

V E N D I M
Nr.448, datë 19.9.1994

PËR KARAKTERISTIKAT METROLOGJIKE TË MJETEVE MATËSE

Në mbështetje të nenit 11 të ligjit nr.7625, datë 20.10.1992 “Për njësitë e matjes dhe kontrollin e mjeteve matëse (metrologjinë), Këshilli i Ministrave

V E N D O S I :

Karakteristikat e mjeteve matëse të jenë si vijon:

1. Për mjetet matëse në tërheqje e shtypje dhe makinat e provave universale kufijtë e lejuar të gabimit të jenë jo më të mëdha se ato që jepen në tabelën nr.1:

TABELA NR.1
GABIMET MAKSIMALE TË PRANUESHME NË PËRQINDJE GABIMI RELATIV

Klasa	i	i	i	i	
E	saktësisë	përsërit-	kthyes-	zeros	dalluesh-
Makinës	(q)	shmërisë	mërisë		mëria
		(b)	(u)	(f0)	relative
0	±0,5	0,5	0,75	±0,05	0,25
1	±1,0	1,0	1,5	±0,1	0,5
2	±2,0	2,0	3,0	±0,2	1,0
3	±3,0	3,0	4,5	±0,3	1,5

2. Për mjetet matëse të fortësisë Brinel:

a) Gabimi më i madh i lejuar i forcës provë është ±1 për qind.

b) Gabimi më i madh i lejuar në treguesit e pajisjes matëse është ±0,5 për qind e gjatësisë së diametrit të gjurmës që do të matet.

c) Gabimi më i madh i lejuar në rezultat:

- Rezultati (e mesmja aritmetike e pesë matjeve) i matjes (me makinë, e cila verifikohet) së fortësisë së një pllake etalon të fortësisë (shih STAZH 2686-88) nuk duhet të ndryshojë më shumë se ±3,0 për qind nga vlera përkatëse e përcaktuar gjatë kalibrimit të kësaj pllake.

- Diferenca ndërmjet diametrave mesatarë të gjurmëve më të mëdha dhe më të vogla, të shprehura si përqindje e së mesmes të pesë diametrave të përmendur më lart, nuk duhet të kalojë vlerat e dhëna në tabelën nr.2:

TABELA NR.2

pllaka etalon me fortësi hb	vlera më e madhe e diferencës
Deri 225	4,0 për qind
225 deri 400	2,5 për qind

3. Për mjetet matëse të fortësisë Rockwell:

a) Gabimi më i madh i lejuar në tregimet e pajisjes matëse është

±0,5 njeri Rockwell, d.m.th.

±0,001 mm për sistemet C, A, B dhe F

±0,005 mm për sistemet N dhe T.

b) Gabimi më i madh i lejuar në rezultat:

- Rezultati (e mesmja aritmetike e 5 matjeve) i matjes (me makinë, e cila verifikohet) së fortësisë së pllakës etalon të fortësisë (shih STAZH 2675-88) nuk duhet të ndryshojë nga vlera e

fortësisë së kësaj pllake me një vlerë më të madhe se ajo e dhënë në tabelën nr.3 STAZH 2688-88.

- Diferenca ndërmjet vlerës më të madhe dhe më të vogël të rritjes së thellësisë së futjes, e vrojtuar gjatë një serie prej 5 matjesh, nuk duhet të kalojë vlerat e dhëna në tabelën nr.4 STAZH 2688-88.

4. Për mjetet matëse të fortësisë Vikers:

a) Gabimi më i madh i lejuar i forcës provë është $\pm 1,0$ për qind.

b) Gabimi më i madh i lejuar në treguesit e pajisjes matëse është $\pm 0,5$ për qind, kur gjatësia e diagonales së gjurmës që matet është më e madhe ose e barabartë me 0,2 mm.

$\pm 0,001$ mm, kur gjatësia e diagonales së gjurmës që matet është më e vogël se 0,2 mm.

c) Diferenca, e shprehur në përqindje, ndërmjet së mesmes aritmetike të 5 diagonaleve të gjurmëve të matura dhe gjatësisë më të vogël të diagonaleve të 5 gjurmëve të matura nuk duhet të kalojë vlerat e dhëna në tabelën nr.3

TABELA NR.3

fortësia e pllakës etalon hv 30

vlera më e madhe e diferencës

Deri në 225 HV

4,0 për qind

225 deri në 400 HV

2,0 për qind

Mbi 400 HV

3,0 për qind

5. Për majat sferike (Brinel dhe Rockwell B,F dhe T):

- Për majat sferike maten të paktën tre diametra të ndryshëm me anë të një komparatori, i cili të ketë gabimin më të madh të lejuar të tillë që të mos e kalojë vlerën $\pm 0,001$ mm.

