

Ключи моментные КМЭ

Ключи моментные КМЭС сборочные

Ключи КМЭ с индексом С (КМЭС сборочные) предназначены для сборки резьбовых соединений методом достижения установленного момента затяжки; комбинированным методом (достижения предварительного момента затяжки и доворот на установленный угол); для проведения контрольных операций в условиях мелкосерийного и серийного производства.



КМЭ150С

Модель	Диапазон измерения крутящего момента	Длина	Масса
	Нм	мм	Кг
КМЭ50С	5-50	352	1,7
КМЭ150С	15-150	400	1,7
КМЭ300С	30-300	600	2,2
КМЭ600С	60-600	1000	8,5
КМЭ1000С	100-1000	1800	9,8

Класс точности -1, общее количество ячеек памяти-40000, питание - один аккумулятор 3,6В, допустимая перегрузка до 20%. Предел приведенной погрешности измерений по моменту затяжки и по углу +/- 1%

Функциональные возможности

- Многострочный матричный индикатор
- Автоматическое переключение установленных параметров и способов затяжки при переходе с одной операции на другую
- Механизм быстрой смены насадок
- Встроенный датчик угла поворота
- Большой объем хранимой информации со страничной организацией, где на каждой странице хранится информация об установленных параметрах и качестве выполнения затяжки оператором
- Вывод протокола затяжек через ПК с вычислением индексов СР, СРК возможности процесса
- Сборка резьбовых соединений различными способами:
 - способом достижения заданного момента затяжки
 - затяжка до установленного момента, затем поворот на установленный угол.

Ключи моментные КМЭК контрольные

Модель	Диапазон измерения крутящего момента	Длина	Масса
	Нм	мм	Кг
КМЭ50К	5-50	352	1,7
КМЭ150К	15-150	400	1,7
КМЭ300К	30-300	600	2,2
КМЭ600К	60-600	1000	8,5
КМЭ1000К	100-1000	1800	9,8



Ключи серии КМЭК предназначены для проведения высокоточных (экспертных) контрольных операций, исследования резьбовых соединений (определение усилия стягивания).

Класс точности -1, общее количество ячеек памяти-40000, питание- один аккумулятор 3,6В, допустимая перегрузка до 20%, время непрерывной работы - 35 час.

Функциональные возможности

- Многострочный матричный индикатор
- Механизм быстрой смены насадок
- Контроль крутящего момента затяжки различными способами
 - Способом трогания с места
 - Способом определения крутящего момента затяжки при повороте на установленный угол
 - Способ определения крутящего момента методом приращения
- Встроенный датчик угла поворота
- Большой объем хранимой информации со страничной организацией, где на каждой странице хранится информация о качестве затяжки разбитая по операциям согласно тех. процесса.
- Вывод протокола затяжек через ПК с вычислением индексов СР, СРК возможности процесса