

Описание типа средства измерений для Государственного реестра средств измерений



УТВЕРЖДАЮ

Директор БелГИМ

Н.А. Жагора

2009

<p>Рулетки измерительные металлические РНГ</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений</p> <p>Регистрационный № РБ 03 01 4174 09</p>
---	---

Выпускают по техническим условиям ТУ ВУ600199222.004-2009

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Рулетки измерительные металлические РНГ (далее - рулетки) предназначены для измерения уровня жидкостей в транспортных и стационарных емкостях.

Область применения - нефтебазы и другие предприятия, занимающиеся перевозкой, хранением и реализацией нефтепродуктов и других жидкостей.

ОПИСАНИЕ

Рулетки состоят из корпуса, измерительной ленты и груза. Корпус представляет собой каркас из двух скрепленных между собой пластин, между которыми помещен барабан с намотанной лентой. К оси барабана прикреплена откидная рукоятка, служащая для вращения и фиксации барабана в пределах одного оборота. Ленту рулетки и груз, прикрепленный к вытяжному концу рулетки, изготавливают из нержавеющей стали.

Изготавливают рулетки 2-го и 3-го классов точности со шкалами номинальной длиной 5, 10, 15 и 20 м. При изготовлении рулеток для измерения уровня агрессивных жидкостей изменяется конструкция груза и условное обозначение рулеток дополняется буквой "А".

Шкалу рулеток наносят на один край ленты методом лазерной гравировки с миллиметровыми, сантиметровыми и метровыми интервалами. Шкала равномерная, однострочная, с горизонтальным расположением чисел отсчета.

Схема пломбировки рулеток от несанкционированного доступа с указанием места нанесения оттиска знака поверки приведена в Приложении 1.

Внешний вид рулеток приведен на рисунке 1.

лист 1 из 4



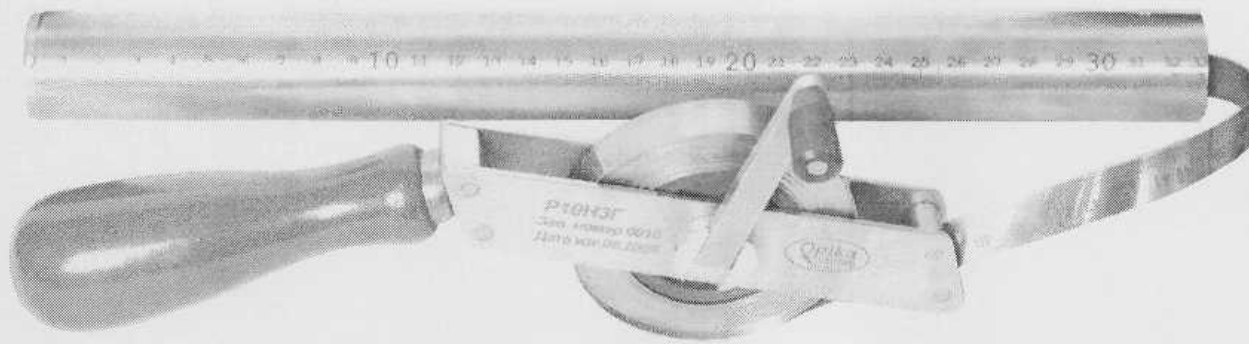


Рисунок 1 Рулетка P10H3Г

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ И МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные метрологические и технические характеристики рулеток приведены в таблицах 1, 2 и 3.

Таблица 1 Технические характеристики рулеток

Наименование	Модификации рулеток			
	P5H2Г P5H3Г	P10H2Г P10H3Г	P15H2Г P15H3Г	P20H2Г P20H3Г
Номинальная длина шкалы, мм	5000	10000	15000	20000
Цена деления шкалы, мм	1,0	1,0	1,0	1,0
Толщина ленты рулетки, мм, не более	0,3	0,3	0,3	0,3
Ширина ленты рулетки, мм, не более	15	15	15	15
Масса груза, кг	2,0 ±0,1	2,0 ±0,1	2,0 ±0,1	2,0 ±0,1
Габаритные размеры груза, мм, не более	Ø35 x 350	Ø35 x 350	Ø35 x 350	Ø35 x 350
Масса рулетки, кг, не более	0,6	0,75	0,9	1,05
Габаритные размеры рулетки в намотанном виде, мм, не более	260x90x42	260x100x42	260x110x42	260x120x42
Диапазон рабочих температур	От минус 40 °С до плюс 50 °С			
Относительная влажность воздуха	До 98 % при температуре 25 °С			
Полный средний ресурс, не менее	2000 циклов			

