 40 HRK(W) до 60 HRK(W) включ. св. 60 HRK(W) до 80 HRK(W) включ. св. 80 HRK(W) до 100 HRK(W) включ.	$\pm 4,0$ HRK(W) $\pm 3,0$ HRK(W) $\pm 2,0$ HRK(W)	1,2

Примечания:
 1 Параметр, отмеченный * - крайнее значение твердости, не включенное в данный поддиапазон.
 2 Метрологические характеристики действительны для 5 измерений.

10.3 Определение абсолютной погрешности и размаха показаний твердомера по шкалам Супер-Роквелла

10.3.1 Поверку твердомеров выполнить при следующих нагрузках: 147,1 Н (шкала HR15N); 294,2 Н (шкалы HR30N, HR30T(W)), 441,3 Н (шкала HR45N).

10.3.2 Для шкалы HR15N выбрать одну меру из диапазона (92 ± 2) HR15N.

Для шкалы HR30N выбрать одну меру из диапазона (45 ± 5) HR30N и одну меру из диапазона (80 ± 4) HR30N.

Для шкалы HR45N выбрать одну меру из диапазона (49 ± 6) HR45N.

Для шкал HR30T(W) выбрать одну меру из диапазона (50 ± 10) HR30T(W) и одну меру из диапазона (76 ± 6) HR30T(W).

Примечание – В случае поставки твердомера с двумя комплектами шариковых наконечников (твердосплавных и стальных), поверка проводится согласно п. 10.3.2 для каждого комплекта наконечников.

10.3.3 Измерения твердости проводить при той же нагрузке, для которой присвоено значение эталонной меры.

На эталонную меру твердости (п. 5.1) нанести пять отпечатков, располагая их равномерно по всей поверхности меры. Определить медиану 5-ти измерений Нм и занести ее в протокол (приложение А, таблица А.4).

10.3.4 Вычислить абсолютную погрешность твердомера Δ по формуле (5).

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.5).

10.3.5 Вычислить размах показаний твердомера R по формуле (6).

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.5).

10.3.6 Результаты поверки твердомера считать положительными, если значения абсолютной погрешности и размаха показаний твердомера по шкалам Супер-Роквелла находятся в допускаемых пределах, указанных в таблице 9.

Таблица 9

Шкала Супер-Роквелла	Диапазон измерений твердости	Пределы допускаемой абсолютной погрешности твердомеров	Размах чисел твердости, не более
HR15N	от 70 HR15N до 90 HR15N * от 90 HR15N до 94 HR15N включ.	$\pm 2,0$ HR15N $\pm 1,0$ HR15N	1,2 1,0
HR30N	от 40 HR30N до 76 HR30N * от 76 HR30N до 86 HR30N включ.	$\pm 2,0$ HR30N $\pm 1,0$ HR30N	1,2 1,0
HR45N	от 20 HR45N до 78 HR45N включ.	$\pm 2,0$ HR45N	1,2
HR15T(W)	от 62 HR15T(W) до 93 HR15T(W) включ.	$\pm 3,0$ HR15T(W)	2,4
HR30T(W)	от 15 HR30T(W) до 70 HR30T(W) включ. св 70 HR30T(W) до 82 HR30T(W) включ.	$\pm 3,0$ HR30T(W) $\pm 2,0$ HR30T(W)	2,4 2,0
HR45T(W)	от 10 HR45T(W) до 72 HR45T(W) включ.	$\pm 3,0$ HR45T(W)	2,4

Примечания:
 1 Параметр, отмеченный * - крайнее значение твердости, не включенное в данный поддиапазон.
 2 Метрологические характеристики действительны для 5 измерений

10.4 Определение абсолютной погрешности твердомера по шкалам Бринелля

10.4.1 Поверку твердомеров выполнить при следующих нагрузках: 98,07 Н (шкалы НВ(НВW) 1/10); 613 Н (шкалы НВ(НВW) 2,5/62,5); 1839 Н (шкалы НВ(НВW) 2,5/187,5); 2452 Н (шкалы НВ (НВW) 5/250).

10.4.2 Меры твердости выбирать в соответствии с таблицей 10.

