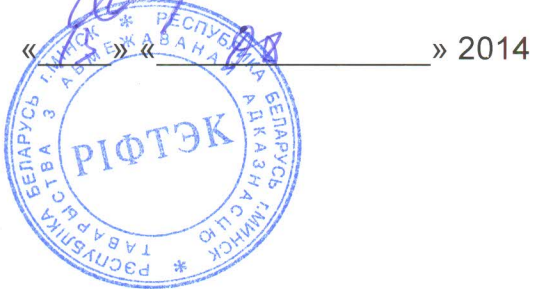


СОГЛАСОВАНО

Директор ООО "РИФТЭК"

\_\_\_\_\_ А.В. Романов



УТВЕРЖДАЮ

Директор БелГИМ

\_\_\_\_\_ Н.А. Жагора



## ПРОФИЛОМЕТРЫ ПОВЕРХНОСТИ КАТАНИЯ КОЛЕСНОЙ ПАРЫ ИКП

Методика поверки

МРБ МП.1645-2014

(Взамен МРБ МП.1645-2006)

РАЗРАБОТАНО:

Ведущий инженер-конструктор

ООО "РИФТЭК"

\_\_\_\_\_ С.Г. Мазеть

« 13 » \_\_\_\_\_ 08 2014

Минск 2014

Настоящая методика поверки распространяется на профилометры поверхности катания колесной пары ИКП исполнений I и II (далее – прибор) производства ООО "РИФТЭК" и устанавливает содержание и методику проведения их поверки.

Приборы предназначены для измерения следующих геометрических параметров колесных пар железнодорожного подвижного состава:

- высоты гребня (проката);
- толщины гребня;
- крутизны гребня;
- толщины бандажа (исполнение II),

а также для снятия и анализа полного профиля поверхности катания колеса, поддержки электронной базы данных по износу колесных пар и проведения допускового контроля и разбраковки при техническом осмотре, освидетельствовании, ремонте и формировании колесных пар железнодорожного подвижного состава.

Метрологические характеристики приборов приведены в Приложении А.

Методика поверки разработана в соответствии с требованиями ТКП 8.003-2011 «Система обеспечения единства измерений РБ. Поверка средств измерений. Организация и порядок проведения».

Межповерочный интервал 12 месяцев.

## 1 ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

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

Таблица 1

| Наименование операции   | Номер пункта методики поверки | Обязательность проведения операции при |                       |
|---|-------------------------------|--|-----------------------|
|   |                               | первичной поверке                      | периодической поверке |
| 1   | 2                             | 3                                      | 4                     |
| Внешний осмотр  | 5.1                           | да                                     | да                    |
| Опробование   | 5.2                           | да                                     | да                    |
| Определение метрологических характеристик   | 5.3                           |  |                       |
| Определение диапазона сканирования  | 5.3.1                         | да                                     | нет                   |
| Определение абсолютной погрешности измерения высоты, толщины, крутизны гребня и толщины бандажа | 5.3.2                         | да                                     | да                    |
| Определение размаха показаний   | 5.3.3                         | да                                     | да                    |



