

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Первякова Светлана Валерьевна
Должность: Директор колледжа СКФУ в г. Ставрополе
Дата подписания: 19.06.2026 10:49:48
Уникальный программный ключ:
63a18c373da05c089b08f8c89c468af301900f17

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего
образования

«Северо-Кавказский федеральный университет»

Колледж СКФУ в г. Ставрополе

Методические указания к практическим занятиям

по учебной дисциплине ОП.09 Основы метрологии, стандартизации и контроля качества

Специальность

08.02.14 Эксплуатация и обслуживание многоквартирного дома

Раздел 1. Основы метрологии, стандартизации и контроля качества

Тема 1.1 Теоретические основы метрологии

Практическое занятие № 1

Цель работы:

Овладение умениями перевода внесистемных единиц измерения физических величин в единицы Международной системы (СИ).

Задачи работы: Произвести перерасчет внесистемных единиц в единицы системы СИ.

Общие теоретические сведения

Физическая величина (ФВ) - характеристика одного из свойств физического объекта (физической системы, явления или процесса), общая в качественном отношении по многим физическим объектам, но в количественном отношении индивидуальна для каждого объекта.

Единица физической величины - ФВ фиксированного размера, которой условно присвоено значение равное единице и применяемая для количественного выражения однородных ФВ.

Значение физической величины - оценка ее размера в виде некоторого числа по принятой для нее шкале.

Различают: основные, производные, системные и внесистемные единицы.

Единицы измерения

Правовой основой обеспечения единства измерений в России является закон РФ от 26.06.2008 № 102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений».

Единство измерений подразумевает *согласованность* размеров единиц всех величин.

Совокупность основных и производных единиц ФВ, образованная в соответствии с принятыми принципами, называется *системой единиц физических величин*. В Российской Федерации используется система единиц СИ, введенная ГОСТ 8.417-2002 «ГСИ. Единицы физических величин».

Основные единицы физических величин системы СИ показаны в табл.

1.

Таблица 1					
Величина			Единица		
Наименование	Обозначение		Наименование	Обозначение	
	размерность	рекомендуемое		русское	международное
Длина	L	l	метр	м	m
Масса	M	m	килограмм	кг	kg
Время	T	t	секунда	с	s
Сила электрического тока	I	I	ампер	А	A
Термодинамическая температура	Θ	T	кельвин	К	K
Количество вещества	N	n, ν	моль	моль	mol
Сила света	J	J	канделла	кд	cd

Производная единица измерения - это единица производной ФВ системы единиц, образованная в соответствии с уравнениями, связывающими ее с основными единицами или же с основными и уже определенными производными.

Производные единицы системы СИ, имеющие специальное название приведены в табл. 2.

Таблица 2

Величина		Единица		
Наименование	Размерность	Наименование	Обозначение	Выражение через ед. СИ
Частота	T^{-1}	герц	Гц	s^{-1}
Сила, вес	$LM T^{-2}$	ньютон	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление, механическое напряжение	$L^{-1} M T^{-2}$	паскаль	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	$L^2 M T^{-2}$	джоуль	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	$L^2 M T^{-3}$	ватт	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	TI	кулон	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение, потенциал, электродвижущая сила	$L^2 M T^{-3} I^{-1}$	вольт	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	$L^{-2} M^{-1} T^4 I^2$	фарад	ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	$L^2 M T^{-3} I^{-2}$	ом	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Магнитная индукция	$M T^{-2} I^{-1}$	тесла	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$

Все основные, производные (как кратные, так и дольные) единицы

являются системными. *Внесистемная единица* - это единица ФВ, не входящая ни в одну из принятых систем единиц. Внесистемные единицы по отношению к единицам СИ делятся на 4 вида:

- допускаемые наравне с единицами СИ, например: единицы массы - тонна; плоского угла - градус, минута, секунда; объема - литр и др.;
- допускаемые к применению в специальных областях, например: астрономическая единица, парсек, световой год - единицы длины в астрономии; диоптрия - единица оптической силы в оптике; электронвольт - единица энергии в физике и т.д.;
- временно допускаемые к применению наравне с единицами СИ, например: морская миля - в морской навигации; карат - единица массы в ювелирном деле и др. Эти единицы в дальнейшем должны изыматься из употребления в соответствии с международными соглашениями;
- изъятые из употребления, но продолжающие применяться в отдельных странах, например: миллиметр ртутного столба - единица давления; лошадиная сила - единица мощности и некоторые другие.

Различают кратные и дольные единицы ФВ.

Кратная единица - это единица ФВ, в целое число раз превышающая системную или внесистемную единицу. Например, единица длины - километр равна 10^3 м, т.е. кратная метру.

Дольная единица - единица ФВ, значение которой в целое число раз меньше системой или внесистемной единицы. Например, единица длины миллиметр равна 10^{-3} м, т.е. является дольной. Приставки для образования кратных и дольных единиц СИ приведены в табл. 3.

Множители и приставки для образования десятичных кратных и дольных единиц ФВ и их наименований в табл. 3.

Таблица 3

Множитель	Приставка	Обозначение	Множитель	Приставка	Обозначение
10^{18}	экса	Э	10^{-1}	деци	д
10^{15}	пета	П	10^{-2}	санتي	с
10^{12}	тера	Т	10^{-3}	милли	м
10^9	гига	Г	10^{-6}	микро	мк
10^6	мега	М	10^{-9}	нано	н
10^3	кило	к	10^{-12}	пико	п
10^2	гекто	г	10^{-15}	фемто	ф
10^1	дека	да	10^{-18}	атто	а

Соотношения между единицами измерения СИ и наиболее часто встречающимися единицами других систем, и внесистемными единицами приведены в табл. 4.

Таблица 4

№ п.п.	Величины	Единицы измерения в СИ	Соотношение между единицами измерения СИ и наиболее часто встречающимися единицами других систем и внесистемными
1	Длина	м	$1 \text{ мкм} = 10^{-6} \text{ м}$
2	Масса	кг	$1 \text{ т} = 1000 \text{ кг}$ $1 \text{ ц} = 100 \text{ кг}$
3	Температура	К	$0 = (t \text{ }^{\circ}\text{C} + 273,15) \text{ К}$
4	Вес (сила тяжести)	Н	$1 \text{ кг} = 9,81 \text{ Н}$ $1 \text{ дин} = 10^{-5} \text{ Н}$
5	Давление	Па	$1 \text{ бар} = 10^5 \text{ Па}$ $1 \text{ мбар} = 100 \text{ Па}$ $1 \text{ дин} / \text{см}^2 = 1 \text{ мкбар} = 0,1 \text{ Па}$ $1 \text{ кгс} / \text{см}^2 = 1 \text{ ат} = 9,81 \times 10^4 \text{ Па} = 735 \text{ мм.рт.ст.}$ $1 \text{ кгс} / \text{м}^2 = 9,81 \text{ Па}$ $1 \text{ мм.вод.ст.} = 9,81 \text{ Па}$
6	Мощность	Вт	$1 \text{ кгс} \times \text{м} / \text{с} = 9,81 \text{ Вт}$ $1 \text{ эрг} / \text{с} = 10^{-7} \text{ Вт}$ $1 \text{ ккал} / \text{ч} \approx 1,163 \text{ Вт}$
7	Объем	м ³	$1 \text{ л} = 10^{-3} \text{ м}^3 = 1 \text{ дм}^3$
8	Плотность	кг / м ³	$1 \text{ т} / \text{м}^3 = 1 \text{ кг} / \text{дм}^3 = 1 \text{ г} / \text{см}^3 = 10^3 \text{ кг} / \text{м}^3$
9	Работа, энергия, количество теплоты	Дж	$1 \text{ кгс} \times \text{м} = 9,81 \text{ Дж}$ $1 \text{ эрг} = 10^{-7} \text{ Дж}$ $1 \text{ кВт} \times \text{ч} = 3,6 \times 10^6 \text{ Дж} = 4,19 \text{ кДж}$ $1 \text{ ден} \sim 0,24 \text{ кал}$

Задание. Выразить в соответствующих единицах значения физических величин (подвариантное задание по табл. 5), используя табл. 1-4 данного пособия. Дать определения заданной и выраженной в соответствующих единицах ФВ (основная, производная, внесистемная, дольная, кратная).

Пример выполнения:

Заданное значение	Значение в требуемых единицах
10 Н	10^{-6} дин
100 кг	1 ц
32 °С	$32+273,15=370$ К
0,1 л	0,1 дм ³

Приложение к ПЗ 1

Варианты заданий для самостоятельной работы приведены в табл. 5.

Таблица 5

Варианты заданий					
1,7, 13, 19		2,8, 14, 20		3, 9,15, 21	
Задание	Ответ	Задание	Ответ	Задание	Ответ
10м	мкм	100м	мм	100см	м
100кг	т	100кг	ц	100кг	г
37 °C	0 =	32 °C	0 =	25 °C	0 =
250К	°C	450К	°C	210 К	°C
10Па	бар	10Па	Мбар	10Па	дин/см ²
100Па	мм.рт.ст.	100Па	кгс/см ²	100Па	мм.вод.ст.
1000 мм.рт.ст.	мбар	1000 мм.рт.ст.	Па	1000 мм.рт.ст.	кгс/ см ²
10 Н	кг	10 Н	дин	10 Н	г
10Вт	ккал/ч	10Вт	эрг/с	10Вт	кгс-м/с
10Дж	ккал	10Дж	кВт-ч	10Дж	эрг
0,1л	см ³	0,1л	дм	0,1л	м ³
0,1 м/с	м/ч	0,1 м/с	км/с	0,1 м/с	км/ч
10 А	ГА	10 А	кА	10 А	МА
100Вт	МВт	100Вт	сВт	100Вт	дВт
1 кг / м ³	кг/дм ³	1 кг /м ³	г/см ³	1 кг / м ³	г/м ³
Варианты заданий					
4, 10,] 16, 22		5, 11, 17, 23		6,12,18, 24	
Задание	Ответ	Задание	Ответ	Задание	Ответ
1Мм	м	10мкм	м	100мм	м
10т	кг	100ц	т	100г	кг
48 °C	0 =	53 °C	0 =	70 °C	0 =
375К	°C	273К	°C	300К	°C
10Па	ат	10Па	мм.рт.ст.	10Па	мбар
100Па	кгс/м ²	100Па	мкбар	100Па	дин/м ²
1000 мм.рт.ст.	дин/см ²	1000 мм.рт.ст.	ат	1000 мм.рт.ст.	кгс/м ²
10 Н	дг	10 Н	сг	10 Н	дин
1Вт	ккал/ч	1Вт	кгс-м/с	1Вт	эрг/с
1Дж	ккал	1Дж	кВт-ч	1Дж	эрг
0,01л	см ³	0,01л	дм	0,01л	м ³
0,1 м/с	м/мин	0,1 м/с	км/мин	0,01 м/с	км/ч
0,1 А	гА	0,1 А	сА	0,1 А	МА
1Вт	МВт	1Вт	сВт	1Вт	дВт
1 кг / м ³	кг/дм ³	1 кг / м ³	г/см ³	1 кг / м ³	мг/ м ³

Тема 1.2 Понятие метрологического обеспечения

Практическое занятие № 2

Цель работы:

Овладение умениями проведения математической обработки результатов наблюдений.

Задачи работы:

1. Точность измерений. Влияние погрешностей на точность измерений.
2. Расчет среднеквадратичного отклонения.
3. Определение доверительных границ интервала истинного значения измеряемой величины.
4. Определение доверительной вероятности (надежности) измерений.

Теоретическая часть

Точность измерений зависит от случайных погрешностей измерений, которые вызываются большим числом случайных причин (изменением температуры, давления, сотрясения здания и т.д.), действия которых на каждое измерение различно и не может быть заранее учтено. Исключить случайные погрешности отдельных измерений невозможно, но можно уменьшить влияние этих погрешностей на окончательный результат путем проведения многократных измерений. Если случайная погрешность окажется меньше приборной (систематической), то нет смысла дальше уменьшать величину случайной погрешности за счет увеличения числа измерений. Если же случайная погрешность больше приборной, то число измерений следует увеличить, чтобы уменьшить значение случайной погрешности и сделать ее меньше или одного порядка с погрешностью прибора.

Оценка случайной погрешности. Доверительный интервал и доверительная вероятность

Обозначим значение измеряемой величины через x , истинное значение измеряемой величины μ , среднее арифметическое значение, полученное в результате измерений $\bar{x}$, а случайная абсолютная погрешность Δx .

Результат измерений запишется в виде $\mu = \bar{x} \pm \Delta x$.

Интервал значений от $\bar{x} - \Delta x$ до $\bar{x} + \Delta x$, в который попадает истинное значение измеряемой величины μ , называется **доверительным интервалом**. Поскольку Δx является случайной величиной, то истинное значение попадает в доверительный интервал с вероятностью α , которая называется **доверительной вероятностью**, или **надежностью** измерений.

Для отыскания доверительного интервала и доверительной вероятности

при небольшом числе измерений, с которым мы имеем дело в ходе выполнения лабораторных измерительных работ, используется **распределение вероятностей Стьюдента**. Это распределение вероятностей случайной величины $t_{a,n}$, называемой **коэффициентом** или **квантилем Стьюдента**, дает значение доверительного интервала Δx в долях средней квадратичной ошибки результатов измерения S от среднего арифметического $\bar{x}$.

$$t_{a,n} = \Delta x / S \quad (1)$$

Среднеквадратическое отклонение S определяется по формуле:

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2} \quad (2)$$

При неизвестной дисперсии (реальный случай, когда число измерений небольшое):

$$X = \bar{x} \cdot (1 - t_{a,n} C_v), \quad (3)$$

где $\bar{x} = \sum x_i / n$ - среднеарифметическое значение измерений измеряемой неизвестной величины;

n - количество измерений;

C_v - коэффициент изменчивости результатов измерений, определяемый по формуле:

$$C_v = S / \bar{x}, \quad (4)$$

$(1 - t_{a,n} C_v)$ - величина, на которую нужно уменьшить среднеарифметическое значение $\bar{x}$, для получения значения измеряемой величины с заданной вероятностью его соответствия истинному значению в соответствии с правилами математической статистики.

Значение коэффициента Стьюдента $t_{a,n}$ определяется из таблицы Стьюдента (приложение, табл. 1) на пересечении строки, соответствующей числу измерений n , и столбца, соответствующего доверительной вероятности измерений a .

Самостоятельная работа. Решить задачи статистической обработки результатов косвенных измерений. Расчет точности косвенных измерений произвести с использованием нормированного распределения Стьюдента.

Задание 1

При взвешивании пустой мерной емкости и той же мерной емкости с реагентом получены по результатам 5 замеров разности отсчетов показаний R_i = 50,6; 49,5; 50,4; 50,2; и 49,5 г, соответственно. Рассчитать доверительные границы интервала необходимой массы реагента $m = 50$ г, наливаемого в мерную емкость.

Пример:

Находим среднеарифметическое значение измерений измеряемой

неизвестной величины:

$$\bar{x} = \frac{\sum R_i}{n} = \frac{50,6+49,5+50,4+50,2+49,5}{5} = 50,4.$$

Далее определяем случайную абсолютную погрешность: $\Delta x = 0,64$. Находим границы доверительного интервала:

$$1) \mu = \bar{x} - \Delta x = 50,4 - 0,64 = 49,4;$$

$$2) \mu = \bar{x} + \Delta x = 50,4 + 0,64 = 50,68.$$

Доверительный интервал: (49,4...50,68).

Задание 2

Определить класс бетона на основании серии из n косвенных испытаний прочности с помощью склерометра Шмидта с требуемой точностью $A = 0,95$ (95%).

Таблица 1

№ испыт.	1	2	3	4	5	6
Значение прочности, кг/см ²	100,0	112,0	92,0	98,0	104,0	101,0

Пример:

Находим среднеарифметическое значение измерений:

$$\bar{x} = \frac{\sum R_i}{n} = \frac{5100+112+92+98+104+101}{6} = 101,17;$$

Определяем коэффициент Стьюдента по таблице 1 для 6 измерений:

$$t_{a,n} = 2,6;$$

Находим среднеквадратическое отклонение:

$$S = \sqrt{0,2 \cdot ((100 - 101,17)^2 + (112 - 101,17)^2 + (92 - 101,17)^2 + (98 - 101,17)^2 + (104 - 101,17)^2 + (101 - 101,17)^2)} = 6,65;$$

Коэффициент изменчивости результатов измерений определим по формуле:

$$Cv = \frac{S}{\bar{x}} = \frac{6,65}{101,17} = 0,065;$$

$$\text{При небольшом количестве измерений: } X = \bar{x} \cdot (1 - t_{a,n} Cv) = 84,07;$$

По таблице соотношения между классами и марками бетона по прочности:
 $X=84,07=98 \rightarrow$ класс бетона В7,5 (М100).

Задание 3

При взвешивании на автовесах пустого и загруженного бетоновоза получены по результатам 5 замеров разности отсчетов показаний $R_i = 12,6; 11,5; 11,4; 12,2; 12,6$ и $13,0$ т, соответственно.

Рассчитать доверительные границы массы бетона $m=12,5$ т, загружаемого в бетоновоз.

Пример: выполняется по аналогии с заданием 1.

Задание 4

Определить фактическую прочность кирпича на основании серии из n косвенных испытаний прочности с помощью склерометра Шмидта с требуемой точностью $A = 0,98$ (98%)

Результаты косвенных испытаний прочности (кгс/см^2) следующие.

№ испыт.	1	2	3	4	5	6	7	8
Значение	65,0	62,0	58,0	58,0	54,0	55,0	61,0	60,0

Пример: выполняется по аналогии с заданием 2.

Таблица Стьюдента доверительной вероятности измерений α

n	a			
	0,8	0,9	0,95	0,98
3	1,9	2,9	4,3	7,0
4	1,6	2,4	3,2	4,5
5	1,5	2,1	2,8	3,7
6	1,5	2,0	2,6	3,4
7	1,4	1,9	2,4	3,1
8	1,4	1,9	2,4	3,9

Таблица 2

Таблица соотношения между классом и марками бетона по прочности

Класс бетона	Средняя прочность данного класса, кгс/кв.см	Ближайшая марка бетона
B3,5	46	M50
B5	65	M75
B7,5	98	M100
B10	131	M150
B12,5	164	M150
B15	196	M200
B20	262	M250
B25	327	M350
B30	393	M400
B35	458	M450
B40	524	M550
B45	589	M600
B50	655	M600
B55	720	M700
B60	786	M800

Практическое занятие № 3

Погрешности измерений

Цель работы: Изучение основных понятий метрологии, математической обработки результатов наблюдений. Погрешности измерений.

Задачи работы:

Разобраться в определении погрешностей.

Выяснить, о чем свидетельствует каждая из погрешностей, и указать способы ее снижения.

Погрешность измерения - оценка отклонения измеренного значения величины от ее истинного значения. Погрешность измерения является характеристикой (мерой) точности измерения.

Например, при измерении отрезка времени t секундомером с ценой деления $0,2$ с можно сказать, что истинное значение его находится в интервале от $t_1 = (t - 0,2c)$ до $t_2 = (t + 0,2 c)$. Таким образом, измеряемая величина всегда содержит в себе некоторую погрешность $\Delta X = \mu - X$, где μ и X - соответственно, истинное и измеренное значения исследуемой величины. Величина ΔX называется **абсолютной погрешностью** (ошибкой) измерения, а выражение

$$\epsilon = \frac{\Delta X}{\mu} 100\%,$$
 характеризующее точность измерения, называется

относительной погрешностью.

Все возникающие при измерениях погрешности обычно разделяются на три типа:

- *систематические;*
- *случайные;*
- *промахи или грубые ошибки.*

Систематические погрешности обусловлены ограниченной точностью изготовления приборов. Обычно величина систематической погрешности прибора указывается в его техническом паспорте. Эту погрешность приходится приписывать окончательному результату измерений. **Случайные**

погрешности вызываются большим числом случайных причин (изменением температуры, давления, сотрясения здания и т.д.), действия которых на каждое измерение различно и не может быть заранее учтено. Исключить случайные погрешности отдельных измерений невозможно, но можно

уменьшить влияние этих погрешностей на окончательный результат путем проведения многократных измерений.

Грубые погрешности (промахи). При однократных измерениях обнаружить промахи не представляется возможным. Для уменьшения

вероятности появления промахов измерения проводят два, три раза и за результат принимают среднее арифметическое полученных отсчетов. При многократных измерениях для обнаружения промахов используют статистические критерии, предварительно определив, какому виду распределения соответствует результат измерений.

Для выявления грубых погрешностей задаются вероятностью q (уровнем значимости) того, что сомнительный результат действительно мог иметь место в данной совокупности результатов измерений.

Для результатов измерений, распределенных по нормальному закону, грубые погрешности выявляются решением неравенства $|(X_{cp} - X_i)| > 3S$, где S - средняя квадратичная ошибка (среднеквадратическое отклонение от среднеарифметического значения величины X).

Рекомендуется назначать границы грубых погрешностей (цензурирования) в зависимости от объема выборки: при $n < 6$

$n < 100$ она равна $4S$;

при $100 < n < 1000$ - $4,5S$; при

$1000 < n < 10000$ - $5S$.

Критерий Романовского применяется, если число измерений $n < 20$. При этом с учетом коэффициента значимости $q = 1 - \alpha$, где α - требуемая вероятность достоверности результатов, вычисляется отношение

$|(X_{cp} - X_i)/SX| = \beta$ и сравнивается с критерием β_t , выбранным по табл. 1. Если $\beta > \beta_t$, то результат X_i считается промахом и отбрасывается.

Значения критерия Романовского

Таблица 1

q	$n = 4$	$n = 6$	$n = 8$	$n = 10$	$n = 12$	$n = 15$	$n = 20$
0,01	1,73	2,16	2,43	2,62	22,75	2,90	3,08
0,02	1,72	2,13	2,37	2,54	2,66	2,80	2,96
0,05	1,71	2,10	2,27	2,41	2,52	2,64	2,78
0,10	1,69	2,00	2,17	2,29	2,39	2,49	2,62

Решение задач по теме

А. Определение погрешности измерений прибора

Важнейшей характеристикой прибора является его погрешность. Обычно точность прибора характеризуется приведенной погрешностью. Приведенная погрешность γ есть отношение абсолютной погрешности ΔX которая для данного прибора считается постоянной, к пределу шкалы прибора:

$$\gamma = (\Delta X / A_{max}) \cdot 100\%.$$

Значение измеряемой величины по измерительной шкале прибора определяется следующим образом:

$$X = n \cdot A_{\max} / N,$$

здесь n - показание стрелки прибора в делениях шкалы;

N - полное число делений шкалы;

$A_{\max}$ - предел измерения, т.е. значение, соответствующее полному отклонению стрелки на включенном диапазоне прибора.

Величина $\alpha = A_{\max} / N$ называется ценой деления.

Электроизмерительным приборам, основная погрешность которых выражается в виде приведенной погрешности, присваивают классы точности. Класс точности прибора указывается на его шкале (например, 0,1; 0,2; 0,5).

Результат измерения представляется в виде: $X \pm \Delta X$, где

$$\Delta X = \gamma \cdot A_{\max} / 100\%.$$

Пример оценки приведенной приборной погрешности измерений

Например: напряжение $U = 100\text{В}$, измеренное вольтметром с пределом $A_{\max} = 200\text{В}$ и приведенной погрешностью $\gamma = 0,5$ должно быть представлено в виде $U = (100 \pm 1)\text{В}$. Обратите внимание, что относительная погрешность $\Delta U / U = 1\%$, а не $0,5\%$, как в том случае, если бы мы измеряли напряжение $U \sim 200\text{В}$. Если этим же прибором попытаться измерить напряжение $U = 1\text{В}$, то $\Delta U / U = 200\%$, т.е. в этом случае мы вообще ничего не можем сказать о величине измеряемого напряжения.

Этот пример показывает, что электроизмерительный прибор или диапазон многопредельного прибора необходимо выбирать в зависимости от ожидаемой величины измеряемого сигнала таким образом, чтобы показания прибора были в конце его шкалы.

Разбор решения:

ΔX — абсолютная погрешность: ΔX

$$= \gamma \cdot A_{\max} / 100\%.$$

$$\gamma = 0,5$$

$$A_{\max} = 200\text{В}$$

$$\Delta X = 0,5 \cdot 200 / 100\% = 1\%$$

В данном приборе X — это напряжение U

где $\Delta X = \Delta U = 1\%$ — абсолютная погрешность для данного прибора, тогда:

При измерении напряжения 100В погрешность запишем в виде $U = (100 \pm 1)\text{В}$.

При измерении напряжения 200В погрешность запишем в виде $U = (200 \pm 0,5)\text{В}$.

В.,

где $\Delta X = \Delta U = \gamma = 0,5\%$ — приведённая погрешность для данного прибора.

Если этим же прибором попытаться измерить напряжение $U = 1 \text{ В}$, то $\Delta U/U = 200\%$, так как $200/1 = 200\%$, т.е. в этом случае мы вообще ничего не можем сказать о величине измеряемого напряжения.

Б. Выявление и исключение грубых погрешностей

Пример решения

При диагностировании топливной системы автомобиля результаты $n = 5$ измерений расхода топлива составили: 22, 24, 26, 28, 30 л на 100 км.

$Z = 5$ результат вызывает сомнение. Проверить по критерию Романовского при уровне значимости q не является ли он промахом.

