

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

РЕКОМЕНДАЦИЯ

ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

ПЛИТЫ ПОВЕРОЧНЫЕ И РАЗМЕТОЧНЫЕ

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 2007—89

МОСКВА—1990

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Государственная система
обеспечения единства измерений
ПЛИТЫ ПОВЕРОЧНЫЕ И РАЗМЕТОЧНЫЕ
Методика поверки

МИ
2007—89

Дата введения 01.07.90

Настоящая рекомендация распространяется на поверочные и разметочные плиты, выпускаемые из производства по ГОСТ 10905, на образцовые плиты разрядов 2 и 3 по ГОСТ 8 420 и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

По методике настоящей рекомендации допускается поверять также находящиеся в эксплуатации импортные плиты и плиты, выпущенные до введения ГОСТ 10905.

Рекомендуемый межповерочный интервал для образцовых плит — 1 год, для рабочих — 2 года.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

При проведении поверки должны быть выполнены операции и применены средства поверки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операции при	
			первичной поверке	эксплуатации и хранении
Внешний осмотр	3 1	—	Да	Да
Проверка размагничности	3 2	Частицы из низкоуглеродистой стали массой от 0,1 до 0,2 г	Да	Да
Определение шероховатости боковых и нешаброванных рабочих поверхностей	3 3	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378 или образцовые аттестованные детали с па-	Да	Нет

Продолжение табл. 1

Наименование операции	Номер пункта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операции при	
			первичной поверке	эксплуатации и хранения
		раметром шероховатости Ra , равным 0,32; 0,63; 1,25; 2,5 и 5,0 мкм		
Определение отклонения от перпендикулярности боковых поверхностей между собой и боковых поверхностей к рабочей	3.4	Угольник поверочный типа УП или УШ класса 2 по ГОСТ 3749; набор щупов	Да	Нет
Определение качества шабровки	3.5	Поверочная плита по ГОСТ 10905 или поверочная линейка типа ШМ по ГОСТ 8026	Да	Да
Определение отклонения от плоскостности рабочей поверхности	3.6—3.6.11	См. табл. 4	Да	Да

Примечания:

1. Качество шабровки у плит, находящихся в эксплуатации, проверяют только в том случае, если они предназначены для работы по методу «пятен на краску».

2. Чугунные плиты, прошедшие ремонт, разрешается не проверять по п. 3.4, если их боковые поверхности при работе не используются. В этом случае боковые поверхности должны быть окрашены.

3. Поверка может быть прекращена после получения отрицательных результатов при выполнении любой из операций поверки.

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

2.1. Температура помещения, в котором проводят поверку, должна быть 20°C с допускаемыми отклонениями:

$\pm 3^{\circ}\text{C}$ — для плит класса точности 00 и разрядов 2 и 3;

$\pm 4^{\circ}\text{C}$ — для плит классов точности 0 и 1;

$\pm 6^{\circ}\text{C}$ — для плит классов точности 2 и 3.