

Общество с ограниченной ответственностью «Трансконсалтинг»

(ООО «Трансконсалтинг»)

115211, г. Москва, Каширское ш., д. 55, к. 5, помещ. I, ком. 20

Испытательный центр «CERTIFICATION GROUP»

Испытательная лаборатория «HARD GROUP»

142500, Московская обл., г. Павловский Посад, ул. Городковская, д. 73а, к. 10, к. 11, к. 15

150515, Ярославская обл., Ярославский р-н, в районе деревни Левцово

Телефон: +7(495)984-63-39; электронная почта: sert@lcmg.ru

Аттестат аккредитации № RA.RU.21ЦИ01



УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ

А.М. Асейкин

31 мая 2021 г.

Протокол испытаний:	№ 25Х/3-31.05/21
Дата протокола:	31.05.2021
Наименование и контактные данные заказчика:	Общество с ограниченной ответственностью «ТРЕЙДМАРК», Юридический адрес: 119021, город Москва, улица Тимура Фрунзе, дом 11 строение 1 помещение IV этаж 1 комната 6, Российская Федерация Фактический адрес: 119021, город Москва, улица Тимура Фрунзе, дом 11 строение 1 помещение IV этаж 1 комната 6, Российская Федерация
Изготовитель:	"Zhejiang Kaishuo Technology Co., Ltd", Юридический адрес: Building 29, Cangshan block, Zhejiang Lijin Hardware Technology Industrial Park, Huzhen Town, Jinyun County, Lishui City, Zhejiang Province, Китай Фактический адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: NINGBO E-STAR INT'L COMPANY LIMITED, Rm 1704, 17/F, Black A, Crown World Trade Plaza, No.11 Caihong South Road, Ningbo, Китай
Наименование (торговая марка/модель/тип/артикул) образца (ов):	Инструмент абразивный: диск отрезной по металлу 115x1,2x22мм, с маркировкой «ЕРМАК», артикул 664-118.
Сведения об отборе образца (ов):	Образец(ы) предоставлен(ы) заказчиком.
Дата получения образца (ов):	06.05.2021
Идентификационный номер:	X1106052021/3
Основание проведения испытаний:	Заявка № 8-0605 от 06.05.2021
Место осуществления лабораторной деятельности:	Московская обл., г. Павловский Посад, ул. Городковская, д. 73а, к. 11
Дата (ы) осуществления лабораторной деятельности:	с 06.05.2021 по 31.05.2021
Документ (ы), устанавливающий (е) требования к продукции:	Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" подразделы 5.2, 5.5 и 7.6 ГОСТ Р 52588-2011

Результаты испытаний настоящего протокола относятся только к представленному образцу (ам).

Размножение или перепечатка протокола испытаний без разрешения испытательной лаборатории не допускается.

Описание, идентификация и состояние образца (ов)

Инструмент абразивный: диск отрезной по металлу 115х1,2х22мм, с маркировкой «ЕРМАК», артикул 664-118.

Размер диска, мм 115х1,2х22

Макс. скорость, м/с 80

Макс. частота вращения, об/мин 13300

Обрабатываемый материал металл

Идентификация проводилась на соответствие документов, предоставленных в лабораторию заказчиком на проведение испытаний.

Проведенная идентификация свидетельствуют о соответствии образца (ов) предоставленным документам.

Маркировка имеется, внешние повреждения отсутствуют.

Условия проведения испытаний

Температура воздуха, °C	15 – 25
Относительная влажность воздуха, %	45 – 75
Атмосферное давление, мм рт. ст.	84 – 106,7 (630 – 800)

Используемое испытательное и измерительное оборудование

№	Наименование, заводской и/или инвентарный и/или учетный номер
1	Станок для испытаний абразивных кругов на механическую прочность, б/т, инвентарный №Л228, заводской №228
2	Прибор комбинированный, Testo Инвентарный №Л2648, Зав.№ 39520690/905
3	Штангенциркуль, ШЦ-I-125-0,1, Инв.№Л1395, Зав.№ 007719776

Документ (ы), устанавливающий (е) правила и методы исследований (испытаний) и измерений

ГОСТ 52588

Результаты испытаний

Наименование структурного подразделения (отдела)
испытательной лаборатории:

Отдел испытаний машинного оборудования, лифтов,
сосудов под давлением

ГОСТ Р 52588-2011 Инструмент абразивный. Требования безопасности

Раздел	Предъявляемые требования/наименование определяемых параметров	Результат испытаний				
5.2	Предельные рабочие скорости инструмента должны соответствовать указанным в таблицах 1-5	Предельные рабочие скорости дисков соответствуют указанным в таблицах 1-5 80 м/с				
5.3	Коэффициенты запаса прочности S_{br} и испытательной скорости f_{br} кругов, шлифовальных лепестковых кругов, зачистных лепестковых торцовых кругов, шлифовальных фибровых дисков, шлифовальных головок с оправкой должны соответствовать указанным в таблице 6.	Коэффициент запаса прочности соответствует 3.0 при коэффициенте испытательной скорости 1,73				
	Вид станков	Вид кругов	Наружный диаметр	Предельная рабочая	Коэффициент запаса	Коэффициент испытательной

ГОСТ Р 52588-2011 Инструмент абразивный. Требования безопасности

Раздел	Предъявляемые требования/наименование определяемых параметров				Результат испытаний	
		<i>D</i> , мм	скорость <i>v_s</i> , м/с	прочности <i>S_{br}</i>	скорости <i>f_{br}</i>	
Стационарные	Обдирочные	-	До 80 включ.	3,5	1,87	
	Отрезные		До 80 включ.	3,5*	1,87*	
			До 125 включ.	2,0	1,41	
	Шлифовальные, заточные, полировальные		До 80 включ.	3,0	1,73	
	Шлифовальные лепестковые, шлифовальные фибровые диски, шлифовальные головки с оправкой		До 80 включ.			
Стационарные в закрытой рабочей зоне	Обдирочные		До 100 включ.			
	Шлифовальные, заточные, полировальные		До 125 включ.	1,75	1,32	
Переносные	Шлифовальные, полировальные, отрезные		До 125 включ.	3,5	1,87	
	Шлифовальные лепестковые, шлифовальные фибровые диски, шлифовальные головки с оправкой		До 80 включ.	3,0	1,73	
Ручные шлифовальные машины	Зачистные	До 125 включ.	До 80 включ.	3,0	1,73	
			Св. 80	3,5	1,87	
		Св. 125	До 50 включ.	3,0	1,73	

ГОСТ Р 52588-2011 Инструмент абразивный. Требования безопасности

Раздел		Предъявляемые требования/наименование определяемых параметров			Результат испытаний	
			включ.			
				Св. 50	3,5	1,87
		Зачистные лепестковые торцовые, шлифовальные лепестковые с оправкой	-	До 50 включ.	3,0	1,73
			До 125 включ.	Св.50	3,0	1,73
			Св. 125	Св.50	3,5	1,87
		Отрезные	До 125 включ.	До 80 включ.	3,0	1,73
			Св.125	До 125 включ.	3,5	1,87
		Шлифовальные головки с оправкой	-	До 63 включ.	3,0	1,73
		* Обработка только с ручной подачей.				

7.6	Маркировка	
7.6.1	Маркировка абразивного инструмента должна быть четкой и сохраняться при его транспортировании и хранении	Маркировка четкая и сохраняется при транспортировании
7.6.2	Маркировка абразивного инструмента должна содержать:	
	а) товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;	«ЕРМАК»
	б) страну-изготовитель, юридический адрес;	NINGBO E-STAR INT'L COMPANY LIMITED, Rm 1704, 17/F, Black A, Crown World Trade Plaza, No.11 Caihong South Road, Ningbo, Китай
	в) условное обозначение;	664-118
	г) номер партии, дату выпуска (месяц и год);	Номер партии отмечен
	д) знаки безопасности в соответствии с таблицей 10;	Знаки безопасности присутствуют
	е) предельную частоту вращения, мин ⁻¹ ;	Максимальная скорость 13300 оборотов/мин Предельная рабочая скорость 80 м/с
	ж) знак обращения на рынке для сертифицированной продукции и продукции, подлежащей декларированию о соответствии;	Знак обращения для сертифицированной продукции присутствует
	з) штриховой код (при наличии).	Присутствует

Испытания провёл:

Инженер-испытатель I категории



А.А. Чугаев

Протокол подготовил:

Специалист ИЛ



А.Ю. Курячев

Протокол проверил:

Руководитель отдела испытаний МиО, лифтов
и сосудов под давлением



И.И. Заярный