Решение:

а) найдем среднее арифметическое значение расхода топлива без учета последнего:

$$\bar{X}_{\text{ср}} = \sum X_i / n = (22 + 24 + 26 + 28) / 4 = 25 \text{ л/на } 100 \text{ км};$$

б) найдем среднеквадратичное отклонение расхода топлива без учета последнего:

$$\sigma_{\text{срк в}} = \sqrt{\frac{1}{n-1} \sum (x_i - \bar{x})^2} = 2,58 \text{ л/на } 100 \text{ км};$$

в) так как число опытов $n = 4$ и уровень значимости $q = 0,01$, то табличный коэффициент: $\beta_T = 1,73$;

г) для 5-го измерения значение коэффициента:

$$\beta = |(25 - 30)| / 2,58 = 1,93;$$

д) так как $\beta > \beta_T$, необходимо последнее измерение отбросить, потому что данное измерение является промахом.

Самостоятельная работа

А. Определение значений погрешностей измерительных приборов

Задача 1

При поверке концевой меры длины номинального размера 100 мм получено значение 100,0006 мм.

Определить абсолютную и относительные погрешности меры.

Пример решения:

$\mu = 100 \text{ мм}$ – истинное значение;

$X = 100,0006$ – измеренное значения исследуемой величины.

Находим значение абсолютной погрешности: $\Delta X = \mu - X = 100 - 100,0006 = -0,0006$;

Далее определим значение относительной погрешности по формуле:

$$E = \frac{\Delta X}{\mu} 100\% = \frac{0,0006}{100} 100\% = 0,0006\%.$$

Задача 2

Температура в масляном термостате измеряется образцовым (эталонным) палочным стеклянным термометром и поверяемым парогазовым термометром. Первый показал 111°C, второй 110°C. Определите истинное (действительное) значение температуры, абсолютную погрешность поверяемого прибора, поправку к его показаниям и оцените относительную погрешность парогазового термометра.

Пример решения:

$\mu = 111^\circ\text{C}$ – истинное значение;

$X = 110^\circ\text{C}$ – измеренное значения исследуемой величины.

Находим значение абсолютной погрешности: $\Delta X = \mu - X = 111 - 110 = 1$; Далее определим значение относительной погрешности по формуле:

$$E = \frac{\Delta X}{\mu} 100\% = \frac{1}{111} 100 = 0,9\%.$$

Поправка к показаниям поверяемого термометра: $x = 110^\circ\text{C} \pm 1$.

Задача 3

Показания вольтметра с диапазоном измерений от 0 В до 150 В равны 51,5 В. Показания образцового вольтметра, включенного параллельно с первым – 50,0 В.

Определить относительную и приведенную погрешности рабочего вольтметра.

По аналогии с задачей 2.

Задача 4

При поверке концевой меры длины размера 20 м получено 20,0005 м. Определить абсолютную и относительную погрешности меры.

По аналогии с задачей 1.

Задача 5. В обиходе нередко можно встретить металлические линейки длиной до 300 мм с ценой деления 1 мм. С какой погрешностью можно осуществлять измерения такой линейкой?

Б. Выявление и исключение грубых погрешностей

Задача 6 (повариантная)

Самостоятельная работа

Проверить по критерию Романовского измерение Z при уровне значимости q , не является ли оно промахом. Уровень значимости $q = 1 - \alpha$, где α

- вероятность достоверности результатов измерений.

Порядок решения описан в примере «Б. Выявление и исключение грубых погрешностей.»

Таблица 2

Варианты заданий

Вариант	Результаты измерений							q	Z
1	19	17	20	23	22			0,01	2
2	11	14	13	10	9			0,02	2
3	15	15	18	14	17	17	16	0,05	3
4	5,6	4,8	5,3	5,1	4,2	5,1		0,1	5
5	10	9	7	10	11			0,01	3
6	5,6	12,6	11,2	12,9	10,			0,02	1
7	12	14	11	11	15	11	12	0,05	5
8	12,	23,5	18,3	19,1	23,7	17,		0,1	1
9	14	17	13	14	14			0,01	2
10	7,4	9,6	5,4	8,0	7,8			0,02	3
11	19	18	14	12	16	15		0,05	4
12	15	15	15	19	16	18		0,1	4
13	4,0	3,9	4,1	3,9	4,1	3,9	4,2	0,01	7
14	10,	5,4	9,7	9,1	5,0			0,02	4
15	5	7	6	7	7	6		0,05	1
16	9	12	13	9	10			0,1	3
17	10,	6,7	9,6	9,1	7,6			0,01	2
18	12	9	13	16	15	16		0,02	2
19	10,	10,3	11,4	10,9	10,			0,05	3
20	21,5	19,8	16,5	22,9	20,7			0,1	4
21	16	15	18	14	17	17	16	0,1	2
22	5,6	4,8	5,3	5,1	4,2	5,1		0,01	5

Практическое занятие № 4

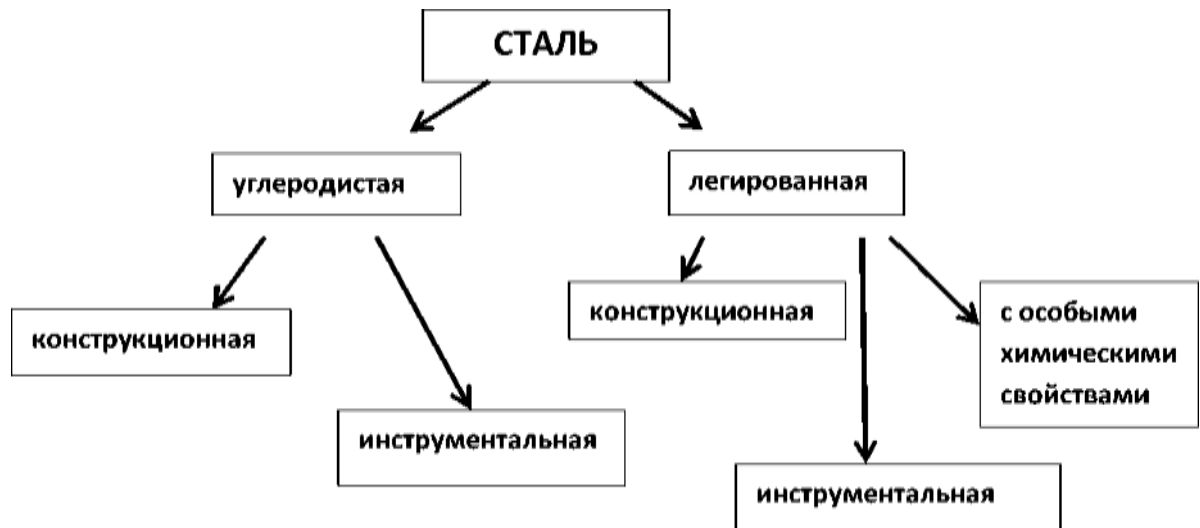
Цель работы:

Изучить российский стандарт маркировки сталей.

Общие теоретические сведения

Расшифровка сталей, буквенные значения марок стали

Сталь по химическому составу делится на две основные группы:
нелегированную (углеродистую) и легированную.



Углеродистой сталью (ГОСТ 380-2005) называется сплав железа с углеродом (содержание углерода до 2%) с примесями кремния, серы и фосфора, причем главной составляющей примесью, определяющей свойства, является углерод. Процентное содержание элементов в стали примерно следующее: Fe - до 99,0; C - 0,05-2,0; Si - 0,15-0,35; Mn - 0,3-0,8; S - до 0,06; P

- до 0,07.

Легированной называется сталь, в которой наряду с обычными примесями имеются легированные элементы, резко улучшающие ее свойства. По химическому составу (ГОСТ 5200) легированная сталь делится на три группы:

- низколегированная сталь - не более 2,5% примесей;
- среднелегированная - 2,5-10%;
- высоколегированная - свыше 10%.

В России и странах СНГ принята буквенно-цифровая система, согласно которой цифрами обозначается содержание элементов стали, а буквами -наименование элементов. Буквенные обозначения применяются также для указания способа раскисления стали: «КП - кипящая сталь, ПС -

полуспокойная сталь, СП - спокойная сталь». Существуют определенные особенности обозначения для разных групп сталей конструкционных, строительных, инструментальных, нержавеющих и др. Общими для всех обозначениями являются буквенные обозначения легирующих элементов: **Н** - никель, **Х** - хром, **К** - кобальт, **М** - молибден, **В** - вольфрам, **Т** - титан, **Д** - медь, **Г** - марганец, **С** - кремний.

Конструкционные стали обыкновенного качества нелегированные (**ГОСТ 380-94**) обозначают буквами **СТ**., например **СТ3**. Цифра, стоящая после букв, условно обозначает процентное содержание углерода стали (**в0,01%**).

Конструкционные нелегированные качественные стали (**ГОСТ 1050- 88**) обозначают двузначным числом, указывающим на среднее содержание углерода в стали (например, **СТ10**).

Качественные стали для производства котлов и сосудов высокого давления, согласно **ГОСТ 5520-79**, обозначают как конструкционные нелегированные стали, но с добавлением буквы **К** (например, **20К**).

Конструкционные легированные стали, согласно **ГОСТ 4543-71**, обозначают буквами и цифрами. Цифры после каждой буквы обозначают примерное содержание соответствующего элемента, однако при содержании легирующего элемента менее 1,5% цифра после соответствующей буквы не ставится. Качественные дополнительные показатели - пониженное содержание примесей типа серы и фосфата обозначаются буквой **А** или **Ш**, в конце обозначения, например: (**12 ХНЗА**, **18ХГ-Ш**) и т. п.

Литейные конструкционные стали, согласно **ГОСТ 977-88**, обозначаются как качественные и легированные, но в конце наименования ставят букву **Л**.

Стали строительные, согласно **ГОСТ 27772-88**, обозначают буквой **С** и цифрами, соответствующими минимальному пределу текучести стали. Дополнительно применяют обозначения: **Т** — термоупрочненный прокат, **К** - повышенная коррозионная стойкость, (например, **С 345 Т**, **С 390 К** и т.п.). Аналогично буквой **Д** обозначают повышенное содержание меди.

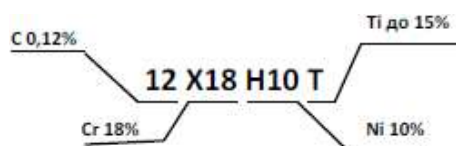
Стали инструментальные нелегированные, согласно **ГОСТ 1435-90**, делят на качественные, обозначаемые буквой **У** и цифрой, указывающей среднее содержание углерода (например, **У7**, **У8**, **У10**) и высококачественные, обозначаемые дополнительной буквой **А** в конце наименования (например, **У8А**) или дополнительной буквой **Г**, указывающей на дополнительное увеличение содержания марганца (например, **У8ГА**).

Стали инструментальные легированные, *согласно ГОСТ 5950-73, обозначаются так же, как и конструкционные легированные (например,*

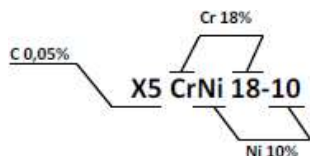
4Х2В5МФ и т.п.).

Стали нержавеющей стандартные, согласно ГОСТ 5632-72, маркируют буквами и цифрами по принципу, принятому для конструкционных легированных сталей (например, 08Х18Н10Т или 16Х18Н12С4ТЮЛ). Содержание легирующих добавок, устойчивых к коррозии(хрома) > 12%.

Сочетания букв и цифр дают характеристику легированной стали. Если впереди марки стоят две цифры, они указывают среднее содержание углерода в сотых долях процента. Одна цифра впереди марки указывает среднее содержание углерода в десятых долях процента. Если впереди марки нет цифры, это значит, что углерода в ней либо 1%, либо выше 1%. Цифры, стоящие за буквами, указывают среднее содержание данного элемента в процентах, если за буквой отсутствует цифра - значит содержание данного элемента около 1% (не более 1,5%). Буква А в конце марки как и в углеродистой, так и в легированной стали, обозначает высококачественную сталь, т.е. сталь, содержащую меньше серы и фосфора.



В Европе применяется система EN, которая отличается от российской тем, что в ней сначала перечисляются все легирующие элементы, а затем в том же порядке цифрами указывается их массовая доля. Первая цифра - концентрация углерода в сотых долях процента.



Легированные стали содержат легирующие добавки, процентное содержание которых указывается через «-». Если легированные стали, конструкционные и инструментальные, кроме быстрорежущих, включают более 5% хотя бы одной легирующей добавки, перед содержанием углерода ставят букву «Х».

Примеры

С35Е - нелегированная (углеродистая) сталь СНГ со средним содержанием углерода 0,35%, с содержанием марганца менее 1,5%.

Х2Н2М сталь среднелегированная СНГ, углерод - 1%, хром - 2%, никель - 2%, молибден - 1%

28Мп6 - нелегированная сталь EN со средним содержанием углерода

0,28% и марганца 6%.

13CrMo4-5 - среднелегированная сталь EN с содержанием: углерода -0,13%, хрома - 4%, молибдена - 5%.

X2 CrNiMo 18-4-3 - высоколегированная сталь EN, включающая более 5% легирующих примесей со средним содержанием: углерода - 0,02%, хрома - 18%, никеля - 4%, молибдена - 3%.

