

Измеритель напряжений в арматуре

ЭИН - МГ4

**Руководство по эксплуатации
Э 7.102.004 РЭ**



СОДЕРЖАНИЕ

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	6
2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
3 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	7
4 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ	8
5 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	8
6 ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	9
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	18
8 МЕТОДИКА ПОВЕРКИ.....	18
ПАСПОРТ.....	24

Руководство по эксплуатации распространяется на измеритель напряжений в арматуре типа ЭИН-МГ4 и содержит описание принципа действия прибора, технические характеристики, методы измерения напряжений в арматуре и другие сведения, необходимые для нормальной эксплуатации прибора.

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Измеритель напряжений в арматуре типа ЭИН-МГ4, в дальнейшем прибор, предназначен для оперативного производственного контроля величины предварительного напряжения в стержневой, канатной и проволочной арматуре железобетонных конструкций частотным методом по ГОСТ 22362, а также для технологических расчетов заданного удлинения арматуры, длины арматурной заготовки и корректировки расстояния между временными анкерами арматурного элемента.

1.2 Контроль напряжений в арматуре может производиться как в процессе ее натяжения, так и непосредственно перед бетонированием конструкции. При электротермическом способе натяжения арматуры измерения производятся после полного остывания стержней.

Диапазон рабочих температур от минус 10 °С до плюс 40 °С, относительная влажность воздуха $(95 \pm 3) \%$, атмосферное давление от 630 до 800 мм рт.ст. (84...106 кПа).

Прибор соответствует изделию третьего порядка в обыкновенном исполнении по ГОСТ Р 52931.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Прибор ЭИН-МГ4 обеспечивает контроль напряжений в арматуре диаметром от 5 до 32 мм, длиной от 3 до 18 м в диапазоне напряжений от 100 до 1800 МПа.

2.2 Прибор обеспечивает определение напряжений в арматуре в диапазоне частот ее колебаний от 6 до 80 Гц.

2.3 Порог чувствительности прибора соответствует следующим значениям:

- при частоте входного сигнала 6 Гц не более 10 мВ;
- при частоте входного сигнала 80 Гц не более 20 мВ.

2.4 Пределы допускаемой основной относительной погрешности измерения частоты синусоидальных колебаний не более $\pm 0,4 \%$.

2.5 Питание прибора осуществляется от батареи типа «Корунд» (6LR61), напряжение питания $9_{-3,0}^{+0,5}$ В.

2.6 Потребляемый прибором ток от батареи типа «Корунд» (6LR61), не более 10 мА.

2.7 Время непрерывной работы прибора от одной батареи не менее 25 часов.

2.8 Габариты: – блока электронного – $177 \times 90 \times 30$ мм;
– преобразователя – $500 \times 35 \times 20$ мм.

2.9 Масса прибора с преобразователем не более 0,52 кг.

2.10 Время одного цикла измерения не более 5 с.

3 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

3.1 Принцип работы прибора ЭИН-МГ4 основан на известной зависимости частоты (периода) первого тона гармонических колебаний натянутой струны от величины напряжений в ней.

Для встречающихся в практике параметров арматуры (диаметр, тип, длина, напряжение), применяемой при изготовлении предварительно-напряженных железобетонных конструкций, эта зависимость с достаточной точностью имеет вид:

$$f = \frac{1}{T} = \frac{5556,5}{L} \left(\sqrt{\mathit{б}} + \frac{d}{2L} \sqrt{E} \right), \quad (3.1.)$$

где:

f – частота первого тона гармонических колебаний, Гц;

T – период колебаний, с;

L – свободная длина арматуры (расстояние между наружными гранями упоров стенда, поддона или форм), мм;

d – диаметр арматуры, мм;

$\mathit{б}$ – напряжение в арматурном элементе, МПа;

E – модуль упругости арматуры, МПа.

3.2 В основу работы измерительной части прибора положен принцип счета импульсов высокостабильной частоты, заполняющих временной интервал, равный нескольким периодам колебаний арматуры.