6. Për majat piramidale (Vikers):

- Për majat e sistemit Vikers këndet dieder ndërmjet faqeve të kundërta të piramidës përcaktohen duke matur këndet plane të formuara nga brinjët e kundërta të piramidës me një mikroskop ose me një projektor profilesh me një zmadhim të paktën 100 herë dhe pastaj të llogaritet prej tyre vlera e këndit dieder; këndi dieder bie brenda kufirit $1360 \pm 0,50$, në qoftë se këndi i formuar nga dy brinjët e kundërta shtrihet brenda kufijve $1480' \pm 22'$.

7. Për majat konike Rockwell (C, A dhe N):

- Në përcaktimin e këndit të konit, pjesa e përfutësve në një largësi më shumë se 0,3 mm nga fundi sferik i majës nuk duhet të merret parasysh.

- Vija e mesme e dy përfutësve të kundërta të përputhet me boshtin e mbajtësit me saktësi $\pm 0,50$.

8. Për pllakat e fortësisë Brinel:

Qëndrueshmëria në kohë e fortësisë së lëndës me të cilën është prodhuar pllaka, duhet të jetë e tillë që gjatë një kohe prej dy vjetësh, dmth, të kohës që ndan dy verifikime periodike të njëpasnjëshme, treguesi i fortësisë së pllakës, në raport me treguesin fillestar të përcaktuar gjatë etalonimit të parë, nuk duhet të ndryshojë më shumë se:

± 2 për qind për një tregues fortësie më të vogël ose të barabartë me 225 dhe

± 1 për qind për një tregues fortësie më të madhe se 225.

9. Për pllakat e fortësisë Rockwell:

Qëndrueshmëria në kohë e fortësisë së lëndës me të cilën është prodhuar pllaka, duhet të jetë e tillë që gjatë një kohe prej dy vjetësh, dmth të kohës që ndan dy verifikime periodike të njëpasnjëshme, treguesi i fortësisë së pllakës nuk duhet të ndryshojë më shumë se:

± 3 për qind për sistemin Rockwell B dhe

$\pm 1,5$ për qind për sistemin Rockwell C.

10. Për pllakat e fortësisë HB dhe HV:

Qëndrueshmëria në kohë e fortësisë së lëndës me të cilën është prodhuar pllaka, duhet të jetë e tillë që gjatë një kohe prej dy vjetësh, dmth, të kohës që ndan dy verifikime periodike të njëpasnjëshme, treguesi i fortësisë së pllakës nuk duhet të ndryshojë më shumë se:

± 2 për qind për një tregues më të vogël se 225,

± 1 për qind për një tregues 225 deri në 400 dhe

$\pm 1,5$ për qind për një tregues më të madh se 400.

11. Për refraktometrat:

a) Me ujë të distiluar:

Treguesi i thyerjes së dritës në ujë në temperaturën nga $00^{\circ}\text{C} \pm 300^{\circ}\text{C}$ nuk duhet të kalojë 2 njësi të shifrës së katërt pas presjes dhjetore.

b) Me pllakë qelqi etalon që i njihet treguesi i thyerjes:

Treguesi i thyerjes nuk duhet të kalojë 2 njësi të shifrës së katërt pas presjes dhjetore.

12. Për mikroskopet optike:

a) Okulari duhet të tregojë për një fokusim 16 kuadratë milimetrikë dhe 144 kuadratë për të gjithë kamerën numerike.

b) Lamat objektmbajtëse të mikroskopit që bëjnë pjesë në sistemin e ndriçimit, duhet të studiohen me metoda të përshtatshme (sfond i qartë, sfond i zi, kontrast fazash ose interferencial). Lamat objektmbajtëse dhe kondensorët duhet të përputhen me çfarëdolloj metode. Në këtë kontekst është e rëndësishme të respektohet një lloj treguesi i refraksionit dhe një lloj trashësie lame objektmbajtëse, faktorë që ndikojnë mbi cilësinë e imazhit të diafragmës së fushës dhe mbi largësinë e lirë ndërmjet kondensorit dhe lamës objektmbajtëse.

Përmasat e lamave objektmbajtëse janë në tabelën 4:

TABELA NR.4

gjatësia (mm)	gjatësia b (mm)	vërejtje
45-1 76-1	26-1	Lama të zakonshme
76-1 76-1	39-1 52-1	Lama të përmasave të mëdha

Trashësia S e lamës duhet të jetë: $S=1,1 \text{ mm} (+0,1 \text{ mm ose } -0,2 \text{ mm})$.

Zmadhim i okularëve dhe objektivave t'i përgjigjet pasaportës së mikroskopit.

Ky vendim hyn në fuqi menjëherë.

KRYETARI I KËSHILLIT TË MINISTRAVE
Aleksandër Meksi