



СЕРТИФИКАТ

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



№ 15240 от 31 мая 2022 г.

Срок действия до 17 июля 2025 г.

Наименование типа средств измерений:

Плиты поверочные и разметочные

Производитель:

АО «Ставропольский инструментальный завод», г. Ставрополь, Российская Федерация

Документ на поверку:

МИ 2007-89 «Государственная система обеспечения единства измерений. Плиты поверочные и разметочные. Методика поверки»

Интервал времени между государственными поверками **12 месяцев**

Тип средств измерений утвержден постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 31.05.2022 № 53

Средства измерений данного типа средства измерений, производимые в период срока действия данного сертификата об утверждении типа средства измерений, разрешаются к применению на территории Республики Беларусь в соответствии с прилагаемым описанием типа средств измерений.

Заместитель Председателя комитета



А.А.Бурак

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ
приложение к сертификату об утверждении типа средств измерений
от 31 мая 2022 г. № 15240

Наименование типа средств измерений и их обозначение: плиты поверочные и разметочные

Назначение и область применения: в соответствии с разделом «Назначение средства измерений» Приложения.

Описание: в соответствии с разделом «Описание средства измерений» Приложения.

Обязательные метрологические требования: класс точности; допуск плоскостности рабочих поверхностей, значения приведены в таблице 2, в разделе «Метрологические и технические характеристики» Приложения.

Основные технические характеристики и метрологические характеристики, не относящиеся к обязательным метрологическим требованиям: в соответствии с таблицей 1 Приложения; условия эксплуатации; полный средний срок службы, значения приведены в разделе «Метрологические и технические характеристики» Приложения.

Комплектность: в соответствии с разделом «Комплектность средства измерений» Приложения.

Место нанесения знака утверждения типа средств измерений: на средстве измерений и/или на эксплуатационных документах.

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

Технические нормативные правовые акты и технические документы, устанавливающие требования к типу средств измерений: в соответствии с разделом «Нормативные документы, устанавливающие требования к типу средств измерений» Приложения.

Производитель средств измерений: в соответствии с разделом «Изготовитель» Приложения.

Уполномоченное юридическое лицо, проводившее испытания средств измерений: в соответствии с разделом «Испытательный центр» Приложения.

Фотографии общего вида средств измерений носят иллюстративный характер и представлены на рисунках 1, 2 Приложения.

Место нанесения знака поверки: на свидетельство о поверке.

Приложение: описание типа средств измерений, регистрационный номер:
№ 11605-10, на 3 листах.

Директор БелГИМ



В.Л.Гуревич

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.

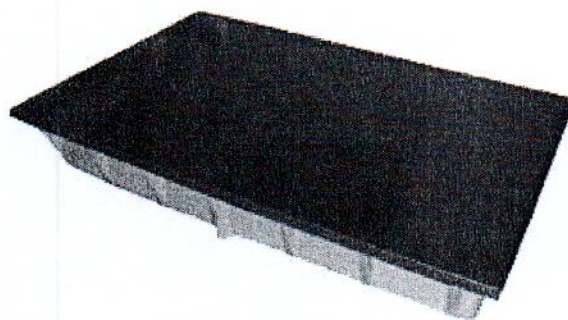


Рисунок 1 – Внешний вид плиты чугунной



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».

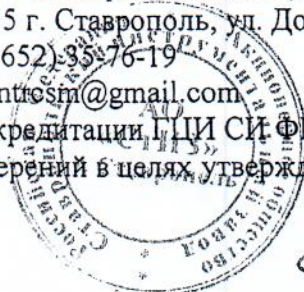
Изготовитель

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: ispcntresm@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

[Handwritten signature]

РУСАКОВ В.И.
Ген. директор

КОПИЯ ВЕРНА



С.С. Голубев

" 28 " 04 2015 г.