Самостоятельная работа

1. Расшифровать стандарты марок сталей. Определить принадлежность к стране производителю (СНГ - EN). Указать их назначение. Ответы представить в максимально-развернутом виде по назначению и химическому составу сталей.

У7, X10CrMo9-10, Ст3 СП.

Пример расшифровки марок сталей:

Наименование стали	Принадлежность к стране производителю	Назначение стали	Химический состав
09Г2С	СНГ	Сталь конструкционная низколегированная для сварных конструкций, марка стали 09Г2С широко применяется при производстве труб и другого металлопроката. Поставляется в сортовом и фасонном прокате.	В стали присутствует 0,09% углерода, поскольку 09 идет до букв, далее следует буква «Г» которая означает марганец, а цифра 2 – процентное содержание до 2% марганца. Далее следует буква «С», которая означает кремний, но поскольку после С цифры нет – это означает содержание кремния менее 1%. Поскольку общее кол-во добавок колеблется в районе 2,5% то это низколегированная

			сталь.
17Г1С	СНГ	Сталь конструкционная низколегированная для сварных конструкций. Используется для изготовления сварных деталей, работающих под давлением при температуре от -40 до +475 °С.	Цифра 17 указывает на наличие углерода в сотых долях (углерод – 0,17%). Далее следует символ Г1, обозначающий присутствие марганца более 1% (марганец - >1%). Далее следует буква «С», которая означает кремний, но поскольку после С цифры нет – это означает содержание кремния менее 1%. Поскольку общее кол-во добавок колеблется в районе 2,5% то это низколегированная сталь.

2. Подобрать из таблицы по химическому составу для стандартов сталей СНГ наиболее подходящие европейские стандарты сталей. Результаты представить в максимально-развернутом виде по химическому составу сталей.

Стандарты сталей СНГ		Европейские стандарты сталей	
20Х23Н18	03Х18Н11	X6CrTi17	X6Cr13
12Х17	03Х17Н13М2	X12CrNi17-7	14NiCrMo1- 3-4
08Х18Н12Е	08Х13	X10CrAlSi18	34CrNiMo6
40Х9С2	17Н3	X20Cr13	X6Cr17
15Г03Х17Н14М2	15Х18СЮ	20MoCr2-2	C15 E
08Х17Т	20Х17Н2	X2CrNiMo17-12-2	X30Cr13
20ХГНМ	07Х16Н6	X10CrNi18-8	X2CrNi19-11
10	20Х20Н14С2	X5CrNiMo 17-12-2	X12Cr13
30Х13	10Х13СЮ	X45CrSi9-3	X6CrNiNb18-

			10
08X18H10T	03X17H13M2	X8CrNi25-21	C10E
03X18H11	10X17H13M2T	X17CrNi16-2	X2CrNiMo18-4-3
12X13	08X18H10	X5CrNi18-10	X15CrNiSi20-12
20X13	15	X6CrNiTi18-10	X10CrAlSi13
34X2H2M		X6CrNiMoTi17-12-2	

*) Европейские аналоги стандартов сталей подобрать по основным содержащимся элементам: углерод, легирующие добавки (хром, никель, молибден), примеси (кремний, сера, фосфор). Причем, содержание углерода в европейской стали не должно превышать более, чем на 50% содержание углерода в стали СНГ, легирующих добавок в европейской стали должно быть равно или немного больше, примесей - не более, чем на 10% в стали СНГ.

Пример оформления решения подбора аналогов сталей.

СНГ	Аналог стали по EN
10XCHД: сталь среднелегированная, конструкционная. Углерод - 0,10%, хром, кремний, никель, медь < 1,5%. X2H2M Сталь среднелегированная.	10CrNiSi2-2: сталь среднелегированная. Углерод-0,10%, хром, никель - 2%, кремний -1%. XCrNiMo2-2 Сталь
20X23H18: сталь жаропрочная высоколегированная. Углерод – до 0,20%; хром – до 25%; никель – до 18%; кремний, марганец, фосфор, сера < 1%.	X8CrNi25-21: сталь жаропрочная. Углерод – до 0,10 %; хром – до 25%; никель – до 22%; кремний, марганец, фосфор, сера < 1%.
03X18H11: сталь коррозионно-стойкая обыкновенная. Углерод – до 0,03%; хром – до 19%; никель – до 12,5%; кремний, марганец, фосфор, сера < 1%.	X2CrNi19-11: сталь коррозионно-стойкая. Углерод – до 0,03%; хром – до 20%; никель – до 12%; кремний, марганец, фосфор, сера < 1%.

Тема 1.3. Нормативно-правовые основы метрологии

Практическое занятие № 5

Цель работы:

Изучить маркировку электродов

Общие теоретические сведения

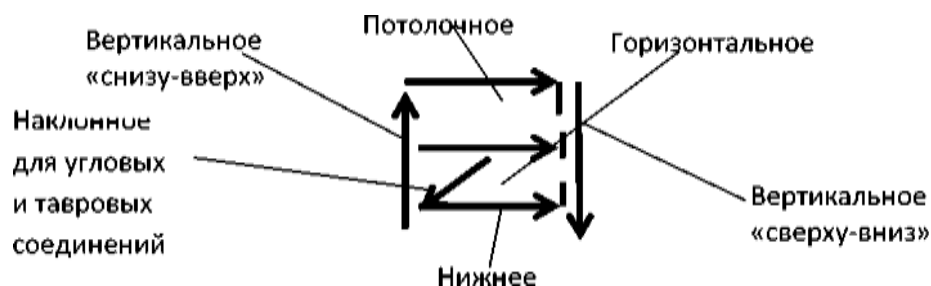
Маркировка электродов

Электроды производятся для различных типов сварки и металлов, соответственно, маркируются по-разному.

А. Общая маркировка электродов для сварки *углеродистых и низколегированных* сталей - **ЭХХ-XXXX-ХХ-ХХ Е ХХХ-Х-Х-Х:**

- 1) ЭХХ - тип электрода, ХХ - предел прочности (временное сопротивление разрыву кгс/мм²);
- 2) XXXX - марка электрода;
- 3) ХХ - диаметр электрода;
- 4) ХХ - назначение электрода:
 - а) первая буква Х - назначение электродов - табл. 1;
 - б) вторая буква Х - по толщине покрытия в зависимости от отношения **D/d** (**D** - диаметр покрытия, **d** - диаметр электрода, определяемый диаметром стержня) - табл. 2;
- 5) Е XXXX:
ХХ - предел прочности при растяжении (табл. 3); Х - относительное удлинение (табл. 3);
Х - мин. температура (Х), при которой ударная вязкость св. шва составляет не менее 34 дж/см (3,5 кгс/см), регламентируется ГОСТ 9467-75 (табл. 3);
- 6) Х - вид покрытия (Р - рутиловое, Ц - целлюлозное, Б - основное (бокситовое). При наличии в покрытии железного порошка более 20% добавляется буква Ж, например, АЖ);
- 7) Х - допустимые пространственные положения сварки
 - 1 - для всех положений;
 - 2 - для всех положений, кроме вертикального «сверху-вниз»;
 - 3 - для нижнего, горизонтального на вертикальной плоскости и вертикального «снизу-вверх»;
 - 4 - для нижнего и нижнего для угловых соединений.

Часто используется международное обозначение положений швов, для которых предназначены электроды.



Международное обозначение положений швов и расшифровка;

8) X - сварочный ток и напряжение холостого хода (по табл. 5). Б. Общая маркировка электродов для легированных сталей.

В условном обозначении электродов для сварки легированных сталей с пределом прочности при растяжении свыше 588 МПа (60 кгс/мм) Е индекс соответствует среднему содержанию химического состава сварного шва в сотых долях процента.

Расшифровка маркировки электродов для легированных сталей:

$$\frac{\text{ЭХХ} - \text{ХХ} - \text{ХХ} - \text{Х} - \text{ХХ}}{\text{Е} - \text{ХХХХХ} - \text{Х} - \text{ХХХ}} \quad \text{ГОСТXXXXX} - \text{ХХ}$$

- 1) ЭХХ - тип электрода;
- 2) ХХ-ХХ - марка электрода;
- 3) Х - диаметр электрода (если присутствует);
- 4) ХХ - первое назначение электрода по табл. 1, второе толщина электрода по табл. 2;
- 5) Е ХХХХХ - индекс; химический состав наплавленного металла в %
- 6) Х - минимальная температура при обеспечении ударной вязкости металла шва не менее 3,5 кгс/см²;
- 7) ХХХ - первое - вид покрытия электрода, второе - допустимые пространственные положения сварки, третье - вид и полярность тока;
- 8) ГОСТ ХХХХ-ХХ - ГОСТ на сварочные электроды для легированных сталей.

X - сварочный ток (табл. 6).

Приложение к ПЗ 6

Таблица 1

Обозначение	Назначение электродов
У	Сварка углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 600 МПа
Л	Сварка легированных конструкционных сталей с временным сопротивлением разрыву свыше 600 МПа
Т	Сварка легированных теплоустойчивых сталей
В	Сварка высоколегированных сталей с особыми
Н	Наплавка поверхностных слоев с особыми

Таблица 2

Обозначение	Толщина покрытия электродов
М	с тонким покрытием ($D/d < 1,20$)
С	со средним покрытием ($1,20 < D/d < 1,45$)
Д	с толстым покрытием ($1,45 < D/d < 1,80$)
Г	с особо толстым покрытием ($D/d > 1,80$)

Таблица 3

Характеристики металла шва электродов для сварки углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности при растяжении до 588МПа

Группа индексов	Минимальное значение показателей механических свойств наплавленного металла и металла шва при нормальной		Относительное удлинение	Минимальная температура, при которой ударная вязкость не менее 34Дж/см ² (3,5 кгс м/см ²)
	Предел прочности при растяжении			
	σв, МПа	σв, кгс/мм ²	δв, %	°С
37 0	370	38	При любом	При любом значении
41 0	410	42	Менее 20	Не регламентирована
41 1	410	42	20	+ 20
41 2	410	42	22	0
41 3	410	42	24	- 20
41 4	410	42	24	- 30
41 5	410	42	24	- 40
41 6	410	42	24	- 50
41 7	410	42	24	- 60
43 0	430	44	Менее 20	Не регламентирована
43 1	430	44	20	+ 20
43 2	430	44	22	0
43 3	430	44	24	- 20
43 4	430	44	24	- 30
43 5	430	44	24	- 40
43 6	430	44	24	- 50
43 7	430	44	24	- 60
51 0	510	52	Менее 18	Не регламентирована
51 1	510	52	18	+ 20
51 2	510	52	18	0
51 3	510	52	20	- 20
51 4	510	52	20	- 30
51 5	510	52	20	- 40
51 6	510	52	20	- 50
517	510	52	20	- 60

Таблица 4

Таблица минимальной и максимальной рабочей температуры сварки легированных сталей

Минимальная температура, при которой ударная вязкость металла ≥ 2		Максимальная рабочая температура, при которой	
Индекс	°C	Индекс	°C
0	-	0	<450
1	+ 20	1	450-465
2	0	2	470-485
3	- 20	3	490-505
4	- 30	4	510-525
5	- 40	5	530-545
6	- 50	6	550-585
7	- 60	7	570-585
		9	>600

Таблица 5

Характеристики сварочного тока и напряжения холостого хода источника питания

Полярность постоянного тока	U _{xx} источника переменного тока, В		Индекс
	Номинальный	Пред. отклонение	
Обратная	-	-	0
Любая	50	± 5	1
Прямая			2
Обратная			3
Любая	70	±10,	4
Прямая			5
Обратная			6
Любая	90	±5	7
Прямая			8
Обратная			9

Самостоятельная работа

Расшифровать стандарты марок электродов: а)

Э46-ЛЭЗМР-3С-Ф-УД Е 43 1(3)-РЦ-13; б) Э46-

АНО-21-2,5-УД Е 430/3/-Р-11;

в) Э46-МР-3 ПЛАЗМА-Ф-УД Е430(3)-Р26; г)

Э50А-УОНИ 13/55-5.0-УД Е 514(4)-Б20;

д) Э13-ЦЛ-6-5-ЛГ ГОСТ9466 – 75
Е-25Н18-4-Р32

е) Э09-ТМЛ-1-3-НС ГОСТ9467 – 75
Е-12Х2М1-3-Р32

ж) Э-12-ЦЛ-20-4,0-ТД ГОСТ9466 – 75
Е09Х1МФ-5-Б10

Пример:

Наименование электрода	Расшифровка
Э46-МР-3 ПЛАЗМА-Φ-УДЕ430(3)-Р26	Э – электрод, 46 – предел прочности кгс/мм²; МР-3 ПЛАЗМА – марка электрода, электроды этой марки предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3) всех степеней раскисления; Φ – диаметр электрода, может быть разным; У – сварка углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 600 МПа, Д – толщина покрытия электрода: с толстым покрытием ($1,45 < D/d < 1,80$); 43 – временное сопротивление разрыву после сварки не менее 46 кгс/мм² при нормальной температуре; 0 – относительное удлинение менее 20%; /3/ – мин. температура (Х), при которой ударная вязкость св. шва составляет не менее 34 дж/см (3,5 кгс/см): -20 °С; Р – рутиловое покрытие; 2 – для всех пространственных положений, кроме вертикального «сверху-вниз»; 6 – сварка постоянным током обратной полярности и переменным током от

	источников питания с напряжением холостого хода (70±10)В.
Э13 – ЦЛ – 6 – 5 – ЛГ ГОСТ9466 – 75 Е – 25Н18 – 4 – Р32	Э13 – тип электрода; ЦЛ - 6 – марка электрода; 5 – диаметр электрода; Л - сварка легированных конструкционных сталей с временным сопротивлением разрыву свыше 600 МПа; Г - с особо толстым покрытием(D/d > 1,80); Е-25Н18 – химический состав: углерод 25%, никель – 18%; 4 - мин. температура (Х), при которой ударная вязкость св.шва составляет не менее 34 дж/см (3,5 кгс/см): -30 °С; Р – рутиловое покрытие;3 - для нижнего, горизонтального пространственного положения на вертикальной плоскости и вертикального «снизу-вверх»; 2 - сварка постоянным током прямой полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода(50±5)В; ГОСТ9466-75 – ГОСТ на сварочные электроды для легированных сталей: 6 – сварочный ток.

