

---

**ПЛИТЫ ПОВЕРОЧНЫЕ И РАЗМЕТОЧНЫЕ  
ИЗ ТВЕРДОКАМЕННЫХ ПОРОД**

**Внесены  
в Государственный  
реестр  
под № 11605—88  
Взамен №№ 3915—73,  
4398—74, 2907—72**

---

**Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам 18 октября 1988 г.**

**НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Плиты поверочные и разметочные из твердокаменных пород предназначены для поверочных работ; могут быть использованы в качестве оснований под высокоточные приборы, различных средств измерений в машиностроении; выпускаются по ГОСТ 10905—86.

**ОПИСАНИЕ**

Плита поверочная и разметочная представляет собой плиту прямоугольного сечения из твердокаменных пород природных камней (диабаз, габбро, гранита).

Плиты изготавливаются в исполнениях:

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

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

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

Принцип работы плит основан на методе сличения с образцовой поверхностью.

**ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Основные размеры, классы точности плит должны соответствовать указанным в табл. 1.

Допуск плоскостности рабочих поверхностей плит не должен превышать значений, указанных в табл. 2.

Параметр шероховатости рабочих поверхностей плит классов точности 00,0  $Ra=0,32$  мкм.

Таблица 1

Размеры плит, мм		Класс точности
длина	ширина	
250	250	00; 0
400	400	00; 0
630	400	00; 0
1000	630	00; 0
1600	1000	00; 0
2000	1000	00; 0

Таблица 2

Размеры плит, мм	Допуск плоскостности для классов точности, мкм	
	00	0
250×250	2,5	5
400×400	3	6
630×400	4	8
1000×630	5	10
1600×1000	6	12
2000×1000	8	16

### КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят: плита; ручки или цапфы; опоры регулируемые; крышки; паспорт.

### ПОВЕРКА

Поверка плит должна производиться в соответствии с ГОСТ 8.210—76.

Основное оборудование, необходимое для поверки: автоколлиматор АК-0,2 У с ценой деления 0,2 — для поверки допуска плоскостности рабочих поверхностей плит поверочных из твердокаменных пород; профилограф-профилометр типа I по ГОСТ 19300—86 — для определения параметра шероховатости рабочих поверхностей.

*Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный научно-исследовательский институт метрологии стандартных образцов (ВНИИМСО).*

*Изготовитель — Ставропольский инструментальный завод.*