Примечание - В случае, если не все нагрузки, указанные в п. 10.4.1 реализуются в твердомере, допускается поверка по мерам твердости при других прикладываемых нагрузках. Поверка должна быть проведена не менее чем по пяти шкалам твердости с разными нагрузками, при этом должен быть задействован каждый используемый наконечник.

Таблица 10

Обозначение шкалы твёрдости	Значение твёрдости меры, НВ(НВW).	Количество мер, используемых для поверки, шт.
НВ(НВW) 1/10*	(40±8) НВ(НВW) или (100±25) НВ(НВW)	1
НВ 1/30**	(400±50) НВ	1
НВW 1/30	(200±50) НВW; (550±100) НВW	2
НВ(НВW) 2,5/15,6*	(30±20) НВ(НВW)	1
НВ(НВW) 2,5/31,2*	(36±20) НВ(НВW) или (90±18) НВ(НВW)	1
НВ(НВW) 2,5/62,5*	(100±25) НВ(НВW)	1
НВ(НВW) 5/62,5*	(30±20) НВ(НВW)	1
НВ(НВW) 5/125*	(36±20) НВ(НВW) или (90±18) НВ(НВW)	1
НВ 2,5/187,5**	(400±50) НВ	1
НВW 2,5/187,5	(200±50) НВW; (550±100) НВW	2
НВ(НВW) 5/250*	(100±25) НВ(НВW)	1

П р и м е ч а н и я:

- 1 Параметр, отмеченный * - в случае поставки твердомера с двумя комплектами шариковых наконечников (твердосплавных и стальных), поверку проводить только с одним из наконечников.
- 2 Параметр, отмеченный ** - в случае поставки твердомера только со стальными шариковыми наконечниками, провести поверку дополнительно в диапазоне (200±50) НВ
- 3 Если в твердомере реализуются не более 5 шкал, то поверяется каждая шкала

10.4.3 Измерения твердости проводить при той же нагрузке, для которой присвоено значение эталонной меры.

На эталонную меру твёрдости (п. 5.1) нанести пять отпечатков, располагая их равномерно по всей поверхности меры. Определить медиану 5-ти измерений Нм и занести ее в протокол (приложение А, таблица А.4).

10.4.4 Вычислить абсолютную погрешность твердомера Δ по формуле (5).

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.4).

10.4.5 Результаты поверки твердомера считать положительными, если значения абсолютной погрешности твердомера по шкалам Бринелля находятся в допусках, указанных в таблице 11.

Таблица 11

Обозначение шкал измерения твёрдости	Диапазон измерений твёрдости, НВ (НВW)				
	от 8 до 20 включ.	от 20 до 54 включ.	св. 54 до 108 включ.	св. 108 до 163 включ.	св. 163 до 218 включ..
	Пределы допускаемой абсолютной погрешности твердомеров, НВ (НВW), (\pm)				
НВ (НВW) 2,5/15,6; НВ(НВW) 5/62,5	0,6	1,6	-	-	-
НВ (НВW) 2,5/31,25; НВ(НВW) 5/125	0,6	1,6	3,2	-	-
НВ (НВW) 1/10; НВ(НВW) 2,5/62,5; НВ(НВW) 5/250	-	1,6	3,2	4,9	6,5
НВ (НВW) 1/30; НВ(НВW) 2,5/187,5;	-	-	3,2	4,9	6,5

Продолжение таблицы 11

Обозначение шкал измерения твёрдости	Диапазон измерений твёрдости, НВ (НВW)					
	св. 218 до 272 включ.	св. 272 до 326 включ.	св. 326 до 380 включ.	св. 380 до 450 включ.	св. 450 до 550 включ.	св. 550 до 650 включ.
	Пределы допускаемой абсолютной погрешности твердомеров, НВ (НВW), (\pm)					
НВ 1/30; НВ 2,5/187,5	8,2	9,8	11,4	13,5	-	-
НВW 1/30; НВW 2,5/187,5	8,2	9,8	11,4	13,5	16,5	19,5
Примечание - Метрологические характеристики действительны для 5 измерений						

10.5 Определение абсолютной погрешности твердомера по шкалам Виккерса

10.5.1 Поверку твердомеров выполнить при следующих нагрузках: 9,807 Н (шкала НВ 1); 49,03 Н (шкала НВ 5); 98,07 Н (шкала НВ 10); 294,2 Н (шкала НВ 30); 980,7 Н (шкала НВ 100).

