

УТВЕРЖДЕНО
приказом Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии
от «28» июня 2024 г. № 1559

Регистрационный № 92492-24

Лист № 1
Всего листов 4

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Плиты поверочные гранитные

Назначение средства измерений

Плиты поверочные гранитные (далее - плиты) предназначены для измерений отклонений от прямолинейности и плоскостности, а также использования в качестве образца плоской поверхности для установки деталей, высокоточных приборов и средств измерений.

Плиты могут применяться для передачи единицы длины оптическим плоскомерам и гидростатическим уровням 3-го разряда в качестве рабочего эталона 2-го разряда согласно государственной поверочной схемы для средств измерений отклонений от прямолинейности и плоскостности, утвержденной приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 марта 2021 года №314.

Описание средства измерений

Принцип измерений отклонений от прямолинейности и плоскостности с помощью плит основан на методе линейных отклонений, где плита является опорной поверхностью.

Плиты изготавливаются в исполнении 3 по ГОСТ 10905-86 – плиты без бортовых захватов, с нормированными допусками перпендикулярности боковых поверхностей к рабочей поверхности и взаимной перпендикулярности боковых поверхностей.

Плиты изготавливаются классов точности 00 и 0 по ГОСТ 10905-86.

Плиты выпускаются следующих размеров: 250×250, 400×400, 630×400, 1000×630, 1600×1000 и 2000×1000 мм.

Общий вид плиты поверочной гранитной представлен на рисунке 1.

Пломбирование плит и нанесение знака поверки на средство измерений не предусмотрено.

Пример условного обозначения плиты поверочной гранитной исполнения 3, 00 класса точности, размерами 630×400 мм:

Плита 3 – 00 – 630 × 400 ГОСТ 10905-86

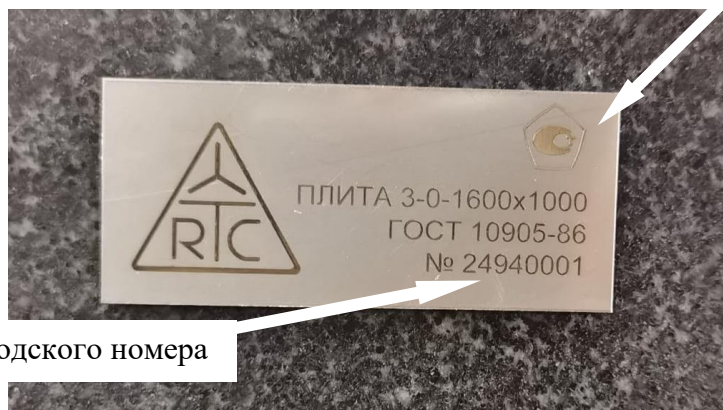


Рисунок 1 – Общий вид плиты поверочной гранитной

Заводской номер в виде цифрового обозначения наносится на маркировочную табличку краской или методом лазерной гравировки и в паспорт типографским способом. Место нанесения заводского номера представлено на рисунке 2.

Маркировочная табличка (тёмного или светлого цвета) крепится на боковую поверхность плиты.

Место нанесения знака утверждения типа



Место нанесения заводского номера

Рисунок 2 – Место нанесения заводского номера и знака утверждения типа

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1 – Допуск плоскостности рабочих поверхностей плит

	Допуск плоскостности для классов точности, мкм по ГОСТ 10905-86	
	00	0
Условия определения допуска плоскостности: -температура окружающей среды, °С	20±3	20±4
Размеры плит, мм:		
250×250	2	4
400×400	3	6
630×400	4	8
1000×630	5	10
1600×1000	6	12
2000×1000	8	16

Таблица 2 – Параметр шероховатости Ra по ГОСТ 2789-73 боковых и рабочих поверхностей

Наименование характеристик	Значения характеристик
Параметр шероховатости Ra по ГОСТ 2789-73 боковых поверхностей, мкм, не более	2,5
Параметр шероховатости Ra по ГОСТ 2789-73 рабочих поверхностей, мкм, не более	0,32

Таблица 3 – Габаритные размеры и массы плит

Размеры, мм	Значения характеристик	
	Габаритные размеры, (Д×Ш×В) мм, не более	Масса, кг, не более
250×250	250×250×90	14,2
400×400	400×400×110	49,5
630×400	630×400×110	76,0
1000×630	1000×630×180	380,0
1600×1000	1600×1000×250	1204,0
2000×1000	2000×1000×250	1504,0

Таблица 4 – Общие технические характеристики

Наименование характеристики	Значение
Условия эксплуатации, - температура окружающей среды, °С - относительная влажность воздуха, %, не более - допустимое измерение температуры в течение 1 часа, °С	от +17 до +23 80 0,5
Полный срок службы, лет, не менее	5

Знак утверждения типа

наносится на маркировочную табличку краской или методом лазерной гравировки и типографским способом на титульный лист Паспорта.

Комплектность средства измерений

Таблица 5 – Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Плита	-	1 шт.
Ручки ¹⁾	-	2 шт.
Опоры регулируемые ²⁾	-	3, 5 или 7 шт.
Крышка	-	1 шт.
Паспорт	-	1 экз.

¹⁾ для плит размером до 630×400 мм
²⁾ для плит размером свыше 630×400 мм

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в разделе 7 «Заметки по эксплуатации, порядок работы, поверка» паспорта ПЛ-ТК.02.001.ПС «Плита поверочная гранитная ГОСТ 10905-86. Паспорт».

Нормативные документы, устанавливающие требования к средству измерений

Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 марта 2021 г. № 314 «Об утверждении Государственной поверочной схемы для средств измерений отклонений от прямолинейности и плоскостности»;

ГОСТ 10905-86 «Плита поверочные и разметочные. Технически условия».

Правообладатель

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

ИНН 2634059946

Юридический адрес: 355000, г. Ставрополь, ул. Объездная, д. 27

Телефон+7 (8652) 95-09-01, 58-31-22

E-mail: info26@rik-instrument.ru

Изготовитель

Акционерное общество «Русская Инструментальная Компания» (АО «РИК»)
ИНН 2634059946
Адрес: 355000, г. Ставрополь, ул. Объездная, д. 27
Телефон+7 (8652) 95-09-01, 58-31-22
E-mail: info26@rik-instrument.ru

Испытательный центр

Общество с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ»
(ООО «ПРОММАШ ТЕСТ»)
Юридический адрес: 119530, г. Москва, пр-кт Вернадского, д. 41, стр. 1, эт. 4, помещ. I, ком. 28
Адрес осуществления деятельности: 142300, Московская обл., г. Чехов, ш. Симферопольское, д. 2, лит. А, помещ. I
Телефон: +7 4954813380
E-mail: info@prommashtest.ru
Уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц № RA.RU.312126.

