

## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

### Отвертки динамометрические электронные серии STC

#### Назначение средства измерений

Отвертки динамометрические электронные серии STC (далее - отвертки) предназначены для воспроизведения крутящего момента силы с установленной погрешностью при нормированной затяжке резьбовых соединений с правой и левой резьбой.

#### Описание средства измерений

Принцип работы отверток динамометрических электронных серии STC основан на измерении напряжения, возникающего в измерительной диагонали моста тензорезисторного датчика момента, установленного в корпусе, при приложении крутящего момента силы.

Под действием крутящего момента силы изменяется напряжение на выходе датчика момента, которое поступает в микроконтроллер, где происходит его преобразование в величину крутящего момента силы.

Отвертки динамометрические электронные серии STC состоят из корпуса, рукоятки, электронного табло.

Выпускаемые модификации различаются диапазоном измерения крутящего момента силы.

Опломбирование отверток динамометрических электронных серии STC не производится, ограничение доступа обеспечивается конструкцией самой отвертки, которая может быть вскрыта только при помощи специального инструмента.



Общий вид отверток динамометрических электронных серии STC

#### Метрологические и технические характеристики

Модификация	Диапазон измерений, Н·м	Пределы допускаемой относительной погрешности, %	Цена деления шкалы, Н·м	Масса, г, не более	Длина, мм, не более
STC50CN	0,1÷0,5	±1	0,0005	325	230
STC50CN	0,4÷2,0		0,002		
STC50CN	0,8÷4,0		0,005		

Наработка на отказ - не менее 5000 циклов.

Диапазон рабочей температуры для всех исполнений от минус 20 °С до плюс 60 °С.

### **Знак утверждения типа**

наносится типографским способом на титульный лист руководства по эксплуатации и наклейкой на корпус отверток динамометрических электронных серии STC.

### **Комплектность средства измерений**

Наименование	Кол-во
Отвертка динамометрическая электронная серии STC	1
Руководство по эксплуатации	1
Щелочная батарея LR03, 1,5 В постоянного тока	2

### **Поверка**

осуществляется в соответствии с МИ 2593-2000 «ГСИ. Ключи моментные. Методика поверки».

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

- установки для поверки моментных ключей по ГОСТ 8.541 с рабочими эталонами 2-го разряда по ГОСТ Р 8.752-2011 с относительной погрешностью  $\pm 0,25$  %.

### **Сведения о методиках (методах) измерений**

Методика измерений приведена в документе: «Отвертки динамометрические электронные серии STC. Руководство по эксплуатации».

### **Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к отверткам динамометрическим электронным серии STC**

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

2. Техническая документация «TOHNICHI MFG. CO., LTD», Япония.

### **Рекомендации по областям применения в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений**

- выполнение работ по обеспечению безопасных условий и охраны труда (Приказ Министерства внутренних дел Российской Федерации от 08 ноября 2012 г. № 1014 г. (п. 19)).

### **Изготовитель**

«TOHNICHI MFG. CO., LTD», Япония,  
2-12, Omori-Kita 2-Chome, Ota-Ku, Tokyo 143-0016, Japan  
Тел.: +81-(0)3-3762-2455, факс: +81-(0)3-3761-3852  
E-mail: [overseas@tohnichi.co.jp](mailto:overseas@tohnichi.co.jp)

### **Заявитель**

ООО «Импэкс Крафт», 105484, г. Москва, ул. Парковая 16-ая, дом 30, помещение IV, комната 9; Тел.: +7 (499) 519-03-12  
E-mail: [info@kompar.com](mailto:info@kompar.com)

**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](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

Ф.В.Булыгин

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