10.5.2 Меры твердости выбирать в соответствии с таблицей 12.

Примечание - В случае, если не все вышеуказанные нагрузки реализуются в твердомере, допускается поверка по мерам твёрдости при других прикладываемых нагрузках. Меры твёрдости и шкалы выбираются таким образом, чтобы длины диагоналей полученных отпечатков укладывались во все диапазоны длин, приведенные в таблице 12, при этом должны быть задействованы максимальная и минимальная нагрузки. Поверка должна быть проведена не менее чем по пяти шкалам твердости.

Таблица 12

Обозначение шкалы твёрдости	Значение твёрдости меры, НВ	Диапазон длин диагоналей отпечатка, мм	Количество мер, используемых для поверки, шт.
НВ 1	(800 \pm 50) НВ	от 0,04 до 0,2	1
НВ 2	(200 \pm 50) НВ; (450 \pm 75) НВ; (800 \pm 50) НВ	от 0,04 до 0,2	1
НВ 5	(450 \pm 75) НВ	от 0,04 до 0,2	1
НВ 10	(800 \pm 50) НВ	от 0,04 до 0,2	1
НВ 20	(200 \pm 50) НВ; (450 \pm 75) НВ; (800 \pm 50) НВ	не менее 0,2	1
НВ 30	(450 \pm 75) НВ	не менее 0,2	1
НВ 50	(200 \pm 50) НВ; (450 \pm 75) НВ; (800 \pm 50) НВ	не менее 0,2	1
НВ 100	(200 \pm 50) НВ; (450 \pm 75) НВ	не менее 0,2	2
Примечание - Если в твердомере реализуются не более 5 шкал, то поверяется каждая шкала			

10.5.3 Измерения твердости проводить при той же нагрузке, для которой присвоено значение эталонной меры.

На эталонную меру твёрдости (п. 5.1) нанести пять отпечатков, располагая их равномерно по всей поверхности меры. Определить медиану 5-ти измерений Нм и занести ее в протокол (приложение А, таблица А.4).

10.5.4 Вычислить абсолютную погрешность твердомера Δ по формуле (5).

Результаты занести в протокол (приложение А, таблица А.4).

10.5.5 Результаты поверки твердомера считать положительными, если значения абсолютной погрешности твердомера по шкалам Виккерса находятся в допускаемых пределах, указанных в таблице 13.

Таблица 13

Обозначение шкалы твёрдости	Интервалы измерений твёрдости HV								
	от 50 до 125 включ.	св. 125 до 175 включ.	св. 175 до 225 включ.	св. 225 до 275 включ.	св. 275 до 325 включ.	св. 325 до 375 включ.	св. 375 до 425 включ.	св. 425 до 475 включ.	св. 475 до 525 включ.
	Пределы допускаемой абсолютной погрешности твердомеров, HV, (\pm)								
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; HV100	3	5	6	6	6	7	8	9	10

Продолжение таблицы 13

Обозначение шкалы твёрдости	Интервалы измерений твёрдости HV									
	св. 525 до 575 включ.	св. 575 до 625 включ.	св. 625 до 675 включ.	св. 675 до 725 включ.	св. 725 до 775 включ.	св. 775 до 825 включ.	св. 825 до 875 включ.	св. 875 до 925 включ.	св. 925 до 1075 включ.	св. 1075 до 1500 включ.
	Пределы допускаемой абсолютной погрешности твердомеров, HV, (\pm)									
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 HV100	11	12	13	14	15	16	17	18	20	26

Примечание - Метрологические характеристики действительны для 5 измерений

11 Оформление результатов поверки

11.1 Результаты поверки занести в протокол. Рекомендуемая форма протокола приведена в приложении А.

