

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Ключи моментные динамометрические Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15

Назначение средства измерений

Ключи моментные динамометрические Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15 предназначены для воспроизведения крутящего момента силы при нормированной затяжке резьбовых соединений с установленной погрешностью.

Описание средства измерений

Принцип работы ключей моментных динамометрических Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15 основан на преобразовании упругим элементом усилия на рукоятке в пропорциональное линейное перемещение.

Ключи моментные динамометрические Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15 состоят из корпуса, рукоятки, индикатора, отградуированного в единицах крутящего момента силы, головки с жестко прикрепленной трещоткой, или торцевым квадратом с шариковым фиксатором, или гнезда под сменные инструментальные насадки.

Выпускаемые модификации различаются диапазоном измерений крутящего момента силы.

Опломбирование ключей моментных динамометрических Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15 не производится, ограничение доступа обеспечивается конструкцией самого ключа, которая может быть вскрыта только при помощи специального инструмента.

MANOSKOP 71



MANOSKOP 71aR



MANOSKOP 73Nm/15



Общий вид ключей моментных динамометрических Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15

Метрологические и технические характеристики

| Модель | Диапазон измерений, Н·м | Пределы допускаемой относительной погрешности, % | Цена деления шкалы, Н·м | Размер присоединительного гнезда, мм, (дюйм) | Масса, г, не более | Габаритные размеры, мм, не более: длина x ширина x высота |
|---------|-------------------------|--|-------------------------|--|--------------------|---|
| 71 | 160 - 800 | ±4 | 10 | 24,5x28 | 2360 | 1048x28x24 |
| 71aR | 160 - 800 | | 10 | 3/4 | 4280 | 1152x70x30 |
| 73Nm/15 | 2 - 15 | | 0,5 | 1/2 | 775 | 298,5x72x50 |

Наработка на отказ – не менее 5000 циклов.

Диапазон рабочей температуры для всех моделей от -20°C до + 60°C.

Знак утверждения типа

наносится типографским способом на титульный лист руководства по эксплуатации и наклейкой на корпус ключей моментных динамометрических Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15.

Комплектность средства измерений

| Наименование | Кол-во |
|---|--------|
| Ключ моментный динамометрический Stahlwille (модификация по заказу) | 1 |
| Руководство по эксплуатации | 1 |
| Футляр | 1 |

Поверка

осуществляется по документу МИ 2593-2000 «ГСИ. Ключи моментные. Методика поверки».

Сведения о методиках (методах) измерений

Методика измерений приведена в документе: «Ключи моментные динамометрические Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15. Руководство по эксплуатации».

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к ключам моментным динамометрическим Stahlwille MANOSKOP 71, MANOSKOP 71aR, MANOSKOP 73Nm/15

- ГОСТ Р 51254-99 «Инструмент монтажный для нормированной затяжки резьбовых соединений. Ключи моментные. Общие технические условия».
- Техническая документация «EDUARD WILLE GmbH & Co. KG», Германия.

Рекомендации по областям применения в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений

- выполнение работ по оценке соответствия промышленной продукции и продукции других видов, а также иных объектов установленным законодательством Российской Федерации обязательным требованиям.

Изготовитель

«EDUARD WILLE GmbH & Co. KG», Германия
Lindenallee, 27, D-42349, Wuppertal, Germany,
тел.: +49 0202 4791-265, факс: +49 0202 4791-355
E-mail: info@stahlwille.de

Заявитель

ООО «Эквинет Техник»
111020, г. Москва, ул. Боровая, д. 7, стр. 2
Тел.: +7 495 6642141, Факс: +7 495 6642140
E-mail: info@equinet.ru

Испытательный центр

ГЦИ СИ ООО «Автопрогресс-М»
125829, г. Москва, Ленинградский пр-т, д. 64, офис 501Н.
Тел.: +7 (499) 155-0445, факс: +7 (495) 785-0512
E-mail: info@autoproggress-m.ru
Аттестат аккредитации № 30070-07

Заместитель
Руководителя Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии

_____ Ф.В. Булыгин

М. п. «___» _____ 2013 г.