Таблица 2. Допускаемые отклонения действительной длины интервалов шкал рулеток от нанесенной на шкале

Наименование интервала	Допускаемые отклонения действительной длины, мм, не более, для классов точности	
	Класс точности 2	Класс точности 3
Миллиметровый	±0,15	±0,20
Сантиметровый	±0,20	±0,30
Дециметровый	±0,30	±0,40
Отрезок шкалы 1 м и более	±[0,30+0,15(L-1)]	±[0,40+0,20(L-1)]
Примечание: L – число полных и неполных метров в отрезке.		

Таблица 3 Допускаемые отклонения общей длины шкалы груза и отдельных ее интервалов

Отметки шкалы груза	Допускаемые отклонения общей длины шкалы груза и отдельных ее интервалов, мм, не более	
	Класс точности 2	Класс точности 3
Миллиметровые	$\pm 0,15$	$\pm 0,2$
Сантиметровые	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$
Конечное значение шкалы	$\pm 0,4$	$\pm 0,5$

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак Утверждения типа наносится методом лазерной гравировки на корпус рулетки и на титульный лист паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- рулетка измерительная металлическая РНГ ;
- паспорт;
- упаковка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

ТУ ВУ 600199222.004-2009 «Рулетки измерительные металлические РНГ».
ГОСТ 7502-98 «Рулетки измерительные металлические. Технические условия».
МИ 1780-87 "Ленты образцовые и рулетки металлические измерительные. Методика поверки".

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Рулетки измерительные металлические РНГ соответствуют требованиям ТУ ВУ 600199222.004-2009 «Рулетки измерительные металлические РНГ».

Межповерочный интервал – не более 12 месяцев (для рулеток, предназначенных для применения в сфере законодательной метрологии).

Научно-исследовательский испытательный центр БелГИМ,
220053, г.Минск, Старовиленский тракт,93, тел. (017) 334-98-13
Аттестат аккредитации № ВУ/112 02.1.0.0025

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ЗАО «Опика»,
222310, Минская обл., г.Молодечно,
ул. В. Гастинец 143А, УНН 600199222.
Тел. (01773) 6-44-21, 6-03-87.

Начальник НИЦИСИиТ БелГИМ

Директор ЗАО «Опика»

С.В.Курганский

А.И. Медведев

af *Opika*

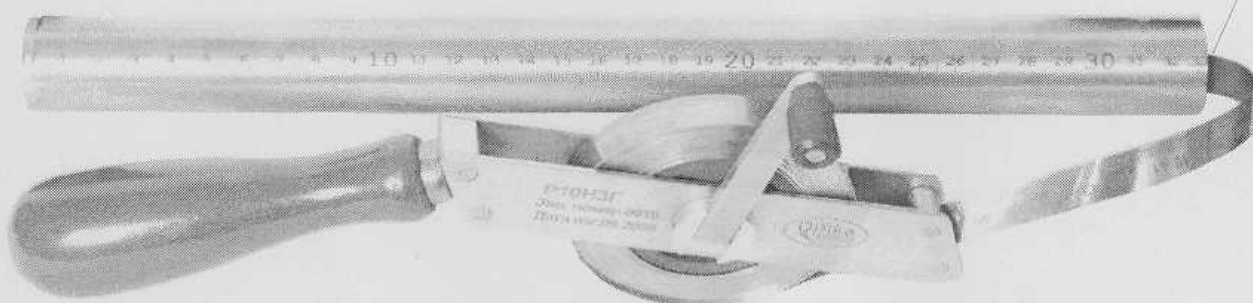
Opika
Medvedev



Приложение 1 (обязательное)

Схема пломбировки рулеток от несанкционированного доступа
с указанием места нанесения знака поверки

Место нанесения оттиска знака поверки



лист 4 из 4

