

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Диапазон измерений, Н·м	Пределы допускаемой относительной погрешности, %	Размеры присоединительного квадрата, дюйм (мм)	Габаритные размеры (длина), не более, мм	Масса, кг, не более
3AR(3ARP)	100÷500	±4	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	915	5.2
4R(4RP)	150÷700	±4	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	1090	6.3
4AR	200÷800	±4	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	1140	6.4
4TH(4THP)	130÷550	±4	торцевой фитинг*	915	4.6
5R(5RP)	300÷1000	±4	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	1470	7.3
5AR(5ARP)	700÷1500	±4	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	1470	10.4

* втулочное соединение 22 мм

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист инструкции по эксплуатации типографским способом и на рукоятку ключа методом наклейки.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол-во
Ключ моментный предельный	1
Инструкция по эксплуатации	1
Футляр	1

ПОВЕРКА

Поверка ключей проводится по методике поверки «Государственная система обеспечения единства измерений. Ключи моментные. Методика поверки МИ 2593-2000».

Основные средства измерений, используемые при поверке – установки для поверки моментных ключей УПМК-50, УПМК-100, УПМК-500, по ГОСТ 8.541-86. Относительная погрешность 1 % с рабочими эталонами 2-го разряда по ГОСТ 8.541-86.

Межповерочный интервал - один год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ Р 51254-99 «Инструмент монтажный для нормированной затяжки резьбовых соединений. Ключи моментные. Общие технические условия».

ГОСТ 24372-80 «Ключи гаечные. Торцевые немеханизированные со сменными головками. Квадраты присоединительные наружные и внутренние. Размеры»

Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип ключей моментных предельных серий 3AR, 4(AR,R), 5AR(R) утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель: фирма “Norbar Torque Tools Ltd”, Великобритания

Генеральный директор ООО «Интра Тул-М»



Т.В.Мякишев