11.2 Результаты поверки твердомера подтверждаются сведениями о результатах поверки средств измерений, включенными в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений. При отрицательных результатах поверки выдается извещение о непригодности, оформленное в соответствии с действующими нормативными документами.

11.3 По заявлению владельца твердомера или лица, представившего его на поверку, на средство измерений выдается свидетельство о поверке средства измерений, и (или) в паспорт (формуляр) твердомера вносится запись о проведенной поверке, заверяемая подписью поверителя и знаком поверки, с указанием даты поверки, или выдается извещение о непригодности к применению средства измерений.

11.4 Нанесение знака поверки на твердомеры не предусмотрено.

11.5 В случае, если поверка была проведена по отдельным шкалам и диапазонам измерений твердости, в свидетельстве о поверке делается соответствующая запись.

Начальник лаборатории 360
НИО-3 ФГУП «ВНИИФТРИ»



А.Э. Асланян

Ведущий инженер НИО-3 ФГУП «ВНИИФТРИ»



М.А. Васенина

**Приложение А
(обязательное)**

к документу 651-22-026 МП «ГСИ. Твердомеры универсальные»
Методика поверки»

**Протокол № _____
первичной/периодической поверки
от « » _____ 20__ года**

Средство измерений _____,
Серийный № _____

Средства поверки

Наименование, тип СИ, заводской номер	Метрологические характеристики

Условия поверки

Температура окружающего воздуха _____ °С

Относительная влажность окружающего воздуха _____ %

Результаты внешнего осмотра _____

Результаты опробования _____

Таблица А1 - Определение отклонения показаний измерительного устройства твердомера

Диапазон измерения, мм	Отклонение показаний измерительного устройства, мм

Таблица А.2 - Проверка программного обеспечения (ПО) твердомера

Идентификационные данные (признаки)	Значение
Идентификационное наименование ПО	
Номер версии (идентификационный номер) ПО	

Таблица А.3 - Определение относительного отклонения испытательной нагрузки

Испытательная нагрузка, Н	Результаты измерений			Среднее арифметическое значение измеренной испытательной нагрузки, Н F _{изм.}	Относительное отклонение испытательной нагрузки, % Δ
	F ₁	F ₂	F ₃		
9,807					
19,61					
29,42					
49,03					
98,07					
147,1					
153,2					
196,1					
294,2					
306,5					
441,3					
490,3					
588,4					
613					
980,7					
1226					
1471					
1839					
2452					

Таблица А.4 - Результаты измерений твердости

Шкала твердости	Значение твердости меры (по свидетельству о поверке)	Результаты измерений:					Медиана из пяти измерений числа твердости
		H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	H ₅	H _м
HRC							
HRC							
HRC							
HRA							
HRB							
HRBW							
HRK							
HRKW							
HR15N							
HR30N							
HR30N							
HR45N							
HR30T							
HR30T							
HR30TW							
HR30TW							
HB(HBW) 1/10							
HB(HBW) 2,5/62,5							
HB 2,5/187,5							
HBW 2,5/187,5							
HBW 2,5/187,5							
HB(HBW) 5/250							
HV 1							
HV 5							
HV 10							
HV 30							
HV 100							
HV 100							

Таблица А.5 - Определение абсолютной погрешности твердомера и размаха показаний по шкалам Роквелла и Супер-Роквелла

Шкала твердости	Значение твердости меры (по свидетельству о поверке)	Медиана из пяти измерений числа твердости	Абсолютная погрешность твердомера, числа твердости	Размах, числа твердости
HRC				
HRC				
HRC				
HRA				
HRB				
HRBW				
HRK				
HRKW				
HR15N				
HR30N				
HR30N				
HR45N				
HR30T				
HR30T				
HR30TW				
HR30TW				
HB(HBW) 1/10				-
HB(HBW) 2,5/62,5				-
HB 2,5/187,5				-
HBW 2,5/187,5				-
HBW 2,5/187,5				-
HB(HBW) 5/250				-
HV 1				-
HV 5				-
HV 10				-
HV 30				-
HV 100				-
HV 100				-

Заключение:

Твердомер является пригодным (непригодным) к применению.

Поверитель _____