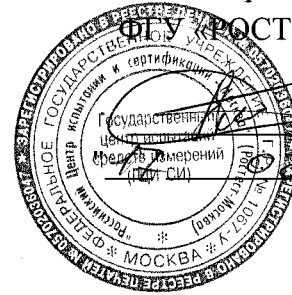


СОГЛАСОВАНО  
Руководитель ГЦИ СИ,  
зам. Генерального директора  
ФГУ «РОСТЕСТ-МОСКВА»



А.С.Евдокимов  
2003 г.

Отвертки моментные динамометрические серии 760	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>24436-03</u> Взамен
---	--

Выпускаются по технической документации фирмы «EDUARD WILLE GmbH & CO», Германия.

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Отвертки моментные динамометрические серии 760 (далее отвертки) предназначены для воспроизведения 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, шкалы с указателем, отградуированной в единицах измерения крутящего момента силы и внутреннего гнезда для установки шлицевой насадки. Внутри корпуса расположен упругий элемент, связанный с указателем шкалы крутящего момента силы. С помощью отвертки можно производить затяжку резьбовых соединений с правой и левой резьбой.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений, Н·см	Пределы допускаемой относительной погрешности, %	Цена деления шкалы, Н·см	Масса отвертки, г не более	Длина, мм,
12-64	±5	2	223	185
<b>15-75</b>	<b>±5</b>	<b>2,5</b>	<b>231</b>	<b>185</b>
25-125	±5	5	225	185
<b>30-150</b>	<b>±5</b>	<b>5</b>	<b>435</b>	<b>185</b>
50-260	±5	10	227	185
<b>60-300</b>	<b>±5</b>	<b>10</b>	<b>231</b>	<b>185</b>
100-500	±5	20	231	185

<b>120-600</b>	<b>±5</b>	<b>20</b>	<b>440</b>	<b>185</b>
150-750	±5	50	237	185

Посадочное место под насадку – шестигранник 6,3 мм (1/4 дюйма).  
Диапазон рабочей температуры для всех отверток от -25°C до +35°C.

### ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

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

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
Отвертка моментная динамометрическая	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 – установки для поверки моментных ключей (отверток) 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».

Техническая документация фирмы-изготовителя.

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Отвертки моментные динамометрические серии 760 соответствуют требованиям ГОСТ Р 51254-99 и технической документации фирмы-изготовителя.

Изготовитель: фирма “EDUARD WILLE GmbH & CO”,  
адрес: Lindentallee, 27, D-42349, Wuppertal-Cronenberg, Germany,  
телефон: +49 0202 4791-265

Представитель фирмы в РФ: ООО «Эквинет групп»,  
адрес: 125040, РФ, г. Москва, ул. Верхняя, д. 34,  
телефон: (095) 250-70-16

Начальник лаборатории ФГУ «РОСТЕСТ-Москва» В.К. Перекрест

Генеральный директор ООО «Эквинет групп» П.В. Тризна

