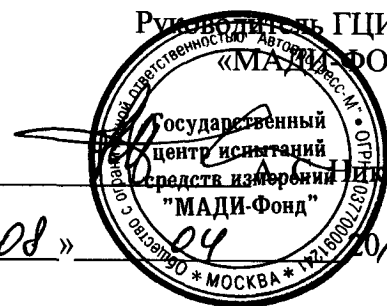


СОГЛАСОВАНО

Руководитель ГЦИ СИ

«МАДИ-ФОНД»



« 08 » 24 2010 г.

Ключи моментные предельные моделей 550, 800, 1000, 1500, 550 ТН (ТН Р), 550 Р, 800 Р, 1000 Р, 1500 Р,	Внесены в Государственный реестр средств измерений. Регистрационный № <u>44028-10</u>
---	--

Выпускаются по технической документации фирмы "Norbar Torque Tools Ltd", Великобритания

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ключи моментные предельные моделей 550, 800, 1000, 1500, 550 ТН (ТН Р), 550 Р, 800 Р, 1000 Р, 1500 Р, (далее - ключи) предназначены для воспроизведения крутящего момента силы с установленной погрешностью при нормированной затяжке резьбовых соединений с правой и левой резьбой.

Область применения: сборочные операции в автостроении, машиностроении, электромашиностроении, при техническом обслуживании и ремонте промышленных изделий.

ОПИСАНИЕ

Ключ состоит из корпуса, рукоятки, индикатора, шкала которого отградуирована в единицах момента силы, головки с жестко прикрепленной трещоткой или торцевым квадратом с шариковым фиксатором или гнездом под различные сменные насадки. Внутри корпуса расположен упругий элемент, преобразующий усилие на рукоятке в пропорциональное линейное перемещение, измеряемое индикатором. При достижении установленного значения момента затяжки ключ «переламывается» над верхней частью рукоятки со слышимым «щелчком». Растянутая шкала индикатора позволяет осуществлять более точную установку значения момента затяжки.

Конструктивно модели имеют следующие отличия:

- модели в исполнении «Р» - являются ключами производственного типа, шкала отсутствует. Шкала отсутствует. Момент затяжки устанавливается по эталонному моментомеру.
- модели в исполнении «ТН» - поставляются в виде моментной рукоятки с торцевым фитингом на конце.

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
550ТН(550ТНР)	110÷550	±3	торцевой фитинг*	790 (780)	3.6
550 (550Р)	110÷550	±3	¾ (20.0)	845	4.0
800 (800Р)	200÷800	±3	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	1035**	5.2
1000 (1000Р)	300÷1000	±3	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	1250**	5.8
1500 (1500Р)	500÷1500	±3	¾ (20.0) , 1.0(25.0)	1570**	6.7

* (14x18) мм - внутренняя резьба, 22 мм –наружная резьба

** могут поставлять с удлиненной рукояткой

Наработка на отказ - не менее 5000 циклов. Диапазон рабочей температуры для всех исполнений от минус 10 °С до 60 °С.

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 моделей 550, 800, 1000, 1500, 550 ТН (ТН Р), 550 Р, 800 Р, 1000 Р, 1500 Р, 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»,
Beaumont Road, Banbury, Oxfordshire,
OX16 IXJ, Великобритания
телефон: +44 (0)1295 270333

Генеральный директор
ООО «Интра Тул-М»



Т.В.Мякишев

