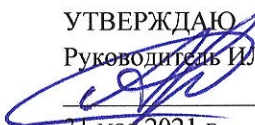


Общество с ограниченной ответственностью «Трансконсалтинг»
 (ООО «Трансконсалтинг»)
 115211, г. Москва, Каширское ш., д. 55, к. 5, помещ. I, ком. 20
 Испытательный центр «CERTIFICATION GROUP»
 Испытательная лаборатория «HARD GROUP»
 142500, Московская обл., г. