

**УТВЕРЖДЕНО**  
приказом Федерального агентства  
по техническому регулированию  
и метрологии  
от «06» октября 2023 г. № 2102

Лист № 1  
Всего листов 5

Регистрационный № 87196-22

**ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**

**Рулетки измерительные металлические RGK**

**Назначение средства измерений**

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

**Описание средства измерений**

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

Принцип измерений основан на прямых измерениях линейных размеров непосредственным сравнением с измерительной шкалой рулетки.

Рулетки представляют собой металлическую ленту с нанесенной измерительной шкалой, с миллиметровыми, сантиметровыми и метровыми интервалами, помещенную в корпус с механизмом наматывания. Рулетки с закрытым корпусом имеют вытяжной конец в виде прямоугольного торца, рулетки с открытым корпусом имеют вытяжной конец в виде кольца.

Рулетки выпускаются классом точности 2 и 3 по ГОСТ 7502-98 в нескольких модификациях, отличительные особенности каждой из которых приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Отличительные особенности рулеток

Модификация рулетки	Номинальная длина, м	Тип корпуса рулетки	Сталь ленты	Форма ленты	Покрытие ленты	Шкала ленты
RL3	3	Закрытый	Углеродистая	Желобчатая	Нейлон	С двух сторон
RS3	3		Нержавеющая		Нейлон	С одной стороны
RW3	3		Углеродистая		Полиэстер	С двух сторон
RL5	5		Углеродистая		Нейлон	С двух сторон
RS5	5		Нержавеющая		Нейлон	С одной стороны
RL8	8		Углеродистая		Нейлон	С двух сторон
RZ50	50	Открытый	Углеродистая	Плоская	Нейлон	С одной стороны
R-100	100					С одной стороны

Заводской номер наносится в виде цифрового обозначения, состоящего из арабских цифр, или в виде буквенно-цифрового обозначения, состоящего из арабских цифр и букв латинского алфавита на корпус рулетки в виде гравировки или наклейки. На рулетки с закрытым корпусом заводской номер наносится на торец над вытяжным концом ленты. На рулетки с открытым корпусом заводской номер наносится на боковую поверхность корпуса рядом с модификацией.

Нанесение знака поверки на средство измерений не предусмотрено.

Рулетки выпускаются под товарным знаком **RGK**, который вместе с модификацией наносится на корпус рулетки в виде наклейки. Общий вид рулеток измерительных металлических с указанием мест нанесения заводского номера, товарного знака представлен на рисунке 1.

