

## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

### Плиты поверочные и разметочные

#### Назначение средства измерений

Плиты поверочные и разметочные предназначены для измерения отклонений от прямолинейности и плоскостности поверхности.

Применяются в машиностроении, приборостроении и в других отраслях промышленности.

#### Описание средства измерений

Плиты изготавливаются следующих исполнений:

чугунные (рис.1):

1 – с ручной шабровкой рабочих поверхностей;

2 – с механически обработанными рабочими поверхностями.

гранитные (рис.2):

3 – плиты без бортовых захватов, с нормированными допусками перпендикулярности боковых поверхностей к рабочей поверхности и взаимной перпендикулярности боковых поверхностей;

4 – плиты с двумя бортовыми захватами и нормированным допуском перпендикулярности двух боковых поверхностей к рабочей поверхности;

5 – плиты с четырьмя боковыми захватами и нормированным допуском перпендикулярности боковых поверхностей к рабочей и взаимной перпендикулярности боковых поверхностей одного из углов плиты.

У плит размерами 630×400 мм и менее имеются три опорные точки, а у плит размерами свыше 630×400 мм пять опор.

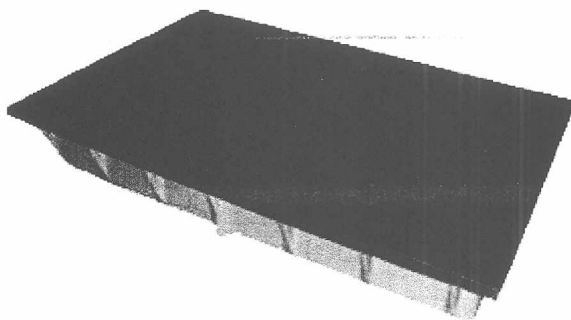


Рисунок 1 – Внешний вид плиты чугунной

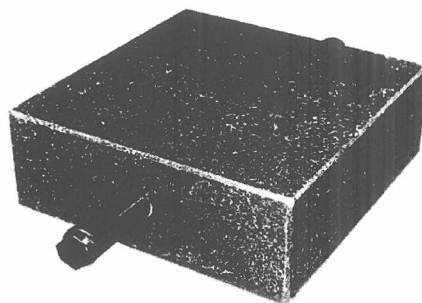


Рисунок 2 – Внешний вид плиты гранитной

**Метрологические и технические характеристики**

1 Размеры, габаритные размеры и массы плит приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование характеристики	Значение характеристики						
	250×250	400×400	630×400	1000×630	1600×1000	2000×1000	2500×1600
Размеры, мм	250×250	400×400	630×400	1000×630	1600×1000	2000×1000	2500×1600
Габаритные размеры чугунных, мм	250×250×60	400×400×90	630×400×105	1000×630×180	1600×1000×230	2000×1000×260	2500×1600×320
Габаритные размеры гранитных, мм	250×250×90	400×400×110	630×400×110	1000×630×170	1600×1000×250	2000×1000×250	2500×1600×300
Масса гранитных, кг, не более	14,2	49,5	76,0	380,0	1204,0	1504,0	2200,0
Масса чугунных, кг, не более	14,0	38,0	65,0	280,0	870,0	1100,0	1900,0

2 Класс точности плит

- гранитных ..... 00; 0

- чугунных ..... 1; 2

3 Допуск плоскостности рабочих поверхностей плит приведен в таблице 2

Таблица 2

Размеры плит, мм	Допуск плоскостности, мкм			
	классы точности			
	00	0	1	2
250×250	2	4	8	16
400×400	3	6	12	25
630×400	4	8	16	30
1000×630	5	10	20	40
1600×1000	6	12	25	50
2000×1000	8	16	30	60
2500×1600	8	16	30	60

4 Условия эксплуатации:

- температура окружающей среды, °С ..... 10–40;

- относительная влажность воздуха, %, не более ..... 80

5 Полный средний срок службы, лет, не менее ..... 10

**Знак утверждения типа**

наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

**Комплектность средства измерений**

В комплект поставки входят:

- плита ..... 1 шт.;

- ручка или винт грузовой ..... 2 или 4 шт.;

- опора регулируемая ..... 3, 5,7 шт.;
- паспорт ..... 1 шт.

### Поверка

осуществляется по МИ 2007-89 «ГСИ. Плиты поверочные и разметочные. Методика поверки».

При поверке применяются следующие средства измерений:

- линейка металлическая измерительная 1000 мм по ГОСТ 427-75;
- детали из низкоуглеродистой стали массой не более 0,1.. 0,2 г.;
- образцы шероховатости по ГОСТ 9378-93;
- угольник типа УП или УШ, КТ 2 по ГОСТ 3749-77;
- щупы КТ 2 по ТУ2-034-225-87;
- квадрат со стороной 25 мм;
- плита поверочная по ГОСТ 10905-86;
- линейки поверочные типов ШП или ШД, 3 разряда по ГОСТ 8026-92;
- измерительная головка тип ИИГ по ТУ 2-034-0221197-013-91;
- твердомер типа ТР 5006 по ТУ 25-7701.0052-88.

### Сведения о методиках (методах) измерений

Методы измерений прямые и указаны в паспорте на плиты поверочные.

### Нормативные документы, устанавливающие требования к плитам поверочным и разметочным

ГОСТ 10905-86 «Плиты поверочные и разметочные. Технические условия».  
МИ 2007-89 «ГСИ. Плиты поверочные и разметочные. Методика поверки».

### Изготовитель

Акционерное общество «Ставропольский инструментальный завод»  
(АО"СтИЗ") ИНН 2634012634  
адрес: 355035, г. Ставрополь, Старомарьевское шоссе, 15  
тел.: (8652) 94-65-68  
факс: (8652) 94-65-76; 24-87-82  
e-mail:stizinstrument@mail.ru

### Испытательный центр

ГЦИ СИ ФБУ «Ставропольский ЦСМ»  
адрес: 355035 г. Ставрополь, ул. Доваторцев, 7а  
тел./факс: (8652) 35-76-19  
e-mail: ispscentrcsm@gmail.com

Аттестат аккредитации ГЦИ СИ ФБУ «Ставропольский ЦСМ» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30056-10 от 20.07.2010 г.

Заместитель

Руководителя Федерального  
агентства по техническому  
регулированию и метрологии



С.С. Голубев

" 28 " 07 2015 г.

Handwritten mark or signature in the bottom left corner.

Handwritten signature in the bottom center.