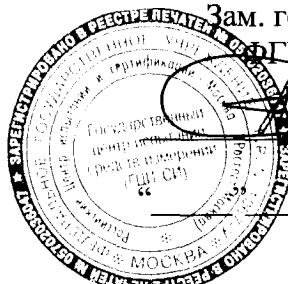


ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕЕСТРА

СОГЛАСОВАНО:

Руководитель ГЦИ СИ

Зам. генерального директора
ФГУ «РОСТЕСТ-Москва»



А.С. Евдокимов

2008 г.

Установки для поверки датчиков крутящего момента модели 21400, 21420, 21421, 21427, 21428, 21515	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>40491-09</u> Взамен
--	---

Выпускаются по технической документации фирмы «Norbar Torque Tools Ltd», Великобритания.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Установки для поверки датчиков крутящего момента моделей 21400, 21420, 21421, 21427, 21428, 21515 (далее по тексту - установки) предназначены для воспроизведения крутящего момента силы при проведении поверки и калибровки датчиков крутящего момента.

Установки применяются в уполномоченных метрологических подразделениях для поверки и калибровки датчиков крутящего момента, а также в эксплуатирующих организациях для контроля датчиков крутящего момента.

ОПИСАНИЕ

Принцип действия установок основан на воспроизведении крутящего момента посредством приложения силы, действующей на определённом расстоянии относительно центра вращения поверяемого датчика крутящего момента, с помощью рычагов.

Основными элементами установок являются рычаги (для мод. 21400- диск), элементы которых выполнены с высокой точностью. Рычаги симметричны относительно центра вращения датчика, на обоих концах рычагов имеются устройства для подвеса грузов. Таким образом, измерения могут проводиться в двух направлениях: по часовой и против часовой стрелки. Поверяемые датчики крепятся к установке с помощью специальных присоединительных квадратов. Варьирование значений воспроизводимых крутящих моментов достигается за счёт комбинирования массы и количества подвешиваемых грузов в пределах рабочих диапазонов.

Установки выпускаются шести моделей, отличающихся длиной рычагов и диапазоном воспроизведения крутящих моментов (табл.1).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Табл.1

Наименование Параметра	Значение параметра					
	мод. 21400	мод. 21420	мод.21421	мод.21427	мод. 21428	мод. 21515
1. Диапазон воспроиз- ведения крутящего мо- мента, Н·м	0,05...2,5	0,5...50	5...100	5...500	10...1500	500...5000
2. Пределы допускае- мой относительной погрешности воспро- изведения крутящего момента, %	±0,02					±0,04
3. Допускаемое откло- нение веса грузов от номинального значе- ния, %	±0,01					
4. Расстояние от центра вращения датчика до осевой линии подвеса (длина рычага),мм	100±0,01	250±0,025	500±0,05		1000±0,1	1274,6±0,127
5. Размер квадрата, мм (дюйм)	6,3 (1/4)	6,3 (1/4), 10 (3/8)	6,3 (1/4), 10 (3/8), 12,5 (1/2)	12,5 (1/2), 20 (3/4), 25(1)	12,5 (1/2), 20 (3/4), 25(1)	12,5 (1/2), 25(1)
6. Габаритные размеры, мм	266x65x410	600x100x 788	1100x100x955		2248x248x 1610	3350x970x1 146
7. Масса, кг	0,47	2,8	4,88		25,42	270
8. Рабочий диапазон температур, °С	+18...+22					

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист Руководства по эксплуатации и корпус установки методом печати.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

Наименование	Количество
Установка для поверки датчиков крутящего момента мод. 21400	1 шт.
Комплект грузов в составе:	
0,5 Н	10 шт.
1,0 Н	10 шт.
2,5 Н	10 шт.
Установка для поверки датчиков крутящего момента мод. 21420	1 шт.
Комплект грузов в составе:	
2 Н	10 шт.
4 Н	10 шт.
20 Н	10 шт.
Установка для поверки датчиков крутящего момента мод. 21421	1 шт.
Комплект грузов в составе:	
10 Н	10 шт.
20 Н	10 шт.
Установка для поверки датчиков крутящего момента мод. 21427	1 шт.
Комплект грузов в составе:	
10 Н	1 шт.
50 Н	10 шт.
100 Н	10 шт.
Установка для поверки датчиков крутящего момента мод. 21428	1 шт.
Комплект грузов в составе:	
10 Н	1 шт.
50 Н	2 шт.
100 Н	14 шт.
Установка для поверки датчиков крутящего момента мод. 21515	1 шт.
Комплект грузов в составе:	
20 кгс	20 шт.
Руководство по эксплуатации, включающее методику поверки	1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка установок осуществляется в соответствии с документом «Установки для поверки датчиков крутящего момента моделей 21400, 21420, 21421, 21427, 21428, 21515, изготовленные фирмой Norbar Torque Tools Ltd», Великобритания. Методика поверки», утверждённым ГЦИ СИ ФГУ «РОСТЕСТ-Москва» в декабре 2008 г. и входящим в состав Руководства по эксплуатации в качестве Приложения.

Основные средства поверки:

- Машина трёхкоординатная измерительная мод. UPMC 850 CARAT (Госреестр № 16579-97);
- Компаратор массы СС 1201 (Госреестр № 16489-04);
- Компаратор массы СС 30002 (Госреестр № 16489-04).

Межповерочный интервал - 1 год.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Техническая документация фирмы «Norbar Torque Tools Ltd», Великобритания.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип установок для поверки датчиков крутящего момента моделей 21400, 21420, 21421, 21427, 21428, 21515 утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Фирма «Norbar Torque Tools Ltd.», Великобритания.
Адрес: Beaumont Road, Banbury, Oxfordshire, OX16 1XJ
United Kingdom
Телефон: +44 (0) 1295 270333

ЗАЯВИТЕЛЬ: ООО «Интра Тул-М»
Адрес: 109029, г. Москва, Скотопрогонная ул., д.29/1, оф.13.
Телефон: (495) 781-38-07.

Генеральный директор
ООО «Интра Тул -М»



Т.В. Мякишев