3.3 Вычисление напряжения в арматуре производится вычислительным устройством по формуле:

$$\sigma = \frac{8796}{n} \left(\frac{L^2}{n} - 4,75d \right) \quad (3.2)$$

где:

σ – напряжение в арматуре, МПа;

L – свободная длина арматуры (расстояние между наружными гранями упоров формы, поддона или стенда), см;

n – цифровой код, соответствующий измеряемой частоте колебаний арматуры, $n = \frac{52083}{f}$;

f – частота колебаний арматуры, Гц

8796 – постоянная прибора, полученная в результате преобразования формулы (3.1);

d – диаметр арматуры, см.

4 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

4.1 Конструктивно прибор ЭИН-МГ4 выполнен в виде двух блоков (рисунок 4.1):

- блока электронного;
- преобразователя.

4.2 Прибор поставляется заказчику в потребительской таре.

Маркировка, пломбирование, упаковка, транспортирование и хранение приборов производятся в соответствии с ТУ7614-025-12585810-2007.

5 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе с прибором допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности при контроле напряжений в арма-

туре в цехах и на полигонах предприятий сборного железобетона.

5.2 Дополнительные мероприятия по технике безопасности, связанные со спецификой проведения контроля, должны быть предусмотрены в технологических картах (картах контроля).

6 ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 Режимы работы прибора.

В приборе имеются семь режимов работы:

Режим 1 – основной. В Режиме 1 производится измерение напряжений в арматуре с оперативной установкой исходных данных перед измерением и перед вычислениями Δl_k , Δl_0 и l_z и запись результатов измерений в память.

Исходные данные, установленные в Режиме 1, сохраняются до тех пор, пока не будут заменены пользователем на другие.

Режим 2 – установка исходных данных. В Режиме 2 производится предварительная установка пяти комбинаций исходных данных пользователем прибора с их адресацией (Уст. 1 ... Уст. 5).

Режим 3. В Режиме 3 производится автоматическое вычисление величины корректировки расстояния между временными анкерами арматурного элемента Δl_k по результатам измерения напряжений в арматуре.

Режим 4. В Режиме 4 производится автоматическое вычисление заданного удлинения арматуры Δl_0 , необходимого для достижения проектного (заданного) напряжения в арматуре σ_n .

Режим 5. В Режиме 5 производится автоматическое вычисление длины арматурной заготовки l_z , необходимой для изготовления напрягаемого арматурного элемента.

Режим 6. В Режиме 6 производится поверка прибора по частоте, подаваемой на его вход с прецизионного генератора.

Режим 7. В Режиме 7 производится автоматическое диагностирование прибора для определения погрешности измерения частоты колебаний и вычисления напряжений по формуле 3.2.

6.2 Подготовка прибора к работе

6.2.1 Включить питание прибора, нажатием кнопки **ВКЛ**, при этом на индикаторе высвечивается напряжение на батарее. Если оно более 6,0 В, на индикаторе появляется сообщение

Очистить память?
Да ↑ Нет ↓

При нажатии кнопки ↑ записанные в память результаты измерений стираются, при нажатии кнопки ↓ сохраняются и на индикаторе высвечивается информация, необходимая для измерения напряжений в арматуре и выполнения технологических расчетов.

$\sigma = \sigma_n = 500 \text{ МПа}$
 $L = 6500 \quad d = 10 \quad A5$

Если напряжение батареи ниже 6,0 В, на индикаторе появляется сообщение:

Замените батарею
Упит. менее 6,0 В

Выключение прибора производится кнопкой **ВКЛ**, либо автоматически через 10 минут после окончания измерений и расчетов.

6.2.2 При необходимости изменения значений L , d , класса арматуры и проектного значения напряжений в арматуре σ_n , необходимо нажать кнопку **ВВОД**, и по мигающему значению L (расстояние между наружными гранями упоров в мм), кнопками ↑ и ↓ установить требуемое значение L и нажать кнопку **ВВОД**, при этом начинает мигать значение d (диаметр контролируемой арматуры в мм), кнопками ↑ и ↓ установить требуемое значение d и нажать кнопку **ВВОД**. Таким же образом, по мигающему значению установить требуемый класс арматуры и σ_n (проектное напряжение в арматуре).