Практическое занятие №6

Цель работы:

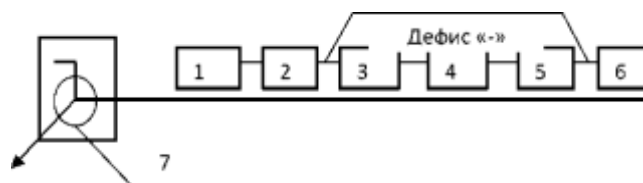
Изучить условные изображения и обозначения швов сварных соединений по ГОСТ 2.312 - 72 ЕСКД

Общие теоретические сведения

Условные изображения и обозначения швов сварных соединений устанавливает ГОСТ 2.312 - 72 ЕСКД.

Условное обозначение сварного шва

Согласно изображению:



- № 1 - Обозначение стандарта на типы и конструктивные элементы швов сварных соединений (если в изделии присутствует несколько типов и конструктивных элементов швов);
- № 2 - Буквенно-цифровое обозначение вида соединения, ГОСТ;
- № 3 - Стандарт или тип, условный графический знак;
- № 4 - Размер швов в сечении, длина катета;
- № 5 - Знак углового шва с указанием длины участка

Таблица 1

Знак	Значение знака	Расположение знака
Z	2-сторонний прерывистый шов, шахматный шов	
/	Прерывистый или точечный с цепным расположением	

- № 6 – Вспомогательный знак для обозначения обработки

Таблица 2

Знак	Значение знака	Расположение знака
	по незамкнутой линии	
	Наплывы и неровности обработать с плавным переходом к основному металлу	
	Выпуклость снять	

- № 7 – Вспомогательное обозначение

		Таблица 3
Знак	Значение знака	Расположение знака
	по замкнутой линии	
	исполняется при монтаже изделия	

Существуют следующие основные виды сварки:

ГОСТ 5264-80 - ручная дуговая; **ГОСТ 11534-75** - то же (под острыми и тупыми углами); **ГОСТ 11533-75** - автоматическая и полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом. **ГОСТ 14771-76** - дуговая в защитных газах; **ГОСТ 23518-79** - то же (под острыми и тупыми углами); **ГОСТ 8713-79** - автоматическая под флюсом; **ГОСТ 11533-75** -то же (под острыми и тупыми углами); **ГОСТ 14806-80** - дуговая алюминия и алюминиевых сплавов; **ГОСТ 16098-80** - дуговая и электрошлаковая двуслойной коррозионно-стойкой стали; **ГОСТ 15164-78** - электрошлаковая; **ГОСТ 14776-79** - дуговая сварка электрозаклепками под флюсом, в углекислом газе и аргоне; **ГОСТ 15878-79**

- контактная сварка; **ГОСТ 16310-80** - сварка нагретым газом с присадочным прутком или экструзионной сваркой полиэтилена, полипропилена и винипласта.

Для обозначения стандартов сварного шва используются следующие буквенные обозначения:

Г - газовая, **Э** - дуговая электросварка, **Ф** - дуговая электросварка под флюсом, **З** - дуговая электросварка в защитных газах, **Ш** - электрошлаковая, **Уз** - ультразвуковая, **Тр** - трением, **Х** - холодная, **Пз** - Дуговая плазменная, **Эл**

- электроннолучевая, **Дф** -диффузионная, **Лз** - лазером, **Вз** -взрывом, **И** - индукционная, **Гп** - газопрессовая, **Тм** - термитная.

Для обозначения вида сварных соединений используются следующие буквы:

С - стыковое; **У** - угловое; **Т** - тавровое; **Н** - нахлесточное; **О** - особые типы, если форма шва не предусмотрена ГОСТом.

Стандарты, регламентирующие основные типы, конструктивные элементы и условные обозначения сварных соединений, приведены в табл.1-5Согласно **ГОСТ 14806-80** приняты следующие условные обозначения

способов дуговой сварки в инертных газах алюминия и алюминиевых сплавов:

РИНп - ручная сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп - автоматическая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом;

АИНп-З - автоматическая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом -трехфазная;

АИП - автоматическая дуговая сварка плавящимся электродом - одnodуговая;

ИП - ручная дуговая сварка плавящимся электродом;

ПНП - полуавтоматическая дуговая сварка плавящимся электродом.

Согласно ГОСТ 16037-80 сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых дуговой сваркой в защитном газе, приняты следующие обозначения способов сварки:

ИН - в инертных газах неплавящимся электродом без присадочного металла;

ИНп - в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом;

ИП - в инертных газах и их смесях с углекислым газом и кислородом плавящимся электродом;

УП - в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом.

Согласно ГОСТ 15878-79 - контактная сварка применяется только для нахлесточных соединений:

Кт - контактная точечная;

Кш - контактная шовная.

Сварной шов, независимо от способа сварки, изображают на чертеже соединения:

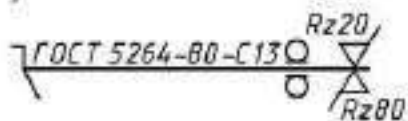
- видимый - сплошной основной линией;
- невидимый - штриховой линией.

От изображения шва проводят линию-выноску, заканчивающуюся односторонней стрелкой.

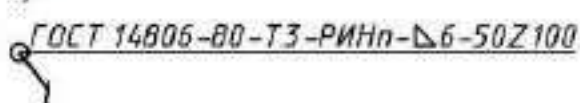
Самостоятельная работа

Задание. Расшифровать стандарты сварных швов. Сделать поясняющие эскизы:

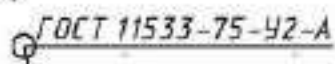
1)



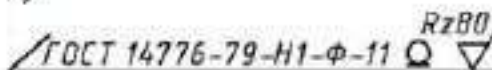
6)



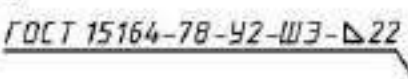
2)



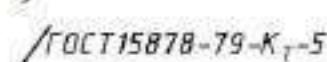
7)



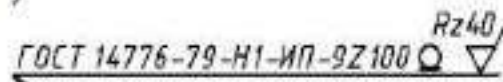
3)



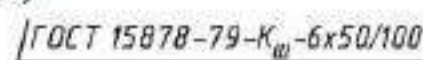
8)



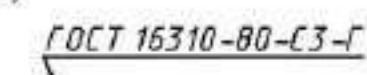
4)



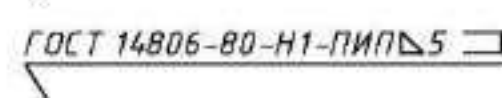
9)



5)



10)



Пример выполнения:

Наименование сварного шва	Расшифровка
1)	Шов стыкового соединения с криволинейнымскосом одной кромки, двусторонний выполняемый дуговой ручной сваркой (C13 поГОСТ 5264 - 80) при монтаже изделия (¬). Усиление снято с обеих сторон (8). Параметр шероховатости поверхности шва: с лицевой стороны – Rz 20 мкм; с оборотной стороны - Rz 80 мкм.
2)	Шов углового соединения без скоса кромок, (Y2по ГОСТ 11533–75) выполняемый автоматической дуговой сваркой под флюсом (А по ГОСТ 11533–75) по замкнутой линии(o).

Практическое занятие № 7

Цель работы:

Изучение стандарты по маркировки болтов и их расшифровку

Общие теоретические сведения

Болт - крепежное изделие в виде стержня с наружной резьбой, как правило, с шестигранной головкой под гаечный ключ, образующее соединение при помощи гайки или иного резьбового отверстия.

На головке болта должна быть нанесена следующая маркировка:

- клеймо завода изготовителя;
- класс прочности;
- резьба: правая резьба не маркируется, если резьба левая - маркируется стрелкой против часовой стрелки.

Болты из углеродистых и легированных сталей и сплавов в существующей технической документации (до 2014 г.) обозначаются по следующей схеме:

пример: **Болт 2 M12x1,25 LH - 6g x 60. 58. 35X.C.02 9 ГОСТ...**

где

- 1) **болт** - наименование крепежного изделия: болт, винт, шпилька, гайка;
- 2) **2** - исполнение - рис. 1 (исполнение 1 не указывается);



Рис. 1. Типы исполнения болтов

- 3) **M12** - символ метрической резьбы и ее наружный диаметр, мм;
- 4) **1,25** - мелкий шаг резьбы в мм (основной шаг - **1,75 мм** не указывается), табл. 5;
- 5) **LH** - обозначение направления нарезки резьбы - левая резьба (если резьба имеет правое направление нарезки (основное), то направление нарезки не указывается);
- 6) **6g** - поле допуска резьбы по ГОСТ 16093-81 - определяет класс точности изготовления резьбы (бывает точный, средний, грубый класс - обозначается цифрами от 4 до 8 с латинскими буквами; точный класс - 4, грубый класс - 8);
- 7) **60** - длина резьбы болта, винта, шпильки в мм;

8) **58** - класс прочности или группа по ГОСТ 17594 - 78:

- первая цифра (5): обозначает 0,01 номинальной величины предела прочности на разрыв, измеренную в МПа, т.е. $5 \times 100 = 500 \text{ МПа} = 500 \text{ Н/мм}^2 = 50 \text{ кгс/мм}^2$;

- вторая цифра (8): это отношение предела текучести к пределу прочности, умноженному на 10. Из пары цифр можно узнать предел текучести материала $5 \times 8 \times 10 = 400 \text{ Н/мм}$;

9) **35X** - марка легированной стали или сплава (марка углеродистой стали не указывается);

10) **02** - обозначение вида покрытия по ГОСТ 17594 - 87 - табл. 1;

11) **9** - толщина покрытия (мкм) по ГОСТ 9.303 - 84;

12) **ГОСТ** - номер стандарта на конструкцию и размеры.

Новый стандарт обозначения болтов

С 01.07.2014г. действует ГОСТ Р ИСО 4014-2013 (приказ Росстандарта 572-ст от 28.08.2013 г.), ИУС № 09-2014 г.

В настоящее время при проектировании, с вступлением в силу **ГОСТ Р ИСО 4014-2013**, необходимо руководствоваться указанным, более современным гармонизированным национальным стандартом **ГОСТ Р ИСО 4014-2013**.

Пример обозначения болтов стандарта **ГОСТ Р ИСО 4014-2013 Болт с шестигранной головкой ИСО 4014 - M12x60 -8.8 - A2L** Расшифровка стандарта ИСО:

1) **болт с шестигранной головкой** - наименование болта;

2) **ИСО 4014** - стандарт;

3) **M12** - символ метрической резьбы и ее наружный диаметр, мм;

4) **60** - общая длина резьбы, мм;

5) **8.8** - класс прочности:

- первая цифра 8 - обозначает $8 \times 100 = 800 \text{ МПа} = 800 \text{ Н/мм}^2 = 80 \text{ кгс/мм}^2$;
- вторая цифра 8 - это отношение предела текучести к пределу прочности, умноженному на 10. Из пары цифр можно узнать предел текучести материала $8 \times 8 \times 10 = 640 \text{ Н/мм}$;

6) **A** - вид электролитического покрытия (цинковое), табл. 2;

7) **2** - толщина покрытия - 5 мкм (табл. 3);

8) **L** - чистовая обработка и хромирование (пассивация) - светло-желтый до желтовато-коричневого, радужный (табл. 4).

Таблица 1 - Вид и условное обозначение покрытий болтов, винтов, шпилек и гаек по ГОСТ 759.0-87

Вид покрытия	Обозначение покрытия по ГОСТ	Обозначение покрытия
Цинковое, хромированное	Ц.хр	01
Кадмиевое хромированное	Кд.хр	02
Многослойное: медь-никель	МН	03
Многослойное: медь, никель,	М.Н.Х.6	04
Окисное, пропитанное маслом	Хим.окс.прм	05
Фосфатное, пропитанное	Хим.фос.прм	06
Оловянное	О	04
Медное	М	08
Цинковое	Ц	09
окисное, наполненное	Ан.окс.нхр	10
Окисное из кислых растворов	Хим.пас.	11
Серебряное	Ср	12
Никелевое	Н	13

Таблица 2 – Вид электролитического покрытия по ГОСТ Р ИСО 4042

Металл/сплав покрытия		Обозначение
Символ	Элемент	
Zn	Цинк	A
Cd ^a	Кадмий	B
Cu	Медь	C
CuZn	Латунь	D
Ni ^b	Никель	E
Ni b Cr ^b	Никель-хром	F
CuNi b	Медь-никель	G
CuNi b Cr ^b	Медь-никель-хром	H
Sn	Олово	J
CuSn	Медь-олово (бронза)	K
Ag	Серебро	L
CuAg	Медь-серебро	N
ZnNi	Цинк-никель	P
ZnCo	Цинк-кобальт	Q
ZnFe	Цинк-железо	R

Таблица 3 – Минимальная толщина и структура слоя покрытия (мкм)

Код	1 металл	2 металла покрытия
0 *	-	-
1	3	-
2	5	2+ 3
3	8	3+ 5
4	12	4+ 8
5	15	5+10
6	20	8+12
7 **	25	10+15
8 **	32	12+18
9 **	40	16+24 ***
* применяется к крепежу размером менее М 1.6, где спецификация покрытия невозможна; ** не применяется на собственно резьбе;		

Таблица 4 – Вид пассивации электролитического покрытия показан

Чистовая обработка	Пассивация посредством хромирования а: типичный цвет	Обозначение
Матовая	Без цвета	A
	От голубоватого до голубовато-радужного ^b	B
	Светло-желтый до желтовато-коричневого,	C
	Нежно-оливковый оттенок желтоватого	D
Полублестящая	Без цвета	E
	От голубоватого до голубовато-радужного ^b	F
	Светло-желтый до желтовато-коричневого,	G
	Нежно-оливковый оттенок желтоватого	H
Блестящая	Без цвета	J
	От голубоватого до голубовато-радужного ^b	K
	Светло-желтый до желтовато-коричневого,	L
	Нежно-оливковый оттенок желтоватого	M
Очень	Без цвета	N
Произвольная	Как B, C или D	P
Матовая	От коричневатого-черного до черного	R
Полублестящ	От коричневатого-черного до черного	S
Блестящая	От коричневатого-черного до черного	T
Все чистовые обработки	Без хромирования ^c	U

а) Пассивация возможна только для цинковых или кадмиевых покрытий.

б) Распространяется только на цинковое покрытие.

с) Пример такого покрытия: A5U.

Таблица 5 – Метрические резьбы М 1,4-М 48. Основной шаг резьбы

Размер	Основной шаг, мм	Размер	Основной шаг, мм	Размер	Основной шаг, мм	Размер	Основной шаг, мм
М 1,4	0,30	М 6	1,00	М 18	2,50	М 33	3,50
М 2	0,40	М 8	1,25	М 20	2,50	М 36	4,00
М 2,5	0,45	М 10	1,50	М 22	2,50	М 39	4,00
М 3	0,50	М 12	1,75	М 24	3,00	М 42	4,50
М 4	0,70	М 14	2,00	М 27	3,00	М 45	4,50
М 5	0,80	М 16	2,00	М 30	3,50	М 48	4,50

Самостоятельная работа

Задание. Расшифровать стандарты

болтов: Стандарты болтов ГОСТ 7798-70:

- 1) болт М12 - 6gx60.58 (S19) ГОСТ 7798-70;
- 2) болт М10х1,25 - 6gx60.109.40X.016 ГОСТ 7798-70;
- 3) болт М16 - 6gx60.58 (S24) ГОСТ 7798-70;
- 4) болт М16х1,25 - 6gx60.109.40X.016 ГОСТ 7798-70;
- 5) болт 2М20 - 6gx60.58 (S30) ГОСТ 7798-70;
- 6) болт М12-8х60.58 ГОСТ 7798 - 70;
- 7) болт 2М12х1,25 - 6gx60.109.40X.016 ГОСТ 7798 - 70;
- 8) болт 3М12х1,25LH-6gx50.58.C.019 ГОСТ 7798-70;
- 9) болт М12-6gx60.58 (S18) ГОСТ 7805-70.

Стандарты болтов ГОСТ Р ИСО 4014-2013:

- 1) болт с шестигранной головкой ИСО 4014 - М16х50 -5.8 - E2N;
- 2) болт с шестигранной головкой ИСО 4014 - М10х80 -8.8 - C3C;
- 3) болт с шестигранной головкой ИСО 4014 - М24х100 -8.8 - F2K.

Пример выполнения:

Наименование болта	Расшифровка
Болт М10х1,25 - 6gx60.109.40X.016 ГОСТ 7798-70	Болт Исполнение – 1 (не указывается); M10 – 10 мм, диаметр резьбы; 1,25 – шаг резьбы в мм; Направление резьбы – правое; 6g – поле допуска резьбы; 60 – длина резьбы в мм; 10.9 – класс прочности; 40X – марка стали: конструкционная легированная сталь; 01 – покрытие цинковое, хромированное; 6 – толщина покрытия бмкм.
ИСО 4014 - M16x50 -5.8 - E2N	1. Болт с шестигранной головкой; 2. ИСО 4014 – стандарт; 3. M16 – наружный диаметр резьбы в мм; 4. 50 – длина резьбы в мм; 5. 5.8: 5 – 5x100=500 МПа - предел прочности; 5x8x10=580 МПа – предел текучести; 6. E – никельное электролитическое покрытие; 7. 2 – толщина покрытия 5 мкм; 8. N - чистовая обработка: очень блестящая; хромирование (пассивация) – без цвета.

Тема 1.4. Органы по сертификации и испытательные лаборатории

Практическое занятие №8

Цель работы:

изучить основы поверки и калибровки средств линейных измерений

Теоретическая часть

Основной формой сертификации средств измерений (СИ) является подтверждение их метрологических характеристик.

С этой целью СИ подвергаются периодической **поверке** или **калибровке**, при которых подтверждается их соответствие установленным требованиям.

Поверке подвергают средства измерений, подлежащих Государственному регулированию обеспечения единства средств измерений (ГРОЕСИ). Указанные СИ проходят поверку в региональных метрологических центрах (ЦСМ), либо в специализированных аккредитованных организациях. Перечень средств измерений, поверка которых осуществляется только государственными региональными центрами, определяет Правительство РФ.

Для остальных СИ достаточно проведение периодической **калибровки**.

По проведении *поверки* на поверяемое СИ метрологическим центром выписывается свидетельство о поверке, а на само СИ наносится знак поверки с датой. По проведении *калибровки* на калибруемое СИ органом, производившим калибровку, выписывается сертификат калибровки, а на само СИ наносится знак калибровки с датой.

На практике для поверки (калибровки) средств линейных измерений обычно применяются следующие общепринятые методы:

- 1) метод прямых измерений (когда значения калибруемой меры оценивают с помощью эталонного СИ);
- 2) метод сличений, с применением эталонных концевых мер.

Самостоятельная работа

Цель работы: освоить на практике методику поверки (калибровки) средств линейных измерений.

Материалы для выполнения работы:

- линейки;
- штангенциркули;
- микрометры;

А. Проведение калибровки измерительных линеек

Для калибровки измерительных линеек воспользуемся *методом прямых измерений* поверяемого СИ - линейки, СИ более высокого класса точности - штангенциркулем.

Для поверки линейки (концевой меры длины номинального размера X мм):

1) измеряем ее общую длину, или максимальный отрезок шкалы, который можно измерить образцовым средством измерений (штангенциркулем). В результате получаем значение $X\delta$ мм;

2) определяем абсолютную и относительные погрешности поверяемой меры.

Абсолютная погрешность меры: $\Delta X = X - X\delta$ (мм).

Относительная погрешность меры: $\delta = (\Delta X / X\delta) \cdot 100\%$

В дальнейшем, при проведении измерений данной линейкой, необходимо в результат измерений вносить поправку $\pm \delta(\%)$;

Б. Проведение калибровки штангенциркулей

Для калибровки штангенциркуля воспользуемся *методом сличений* с применением точных эталонных мер длины (концевых мер).

Описание поверяемых средств измерения

Общий вид штангенциркуля показан на рис. 1.

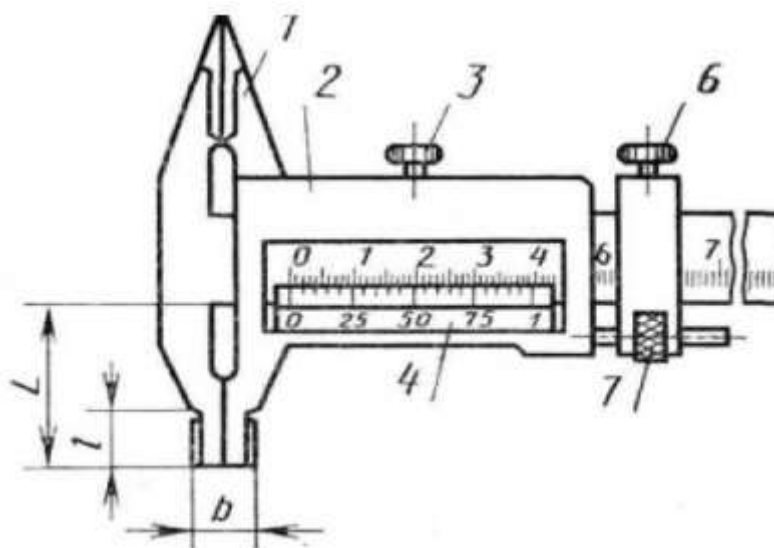


Рис. 1. Общий вид штангенциркуля: 1 - измерительные губки; 2 - подвижная рамка; 3 - стопорный винт на подвижной рамке; 4 - нониус; 5 - винт на штанге; 6 - стопорный винт микрометрической подачи; 7 - микрометрическая подача для медленного перемещения рамки по штанге

Б.1. Подготовка штангенциркуля к поверке Б.1.1.

Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено:

1) соответствие штангенциркуля требованиям [1] в части отчетливости и правильности оцифровки штрихов шкал, комплектности и маркировки;

2) наличие твердого сплава на измерительных поверхностях губок штангенциркулей типа ШЦТ-1, зажимного устройства для зажима рамки, шкал на штанге и рамке, покрытия, микрометрической подачи рамки штангенциркулей типов ШЦ-П и ШЦ-Ш при комплектации их приспособлениями для разметки.

Не допускаются:

1) заметные при визуальном осмотре дефекты, ухудшающие эксплуатационные свойства и препятствующие отсчету показаний;

2) перекося края нониуса к штрихам шкалы штанги, препятствующие отсчету показаний.

Б.1.2. Опробование

При опробовании в учебных целях проверяют только основные технические характеристики:

1) плавность перемещения рамки вместе с микрометрической подачей по штанге штангенциркуля;

2) возможность продольного регулирования нониуса штангенциркулей типов ШЦ-П и ШЦ-Ш;

3) отсутствие перемещения рамки под действием собственной массы;

4) возможность зажима рамки в любом положении в пределах диапазона измерения;

5) нахождение рамки с нониусом и рамки микроподдачи по всей их длине на штанге при измерении размеров, равных верхнему пределу измерения;

6) отсутствие продольных царапин на шкале штанги при перемещении по ней рамки (визуально).

Б.2. Определение погрешностей

Погрешность штангенциркулей определяют по концевым мерам [2]. Блок концевых мер длины помещают между измерительными поверхностями губок штангенциркуля. Усилие сдвигания губок должно обеспечивать нормальное скольжение измерительных поверхностей губок по измерительным поверхностям концевых мер длины [3] при отпущенном стопорном винте рамки. Длинное ребро измерительной поверхности губки должно быть перпендикулярно к длинному ребру концевой меры длины и

находиться в середине измерительной поверхности.

Одновременно с погрешностью проверяют нулевую установку штангенциркуля. Для штангенциркулей типов ШЦ-1 ШЦТ-1 при сдвинутых до соприкосновения губках смещение штриха нониуса должно быть в плюсовую сторону. Смещение нулевого штриха определяют при помощи концевой меры 1,05 мм, которую перемещают между измерительными поверхностями губок. При этом показания штангенциркуля должно быть не более 1,1 мм.

Определяем абсолютную погрешность поверяемого штангенциркуля, проводя серию из 5-6 измерений различных эталонных КМД. За абсолютную погрешность принимается максимальное значение разности $\Delta X = X - \Delta d$ (мм).

