

6. Свидетельство о приёмке
Рулетка измерительная металлическая торговой марки «Калиброн», модификации Р5У34, заводской № 4320 соответствует требованиям ГОСТ 7502-98 и технической документации фирмы-изготовителя и признана годным к эксплуатации.

Приемку произвёл личная подпись

штамп ОТК

Дата «__» 20__

расшифровка подписи

«22»

Поверку (калибровку) произвел личная подпись

Дата «__» 20__

расшифровка подписи

«26»



7. Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка

7.1. Заметки по эксплуатации

Перед эксплуатацией следует провести расконсервацию рулетки, насухо протереть измерительную ленту мягкой ветошью.

После измерений ленту рулетки при наматывании на барабан необходимо протереть сухой мягкой ветошью

7.2. Порядок работы

Измерение длины:

7.2.1 Зафиксируйте опорную скобу рулетки с одного из краёв измеряемого участка.

7.2.2 Аккуратно вытягивайте измерительную ленту до тех пор, пока корпус рулетки не окажется у противоположного края участка. Используя шкалу, определите значение измеряемой величины.

При измерении сложных не прямолинейных участков, погрешность замера существенно возрастает. Более точный результат даёт использование метода сложения измерений: следует выполнить поочередные размеры всех криволинейных участков, а затем сложить величины. Если Вам необходимо произвести лишь ориентировочное определение величин, можно выполнить один общий замер, изгибая полотно рулетки.

Измерение глубины:

7.2.3 Плотно прижмите скобу рулетки к краю измеряемого участка. Придерживая рукой измерительную ленту, аккуратно вытягивайте её пока не достигнете противоположного края измеряемого участка. Затем, используя шкалу, определите значение измеряемой величины.

При эксплуатации рулеток при температурах, отличных от 20 °С, необходимо вводить поправку Δt на температурный коэффициент линейного расширения, рассчитываемую по формуле $\Delta t = \alpha \times L_u \times (t - 20)$, где α — коэффициент линейного расширения материала измерительной ленты (для углеродистой стали $\alpha = 1,2 \times 10^{-5}$ для нержавеющей стали $\alpha = 2,0 \times 10^{-5}$); L_u — длина по шкале рулетки, измеренная при температуре t ; t — температура воздуха при измерении, °С

7.2.4 При измерениях уровня нефти и нефтепродуктов рулетками с грузом необходимо соблюдать следующие меры предосторожности:

- груз опускать и поднимать плавно, медленно вращая рукоятку;

- не допускать ударов груза о горловины емкостей и другие металлические предметы во избежание нарушения покрытия.

7.3. Поверка

Поверка осуществляется в соответствии с документом по поверке МИ 1780-87 Методические указания. ГСИ. Ленты образцовые и рулетки металлические измерительные. Методика поверки

Интервал между поверками-1 год.

Изготовитель:

Фирма Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, KHP Адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China. Тел: +86-773-3814349, факс: +86-773-3814270

Отдел продаж:

АО ТД «Калиброн»
111524, Россия, г. Москва, ул. Электронная, д. 2, стр. 7, эт. 5, пом. XII, ком. 14.
Тел./Факс: +7 (495) 380-11-06
E-mail: info@tdkalibron.ru



Рулетка измерительная металлическая
торговой марки «Калиброн»

зав. № 4320

Модификация Р5У34

ПАСПОРТ
РИМ.01.001.ПС



1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1. Рулетка измерительная металлическая торговой марки «Калиброн», модификации _____, дата изготовления _____, Guilin Measuring & Cutting Tool Co. Ltd, KHP, адрес: 541002, 40 Chongxin Road, Guilin, P.R. China, заводской № _____, изготовлена согласно ГОСТ 7502-98 и технической документации фирмы-изготовителя и предназначена для измерений расстояний и линейных размеров объектов.