Рисунок 4.1 - Общий вид прибора ЭИН-МГ4

Примечания: 1. При вводе класса арматуры следует иметь в виду, что классу ВрII (ВII) соответствует показание индикатора А2, классу АШВ – А3, классу АIV (АтIV) – А4, классу AV (АтV) – А5, классу AVI (АтVI) – А6, классу К7 – А7.

2. Для потребителей, производящих несколько типов предварительно-напряженных железобетонных конструкций с другими расстояниями между упорами, диаметрами и классами арматуры, в приборе предусмотрена возможность установки и запоминания пяти комбинаций исходных данных (L, d, класс арматуры и σ_n).

Переход в режим установок производится нажатием кнопки **М**, при этом на индикаторе высвечивается:

Уст. 1 $\sigma_n=500$ МПа
L=6500 d=10 А5

Запись исходных данных производится в соответствии с п. 6.2.2.

Нажатием кнопок \uparrow и \downarrow на индикатор можно вывести значения Уст. 2...Уст. 5 и записать другие комбинации исходных данных.

Значения L, d, σ_n , класс арматуры в любое время могут быть изменены, для чего необходимо выполнить операции по п. 6.2.2.

Выход из Режима 2 установок в Режим 1 измерений производится повторным нажатием кнопки **М**.

6.3 Порядок работы в режиме контроля напряжений в арматуре.

6.3.1 Подключить преобразователь к блоку электронному и выполнить операции по п.п. 6.2.1 и 6.2.2, установив исходные данные (L, d, σ_n , класс арматуры).

6.3.2 Если исходные данные вводились ранее в Режиме 2 установок, необходимо нажать кнопку **М**, и кнопками \uparrow и \downarrow вывести на индикатор требуемую комбинацию исходных данных (Уст. 1... Уст. 5) и повторным нажатием кнопки **М** перевести прибор в Режим 1 измерений.

6.3.3 Для проведения измерений необходимо:

- возбудить колебания в арматурном элементе щипком или легким ударом;
- поднести чувствительный элемент преобразователя маркировкой к колеблющейся арматуре на расстояние от 5 до 15 мм и зафиксировать его положение на участке арматуры, отстоящем от середины ее длины не более чем на 5 %, уперев в поддон или борт формы;
- по свечению символа ~ в левой части индикатора убедиться в наличии на входе прибора измеряемого сигнала;
- кратковременно нажать и отпустить кнопку **ПУСК**;
- по окончании цикла измерения зафиксировать на индикаторе результат – напряжение в арматурном элементе и номер измерения:

$\sigma = 420,5 \text{ МПа}$	№1
$L = 6200$	$d=10$ A5

При необходимости результат измерения может быть записан в память, для чего после измерения необходимо нажать кнопку **ПАМЯТЬ**. Объем памяти рассчитан на 25 результатов измерений.

Время одного цикла измерения составляет не более 5 с и зависит от уровня помех и стабильности колебаний арматуры. В процессе измерения необходимо обращать внимание на свечение символа ~. Отсутствие символа свидетельствует о необходимости возбуждения колебаний в арматуре вновь.

6.3.4 При продолжении измерений в арматурных элементах той же длины и диаметра перенести преобразователь колебаний к следующему стержню и повторить операции по п. 6.3.3.

Сброс результата предыдущего измерения происходит одновременно с нажатием кнопки **ПУСК**.

6.3.5 При необходимости выполнения измерений на арматурных элементах других диаметров и длины ввести, пользуясь клавиатурой, новые их значения, либо вывести на индикатор тре-

буемые исходные данные, если они были записаны в режиме установок в адреса Уст. 1... Уст. 5 (см.п.6.3.2).

6.3.6 При выполнении измерений необходимо отключать мощные источники электромагнитных излучений (помех), расположенные ближе 5 м от места измерения (установки для электротермического натяжения арматуры, виброплощадки, сварочные трансформаторы и др.).

6.3.7 При невозможности выполнения измерения (колебания возбуждены, символ ~ на индикаторе светится) необходимо:

– исключить влияние электромагнитных помех, когда на индикаторе появляется сообщение: **Высокий уровень помех!**;

– исключить касания контролируемого арматурного элемента сеток, каркасов, закладных деталей, не позволяющих возбудить свободные колебания.

6.4 Порядок работы в режиме расчета корректировки расстояния между временными анкерами или между наружными гранями упоров форм

6.4.1 Работа в данном режиме производится в процессе выполнения измерений напряжений в арматуре (т.е. после выполнения операций по п. 6.3.3.).

6.4.2 Ввести в память прибора расстояние между наружными гранями упоров L в мм, диаметр арматуры d в мм, значение проектного напряжения в арматуре σ_n и класс контролируемой арматуры (см. п.6.2.2).

6.4.3 Выполнить измерение напряжения в арматуре (см. п.6.3.3).

6.4.4 Перевести прибор из Режима 1 в Режим 3 вычисления Δl_k , для чего нажать кнопку \uparrow , при этом на индикаторе высвечивается, например:

$\Delta l_k = - 2,5$	$\sigma_n = 500$
$\sim \sigma = 420,5 \text{ МПа}$	A5

Отрицательное значение $\Delta\ell_k$ означает, что напряжение меньше проектного σ_n и расстояние между временными анкерами арматурного элемента необходимо уменьшить на 2,5 мм, либо увеличить расстояние между упорами форм на ту же величину.

При положительном значении $\Delta\ell_k$ расстояние между временными анкерами увеличивают, либо расстояние между упорами уменьшают.

Возврат прибора в Режим 1 производится нажатием кнопки \downarrow .

6.5 Порядок работы в режиме расчета заданного удлинения арматуры

6.5.1 При работе в данном режиме не требуется проводить измерение напряжений в арматуре.

6.5.2 Включить питание прибора.

6.5.3 Ввести в память прибора расстояние между наружными гранями упоров L в мм, значение проектного напряжения в арматуре σ_n и класса контролируемой арматуры (см. п.6.2.2).

6.5.4 Перевести прибор из Режима 1 в Режим 4 вычисления $\Delta\ell_0$, для чего два раза нажать кнопку \uparrow . На индикаторе при этом высвечивается, например:

$\Delta\ell_0=19,0$	$\sigma_n=500$
$L=6200$	$d=10$ $A5$

Следовательно, для достижения $\sigma_n = 500$ МПа необходимо обеспечить удлинение арматурного элемента из стали класса А5 на 19 мм, при его длине 6200 мм.

Для возврата прибора в Режим 1 необходимо дважды нажать кнопку \downarrow .

6.6 Порядок работы в режиме расчета длины арматурной заготовки

6.6.1 При работе в данном режиме не требуется проводить измерение напряжений в арматуре.

6.6.2 Включить питание прибора.

6.6.3 Выполнить операции по п.п. 6.5.3 и 6.5.4, определив значение $\Delta\ell_0$.

6.6.4 Перевести прибор из Режима 1 в Режим 5 вычисления ℓ_3 , для чего три раза нажать кнопку \uparrow . На индикаторе при этом высвечивается, например:

$\ell_3=6180$	$\Delta\ell_0=19,0$
$\Delta\ell_c=0,0$	$\Delta\ell_\phi=0,0$

6.6.5 Нажать кнопку **ВВОД** и по мигающему значению $\Delta\ell_c$ кнопками \uparrow и \downarrow установить величину смещения (смятия) инвентарных зажимов или временных анкеров, например 1,5 мм, и нажать кнопку **ВВОД**.

6.6.6 По мигающему значению $\Delta\ell_\phi$ кнопками \uparrow и \downarrow установить величину продольной деформации формы, поддона или стенда, например 2,5 мм и нажать кнопку **ВВОД**. При этом на индикаторе высвечивается вычисленное значение $\ell_3 = 6176$ мм:

$\ell_3=6176$	$\Delta\ell_0=19,0$
$\Delta\ell_c=1,5$	$\Delta\ell_\phi=2,5$

Примечания: 1. Значения величин $\Delta\ell_c$ и $\Delta\ell_\phi$ определяются в каждом случае опытным путем, исходя из конкретных условий производства.

