


4.1

Государственный комитет СССР по стандартам
НПО "Дальстандарт"

РАЗРАБОТАНЫ НПО "Дальстандарт"
ИСПОЛНИТЕЛИ: Конеvский Л.М. (руководитель темы); Рубинштейн Л.А.;
Максееv А.А.; Ильницкая А.Д..
УТВЕРЖДЕНЫ НПО "Дальстандарт" 17 мая 1985 г.

"УТВЕРЖДАЮ"

Генеральный директор
НПО "Дальстандарт"


Э.Р.Липовецкий

" 4 " 0 6 1985 г.

Гост применим к оборудованию
ультразвукового контроля.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

ГСИ. ~~Комплек~~ образцовых ультразвуковых Мери
толщины КМТ 176М-1

Методика ~~средств~~ поверки

КИ 4294-86

*Мери толщини ультразвуковне
образовне КМТ 176М-1.
Методика поверки*

*100078.31578
Станц. 101...
всн 101...*

г.Хабаровск, 1985г.

Государственное учреждение
Уральский центр стандартизации,
метрологии и сертификации
-УРАЛЦЕНТР Госстандарта России

Настоящая методика распространяется на комплект образцовых ультразвуковых мер толщины КМТ 176М-1, имеющий следующие метрологические характеристики:

- диапазон эквивалентных ультразвуковых толщин, воспроизводимых дискретно наборами мер

из стали, мм	0,2-100
из латуни, мм	1-100
из дюралюминия, мм	1-100

погрешность аттестации мер по эквивалентной ультразвуковой толщине, %, не более

в диапазоне (0,2-0,9)мм на частоте 10 МГц	+0,7
в диапазоне (1-10)мм на частоте 10 МГц	+0,4
в диапазоне (1-5)мм на частоте 5 МГц	+0,7
в диапазоне (6-9)мм на частоте 5 МГц	+0,4
в диапазоне (10-100)мм на частотах 5 МГц и 2,5 МГц	+0,3

и устанавливает методы и средства его первичной и периодической поверки (аттестации).

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны выполняться операции и применяться средства, указанные в таблице.

Наименование операции	Номера пунктов методики	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
1	2	3
Внешний осмотр	3.1	
Определение метрологических характеристик	3.2	
Определение действительного значения толщины мер методами линейно-угловых измерений	3.2.1	
- в диапазоне толщин (0,2-3)мм		Оптиметр горизонтальный ИКГ-3 по ГОСТ 5405-75, плоскопараллельные концевые меры длины 2 класса по ГОСТ 9038-83
- в диапазоне толщин (3-100)мм		Длиномер вертикальный оптический ИЗВ-3 по ГОСТ 14028-68, плоскопараллельные концевые меры длины 2 класса по ГОСТ 9038-83

1	2	3
Определение шероховатости рабочих поверхностей мер толщины	3.2.2	Профилометр-профилограф мод.202 по ГОСТ 19299-73
Определение эквивалентной ультразвуковой толщины	3.2.3	Измеритель времени акустический ИВА-180 (АЧМ 2.617.001) Погрешность измерения времени распространения ультразвуковых колебаний в диапазоне (0,2-0,9)мм на частоте 10 МГц - 0,25% в диапазоне (1-5)мм на частоте 5 МГц - 0,25% в диапазоне (1-10)мм на частоте 10 МГц - 0,15% в диапазоне (6-9)мм на частоте 5 МГц - 0,15% в диапазоне (10-100)мм на частотах 5 МГц и 2,5 МГц - 0,1%

1.2. Допускается применять при поверке другие вновь разработанные или находящиеся в эксплуатации измерительные средства, прошедшие метрологическую аттестацию в органах государственной или, с их разрешения, ведомственной метрологической службы и удовлетворяющие по точности требованиям настоящей методики.

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

2.1. При проведении поверки комплекта мер должны соблюдаться следующие условия:

температура окружающей среды, К	293 ± 1
относительная влажность воздуха, %	58 ± 20
атмосферное давление, КПа	100 ± 4
напряжение питающей сети частотой 50 Гц, В	220 ± 4

2.2. Каждый набор мер, входящий в комплект, должен иметь паспорт, выданный предприятием-изготовителем.

2.3. Перед проведением поверки необходимо удалить с поверхности мер слой защитной смазки, промыть бензином по ГОСТ 1012-72, протереть спиртом по ГОСТ 17279-78 и выдержать при условиях поверки не менее 4 часов.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ (АТТЕСТАЦИИ)

3.1. Внешний осмотр.

При проведении внешнего осмотра должно быть установлено соответствие комплекта мер следующим требованиям:

- комплектность поставки согласно паспорту;
- содержание маркировки мер согласно техническому описанию;
- на рабочих поверхностях мер не должно быть следов коррозии, механических повреждений.

3.2. Определение метрологических характеристик.

3.2.1. Действительное значение толщины мер определяют методами линейно-угловых измерений в диапазоне (0,2-3,0) мм на горизонтальном оптиметре ИКП-3 по ГОСТ 5405-75 методом сравнения с плоскопараллельными концевыми мерами длины 2 класса, а в диапазоне (4,0-100) мм - на длиннотере вертикальном оптическом ИЗВ-3 по ГОСТ 14028-68 абсолютным методом.