1.2. Технические данные

Таблица 1 - Основные технические и метрологические характеристики рулеток

Модификация	Диапазон измерений, м	Ширина ленты, мм, не более	Толщина ленты, мм, не более	Ширина штриха ленты, мм	Тип ленты
1	2	3	4	5	6
P2Y3Д	2	16	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P3Y3Д	3	16	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P5Y3Д	5	19	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P7Y3Д	7,5	25	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P10Y3Д	10	25	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P10Y2K	10	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P10Y3K	10	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P15Y2K	15	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P15Y3K	15	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P20Y2K	20	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P20Y3K	20	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P30Y2K	30	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P30Y3K	30	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P50Y2K	50	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P50Y3K	50	10; 13	0,15	0,30±0,05	плоская
P100Y3K	100	16	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P10Y3Г	10	16	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P20Y3Г	20	19	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P30Y3Г	30	25	0,15	0,20±0,05	желобчатая
P50Y3Г	50	25	0,15	0,20±0,05	желобчатая

Таблица 2 - Габаритные размеры и масса рулеток

Модификация	Габаритные размеры, мм, не более			Масса (без груза), кг, не более
	длина	ширина	высота	
P2Y3Д	60	60	30	0,10
P3Y3Д	60	60	30	0,12
P5Y3Д	70	70	35	0,22
P7Y3Д	85	85	40	0,43
P10Y3Д	90	90	45	0,47
P10Y2K	130	140	40	0,25
P10Y3K	130	140	40	0,33
P15Y2K	130	140	40	0,44
P20Y2K	130	140	40	0,58
P30Y2K	130	140	40	0,73
P50Y2K	130	140	40	0,73
P100Y2K	130	140	40	1,16
P10Y3Г	300	100	40	0,41
P20Y3Г	300	120	40	0,60
P30Y3Г	300	140	40	0,79
P50Y3Г	300	190	40	1,17

Таблица 3 - Класс точности и допускаемое отклонение действительной длины интервалов шкалы

Наименование характеристики	Значение	
Класс точности	2	3
Допускаемое отклонение действительной длины интервалов шкал рулеток от нанесенной на шкале при температуре окружающей среды плюс 20 °С и натяжении измерительной ленты рабочим усилием*, мм, не более:		
- миллиметрового	±0,15	±0,20
- сантиметрового	±0,20	±0,30
- дециметрового	±0,30	±0,40
- метрового и более	±(0,30+0,15·(L-1))**	±(0,40+0,20·(L-1))**
* - при рабочем усилии натяжения ленты при измерениях: - (100±10) Н для рулеток длиной 10 м и более; - (10±1) Н для рулеток длиной от 1 до 5 м; - для рулеток с грузом – усилие натяжения создает сам груз; - для рулеток с желобчатой лентой – без натяжения. ** - L – число полных и неполных метров в отрезке.		

Таблица 4 - Масса груза, отклонение от перпендикулярности, условия эксплуатации, полный средний ресурс

Наименование характеристики	Значение
Масса груза (для рулеток с грузом), кг	2,0±0,1
Отклонение от перпендикулярности к рабочей кромке ленты, не более:	
- для штрихов	30'
- для шифр	3°
Условия эксплуатации:	
-рабочая область значений температур, °С	От -40 до +50
-относительная влажность при температуре плюс 20°С, %, не более	80

2. Комплектность

2.1. Рулетка – 1 шт.

2.2. Паспорт – 1 экз.

3. Сроки службы и гарантии изготовителя

3.1. Полный средний ресурс, циклов* не менее 1500.

*. цикл включает в себя: вытягивание ленты на полную длину, натяжение рабочим усилием, отсчет, наматывание ленты

3.2. Изготовитель гарантирует соответствие рулеток требованиям ГОСТ 7502-98 и технической документации фирмы-изготовителя при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

3.3. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев.

4. Консервация

Рулетка подвергнута на предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014-78

Средства защиты по ГОСТ 9.014-78 ВЗ-1, ВУ-1

Категория хранения I по ГОСТ 15150-69

Срок защиты без переконсервации – 2 года.

Консервацию произвёл _____

личная подпись

расшифровка подписи

Дата «__» _____ 20__ г.

5. Свидетельство об упаковке

Рулетка упакована предприятием-изготовителем согласно требованиям ГОСТ 13762-86.

Упаковывание произвёл _____

личная подпись

расшифровка подписи

Дата «__» _____ 20__ г.