2. Для предварительных расчетов допускается величину $\Delta\ell_c$ принимать для изделий длиной около 6 м суммарно на оба анкера:

$$\Delta\ell_c = 2m \cdot \sigma_n \quad (6.1)$$

где $m = 0,002$ мм³/Н для анкеров типа «обжатая обойма»;

$m = 0,003$ мм³/Н для анкеров типа «высаженная головка»;

σ_n – проектное (заданное) напряжение в арматуре, МПа.

Для предварительных расчетов величину Δl_{ϕ} допускается принимать для изделий длиной от 6 до 12 м:

- от 1 до 3 мм – для форм с жесткими упорами;
- от 3 до 4 мм – для форм с поворотными упорами.

Для возврата прибора в Режим 1 необходимо три раза нажать кнопку ↓.

6.7 Порядок работы в режиме просмотра содержимого памяти результатов измерений

6.7.1 Просмотр содержимого памяти может производиться в любое время из Режима 1, т.е. сразу после включения прибора, либо после возврата прибора в Режим 1 из Режимов 2...7.

6.7.2 Для просмотра содержимого памяти необходимо нажать кнопку **ПАМЯТЬ**, при этом индицируется содержимое первой ячейки памяти, например:

~ $\sigma=420,5$ МПа	№1
L=6200 d=10	A5

Кратковременным нажатием кнопки ↑ (↓) вывести на индикатор результаты, записанные во 2...25 ячейках памяти.

6.7.3 Возврат прибора в Режим 1 осуществляется нажатием кнопки **ПАМЯТЬ**.

6.8 Проверка работоспособности прибора, погрешностей измерения частоты и вычисления напряжений

6.8.1 При работе в данном режиме не требуется проводить измерение напряжений в арматуре.

6.8.2 Включить питание прибора.

6.8.3 Перевести прибор из Режима 1 в Режим 7 диагностирования, для чего нажать кнопку ↓. При исправной работе всех узлов прибора индикатор прибора имеет вид:

~ $\sigma_{\text{тест}}=357,7$ МПа
L=7000 d=10 A3

Допускаемое отклонение $b_{\text{тест}}$ составляет $\pm 0,5$ МПа.

Возврат прибора в Режим 1 производится нажатием кнопки \uparrow .

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Техническое обслуживание включает:

- проверку работоспособности прибора (см. п. 6.8);
- профилактический осмотр;
- планово-профилактический и текущий ремонт.

7.2 Проверку работоспособности прибора следует производить не реже одного раза в 30 дней.

Если показания не соответствуют показаниям, приведенным в п. 6.8.3, прибор необходимо сдать в ремонт.

7.3 Периодичность профилактических осмотров устанавливается в зависимости от интенсивности эксплуатации прибора, но не реже одного раза в год.

При профилактическом осмотре необходимо проверить крепление органов управления, плавность их действия и четкость фиксации, состояние соединительных элементов, кабелей и лакокрасочного покрытия. Проверить состояние элемента питания, при необходимости удалить с поверхности контактов налет солей. Провести проверку работоспособности согласно п. 6.8.

7.4 Планово-профилактический ремонт производится после истечения гарантийного срока не реже одного раза в год.

Ремонт включает в себя внешний осмотр, замену органов управления и окраску прибора (при необходимости).

7.5 При текущем ремонте устраняются неисправности, обнаруженные при эксплуатации прибора. После ремонта производится калибровка прибора. Текущий ремонт и калибровка прибора производится разработчиком - изготовителем.

8 МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

В процессе эксплуатации и хранения приборы подлежат поверке либо калибровке один раз в год. Калибровка прибора выполняется в полном соответствии с методикой поверки.

8.1 Операции и средства поверки

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

Таблица 1

Операции поверки	Номер пункта	Средства поверки и их технические характеристики
1. Внешний осмотр	8.3	-
2. Опробование	8.4	-
3. Определение метрологических характеристик: Определение основной относительной погрешности измерения частоты синусоидальных колебаний.	8.5	Генератор сигналов прецизионный ГЗ - 110. Диапазон частот от 6,0 до 80,0 Гц. ПГ $\pm 1 \cdot 10^{-8}$
Определение относительной погрешности вычислительного устройства.	8.6	Вольтметр универсальный цифровой Диапазон измерений напряжения от 0,1 до 2 В. КТ 2,5 Устройство П - 1 (преобразователь переменного электрического тока в электромагнитное поле той же частоты, катушка Геймгольца)

8.2 Условия поверки.

8.2.1 Прибор поверяют после выдержки (не менее 2 часов) в помещении, где будет производиться поверка, при температуре окружающего воздуха $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ и относительной влажности не более 80 %.

8.3 Внешний осмотр.

8.3.1 При проведении внешнего осмотра необходимо установить соответствие прибора следующим требованиям:

- отсутствие механических повреждений, влияющих на работоспособность прибора;
- комплектность прибора согласно паспорту;

8.4 Опробование.

8.4.1 При опробовании проверяют:

– взаимодействие частей прибора, обращая внимание на то, чтобы подвижные части прибора перемещались плавно, без рывков и заеданий;

– соответствие напряжения питания.

8.5 Определение основной относительной погрешности измерения частоты синусоидальных колебаний.

8.5.1 Основная относительная погрешность измерения частоты синусоидальных колебаний определяется путем измерения, прибором ЭИН-МГ4, частоты колебаний, возбуждаемой с помощью устройства П-1 в преобразователе и сопоставления ее со значением частоты переменного напряжения на входе устройства П-1.

8.5.2 Поверку прибора производят на поверочной установке (схема установки рис.8.1) в следующей последовательности:

- подключить преобразователь к блоку электронному;
- установить преобразователь в направляющие устройства П-1 (маркировкой к рабочей поверхности устройства П-1) и закрепить его прижимом;
- включить прибор, выполнив операции по п. 6.2.1;
- перевести прибор из Режима 1 в Режим 6 поверки для чего два раза нажать кнопку ↓ до появления на индикаторе символа F;

