

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

НИИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**  
**МАШИНЫ РАЗРЫВНЫЕ И УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**  
**ДЛЯ СТАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ МЕТАЛЛОВ**  
**И КОНСТРУКЦИОННЫХ ПЛАСТМАСС.**  
**МЕТОДИКА ПОВЕРКИ**

**РД 50-482—84**

Москва  
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
1984

**РАЗРАБОТАНЫ** Государственным комитетом СССР по стандартам

**ИСПОЛНИТЕЛИ:**

Н. С. Чаленко (руководитель темы), И. А. Замуруев

**ВНЕСЕНЫ** Государственным комитетом СССР по стандартам

Член Госстандарта Л. К. Исаев

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1984 г. № 2196

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**  
**Машины разрывные и универсальные**  
**для статических испытаний металлов**  
**и конструкционных пластмасс**  
**Методика поверки**

**РД**  
**50-482-84**

**Взамен**  
**инструкции 233-63**

Утверждены Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1984 г. № 2196, срок введения установлен с 01.01.86 г.

Настоящие методические указания (далее — МУ) распространяются на вертикальные разрывные и универсальные машины (далее — машины) по ГОСТ 7855—84.

По настоящим МУ допускается поверка машин, имеющих аналогичные характеристики и конструкцию.

## **1. ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ**

1.1. При проведении поверки должны выполняться следующие операции.

1.1.1. Внешний осмотр (п. 5.1).

1.1.2. Опробование (п. 5.2).

1.1.3. Определение метрологических характеристик (п. 5.3).

1.1.3.1. Определение погрешности силоизмерительного устройства машины и размаха показаний (п. 5.3.2).

1.1.3.2. Определение погрешности записи показаний (при периодической поверке операция производится только по требованию заказчика) (п. 5.3.3).

1.1.3.3. Определение вариации показаний (при периодической поверке операция производится только по требованию заказчика) (п. 5.3.4).

1.1.3.4. Определение погрешности поддержания заданной нагрузки (п. 5.3.5).

## **2. СРЕДСТВА ПОВЕРКИ**

2.1. При проведении поверки должны применяться следующие средства поверки.

2.1.1. Образцовые переносные динамометры 3-го разряда по ГОСТ 9500—75.

2.1.2. Штангенциркуль с ценой деления 0,02 мм по ГОСТ 166—80.

2.1.3. Квадрант оптический КО1 по ГОСТ 14967—80.

2.1.4. Секундомер механический по ГОСТ 5072—79.

2.2. Все средства поверки по пп. 2.1.1—2.1.4 должны иметь действующие свидетельства о поверке (аттестации).

### 3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

3.1. При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия.

3.1.1. Машина должна быть установлена в помещении в соответствии с НТД. Машины с электрическим силоизмерением должны быть установлены в помещении, экранированном от посторонних источников электромагнитных полей.

3.1.2. Температура окружающей среды должна быть  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ . При этом ее изменение за время поверки не должно быть более  $3^\circ\text{C}$ .

3.1.3. Относительная влажность в помещении должна быть  $(60 \pm 15)\%$ .

3.1.4. Должны отсутствовать внешние источники вибрации, вызывающие заметные на глаз колебания указателей отсчетного устройства машины.

3.1.5. При отклонении температуры поверки (см. п. 3.1.2) более чем на  $3^\circ\text{C}$  от температуры, при которой производилась градуировка динамометра, в его показания вводится поправка по ГОСТ 8.287—78.

### 4. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

4.1. Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы.

4.1.1. Поверку машин производят только с подключенной контрольной стрелкой.

4.1.2. Противовесы маятника силоизмерительного устройства машины надежно закрепляют.

4.1.3. Образцовые и поверяемые средства перед началом поверки должны быть выдержаны в условиях помещения для поверки не менее 4 ч.

4.1.4. Определяют вертикальность установки машины и пульта управления при помощи оптического квадранта. Отклонение от вертикальности не должно превышать 15'.

4.1.5. Маятник силоизмерительного устройства машины устанавливают вертикально. Вертикальность положения маятника контролируют, сменяя на нем грузы. При этом нулевое показание на