

Таблица 1 – Результаты испытаний счетчика-расходомера массового МИР-0,1 массовым методом

№ п/п	Номинальный расход, Q, м ³ /ч	Показание массы на индикаторе контроллера, Мк, кг	Показание массы весового терминала, Мв, кг	Корректирующий коэффициент при взвешивании на воздухе, П	Плотность рабочей жидкости, Рж, кг/м ³	Относительная погрешность, δк, %
1	43,2	1581,48	1579,1	1,001	792	0,051
2	43,2	1584,8	1582,6	1,001	791	0,039
3	43,2	1579,56	1577,4	1,001	791	0,037
4	43,2	1579,9	1578,2	1,001	791	0,008
5	43,2	1583,81	1582	1,001	791	0,014

Таблица 2 – Результаты испытаний счетчика-расходомера массового МИР-0,1 объёмным методом

№ п/п	Номинальный расход, Q, м ³ /ч	Объём, измеренный комплексом, Vк, л	Объём, измеренный УПМ, Vм, л	Температура, измеренная контроллером, tк, °С	Температура в УПМ, tм, °С	Температурная поправка, ΔVм, л	Корректирующий коэффициент расширения жидкости, β, 1/°С	Погрешность	
								абсолютная, Δ, л	относительная, δv, %
1	43,2	1997,9	1999,5	22,4	22,0	0,144	0,00097	1,744	0,048
2	43,2	2002,33	2004,5	22,7	22,0	0,144	0,00097	2,314	0,048
3	43,2	2000,7	1998,5	23,0	22,0	0,144	0,00097	2,056	0,006
4	43,2	1997,23	2000	23,3	23	0,216	0,00097	2,986	0,120
5	43,2	2002,9	2005	23,5	23	0,216	0,00097	2,316	0,067

Ведущий инженер ООО «БАКС-Сервис»

 Ф.Д. Власов

Начальник участка 214 ХП «Наливные приборы» ОАО «Промприбор»

 И.М. Мотин

Начальник ТО ХП «Наливные приборы» ОАО «Промприбор»

 С.Н. Никулыаников

Инженер-программист ОАСУ ХП «Электроприбор» ООО «Ливенка»

 М.М. Догадов