

Регистрационный № 99079-26

Лист № 1
Всего листов 6

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Рулетки измерительные металлические

Назначение средства измерений

Рулетки измерительные металлические (далее по тексту – рулетки) предназначены для измерений линейных размеров путем непосредственного сравнения со шкалой.

Описание средства измерений

Принцип действия рулеток основан на непосредственном наложении измерительной ленты на объект измерений и визуальном отсчете показаний по измерительной шкале.

Рулетки представляют собой измерительную ленту из нержавеющей или углеродистой стали с нанесенной шкалой, размещенную в закрытом пластиковом корпусе, оснащенном механизмом наматывания и устройством фиксации ленты в любом рабочем положении или в пределах одного оборота барабана.

Вытяжные концы рулеток изготавливаются в виде кольца, прямоугольного торца либо снабжаются держателем для закрепления на объекте измерений.

Измерительные ленты рулеток изготавливаются плоскими. Для рулеток с номинальной длиной шкалы до 5 м включительно ленты с прямоугольным торцом и с держателем могут быть изготовлены как плоскими, так и выпуклыми (желобчатыми).

Измерительная шкала может быть нанесена на один или оба края ленты с миллиметровыми, сантиметровыми и метровыми интервалами.

Рулетки изготовлены с началом шкалы, совпадающим с торцом измерительной ленты. Рулетки с вытяжным кольцом длиной 10 м и более, изготовлены с началом шкалы, удаленным от торца на менее чем на 100 мм.

Ленты рулеток из углеродистой стали имеют защитное антикоррозионное покрытие: лаковое, эмалевое или полимерное.

Рулетки выпускаются в различных модификациях, отличающихся номинальной длиной шкалы, материалом измерительной ленты, классом точности и конструктивным исполнением вытяжного конца ленты.

Структура условного обозначения модификации рулеток:

Р

X	X	X	X
---	---	---	---

 ГОСТ 7502-98
1 2 3 4

Таблица 1 – Расшифровка структуры условного обозначения модификации

Таблица 1 - Расшифровка структуры условного обозначения модификации			
Номер поля	Описание поля	Код поля	Расшифровка
1	Номинальная длина	1	Номинальная длина шкалы в м
		2	
		3	
		5	
		10	
		20	
		30	
		50	
2	Материал ленты	Н	Нержавеющая сталь
		У	Углеродистая сталь
3	Класс точности	2	2 класс точности
		3	3 класс точности
4	Конструктивное исполнение вытяжного конца ленты	К	Кольцо
		П*	Прямоугольный торец
		Д*	Держатель для закрепления
* - для рулеток со шкалой номинальной длины 1, 2, 3, 5 м			



Товарный знак или наносится на корпус и/или ленту рулеток краской или лазерной гравировкой, а также на титульный лист паспорта типографским методом.

Заводской номер в виде цифрового обозначения, наносится в виде наклейки в местах, указанных на рисунке 3.

Пломбирование рулеток от несанкционированного доступа не предусмотрено.

Нанесение знака поверки на средство измерений не предусмотрено.

Общий вид рулеток указан на рисунках 1 – 2.

Цвет измерительной ленты, цифровых обозначений интервалов шкалы и корпуса рулеток могут быть изменены изготовителем.