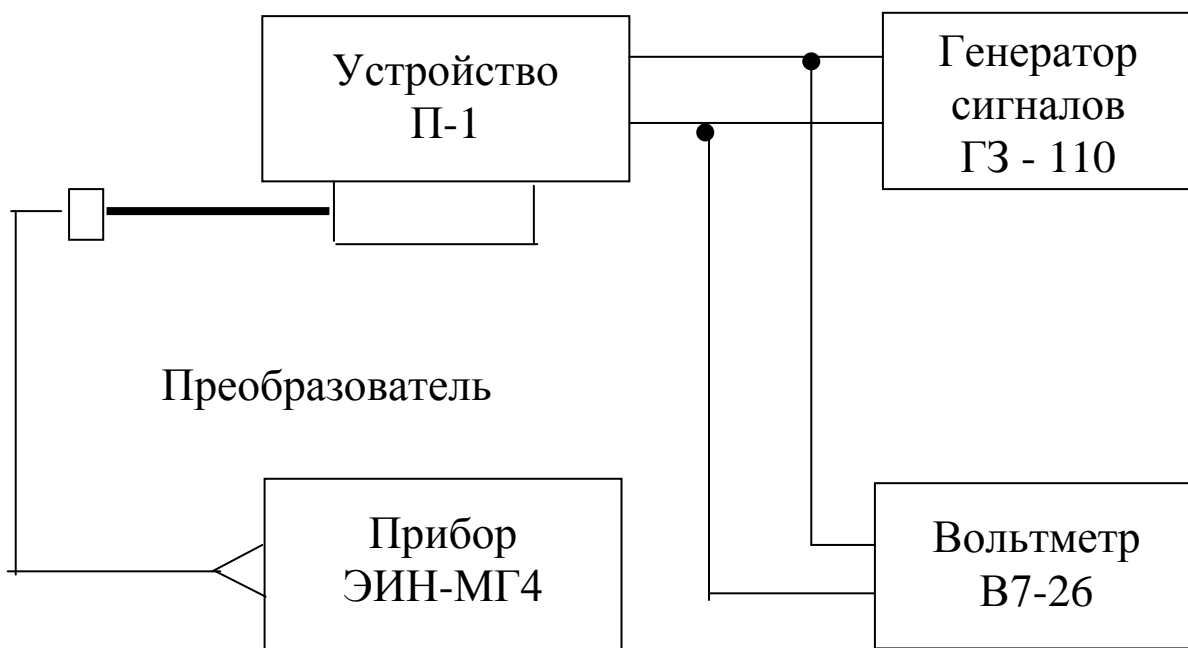


Рисунок 8.1 - Схема поверочной установки

– плавно увеличивая переменное напряжение на выходе генератора добиться стабильного свечения символа ~ в левой части индикатора (переменное напряжение на выходе генератора 1,8...2,0 В).

Поверку производят в точках 6 Гц и 80 Гц, выполняя, по пять измерений в каждой точке диапазона.

Для возврата прибора в Режим 1 необходимо два раза нажать кнопку ↑.

Рассчитать основную относительную погрешность измерения синусоидальных колебаний в каждой точке диапазона

8.5.3 Основная относительная погрешность измерения синусоидальных колебаний в i – ой точке диапазона рассчитывается по формуле:

$$\delta_{fi} = \frac{\overline{f_{ni}} - \overline{f_{oi}}}{\overline{f_{oi}}} \cdot 100 \% \quad (8.1)$$

где: δ_{fi} – основная относительная погрешность измерения частоты синусоидальных колебаний в i – ой точке диапазона, %;

$\overline{f_{ni}}$ – среднее арифметическое значение частоты, измеренной прибором ЭИН-МГ4 в i – ой точке диапазона, Гц;

$\overline{f_{oi}}$ – среднее арифметическое значение частоты, задаваемой с прецизионного генератора в i – ой точке диапазона, Гц.

8.5.4 Основная относительная погрешность измерения частоты синусоидальных колебаний в каждой из точек рабочего диапазона, 6 Гц и 80 Гц, не должна превышать $\pm 0,4$ %.

8.6 Определение относительной погрешности вычислительного устройства.

8.6.1 Из таблицы 2 ввести в память измерителя исходные данные: L, d, класс арматуры.

8.6.2 Подать на вход устройства П-1 частоту 6 Гц и выполнить не менее трех измерений. Повторить измерения, подав частоту 80 Гц. Вычислить средние значения, полученных при измерении, напряжений.

Таблица 2

№ измерения	Данные вводимые с клавиатуры измерителя			Частота, задаваемая с генератора Г-3-110 f , Гц	Напряжение, полученное расчетным путем, σ_0 , МПа
	Расстояние между упорами L , мм	Диаметр арматуры d , мм	Класс арматуры		
1	18000	10	A5	6	373
2	3000	10	A5	80	1803

8.6.3 Вычислить значения напряжений, с теми же параметрами арматуры, по формуле зависимости частоты (периода) первого тона гармонических колебаний натянутой струны от величины напряжений в ней (либо взять расчетное значение напряжения из таб.2).

$$f = \frac{1}{T} = \frac{5556,5}{L} \left(\sqrt{\sigma} + \frac{d}{2L} \sqrt{E} \right), \quad (8.2)$$

где:

f – частота первого тона гармонических колебаний, Гц;

T – период колебаний, с;

L – свободная длина арматуры (расстояние между наружными гранями упоров стенда, поддона или форм), мм;

d – диаметр арматуры, мм;

σ – напряжение в арматурном элементе, МПа;

E – модуль упругости арматуры, (195000 МПа)

8.6.4 Определить относительную погрешность вычислительного устройства по формуле:

$$\delta_{\sigma} = \frac{\sigma_n - \sigma_0}{\sigma_0} 100 \%, \quad (8.3)$$

где:

δ_{σ} – относительная погрешность вычислительного устройства измерителя, %;

b_0 – значение напряжения, полученное расчетным путем, МПа

b_n – значение напряжения, вычисленное измерителем, МПа

Относительная погрешность вычислительного устройства не должна быть более $\pm 0,5 \%$

8.7 Оформление результатов поверки

8.7.1 Положительные результаты поверки оформляются свидетельством в соответствии с требованиями ПР 50.2.006.