Наблюдения проводят в пяти точках: в центре и 4-х других произвольно выбранных точках, расположенных попарно на двух взаимно перпендикулярных диаметрах и отстоящих от края меры на 5-7 мм.

Действительное значение толщины H_i определяют как среднее арифметическое результатов наблюдений, округленное до тысячных долей миллиметра.

Допустимое отклонение действительного значения толщины от номинального значения и разность между наибольшей и наименьшей толщинами (разнотолщинность) для каждой меры должны быть соответственно не более:

в диапазоне толщин (0,2-0,9) мм	$\pm 0,01$ мм и 0,002 мм
в диапазоне толщин (1,0-50,0) мм	$\pm 0,02$ мм и 0,004 мм
в диапазоне толщин (75-100) мм	$\pm 0,04$ мм и 0,008 мм

3.2.2. Шероховатость рабочих поверхностей мер определяют на профилометре-профилографе мод 202 по ГОСТ 19299-73 не менее, чем на 5 участках на каждой рабочей поверхности. Участки располагают так, как показано на рис.1.



Рис. 1

Результат измерения R_a определяют как среднее арифметическое значение результатов наблюдений отдельно для каждой поверхности.

Значение шероховатости рабочих поверхностей мер должно быть не более $0,125 \pm 20\%$ для мер толщиной от 0,2 до 0,9 мм и $1,25 \pm 20\%$ для мер толщиной от 1 до 100 мм.

3.2.3. Определение эквивалентной ультразвуковой толщины мер проводят на разработанной в НПО Дальстандарт установке ИВА-180 на рабочих частотах

- 2,5 МГц - для мер толщиной от 10 до 100 мм
- 5,0 МГц - для мер толщиной от 1 до 100 мм
- 10,0 МГц - для мер толщиной от 0,2 до 10 мм

Для определения эквивалентной ультразвуковой толщины выполняют следующие операции:

- а/ измеряют время прохождения ультразвука в каждой i -ой мере как среднее арифметическое девяти измерений;
- б/ определяют скорость распространения ультразвука в каждой i -ой мере по формуле:

$$c_i = \frac{H_i \cdot 2n_i}{\Delta t_i}, \text{ где}$$

H_i - действительное значение толщины меры, определенное линейно-угловыми методами по п.3.2.1 настоящей методики;

n_i - количество отсчитанных интервалов между последующими отражениями эхо-импульса, используемых при отсчете времени его прохождения в мере;

Δt_i - время прохождения эхо-импульса за n_i интервалов между отражениями эхо-импульса.

в/ определяют среднее значение скорости ультразвука для аттестуемого набора мер по формуле:

$$\bar{c} = \frac{\sum_{i=1}^k c_i}{k}, \text{ где}$$

k - количество мер в наборе

г/ определяют эквивалентную ультразвуковую толщину для каждой i -ой меры по формуле:

$$H_{изв} = \frac{\bar{c} \Delta t_i}{2n_i}$$

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

4.1. На каждый комплект мер выдается свидетельство о поверке, в котором указывается ее результаты.

4.2. Результаты измерений заносятся в протокол, форма которого приведена в обязательном приложении 2.

4.3. Комплекты мер, не удовлетворяющие требованиям настоящей методики, к применению не допускаются.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

(справочное)

ТЕРМИНЫ И ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЕ

Эквивалентная ультразвуковая толщина - расстояние, проходимое ультразвуковой волной со средней по набору мер скоростью за время распространения ультразвука в поверяемой (аттестуемой) мере.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
(обязательное)

Ф О Р М А

протокола поверки (аттестации) комплекта
образцовых ультразвуковых мер толщины
КМТ I76 М-I

Изготовитель _____
Заводской номер комплекта _____
Комплект принадлежит _____
Дата проведения поверки _____

I. Определение геометрических параметров

Номинальное значение толщины меры H_n , мм	Отклонение действительного значения толщины от номинального $\Delta H_i = H_i - H_n$ Мкм		Действительное значение толщины меры, $H_i = H_n + \Delta H_i$ мм	Разно-тол-щина-ность, мм	Шероховатость рабочих поверхностей меры, мкм	
	$\Delta H_1 \dots \Delta H_5$	$\Delta \bar{H}$			с марки-рованной сто-роны	с немаркированной сто-роны
I	2		3	4	5	

2. Определение эквивалентной ультразвуковой толщины.

Рабочая частота, МГц	Действительное значение толщины, H_i , мм	Время прохождения УЗК в λ -ой мере, мкс		Количество отсчитанных интервалов, n_i	Вкорость распространения УЗК в λ -ой мере, C_i , м/с	Средняя скорость УЗК в на-боре, \bar{C} , м/с	Эквивалентная ультразвуковая толщина, $H_{\text{экв}}$, мм
		Δt_1	Δt_2				
I	2	3		4	5	6	7
2,5							
5,0							
10,0							