



СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

PATTERN APPROVAL CERTIFICATE
OF MEASURING INSTRUMENTS



НОМЕР СЕРТИФИКАТА:
CERTIFICATE NUMBER:

7282

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ДО:
VALID TILL:

1 августа 2015 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании решения Научно-технической комиссии по метрологии (№ 06-11 от 30.06.2011 г.) утвержден тип средств измерений

"Плиты поверочные и разметочные",

изготовитель - **ОАО "Ставропольский инструментальный завод",**
г. Ставрополь, Российская Федерация (RU),

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под номером **РБ 03 01 1544 11** и допущен к применению в Республике Беларусь с 12 марта 2002 г.

Описание типа средств измерений приведено в приложении и является неотъемлемой частью настоящего сертификата.

Заместитель Председателя комитета



С.А. Ивлев

1 июля 2011 г.

НТК по метрологии Госстандарта

№

06-2011

30 ИЮН 2011

секретарь НТК

Ивлев

Продлён до "___" _____ 20___ г.

АННУЛИРОВАН

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор -
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУ «Ставропольский ЦСМ»



<p>Плиты поверочные и разметочные</p>	<p>Внесены в Государственный реестр средств измерений Регистрационный № <u>11605-10</u></p>
--	---

Выпускаются по ГОСТ 10905-86.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

Применяются в машиностроении, приборостроении и в других отраслях промышленности.

ОПИСАНИЕ

Плиты изготавливаются следующих исполнений:

чугунные:

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

гранитные:

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 630x400 мм и менее имеются три опорные точки, а у плит размерами свыше 630x400 мм пять опор.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры плит, мм... 250x250; 400x400; 630x400; 1000x630; 1600x1000;
2000x1000; 2500x1600.

Классы точности: 00 и 0 для гранитных плит, 1 и 2 для чугунных плит.

Допуск плоскостности рабочих поверхностей плит при температуре окружающей среды (20±3) °С для плит КТ 00; и (20±4) °С для плит КТ 0 и 1; (20±6) °С для плит КТ 2 не должен превышать значений, указанных в таблице 1:

Таблица 1

Размеры плит, мм	Допуск плоскостности для классов точности, мкм			
	00	0	1	2
250x250	2	4	8	16
400x400	3	6	12	25
630x400	4	8	16	30
1000x630	5	10	20	40
1600x1000	6	12	25	50
2000x1000	8	16	30	60
2500x1600	8	16	30	60

Габаритные размеры и масса плит чугунных и гранитных указаны в таблице 2.

Таблица 2

Типоразмер	Габаритные размеры, мм, для плит исполнения		Масса, кг	
	чугунные	гранитные	чугунные	гранитные
250x250	250x250x50	250x250x90	14,0	14,2
400x400	400x400x90	400x400x110	38,0	49,5
630x400	630x400x105	630x400x110	65,0	76,0
1000x630	1000x630x180	1000x630x170	280,0	380,0
1600x1000	1600x1000x230	1600x1000x260	870,0	1404,0
2000x1000	2000x1000x260	2000x1000x260	1100,0	1504,0
2500x1600	2500x1600x260	2500x1600x280	1400,0	1800,0

Полный средний срок службы - 10 лет.

ЗНАК УТВЕРЖДЕНИЯ ТИПА

Знак утверждения типа наносится на титульном листе паспорта типографским способом.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- плита;
- ручки;
- опоры регулируемые;
- крышка;
- паспорт.

ПОВЕРКА

Поверку плит поверочных и разметочных проводят по МИ 2007-89 ГСИ. Плиты поверочные и разметочные. Методика поверки.
Межповерочный интервал – 2 года.

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

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.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Тип плит поверочных и разметочных утвержден с техническими и метрологическими характеристиками, приведенными в настоящем описании типа, метрологически обеспечен при выпуске из производства и в эксплуатации согласно государственной поверочной схеме.

Изготовитель:

ОАО «Ставропольский инструментальный завод», г. Ставрополь

Адрес: 355107, г. Ставрополь, Старомарьевское шоссе, 15

Телефон: (8652) 94-65-68

Факс: (8652) 94-65-76; 24-87-82

Генеральный директор
ОАО «Ставропольский
инструментальный завод»



A handwritten signature in black ink, appearing to read "В.И. Русаков".

В.И. Русаков