

№ 01-02/01/01
ЭКЗЕМПЛЯР
ПРИЛОЖЕНИЕ А к РЭ

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель директора
ГЦИ СИ "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева"



[Signature]
В.С. Александров

"30" апреля 2002 г.

Приборы для измерения
тормозных характеристик автомобилей серии VZM,
изготовленные фирмой "МАН", Maschinenbau Haldenwang GmbH & Co. KG.,
Германия

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

Руководитель лаборатории
ГЦИ СИ "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева"

[Signature]
Н.С. Чаленко

Настоящая Методика распространяется на приборы для измерения тормозных характеристик автомобилей серии VZM, изготовленных фирмой "МАНА", Maschinenbau Haldenwang GmbH & Co. KG., Германия и устанавливает методы и средства их поверки.

Приборы подлежат первичной (перед вводом в эксплуатацию) и периодической поверке. Межповерочный интервал - 1 год.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции:

Наименование операции	Номер пункта методики	Наименование и технические характеристики средств поверки	Проведение операции при	
			первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр	4.1.		да	да
Опробование	4.2.	Контрольный автомобиль	да	да
Определение предела допускаемой относительной погрешности измерений ускорения при замедлении.	4.3.	Головка делительная механическая с погрешностью не более 1' (например ОДГ № 607-72 Госреестра.).	да	да
Определение предела допускаемой относительной погрешности измерения усилия на педали тормоза.	4.4	Машины силоизмерительные образцовые 2-го разряда по ГОСТ 25864-83	да	да
Определение предела допускаемой относительной погрешности измерения давления в тормозной системе.	4.5	Манометр с верхним пределом измерения 1 Мпа, класс точности 1, по ГОСТ 2405-88	да	да

1.2. Если при проведении той или иной операции поверки получен отрицательный результат, дальнейшая поверка прекращается.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. К работе допускаются лица, изучившие инструкцию по эксплуатации прибора серии VZM.

3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

3.1. При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

- температура окружающего воздуха, °С 10...30;
- напряжение питания от встроенного аккумулятора, В 5,1...6,6

3.2. Перед проведением поверки прибор должен быть настроен согласно руководству по эксплуатации.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

4.1. Внешний осмотр

При проведении внешнего осмотра должно быть установлено соответствие прибора следующим требованиям:

4.1.1. Комплектность прибора должна соответствовать техническому описанию.

4.1.2. Прибор не должен иметь повреждений, препятствующих проведению измерений.

4.2. Опробование

Опробование прибора проводится при операциях по п.3.2..

4.3. Определение предела допускаемой относительной погрешности измерений ускорения при замедлении.

4.3.1. Прибор установить на платформу делительной головки и задать углы β наклона платформы от горизонтали 0° ; $11^\circ 32'$; 30° ; $53^\circ 9'$; 90° .

4.3.2. При операциях по п.4.3.1 на прибор будут действовать ускорения: $a_2 = g \cdot \sin \beta = 0$; $0,2g$; $0,5g$; $0,8g$; $1,0g$, где $g \approx 9,81 \text{ м/с}^2$ – ускорение силы тяжести.

4.3.3. Вычислить погрешность прибора в процентах по формуле в пяти точках:

$$\delta = \frac{\alpha_1 - \alpha_2}{\alpha_2} \cdot 100\%$$

где α_1 – ускорение на шкале прибора, α_2 – ускорение соответствующее углу β

Результаты считаются положительными, если погрешность в каждой точке не превышает $\pm 4\%$.

4.4 Определение предела допускаемой относительной погрешности датчика силоизмерительного.

4.4.1 Предел допускаемой относительной погрешности определяется в соответствии с требованиями МИ 1086-86. «Датчики силоизмерительные тензорезисторные ГСП. Методика поверки.»

4.5 Определение предела допускаемой относительной погрешности датчика измерения давления в тормозной системе.

4.5.1 Предел допускаемой относительной погрешности определяется по МИ 2086-90 «ГСИ. Датчики давления пневматические. Методика поверки.»

5. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

Результаты оформляются свидетельством о поверке или извещением о непригодности в соответствии с ПР 50.2.006.