
**УСТРОЙСТВО ДЛЯ ТАРИРОВАНИЯ
ВЫСОКОПРОЧНЫХ БОЛТОВ УТБ-40**

**Внесено
в Государственный
реестр
под № 10558—86**

Утверждено Государственным комитетом СССР по стандартам 9 июля 1986 г.

**Выпуск разрешен
установочной серии**

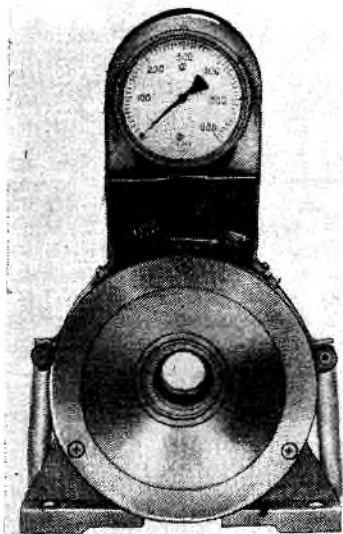
НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройство УТБ-40 предназначено для измерения осевого усилия натяжения высокопрочных болтов, создаваемого ручными инструментами при их настройке, и определения коэффициента закручивания при температурах окружающего воздуха от 10 до 25 °С и относительной влажности до 80 %.

ОПИСАНИЕ

Устройство УТБ-40 состоит из корпуса, снабженного лапами для крепления его опорной поверхности; поршня с уплотнительными резиновыми кольцами, служащего для передачи усилия натяжения болта через рабочую жидкость

на чувствительный элемент манометра; фланца с шестигранным углублением, являющегося опорой головки болта; манометра с демпфирующим капилляром и шкалой для измерения усилий натяжения болта; набора шестигранных вкладышей и цилиндрических втулок, соответствующих длинам болтов и размерам головок.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измеряемых усилий 150—400 кН.

Пределы допускаемых значений погрешности устройства $\pm 5\%$.

Диаметры болтов М20, М24, М30 мм.

Длина болтов 60—180 мм.

Средний ресурс до списания 10000 затяжек.

Габаритные размеры устройства 260×150×400 мм.

Масса без комплекта сменных частей 20 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки устройства входят: устройство для тарирования высокопрочных болтов УТБ-40; наборы копрочных болтов УТБ-40; наборы втулок: для болта М20 $L_1=35$ мм, $L_2=75$ мм—2 шт.; для болта М24 $L_1=30$ мм, $L_2=70$ мм—2 шт.; для болта М30 $L_1=30$ мм, $L_2=70$ мм—2 шт.; набор шайб $d=21$ мм, $d=25$ мм, $d=32$ мм—3 шт.; запасные части (кольца 114-120-36-2-2, 150-165-36-2-2—2 шт.); паспорт устройства УТБ-40; паспорт на манометр МТП МТП-3/1; методика определения коэффициента закручивания.

ПОВЕРКА

Проверка устройства для тарирования высокопрочных болтов УТБ-40 проводится по методике проверки, разработанной Краснодарским филиалом ВНИИМонтажспецстроя. Проверка проводится на универсальной испытательной машине ГМС-100 или любой испытательной машине с предельной нагрузкой при сжатии до 500 кН и погрешностью не более $\pm 1\%$.

При отсутствии универсальных испытательных машин допускается выполнять проверку на прессах (П-50, П-125, П-250, ПММ-250 и др.) с применением образцового динамометра сжатия ДОС-50 с пределами измерений 0—490 кН.

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассмотрел Краснодарский центр стандартизации и метрологии.

Изготовитель — Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР.