

«СОГЛАСОВАНО»

Заместитель главного инженера

«РОСТЕСТ-МОСКВА»

ЕВДОКИМОВ

2001



Рулетки металлические измерительные 3-го класса точности с грузом типа Р10УЗГ, Р20УЗГ	Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № 21587-01
---	--

Выпускаются по техническим условиям ТУ 44-ДЯИ 1807.00.00

Назначение и область применения

Рулетки металлические измерительные 3-го класса точности с грузом типа Р10УЗГ, Р20УЗГ (далее рулетки) предназначены для измерения уровня нефтепродуктов и подтоварной воды в стационарных резервуарах, не находящихся под избыточным давлением.

Рулетки могут быть использованы на топливо-заправочных станциях, автотранспортных предприятиях, на предприятиях нефтеперерабатывающей промышленности.

Описание

Рулетка состоит из корпуса с ручкой, барабана, измерительной ленты, груза (лота). Рулетка имеет устройство для фиксации измерительной ленты в любом рабочем положении. Измерительная лента изготавливается из углеродистой (стальной холоднокатанной термообработанной, группы прочности 2П, нормальной точности изготовления, светло-каленой, полированной, с обработанными кромками) или нержавеющей марок Х18Г14АН4, 12Х17Г9АН4 стали. Допускается применять стали с аналогичными технологическими характеристиками. Шкала ленты наносится с печатными или травленными штрихами и оцифровкой. Фон шкалы рулеток должен быть светлым, а штрихи и оцифровка – темными или контрастных цветов. Для рулеток с лентами из углеродистой стали травленными штрихами и оцифровкой допускается темный фон, штрихи и оцифровка – светлые. Лента из углеродистой стали имеет антикоррозионное покрытие: лаковое, эмалевое или полимерное по ГОСТ 9.005.

Рулетки изготавливаются с началом шкалы, совпадающей с торцом измерительной ленты. Началом шкалы служит нижний конец груза. Груз представляет собой стальной сердечник, защищенный оболочкой из алюминиевого сплава по ГОСТ 18475-82, исключаяющей искрообразование. На торце груза устанавливается наконечник из латуни по ГОСТ 15527-70 или другого цветного металла. Крепление груза на измерительной ленте выполнено посредством шарнирного соединения.

Измерение осуществляется путем опускания рулетки в резервуар и снятием отсчета после поднятия рулетки по границе разделения сред показаний измерительной шкалы.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Наименование	Значение
Длина измерительной ленты вместе с грузом, м	10, 20
Цена деления шкалы, мм	1
Допускаемое отклонение действительной длины интервалов шкалы, мм:	
• миллиметрового	$\pm 0,2$
• сантиметрового	$\pm 0,3$
• дециметрового	$\pm 0,4$
• метрового и более	$\pm [0,4 + 0,2(L-1)]$, где L - число полных и неполных метров
Масса груза, кг	$2 \pm 0,1$
Масса рулетки с грузом, не более, кг	2,7
Толщина ленты, мм:	0,17
Ширина ленты, мм	13
Ширина штриха, мм:	0,2
Габаритные размеры (без груза), мм:	280 × 150 × 35
Условия эксплуатации, °С:	От -40 до +50

Полный средний ресурс для рулеток с лентами из нержавеющей стали – 2000 циклов, рулеток с лентами из углеродистой стали – 1500 циклов (цикл включает в себя: вытягивание ленты на полную длину, натяжение рабочим усилием, отсчет, наматывание ленты).

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на корпусе рулетки по технологии завода-изготовителя и на титульном листе руководства по эксплуатации.

Комплектность

В комплект поставки рулетки входят:

- | | |
|---------------------------------------|----------|
| ■ корпус с измерительной лентой | - 1 шт., |
| ■ груз со шкалой | - 1 шт., |
| ■ руководство по эксплуатации рулетки | - 1 шт. |

Поверка

Поверка рулетки металлической измерительной с грузом типа Р10УЗГ, Р20УЗГ проводится в соответствии с МИ 1780-87 «ГСИ. Ленты образцовые и рулетки металлические измерительные. Методика поверки»

Основные средства поверки:

- компаратор для поверки рулеток;
- штангенрейсмас ШР-250 по ГОСТ 164-90 ;
- лупа измерительная со шкалой 0,1 мм по ГОСТ 25706-83.

Межповерочный интервал - 1 год.

Нормативные документы

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

Заключение

Рулетки металлические измерительные с грузом Р10УЗГ, Р20УЗГ соответствуют требованиям ГОСТ 7502-98 и техническим условиям ТУ 44-ДЯИ 1807.00.00.

Изготовитель: ЗАО «РТИ, технологии, приборы, материалы», 125167, Москва, Авиационный переулок, дом 6.

Заявитель:
Директор ЗАО «РТИ»


Е.И. Демихов

Начальник лаборатории 445
«РОСТЕСТ-МОСКВА»


В.К. Перекрест