Отрицательные результаты поверки оформляются извещением о непригодности (ПР 50.2.006).

ПАСПОРТ

измерителя напряжений в арматуре ЭИН-МГ4

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Измеритель напряжений в арматуре типа ЭИН-МГ4, в дальнейшем прибор, предназначен для оперативного производственного контроля величины предварительного напряжения в стержневой, канатной и проволочной арматуре железобетонных конструкций частотным методом по ГОСТ 22362, а также для технологических расчетов заданного удлинения арматуры, длины арматурной заготовки и корректировки расстояния между временными анкерами арматурного элемента.

1.2 Контроль напряжений в арматуре может производиться как в процессе ее натяжения, так и непосредственно перед бетонированием конструкции. При электротермическом способе натяжения арматуры измерения производятся после полного остывания стержней.

Диапазон рабочих температур от минус 10 °С до плюс 40 °С, относительная влажность воздуха $(95 \pm 3) \%$, атмосферное давление от 630 до 800 мм рт.ст. (84...106 кПа).

Прибор соответствует изделию третьего порядка в обычном исполнении по ГОСТ Р 52931.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Прибор ЭИН-МГ4 обеспечивает контроль напряжений в арматуре диаметром от 5 до 32 мм, длиной от 3 до 18 м в диапазоне напряжений от 100 до 1800 МПа.

2.2 Прибор обеспечивает определение напряжений в арматуре в диапазоне частот ее колебаний от 6 до 80 Гц.

2.3 Порог чувствительности прибора соответствует следующим значениям:

– при частоте входного сигнала 6 Гц не более 10 мВ;

Измеритель напряжений в арматуре ЭИН-МГ4

– при частоте входного сигнала 80 Гц не более 20 мВ.

2.4 Пределы допускаемой основной относительной погрешности измерения частоты синусоидальных колебаний не более $\pm 0,4 \%$.

2.5 Питание прибора осуществляется от батареи типа «Корунд» (6LR61), напряжение питания $9^{+0,5}_{-3,0}$ В.

2.6 Потребляемый прибором ток от батареи типа «Корунд» (6LR61), не более 10 мА.

2.7 Время непрерывной работы прибора от одной батареи не менее 25 часов.

2.8 Габариты: – блока электронного – 177×90×30 мм;
– преобразователя – 500×35×20 мм.

2.9 Масса прибора с преобразователем не более 0,52 кг.

2.10 Время одного цикла измерения не более 5 с.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование и условное обозначение	Кол-во, шт	Примечание
Измеритель напряжений в арматуре ЭИН-МГ4		
- блок электронный	1	
- преобразователь	1	
Устройство П - 1	1	преобразователь переменного электрического тока в электромагнитное поле той же частоты, катушка Геймгольца
Руководство по эксплуатации, Паспорт	1	
Упаковочная тара	1	

4 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

4.1 Измеритель напряжений в арматуре ЭИН-МГ4 № ____ соответствует требованиям ТУ7614-025-12585810-2007 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска « ____ » _____ 201__ г.

Дата продажи « ____ » _____ 201__ г.

М.П. _____
(подпись лиц, ответственных за приемку)

5 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие прибора нормируемым техническим требованиям при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и хранения, установленных в настоящем руководстве по эксплуатации.

5.2 Гарантийный срок эксплуатации прибора – 18 месяцев с даты продажи, указанной в паспорте на прибор.

5.3 В течение гарантийного срока безвозмездно устраняются выявленные дефекты.

Гарантийные обязательства не распространяются на приборы с нарушенным клеймом изготовителя и имеющие грубые механические повреждения, а также на элементы питания.