

## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

### Отвертки моментные серий MRTT, MT

#### Назначение средства измерений

Отвертки моментные серий MRTT, MT (далее - отвертки) предназначены для воспроизведения крутящего момента силы при нормированной затяжке резьбовых соединений с правой и левой резьбой.

#### Описание средства измерений

Принцип работы отверток основан на измерении пропорционального линейного перемещения, преобразуемого упругим элементом, установленным в корпусе, при приложении крутящего момента силы.

Под действием крутящего момента силы изменяется пропорциональное линейное перемещение, считываемое показывающим устройством, где происходит его преобразование в величину крутящего момента силы.

Отвертки состоят из корпуса, рукоятки, и присоединительного гнезда или квадрата и показывающего устройства модели АСТА МТ 4 или STAnaliser или STAnaliser 6000.

Выпускаемые модели различаются диапазоном измерения крутящего момента силы, ценой деления шкалы, габаритными размерами, массой, размером присоединительного гнезда или квадрата

Опломбирование отверток не производится, ограничение доступа обеспечивается конструкцией самих отверток, которая может быть вскрыта только при помощи специального инструмента.

Общий вид отверток моментных серий MRTT, MT



Серия MT



Серия MRTT

#### Метрологические и технические характеристики

Модель	Диапазон измерений, Н·м	Пределы допускаемой относительной погрешности, %	Цена деления шкалы, Н·м	Размер присоединительного квадрата, гнезда, мм (дюйм)	Масса, г, не более	Длина, мм, не более
MRTT-B 1-06	0,1÷1,0	±0,5	0,001	6,3 (1/4)	300	169
MRTT-B 5-06	0,5÷5,0					
MRTT-B 15-06	1,5÷15				400	223
MT TH 1	0 ÷ 0,01		0,0001	3	245	119
MT TH 2	0 ÷ 0,02					
MT TH 5	0 ÷ 0,05					
MT TH 10	0,01 ÷ 0,1				319	
MT TH 20	0,02 ÷ 0,2					
MT TH 50	0,05 ÷ 0,5					
MT TH 100	0,1 ÷ 1					
MT TH 200	0,2 ÷ 2	0,001	6,3 (1/4)	388	126	

Наработка на отказ - не менее 5000 циклов.

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

Модель показывающего устройства	Габаритные размеры, мм	Масса, г
STAnaliser	209 x 105 x 37	1627
STAnaliser 6000		
АСТА МТ 4	102 x 103 x 114	1765

### Знак утверждения типа

наносится типографским способом на титульный лист руководства по эксплуатации и наклейкой на корпус отверток.

### Комплектность средства измерений

Наименование	Кол-во
Отвертка моментная	1
Показывающее устройства	1
Соединительный кабель	1
Руководство по эксплуатации	1
Футляр	1

### Поверка

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

Перечень основных средств поверки (эталонов), применяемых для поверки:

- установки для поверки моментных ключей 2-го разряда по ГОСТ Р 8.752-2011.

### Сведения о методиках (методах) измерений

Методика измерений приведена в документе: «Отвертки моментные серии MRTT. Руководство по эксплуатации», «Отвертки моментные серии МТ. Руководство по эксплуатации»

### Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к отверткам моментным серий MRTT, МТ

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

2. Техническая документация «Atlas Copco BLM S.r.l.», Италия.

### Изготовитель

«Atlas Copco BLM S.r.l.», Италия

Via Pepe, 11 Paderno Dugnano 20037 (MI) ITALY

Тел.: +39 0291084159, Факс: +39 0291082713

E-mail: [info.blm@atlascopco.com](mailto:info.blm@atlascopco.com)

### Заявитель

ЗАО «Атлас Копко»

141402, РФ, Московская область, г. Химки, Вашутинское шоссе д. 15

Тел.: +7 (499) 933 55 55

E-mail: [info@ru.atlascopco.com](mailto:info@ru.atlascopco.com)

**Испытательный центр**

ГЦИ СИ ООО «Автопрогресс-М»

125829, г. Москва, Ленинградский пр-т, д. 64, офис 501Н.

Тел.: +7 (495) 120 03 50

E-mail: [info@autoproggress-m.ru](mailto:info@autoproggress-m.ru)

Аттестат аккредитации ГЦИ СИ ООО «Автопрогресс-М» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30070-07 от 26.04.2010 г.

Заместитель  
Руководителя Федерального агентства  
по техническому регулированию  
и метрологии

С.С. Голубев

М.п.                    «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2015 г.