



Рулетки вимірювальні металеві
Р__УЗК
Партія № __/
ДСТУ 4179-2003 (ГОСТ 7502-98 MOD)
КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ



Рулетки P2УЗК, P5УЗК, P10УЗК, P20УЗК, P30УЗК, P50УЗК використовуються для виміру лінійних розмірів безпосереднім порівнянням зі шкалою рулетки.

Рулетки призначені для експлуатації в умовах:

- температура навколишнього середовища від мінус 40 до 50 °С;
- відносна вологість повітря до 98 % при температурі 20 °С.

1. Опис та робота

1.1 Рулетки виготовлені в відповідності з ДСТУ 4179-2003 (ГОСТ 7502-98, MOD)

1.2 Технічні характеристики рулеток приведені в таблиці 1.

Таблиця 1

Назва параметру	Одиниці вимірювання	Тип рулетки					
		P2УЗК	P5УЗК	P10УЗК	P20УЗК	P30УЗК	P50УЗК
Діапазон вимірів	м	від 0 до 2	від 0 до 5	від 0 до 10	від 0 до 20	від 0 до 30	від 0 до 50
Клас точності	–	3	3	3	3	3	3
Ціна поділки і шкали	мм	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0

1.2.1 Початком шкали рулетки є нульова поділка, яка віддалена від торця не менше ніж на 100 мм.

1.2.2 Межі допустимої абсолютної похибки загальної довжини шкали та окремих її інтервалів при температурах $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$, мм:

міліметрові інтервали $\pm 0,2$

сантиметрові інтервали $\pm 0,3$

дециметрові інтервали $\pm 0,4$

відрізок шкали 1 м і більше $\pm [0,40+0,20(L-1)]$

L – число повних і не повних метрів в відрізуку.

2. Використання за призначенням

2.1 Вимоги безпеки та охорони навколишнього середовища.

2.1.1 Рулетки не є джерелом підвищеної безпеки для здоров'я людини і не містять факторів забруднення навколишнього середовища.

При експлуатації рулеток необхідно керуватися вимогами безпеки, відповідно до діючих нормативних документів.

2.2 Підготовка рулеток до роботи

2.2.1 Перед експлуатацією необхідно провести розконсервацію рулетки: – насухо витерти вимірювальну стрічку за допомогою м'якої тканини.

2.3 Порядок роботи рулеток

2.3.1 При експлуатації рулеток при температурах, відмінних від $20 ^\circ\text{C}$, необхідно вводити поправку Δ_r , на температурний коефіцієнт лінійного розширення,

який розраховується по формулі $\Delta_r = \alpha \times L_u \times (t - 20)$, де α – коефіцієнт лінійного розширення матеріалу з якого виготовлена вимірвальна стрічка (для вуглецевої сталі $\alpha = 1,2 \times 10^{-5}$, для нержавіючої сталі – $\alpha = 2,0 \times 10^{-5}$); L_u – довжина по шкалі рулетки, виміряна при температурі t ; t – температура повітря при вимірюванні, °С.

3. Методи та засоби калібрування

3.1 Рулетки при виготовленні, після ремонту і при експлуатації підлягають калібруванню.

3.2 Калібрування рулеток проводять згідно з МИ 1780 «ГСИ. Ленты образцовые и рулетки металлические измерительные. Методика поверки».

3.3 Міжкالیбрувальний інтервал рулетки, яка знаходиться в експлуатації – 1 рік.

4. Технічне обслуговування

4.1 Після вимірювань стрічку рулетки при намотуванні на барабан необхідно протерти сухою м'якою тканиною.

5. Зберігання та транспортування

5.1 Рулетки необхідно зберігати на стелажах в приміщеннях з опаленням за умови зберігання 1 згідно таблиці 13 ГОСТ 15150.

5.2 Умови транспортування в частині дії кліматичних факторів повинні відповідати умовам зберігання 5 згідно ГОСТ 15150.

5.3 Рулетки перевозять в закритих транспортних засобах.

5.4 В літаках рулетки транспортуються в відсіках з опаленням.

6. Комплект поставки

В комплект поставки входять:

– рулетка – 1 шт.;

– керівництво з експлуатації – 1 екземпляр на партію.

7. Свідоцтво про приймання та результати калібрування

7.1 Рулетка _____ виготовлена і прийнята в відповідності з ДСТУ 4179-2003 (ГОСТ 7502-98, MOD) і признана придатною до експлуатації.

ВТК _____

Дата випуску _____

Держповіріник _____

Дата калібрування _____

МП

8. Гарантії виробника

8.1 Підприємство-виробник гарантує відповідність рулеток вимогам ДСТУ 4179-2003 (ГОСТ 7502-98, MOD) при дотримуванні споживачем умов експлуатації, транспортування і зберігання.

8.2 Гарантійний строк експлуатації – 12 місяців з дня продажу через роздрібну торговельну мережу, або з дня отримання рулетки споживачем.