Пределы погрешностей

Пределы допускаемых погрешностей штангенциркулей не должны превышать:

$\pm 0,04$ мм - при цене деления нониуса 0,02 мм;

$\pm 0,05$ мм - при цене деления нониуса 0,05 мм;

$\pm 0,1$ мм - при цене деления нониуса 0,1 мм.

В. Проведение калибровки микрометров

Калибровка микрометров с диапазоном измерения 0...25 мм производится т.н. методом «установки на «ноль»».

Для калибровки микрометров с базой измерений >25мм установка на «ноль» осуществляется с применением прилагаемой к прибору «установочной» меры длины.

Описание поверяемых средств измерения

Микрометры гладкие предназначены для измерения наружных линейных размеров изделий. Выпускаются с диапазоном измерения 0...25, 25...50, 50...75 мм и т.д., соответственно, до 275...300 мм, далее 300...400, 400...500 и 500...600 мм по ГОСТ 6507-60.

Внешний вид микрометра приведен на рис. 2. Основанием микрометра является скоба (рис. 2), а передаточным устройством служит винтовая пара, состоящая из микрометрического винта и микрометрической гайки, расположенной в стебле. В скобу запрессованы пятка и стебель. Измеряемая деталь охватывается измерительными поверхностями микровинта и пятки. Барабан присоединен к микровинту корпусом трещотки. Для приближения микровинта к пятке его вращают за барабан или за трещотку правой рукой по часовой стрелке (от себя), а для удаления микровинта от пятки его вращают против часовой стрелки (на себя).

Закрепляют микровинт в требуемом положении стопором. При плотном соприкосновении измерительных поверхностей микрометра с поверхностью измеряемой детали трещотка проворачивается с легким треском, при этом стабилизируется измерительное усилие микрометра.



Рис. 2. Микрометр гладкий

Результат измерения размера микрометром отсчитывается как сумма отсчетов по шкале стебля и барабана. Цена деления шкалы стебля 0,5 мм, а шкалы барабана 0,01 мм. Предельная погрешность измерения наружных размеров гладким микрометром номинальным размером 0...25 мм составляет $\Delta = 5$ мм; номинальным размером 25...50 мм составляет $\Delta = 10$ мм.

В.1. Внешний осмотр и подготовка микрометра к калибровке

При **внешнем** осмотре должно быть установлено соответствие микрометров следующим требованиям:

- измерительные поверхности должны быть оснащены твердым сплавом;
- наружные поверхности, за исключением подвижной пятки и микрометрического винта, должны иметь противокоррозионные покрытия;
- микрометры должны быть оснащены теплоизоляционными накладками;
- на стебле микрометрической головки должен быть нанесен продольный штрих с миллиметровыми и полумиллиметровыми делениями. Коническая часть барабана должна быть разделена на 50 делений;
- комплектность микрометра должна быть проверена сличением с паспортом 02021.000ПС;
- маркировка микрометров должна соответствовать ГОСТ 13762-86.

Подготовка микрометра к калибровке

1. Протереть микрометр чистой тканью (особенно тщательно измерительные поверхности микровинта и пятки). Проверить свободу

стопора, плавность работы трещотки (рис. 3) и легкость вращения микровинта в микрогайке и стебле.

2. Проверить установленность микрометра на «ноль». Для этого проверяемый микрометр взять за скобу левой рукой около пятки (как показано на рис. 3) и, вращая микровинт за трещотку от себя, плавно подвести его торец к торцу пятки до соприкосновения торцов, пока трещотка не провернется 3-4 раза.



Рис. 3. Контроль установки гладкого микрометра на «ноль»

В этом положении нулевой штрих шкалы барабана должен совпасть с продольным штрихом шкалы стебля, а срез барабана должен находиться над нулевым штрихом шкалы стебля (рис. 4).



Рис. 4. Изображение шкал микрометра в положении правильной установки на «ноль»

Если такого совпадения нет, то микрометр установлен на «ноль» неточно, таким образом производить калибровку и измерять им нельзя.

В.2. Установка микрометра на «ноль»

1. В положении плотного соприкосновения измерительных поверхностей микровинта и пятки закрепить стопором микровинт, вращая стопор по часовой стрелке до прочного зажатия (рис. 5).

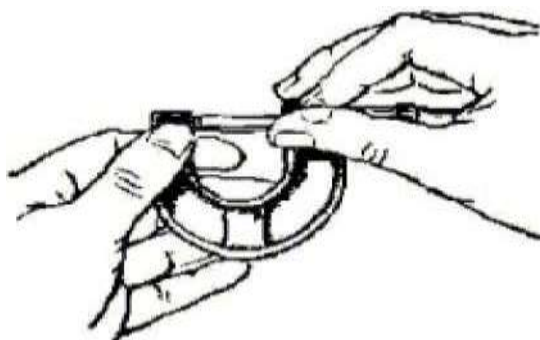


Рис. 5. Закрепление винтового стопора гладкого микрометра

2. Отсоединить барабан от микровинта, для чего охватить левой рукой барабан, а правой рукой - корпус трещотки и вращать его против часовой стрелки (на себя) до появления осевого люфта барабана на микровинте (рис. 6).

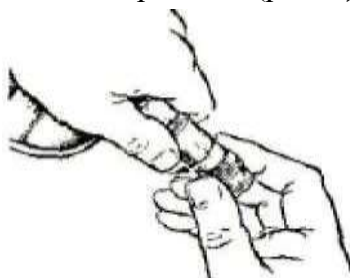


Рис. 6. Освобождение барабана микрометра

3. Совместить нулевой штрих шкалы барабана с продольным штрихом шкалы стебля, для чего скобу микрометра охватить левой рукой, как показано на рис. 7, причем пальцами левой руки удерживать барабан в положении совпадения нулевых штрихов, а правой рукой вращать корпус трещотки по часовой стрелке до полного закрепления барабана на микровинте.

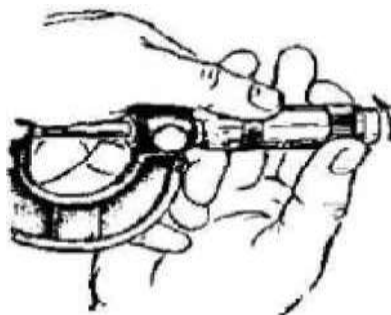


Рис. 7. Закрепление барабана микрометра корпусом трещотки

4. Освободить стопор, вращая его против часовой стрелки.

5. Проверить правильность выполненной установки микрометра на «ноль»; для этого отвести микровинт от пятки, вращая его за трещотку против часовой стрелки на 3-4 оборота и плавным движением подвести микровинт к пятке, как было указано выше в пункте 3.

Если установка микрометра на «ноль» с первого раза не удалась, то ее повторяют заново до тех пор, пока не будет достигнута требуемая точность

совпадения нулевых штрихов шкал. Для установки на «ноль» микрометров с базой измерений >25мм производятся аналогичные операции с применением прилагаемой к прибору «установочной» меры длины.

В.3. Определение погрешностей

Погрешность микрометра определяют после проверки установки на «0» по концевым мерам длины [2].

Блок концевых мер длины помещают между измерительными поверхностями пятки и стебля микрометра и, вращая микровинт за трещотку от себя, плавно подводят его торец к КМД, прислоненной к торцу пятки до фиксации, пока трещотка не провернется 3-4 раза.

В положении плотного соприкосновения измерительных поверхностей микровинта и пятки закрепить стопором микровинт, вращая стопор по часовой стрелке до прочного зажатия. Усилие вращения барабана должно обеспечивать нормальное скольжение стебля при опущенном стопорном винте.

Определяем абсолютную погрешность поверяемой меры, проведя серию из 5-6 измерений установочной КМД. За абсолютную погрешность принимается максимальное значение разности $\Delta X = X - X_0$ (мм).

Допустимые погрешности микрометра по ГОСТ 6507-90 приведены в табл. 1.

Таблица 1

Верхний предел измерений,	Допустимая погрешность
5,10,25	4
50	4
75,100	4
125,150	5
175,200	5
225,250,300	5

В.4. Порядок проведения работы «Поверка (калибровка) средств линейных измерений»

1. Ознакомиться с методикой проведения поверки.
2. Получить у преподавателя линейные средства измерений для поверки.
3. Провести поверку СИ в соответствии с пунктами **А, Б, В.**
4. Оформить отчет. Отчет о работе должен содержать:
 - название и цель работы;
 - основные понятия и определения;
 - анализ внешнего осмотра СИ;

- таблицу результатов поверки СИ (табл. 2).

5. Ответить на контрольные вопросы (письменно или устно по усмотрению преподавателя).

Таблица результатов поверки средств измерений показана в табл. 2.

Таблица 2

СИ	Абсолютная погрешность	Относительная погрешность	Заключение о пригодности СИ
Линейка			
Штангенциркуль		Не нормируется	
Микрометр		Не нормируется	

Пример:

Метод прямых измерений.

1. Линейка ($x=150$ мм).

Измерения: 150 мм, 150 мм, 150 мм, 150 мм, 150 мм. $X_{\partial}=150$ мм.

Абсолютная погрешность меры: $\Delta X = X - X_{\partial} = 150 - 150 = 0$ (мм).

Относительная погрешность меры: $\delta = (\Delta X / X_{\partial}) \cdot 100\% = 0$ –

погрешность. отсутствует.

2. Штангенциркуль ($x=50,55$ мм).

Измерения: 50,6 мм; 50,5 мм; 50,4 мм; 50,4 мм; 50,4 мм. $X_{\partial}=50,4$ мм.

Абсолютная погрешность меры: $\Delta X = X - X_{\partial} = 50,55 - 50,4 = 0,15$ (мм).

Предельно допустимая погрешность штангенциркуля $\pm 0,1$ мм - при цене деления нониуса 0,1 мм.

$\Delta X = 0,15$ мм $> 0,1$ мм $\rightarrow$ штангенциркуль не допускается к использованию.

3. Микрометр ($x=0,5$ мм).

Измерения: 0,507 мм; 0,507 мм; 0,507 мм; 0,505 мм; 0,504 мм. $X_{\partial}=0,507$ мм.

Абсолютная погрешность меры: $\Delta X = X - X_{\partial} = 0,5 - 0,507 = -0,007$ (мм).

Предельно допустимая погрешность микрометра $\pm 0,004$ мм (таблица 1)

$\Delta X = 0,007$ мм $> 0,004$ мм $\rightarrow$ микрометр не пригоден к использованию.

Таблица 2 - Результаты проверки средств измерений

СИ	Абсолютная погрешность	Относительная погрешность	Заключение о пригодности СИ
Линейка	0	0	пригодно
Штангенциркуль	0,15	Не нормируется	Не пригодно
Микрометр	0,007	Не нормируется	Не пригодно

Практическое занятие № 9

Цель работы:

Составить заключение (протокол испытания) о соответствии или несоответствии верхнего слоя покрытия автомобильной дороги требованиям НД (нормативной документации) в аккредитованной(аттестованной) лаборатории, в соответствии с требованиями обеспечения единства измерений.

Теоретическая часть:

Качество продукции - совокупность свойств продукции, обуславливающих ее способность удовлетворять определенным потребностям потребителя.

Контроль качества продукции - проверка соответствия показателей качества продукции установленным требованиям.

В зависимости от контролируемого производственного этапа различают контроль входной, технологический и приемочный.

Входной контроль заключается в проверке соответствия поступающих материалов, изделий и конструкций установленным требованиям.

Технологический контроль состоит в проверке соответствия характеристик, режимов и других показателей технологического процесса установленным требованиям.

Приемочный контроль заключается в проверке соответствия готовых изделий и конструкций требованиям государственных стандартов или технических условий.

От качества асфальтобетона зависит надежность, устойчивость конструкций и, что!

- климатические условия;
- конструкция дорожного полотна;
- свойства материалов для смеси;
- интенсивность дорожного движения на конкретной части дороги;
- производится ли контроль над текущим состоянием (проводится ли рециклинг).

Перед использованием асфальтобетон должен пройти некоторые тесты на устойчивость, водостойкость, износостойкость и прочее. Подобный отбор проводит специализированная лаборатория, которая сможет, в случае успешного прохождения, предоставить гарантии на материал.

Первый этап создания асфальтобетона – приготовление смеси. От верных пропорций, особенной рецептуры, технологий приготовления и укладки зависит качество материала. Производством смесей занимаются сертифицированные предприятия, на которых каждый этап приготовления отслеживается и фиксируется. Следующий этап – укладка асфальта. Если компания, которая ведет дорожные работы, неправильно

транспортировала материал (в несоответствующей температуре), качество ухудшается.

Задание:

Определить соответствие верхнего слоя дорожного покрытия требованиям нормативной документации (ГОСТ 9128-2013 и ГОСТ 12801-98 по показателям прочности при сжатии при температурах 50°C, 20 °C и 0 °C) и выдать заключение (протокол испытания) о соответствии или несоответствии верхнего слоя покрытия автомобильной дороги требованиям НД (нормативной документации).

Исходные данные:

Участок дороги по пр. Кулакова от ул.Ленина до пр.Юности.Заказчик: администрация города.

