

Срок действия до 15 февраля 2021 г.

Продлен приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от **15 февраля 2016 г. № 144**

Заместитель Руководителя
Федерального агентства

С.С. Голубев

" " 2016 г.

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Плиты поверочные и разметочные чугунные

Назначение средства измерений

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

Описание средства измерений

Плиты поверочные и разметочные чугунные изготавливаются следующих исполнений:

- 1 – с ручной шабровкой рабочих поверхностей;
- 2 – с механически обработанными рабочими поверхностями.

У плит размерами 630х400 мм и менее имеются три опорные точки, а у плит размерами свыше 630х400 мм не менее пяти опорных точек.

Метрологические и технические характеристики

1 Размеры плит, мм..... 250х250; 400х400; 630х400; 1000х630; 1600х1000;
2000х1000; 2500х1600.

2 Классы точности: 1 - для плит исполнения 1;
1 и 2 - для плит исполнения 2 .

3 Допуск плоскостности рабочих поверхностей плит при температуре окружающей среды (20 ± 4) °С для плит КТ 1 и (20 ± 6) °С для плит КТ 2 соответствует значениям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

Размеры плит, мм	Допуск плоскостности для классов точности, мкм	
	1	2
250х250	8	16
400х400	12	25
630х400	16	30
1000х630	20	40
1600х1000	25	50
2000х1000	30	60
2500х1600	30	60

4 Наибольший прогиб под действием сосредоточенной нагрузки на площади приложения нагрузки, равной $1/5 L \times 1/5 B$ (L – длина, B – ширина плиты) не превышает значений, приведенных в таблице 2.

Таблица 2

Размеры плит, мм	Сосредоточенная нагрузка, Н	Наибольший прогиб, мкм
250х250	78	0,5
400х400	196	1,0
630х400	490	2,0
1000х630	980	4,0
1600х1000	2450	10,0
2000х1000	2450	10,0
2500х1600	4900	20,0

5 Допуск перпендикулярности боковых поверхностей к рабочей поверхности и боковых поверхностей плит между собой соответствует значениям 12-й степени точности по ГОСТ 24643-81 «Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски и формы расположения поверхностей. Числовые значения».

6 Шероховатость рабочей поверхности механически обработанных чугуновых плит (исполнения 2) указана в таблице 3.

Таблица 3

Размеры плит, мм	Параметр шероховатости Ra рабочей поверхности, мкм, не более, плит классов точности	
	1	2
От 250x250 до 630x400	0,63	1,25
От 1000x630 до 2500x1600	1,25	

7 Шероховатость боковых поверхностей плит $Ra \leq 5$ мкм.

8 Габаритные размеры и масса плит чугуновых указаны в таблице 4.

Таблица 4

Размеры плит (LxB), мм	250x250	400x400	630x400	1000x630	1600x1000	2000x1000	2500x1600
Толщина плит, мм	60	90	105	180	230	260	280
Масса, кг, не более	14	38	65	350	850	1100	3100

8 Условия эксплуатации:

- температура окружающей среды от + 10 °С до + 40 °С;
- относительная влажность не более 80 % при температуре до + 20 °С.

9 Полный средний срок службы - 10 лет.

Знак утверждения типа

наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

Комплектность средства измерений

В комплект поставки входят:

- плита;
- ручки (для плит размерами от 250x250 до 630x400);
- опоры регулируемые (для плит размерами от 1000x630 до 2500x1600);
- крышка;
- паспорт.

Поверка

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

Сведения о методиках (методах) измерений

методы измерений прямые и указаны в паспорте на плиты поверочные и разметочные.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к плитам поверочным и разметочным чугунным

ГОСТ 10905-86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия.

ГОСТ 8.420-2002 ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений отклонений от прямолинейности и плоскостности.

МИ 2007-89 ГСИ. Плиты поверочные и разметочные. Методика поверки.

Изготовитель

АО «Русская Инструментальная Компания» (АО «РИК»)

Адрес: 355020, г. Ставрополь, ул. Объездная, 27

Тел./факс: (8652) 58-25-51; 95-09-01

E-mail: rik-info@yandex.ru

Испытательный центр

ГЦИ СИ ФГУ «Ставропольский ЦСМ»,

355029, г. Ставрополь, ул. Доваторцев, 7а

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

М.п.

« ____ » _____ 2015 г.