

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

ФГУ «Нижегородский ЦСМ»

И.И. Решетник

« 30 » 08 2008

Ключи моментные шкальные КМШ и предельные КМП	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>38563-08</u>
---	---

Выпускаются по ГОСТ Р 51254-99 и ТУ 3926-001-81304696-2007.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ключи моментные шкальные КМШ и предельные КМП (далее ключи) предназначены:
- КМШ для воспроизведения текущего значения крутящего момента при нормированной затяжки резьбовых соединений с установленной погрешностью;
 - КМП для воспроизведения крутящего момента с установленной погрешностью при затяжке резьбовых соединений, сигнализирующие о достижении нормированного значения.

Ключи могут использоваться при сборочных операциях во всех отраслях промышленности, на транспортных предприятиях, при оценке момента трения.

ОПИСАНИЕ

Ключи имеют следующую классификацию:

- ключи моментные шкальные КМШ соответствуют типу А согласно приложения А ГОСТ Р 51254-99, ключи, информация о воспроизводимом моменте в которых получают по измерительной шкале непосредственно по деформации изгиба упругого элемента ключа. Конструктивно исполнение ключей отличается размерами (длина, ширина, высота) упругого элемента (пластины) и шкалой;
- ключи моментные предельные КМП соответствуют типу В согласно приложения Б ГОСТ Р 51254-99, ключи, жестко отрегулированы на воспроизведение одного значения крутящего момента. Значение воспроизводимого крутящего момента определяется силой сжатия пружины посредством гайки, расположенной в рукоятке. При достижении требуемого момента происходит срабатывание предельного механизма ключа, сопровождаемое щелчком, его рукоятка поворачивается, а после снятия нагрузки возвращается в исходное положение. Конструкция всех ключей КМП одинакова – основным отличием является усилие сжатия пружины.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование характеристики	Значение характеристики							
	КМШ-1	КМШ-2,5	КМШ-15	КМШ-20	КМП-1	КМП-2	КМП-3	КМП-4
Диапазон измерений, Н·м	2-10	2-25	50-150	40-200	10	20	30	40
Пределы основной допускаемой погрешности, %	± 5				± 6			
Цена деления шкалы, Н·м	0,5	1,0	5,0	10,0	-			
Размер присоединительного квадрата, мм	12,5 ^{+0,20} _{+0,09}							
Масса ключа, не более, кг	0,55	0,7	0,88	1,3	0,7			

Габаритные размеры:						
длина, не более, мм		375	388	488	550	235
ширина, не более, мм		184	144	144	140	Ø 34
высота, не более, мм		52	52	52	52	
Вид климатического исполнения ГОСТ 15150		УХЛ 4				
Условия эксплуатации:	Диапазон рабочих температур	от + 1 °С до + 35 °С (предельная до + 40 °С)				
	Относительная влажность	среднегодовая 60 % при 20 °С, до 80 % при 25 °С				
	Атмосферное давление	от 650 до 800 мм рт.ст.				
Средняя наработка на отказ, циклы не менее		5000				
Направление действия		по часовой стрелке, против часовой стрелки			по часовой стрелке	

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист эксплуатационной документации типографическим способом и на корпусе ключа методом гравирования.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки ключа входит:

1. Ключ моментный.....1 шт.
2. Руководство по эксплуатации.....1 экз.
3. Формуляр.....1 экз.

ПОВЕРКА

Поверка производится в соответствии с методикой поверки «МИ 2593-00 ГСИ. Ключи моментные. Методика поверки».

Основное поверочное оборудование:

Моментомеры МО, номер Государственного реестра 27621-04, пределы измерений от 2 до 200 Н·м, пределы допускаемого значения относительной погрешности $\pm 0,9\%$.

Нагружающее устройство УПМК-200.

Межповерочный интервал – 1 год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 8.541-86 Государственная система обеспечения единства измерений. Государственный первичный эталон и государственная поверочная схема для средств измерений крутящего момента силы.

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

ТУ 3926-001-81304696-2007 «Ключи моментные. Технические условия.»

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

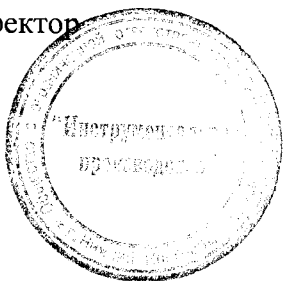
Тип ключи моментные шкальные КМШ и предельные КМП, утверждены с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании

типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме по ГОСТ 8.541-86.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «Инструментальное производство» Дивизион «Автокомпоненты»,
603004, г. Нижний Новгород, пр. Ленина, д.88
Тел.: (831) 290-85-67, факс: (831) 290-83-99
E.mail: GilevaTY@gaz.ru

Генеральный директор



A handwritten signature in black ink, consisting of several fluid, connected strokes.

Е.В.Смирнов