Необходимость исследования: укладка дорожного покрытия во времядождя.

Подрядчик работ: не известен.

Характеристика материала:

Значение асфальтобетонной марки – I,

Дорожно-климатическая зона – IV,

Асфальтобетон плотный типа Б,

В лаборатории асфальт испытали на прессе 1-ИПА-АБ.Значение предельной нагрузки в таблице 1.



Рисунок 1 – Образцы керны и переформованные-образцы

Керны и образцы из вырубок покрытия общей массой 11 кг, переформовали в 15 образцов-цилиндров по 6.1. ГОСТ 12801-98. Получившиеся образцы испытали по п. 15 ГОСТ 12801-98 и определили предел прочности при сжатии при трех температурах. Получившиеся значения предельной нагрузки занесены в таблицу 1.

Таблица 1 – Результаты испытаний перетформованных образцов-цилиндровасфальтобетона на прочность при сжатии:

№ образца	Температура, °С	Нагрузка F, кН			
1	50	5,21			
2		5,20			
3		5,19			
4		5,23			
5		5,22			
6	20	10,01			
7		10,02			
8		9,99			
9		10,05			
10		10,04			
11	0	58,01			
12		58,0			
13		57,99			
14		57,98			
15		57,96			

Список нормативных документов:

1. ГОСТ 9128-2013 «СМЕСИ АСФАЛЬТОБЕТОННЫЕ, ПОЛИМЕРАСФАЛЬТОБЕТОННЫЕ, АСФАЛЬТОБЕТОН, ПОЛИМЕРАСФАЛЬТОБЕТОН ДЛЯ АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ И АЭРОДРОМОВ. Технические условия»
2. ГОСТ 12801-98 «МАТЕРИАЛЫ НА ОСНОВЕ ОРГАНИЧЕСКИХ ВЯЖУЩИХ ДЛЯ ДОРОЖНОГО И АЭРОДРОМНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА. Методы испытаний»

См. Пример протокола

Рекомендуется к изучению нормативная база - Своды правил (СП) и Государственные стандарты (ГОСТы) по техническим условиям (ТУ) и методам испытаний (МИ) .

Бесплатная база всех СП, ГОСТов и других нормативных документов доступна по ссылке : <http://docs.cntd.ru>

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
«Северо-Кавказский Федеральный Университет»
Колледж СКФУ

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

к самостоятельной работе
по дисциплине ОП.09 «Основы метрологии, стандартизации и контроля качества»
для студентов направления подготовки
08.02.14 Эксплуатация и обслуживание многоквартирного дома

Ставрополь

1. Общие положения

Самостоятельная работа - планируемая учебная, учебно-исследовательская, научно-исследовательская работа студентов, выполняемая во внеаудиторное (аудиторное) время по заданию и при методическом руководстве преподавателя, но без его непосредственного участия (при частичном непосредственном участии преподавателя, оставляющем ведущую роль за работой студентов).

Самостоятельная работа студентов (СРС) в ВУЗе является важным видом учебной и научной деятельности студента. Самостоятельная работа студентов играет значительную роль в рейтинговой технологии обучения.

К основным видам самостоятельной работы студентов относятся:

- формирование и усвоение содержания конспекта лекций на базе рекомендованной лектором учебной литературы, включая информационные образовательные ресурсы (электронные учебники, электронные библиотеки и др.);
- написание докладов;
- подготовка к семинарам, практическим и лабораторным работам, их оформление;
- составление аннотированного списка статей из соответствующих журналов по отраслям знаний (педагогических, психологических, методических и др.);
- выполнение учебно-исследовательских работ, проектная деятельность;
- подготовка практических разработок и рекомендаций по решению проблемной ситуации;
- выполнение домашних заданий в виде решения отдельных задач, проведения типовых расчетов, расчетно-компьютерных и индивидуальных работ по отдельным разделам содержания дисциплин и т.д.;
- компьютерный текущий самоконтроль и контроль успеваемости на базе электронных обучающих и аттестующих тестов;
- выполнение курсовых работ (проектов) в рамках дисциплин;
- выполнение выпускной квалификационной работы и др.

Методика организации самостоятельной работы студентов зависит от структуры, характера и особенностей изучаемой дисциплины, объема часов на ее изучение, вида заданий для самостоятельной работы студентов, индивидуальных качеств студентов и условий учебной деятельности.

Процесс организации самостоятельной работы студентов включает в себя следующие этапы:

- подготовительный (определение целей, составление программы, подготовка методического обеспечения, подготовка оборудования);
- основной (реализация программы, использование приемов поиска информации, усвоения, переработки, применения, передачи знаний, фиксирование результатов, самоорганизация процесса работы);
- заключительный (оценка значимости и анализ результатов, их систематизация, оценка эффективности программы и приемов работы, выводы о направлениях оптимизации труда).

2. Цель и задачи самостоятельной работы

Ведущая цель организации и осуществления СРС совпадает с целью обучения студента – формирование набора общенаучных, профессиональных и специальных компетенций будущего бакалавра по направлению подготовки «Педагогическое образование».

При организации СРС важным и необходимым условием становятся формирование умения самостоятельной работы для приобретения знаний, навыков и возможности организации учебной и научной деятельности. Целью самостоятельной работы студентов

является овладение фундаментальными знаниями, профессиональными умениями и навыками деятельности по профилю, опытом творческой, исследовательской деятельности. Самостоятельная работа студентов способствует развитию самостоятельности, ответственности и организованности, творческого подхода к решению проблем учебного и профессионального уровня.

Задачами СРС являются:

- систематизация и закрепление полученных теоретических знаний и практических умений студентов;
- углубление и расширение теоретических знаний;
- формирование умений использовать нормативную, правовую, справочную документацию и специальную литературу;
- развитие познавательных способностей и активности студентов: творческой инициативы, самостоятельности, ответственности и организованности;
- формирование самостоятельности мышления, способностей к саморазвитию, самосовершенствованию и самореализации;
- развитие исследовательских умений;
- использование материала, собранного и полученного в ходе самостоятельных занятий на семинарах, на практических и лабораторных занятиях, при написании курсовых и выпускной квалификационной работ, для эффективной подготовки к итоговым зачетам и экзаменам.

3. Порядок выполнения самостоятельной работы студентом

3.1. Методические рекомендации по работе с учебной литературой

При работе с книгой необходимо подобрать литературу, научиться правильно ее читать, вести записи. Для подбора литературы в библиотеке используются алфавитный и систематический каталоги.

Важно помнить, что рациональные навыки работы с книгой - это всегда большая экономия времени и сил.

Правильный подбор учебников рекомендуется преподавателем, читающим лекционный курс. Необходимая литература может быть также указана в методических разработках по данному курсу.

Изучая материал по учебнику, следует переходить к следующему вопросу только после правильного уяснения предыдущего, описывая на бумаге все выкладки и вычисления (в том числе те, которые в учебнике опущены или на лекции даны для самостоятельного вывода).

При изучении любой дисциплины большую и важную роль играет самостоятельная индивидуальная работа.

Особое внимание следует обратить на определение основных понятий курса. Студент должен подробно разбирать примеры, которые поясняют такие определения, и уметь строить аналогичные примеры самостоятельно. Нужно добиваться точного представления о том, что изучаешь. Полезно составлять опорные конспекты. При изучении материала по учебнику полезно в тетради (на специально отведенных полях) дополнять конспект лекций. Там же следует отмечать вопросы, выделенные студентом для консультации с преподавателем.

Выводы, полученные в результате изучения, рекомендуется в конспекте выделять, чтобы они при перечитывании записей лучше запоминались.

Опыт показывает, что многим студентам помогает составление листа опорных сигналов, содержащего важнейшие и наиболее часто употребляемые формулы и понятия. Такой лист

помогает запомнить формулы, основные положения лекции, а также может служить постоянным справочником для студента.

Чтение научного текста является частью познавательной деятельности. Ее цель – извлечение из текста необходимой информации. От того насколько осознанна читающим собственная внутренняя установка при обращении к печатному слову (найти нужные сведения, усвоить информацию полностью или частично, критически проанализировать материал и т.п.) во многом зависит эффективность осуществляемого действия.

Выделяют **четыре основные установки в чтении научного текста:**

информационно-поисковый (задача – найти, выделить искомую информацию)

усваивающая (усилия читателя направлены на то, чтобы как можно полнее осознать и запомнить как сами сведения излагаемые автором, так и всю логику его рассуждений)

аналитико-критическая (читатель стремится критически осмыслить материал, проанализировав его, определив свое отношение к нему)

творческая (создает у читателя готовность в том или ином виде – как отправной пункт для своих рассуждений, как образ для действия по аналогии и т.п. – использовать суждения автора, ход его мыслей, результат наблюдения, разработанную методику, дополнить их, подвергнуть новой проверке).

Основные виды систематизированной записи прочитанного:

Аннотирование – предельно краткое связное описание просмотренной или прочитанной книги (статьи), ее содержания, источников, характера и назначения;

Планирование – краткая логическая организация текста, раскрывающая содержание и структуру изучаемого материала;

Тезирование – лаконичное воспроизведение основных утверждений автора без привлечения фактического материала;

Цитирование – дословное выписывание из текста выдержек, извлечений, наиболее существенно отражающих ту или иную мысль автора;

Конспектирование – краткое и последовательное изложение содержания прочитанного.

Конспект – сложный способ изложения содержания книги или статьи в логической последовательности. Конспект аккумулирует в себе предыдущие виды записи, позволяет всесторонне охватить содержание книги, статьи. Поэтому умение составлять план, тезисы, делать выписки и другие записи определяет и технологию составления конспекта.

Методические рекомендации по составлению конспекта:

1. Внимательно прочитайте текст. Уточните в справочной литературе непонятные слова. При записи не забудьте вынести справочные данные на поля конспекта;

2. Выделите главное, составьте план;

3. Кратко сформулируйте основные положения текста, отметьте аргументацию автора;

4. Законспектируйте материал, четко следуя пунктам плана. При конспектировании старайтесь выразить мысль своими словами. Записи следует вести четко, ясно.

5. Грамотно записывайте цитаты. Цитируя, учитывайте лаконичность, значимость мысли.

В тексте конспекта желательно приводить не только тезисные положения, но и их доказательства. При оформлении конспекта необходимо стремиться к емкости каждого предложения. Мысли автора книги следует излагать кратко, заботясь о стиле и выразительности написанного. Число дополнительных элементов конспекта должно быть логически обоснованным, записи должны распределяться в определенной последовательности, отвечающей логической структуре произведения. Для уточнения и дополнения необходимо оставлять поля.

Овладение навыками конспектирования требует от студента целеустремленности, повседневной самостоятельной работы.

3.2. Методические рекомендации по подготовке к практическим и лабораторным занятиям

Для того чтобы практические и лабораторные занятия приносили максимальную пользу, необходимо помнить, что упражнение и решение задач проводятся по вычитанному на лекциях

материалу и связаны, как правило, с детальным разбором отдельных вопросов лекционного курса. Следует подчеркнуть, что только после усвоения лекционного материала с определенной точки зрения (а именно с той, с которой он излагается на лекциях) он будет закрепляться на практических занятиях как в результате обсуждения и анализа лекционного материала, так и с помощью решения проблемных ситуаций, задач. При этих условиях студент не только хорошо усвоит материал, но и научится применять его на практике, а также получит дополнительный стимул (и это очень важно) для активной проработки лекции.

При самостоятельном решении задач нужно обосновывать каждый этап решения, исходя из теоретических положений курса. Если студент видит несколько путей решения проблемы (задачи), то нужно сравнить их и выбрать самый рациональный. Полезно до начала вычислений составить краткий план решения проблемы (задачи). Решение проблемных задач или примеров следует излагать подробно, вычисления располагать в строгом порядке, отделяя вспомогательные вычисления от основных. Решения при необходимости нужно сопровождать комментариями, схемами, чертежами и рисунками.

Следует помнить, что решение каждой учебной задачи должно доводиться до окончательного логического ответа, которого требует условие, и по возможности с выводом. Полученный ответ следует проверить способами, вытекающими из существа данной задачи. Полезно также (если возможно) решать несколькими способами и сравнить полученные результаты. Решение задач данного типа нужно продолжать до приобретения твердых навыков в их решении.

3.3. Методические рекомендации по самопроверке знаний

После изучения определенной темы по записям в конспекте и учебнику, а также решения достаточного количества соответствующих задач на практических занятиях и самостоятельно студенту рекомендуется, провести самопроверку усвоенных знаний, ответив на контрольные вопросы по изученной теме.

В случае необходимости нужно еще раз внимательно разобраться в материале.

Иногда недостаточность усвоения того или иного вопроса выясняется только при изучении дальнейшего материала. В этом случае надо вернуться назад и повторить плохо усвоенный материал. Важный критерий усвоения теоретического материала - умение решать задачи или пройти тестирование по пройденному материалу. Однако следует помнить, что правильное решение задачи может получиться в результате применения механически заученных формул без понимания сущности теоретических положений.