

11. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

11.1. Методы и средства поверки по МРБ МП 1909-2009 «Ключи динамометрические (моментные). Методика поверки.»

11.2. Межповерочный интервал – 12 месяцев. Рекомендуемый межкалибровочный интервал – 12 месяцев.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Ключ динамометрический (моментный) МТ-1-1500, заводской номер соответствует ТУ РБ 14741830.001-2000.

Дата выпуска 18.05.17

Оттиск клейма контролера



13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1. Изготовитель гарантирует соответствие ключей требованиям ТУ РБ 14741830.001-2000 при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

13.2. Гарантийный срок: эксплуатации - 18 месяцев, хранения со дня продажи - 12 месяцев.

13.3. Претензии потребителя в течение гарантийного срока эксплуатации ключей принимаются только предприятием-продавцом и изготовителем при условии сохранения надлежащего внешнего вида ключа, отсутствия исправлений и наличия паспорта с отметкой о продаже.

13.4. Отремонтированные ключи поставляются потребителю после прохождения поверки.

14. ОТМЕТКИ О ПРОВЕДЕНИИ ПОВЕРКИ

Дата поверки	Дата следующей поверки
 05.05.17	05.2018

Дата продажи _____

Продавец _____
(подпись, штамп)

Адрес изготовителя: 220021, Минск, пер. Бехтерева, 10-27, тел./факс 285-57-60.

ООО «НИФОР» (г. Минск)



КЛЮЧ ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЙ
(МОМЕНТНЫЙ)
МТ-1-1500

ПАСПОРТ

КДТ.020.002 ПС

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1. Ключи динамометрические (моментные) МТ-1-1500 предназначены для нормированной затяжки резьбовых соединений с правой и левой резьбой.
- Ключи динамометрические (моментные) предназначены для работы при температуре окружающего воздуха от минус 10 до плюс 30°С и относительной влажности воздуха до 98% при температуре 25°С.
- 1.2. Область применения - в автосервисе, на производстве, в быту. Ключи применяются совместно с торцевыми головками или удлинительными штангами.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МТ-1-1500

- 2.1. Диапазон измерения момента силы, +/- Н·м (кгс·м) от 100(10) до 1500 (150)
- 2.2. Цена деления шкалы, Н·м (кгс·м) 100 (10)
- 2.3. Класс точности прибора 4
- 2.4. Размер квадрата под головку, мм 25
- 2.5. Габаритные размеры, мм 300x175x100
- 2.6. Масса, не более, кг 3,5

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 3.1. Устройство ключа динамометрического (моментного) показано на рисунке 1.

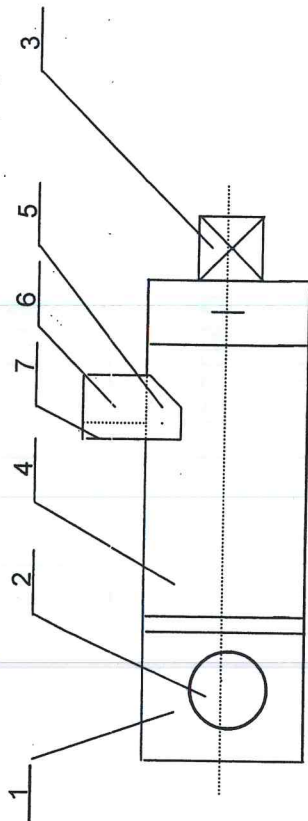


Рисунок 1.

- 1 - торсион; 2 - отверстие под вороток (рукоятку); 3 - присоединительный квадрат под торцевую головку; 4 - стакан; 5 - защитный кожух; 6-отсчетная головка; 7 - шкала отсчетной головки, закрытая оргстеклом.
- 3.2. Принцип работы ключа динамометрического (моментного) заключается в скручивании торсиона 1 пропорционально приложенному моменту силы. Стрелка отсчетной головки 6 показывает по шкале 7 прикладываемый к крепежу момент силы.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Ключ динамометрический (моментный) МТ- 1 -1500 - 1 шт.
Паспорт - 1 экз.
Индивидуальная упаковка (пакет или футляр) - 1 шт.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 5.1. Установите на квадрат нужную головку или удлинитель.
- 5.2. Вставьте в отверстие торсиона рукоятку (вороток).
- 5.3. Установите ключ на затягиваемом крепеже.
- 5.4. Затягивайте крепеж до требуемого показания по шкале.
- 5.5. Не допускайте превышения момента затяжки больше верхнего предела измерений.

6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. При работе следите за надежностью соединения торцевой головки (удлинительной штанги) и воротка (рукоятки) с прибором.

7. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 7.1. Изделие требует бережного обращения. Оберегайте от ударов.
- 7.2. Оберегайте стекло от загрязнения и попадания на него химических растворов.
- 7.3. Запрещается прикладывать усилие к отсчетной головке.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 8.1. Хранить изделие необходимо в сухих помещениях, свободных от паров кислот и щелочей.
- 8.2. Температура при транспортировке должна быть не ниже минус 50°С и не выше плюс 50°С.
- 8.3. Ключи динамометрические (моментные) могут транспортироваться в упакованном виде любым видом транспорта.
- 8.4. После транспортировки при отрицательных температурах изделие должно быть выдержано в нормальных условиях не менее 6 часов.
- 8.5. В случаях длительного хранения рекомендуется проводить осмотр приборов (не реже 1 раза в месяц) с целью выявления и устранения коррозии и т.п.

9. МАРКИРОВАНИЕ

- 9.1. Каждое изделие имеет следующую маркировку на шкале прибора: обозначение типа, предел измерений, класс точности, товарный знак предприятия-изготовителя и порядковый номер изделия.

10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
1. Стрелка не совпадает с нулем более чем на треть деления.	Превышение момента затяжки более чем на 15% верхнего предела показаний. Деформировался латунный рычаг. Ослабло крепление стрелки.	Нагрузить ключ динамометрический моментом противоположного направления. Ремонт в условиях предприятия-изготовителя. Ремонт в условиях предприятия-изготовителя.
2. Стрелка заедает.	-----	Ремонт в условиях предприятия-изготовителя.
3. При показании отсчетной головки стрелка дергается.	-----	Ремонт в условиях предприятия-изготовителя.