Рисунок 1 – Общий вид рулеток с указанием места нанесения знака утверждения типа



Рисунок 2 – Общий вид рулеток с указанием места нанесения знака утверждения типа



Рисунок 3 – Место нанесения заводского номера

Метрологические и технические характеристики

Таблица 2 – Метрологические характеристики

Наименование характеристики	Значение для класса точности	
	2	3
Номинальная длина, м	1; 2; 3; 5; 10; 20; 30; 50	
Цена деления шкалы, мм	1	
Толщина ленты, мм	от 0,12 до 0,30	
Ширина штрихов, мм	0,20; 0,30; 0,40	
Допускаемое отклонение ширины штрихов, мм, не более	$\pm 0,05$	
Ширина ленты, мм: - для рулеток номинальной длиной 1, 2, 3, 5 м - для рулеток номинальной длиной 10, 20, 30, 50 м	от 6 до 25 от 7 до 25	
Допускаемое отклонение от перпендикулярности штрихов к рабочей кромке ленты, не более	30'	
Допускаемое отклонение от перпендикулярности цифр к рабочей кромке ленты, не более	3°	
Допускаемое отклонение действительной длины интервалов шкал от нанесенной на шкале при температуре +20 °С и натяжении измерительной ленты рабочим усилием, мм, не более: - миллиметрового - сантиметрового - дециметрового - отрезок шкалы 1 м и более	$\pm 0,15$ $\pm 0,20$ $\pm 0,30$ $\pm (0,30 + 0,15 \cdot (L-1))$	$\pm 0,20$ $\pm 0,30$ $\pm 0,40$ $\pm (0,40 + 0,20 \cdot (L-1))$
Примечание: 1. L - число полных и неполных метров в отрезке 2. Допускаемое отклонение действительной длины интервалов шкал рулеток от нанесенной на шкале указаны при температуре окружающей среды от +20 °С и натяжении измерительной ленты рабочим усилием, указанным в таблице 3.		

Таблица 3 – Технические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Рабочее усилие натяжения ленты при измерениях, Н: для рулеток номинальной длиной 1; 2; 3; 5 м для рулеток номинальной длиной 10; 20; 30; 50 м для рулеток с желобчатой лентой	(10 $\pm$ 1) (100 $\pm$ 10) без натяжения
Габаритные размеры, мм, не более: - высота - длина - ширина	70 490 400
Масса, кг, не более	1,5
Условия эксплуатации: - температура окружающей среды, °С - относительная влажность при температуре +25 °С, %, не более	от -40 до +50 98

Таблица 4 – Показатели надежности

Наименование характеристики	Значение
Полный средний ресурс, циклов, для рулеток с лентами: - из нержавеющей стали - из углеродистой стали	2000 1500
Примечание: Цикл включает в себя: вытягивание ленты на полную длину, натяжение рабочим усилием, отсчет, наматывание ленты	

Знак утверждения типа

наносится на корпус рулеток в местах, указанных на рисунках 1-2, и на титульный лист паспорта типографским методом.

Комплектность средства измерений

Таблица 5 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Комплектность
Рулетка измерительная металлическая	-	1 шт.
Паспорт	-	1 экз.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 5 «Подготовка к работе, порядок работы и правила эксплуатации» паспорта рулеток.

Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм, утвержденная приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии № 2840 от 29 декабря 2018 г.;

ГОСТ 7502-98 «Рулетки измерительные металлические. Технические условия».

Правообладатель

Общество с ограниченной ответственностью «ТМТ ГРУПП»

(ООО «ТМТ ГРУПП»)

ИНН 7100001321

Адрес юридического лица: 300028, Тульская обл., г.о. город Тула, г Тула, ул. Болдина, д. 98, офис 612 (ЭТАЖ 6)

Почтовый адрес: 105094, г. Москва, а/я 40

Телефон: (495)198-02-59

E-mail: info@tditotulamash.ru

Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «ТМТ ГРУПП»

(ООО «ТМТ ГРУПП»)

ИНН 7100001321

Адрес юридического лица: 300028, Тульская обл., г.о. город Тула, г Тула, ул. Болдина, д. 98, офис 612 (ЭТАЖ 6)

Почтовый адрес: 105094, г. Москва, а/я 40

Производственная площадка: JiangXi Provincial RuiFeng Machinery and Tools Co. Ltd,
Китай

Адрес: NO.299 HONGDU NORTH RD., NANCHANG JIANGXI P.R. CHINA

Испытательный центр

Общество с ограниченной ответственностью «Метрологический Центр Севр групп»
(ООО «МЦ Севр групп»)

Адрес: 111141, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Новогиреево, ул. Кусковская,
д. 20А, этаж/помещ./ком. мансарда/ХПА/33Б

Тел.: +7 (495) 822-18-08

Web-сайт: www.mcsevr.ru

E-mail: info@mcsevr.ru

Уникальный номер записи об аккредитации в Реестре аккредитованных лиц
№ RA.RU.314382