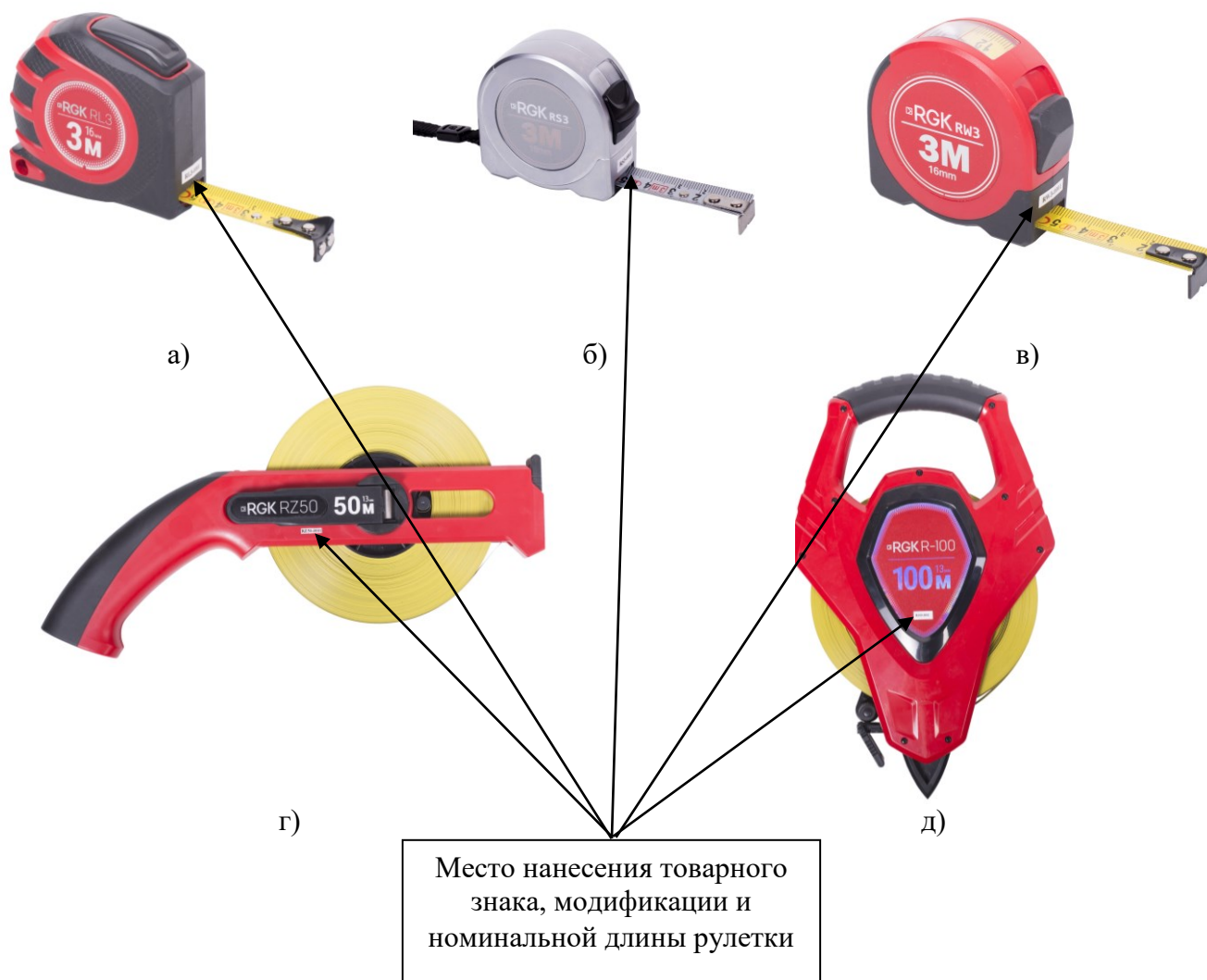


Рисунок 1 – Общий вид рулеток RGK модификаций:  
а) RL3, RL5, RL8; б) RS3, RS5; в) RW3 ; г) RZ50; д) R-100

Пломбирование рулеток RGK не предусмотрено.

## Метрологические и технические характеристики

Таблица 2 – Основные метрологические характеристики

Наименование характеристики	Значение	
Номинальная длина шкалы для модификаций, м:		
RL3	3	
RS3	3	
RW3	3	
RL5	5	
RS5	5	
RL8	8	
RZ50	50	
R-100	100	
Класс точности по ГОСТ 7502-98	2	3
Допускаемое отклонение действительной длины интервалов шкалы*, 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)]
<p>где L-число полных и неполных метров * для рулеток с плоской лентой - при рабочем усилии натяжения (5,0±0,5) кг</p>		

Таблица 3 – Общие технические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Ширина желобчатой ленты для модификаций, мм:	
- RL3, RS3, RW3	16,0±0,2
- RL5, RS5	19,0±0,2
- RL8	25,0±0,2
Ширина плоской ленты для модификаций, мм:	
- RZ50, R-100	13,0±0,2
Толщина ленты, мм, не более:	
- желобчатой для модификаций RL3, RS3, RW3, RL5, RS5, RL8	0,15±0,05
- плоской для модификаций RZ50, R-100	0,23±0,05
Ширина штриха рулетки, мм	0,20±0,05
Отклонение от перпендикулярности штрихов шкалы к рабочей кромке ленты, ', не более	30
Габаритные размеры (Длина×Ширина×Высота) для модификаций, мм, не более:	
RL3	80×75×40
RS3	65×65×40
RW3	70×70×40
RL5	90×85×50
RS5	70×70×43
RL8	107×102×58
RZ50	320×160×45
R-100	365×230×60

Наименование характеристики	Значение
Масса для модификаций, кг, не более:	
RL3	0,140
RS3	0,125
RW3	0,130
RL5	0,250
RS5	0,215
RL8	0,415
RZ50	1,020
R-100	2,100
Температура рабочих условий, °С	от -40 до +50
Полный средний ресурс, циклов*, не менее	1500
* - цикл включает в себя вытягивание ленты на полную длину, натяжение рабочим усилием, отсчет и наматывание ленты	

### Знак утверждения типа

наносится на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом.

### Комплектность средства измерений

Таблица 4 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Рулетка измерительная металлическая	RGK	1 шт.
Руководство по эксплуатации	-	1 экз.
Упаковочная тара	-	1 шт.

### Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 5 «Указания по эксплуатации» документа «Рулетки измерительные металлические RGK. Руководство по эксплуатации».

### Нормативные документы, устанавливающие требования к средствам измерений

Приказ Росстандарта от 29 декабря 2018 г. № 2840 «Об утверждении Государственной поверочной схемы 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»;

Стандарт предприятия NINGBO OUBO HARDWARE INDUSTRIAL LTD., KHP.

### Правообладатель

NINGBO OUBO HARDWARE INDUSTRIAL LTD., KHP

Адрес: NO. 185, SHUYU WEST ROAD. YUYAO, NINGBO 315400, CHINA.

Телефон: +86 (574) 6289 1152

E-mail: info@demass.com

### Изготовитель

NINGBO OUBO HARDWARE INDUSTRIAL LTD., KHP

Адрес: NO. 185, SHUYU WEST ROAD. YUYAO, NINGBO 315400, CHINA.

**Испытательный центр**

Общество с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ»  
(ООО «ПРОММАШ ТЕСТ»)

Адрес: 119415, г. Москва, пр-кт Вернадского, д. 41, стр. 1, эт. 4, помещ. I, ком. 28

Телефон: +7 (495) 274-0101

E-mail: [info@prommashtest.ru](mailto:info@prommashtest.ru)

Уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц № RA.RU.312126.