

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

«МАДИ-ФОНД»

А. С. Никитин

200 г.

Отвертки моментные динамометрические модели MRTT	Внесены в Государственный реестр средств измерений. Регистрационный № <u>42692-09</u> Взамен
--	--

Выпускаются по технической документации фирмы «Atlas Corco Tools», Швеция.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Отвертки моментные динамометрические модели MRTT (далее отвертки) предназначены для воспроизведения и контроля значения статического крутящего момента силы с установленной погрешностью при затяжке резьбовых соединений с правой и левой резьбой. Область применения: сборочные операции в автостроении, машиностроении, электромашиностроении, техническое обслуживание и ремонт промышленных изделий.

ОПИСАНИЕ

Отвертка состоит из корпуса, рукоятки, и внутреннего гнезда для установки шлицевой насадки. Внутри корпуса расположен упругий элемент, преобразующий усилие на рукоятке в пропорциональное линейное перемещение, измеряемое прибором для измерения и контроля крутящего момента силы Аста 3000.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модификация	Диапазон измерений, Н·м	Пределы допускаемой относительной погрешности, %	Цена деления шкалы, (Аста 3000) Н·м	Размер присоединительного квадрата, мм,	Масса, г, не более (без кабеля)	Габаритные размеры, мм, не более: длина x диаметр
2-106	0,25...2,5	±1,5	0,001	6,3	200	192 x 33,5
7-106	0,75...7,5	±1,5	0,001	6,3	450	208 x 39

Аста 3000:

- габаритные размеры, мм

256 x 266 x 77;

- масса, г

2250

Диапазон рабочей температуры для всех исполнений от + 5 °С до +40 °С.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульный лист инструкции по эксплуатации типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол-во
Отвертка моментная	1
Прибор для контроля крутящего момента силы Аста 3000	1
Соединительный кабель	1
Инструкция по эксплуатации	1
Футляр	1

ПОВЕРКА

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

Основные средства измерений, используемые при поверке – измеритель крутящего момента силы цифровой с относительной погрешностью $\pm 0,5\%$.

Межповерочный интервал - один год.

НОРМАТИВНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Техническая документация фирмы-изготовителя.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип отверток моментных динамометрических модели MRTT 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: «Atlas Copco Tools»
Sickla Industriväg 11 B, 131 34 Nacka, Stockholm, Sweden

Представитель фирмы в РФ: ЗАО «Атлас Копко»,
адрес: 141402, РФ, Московская область, г.Химки, Водутинское шоссе д. 15

Руководитель отдела ЗАО «Атлас Копко»



А. Синюшкин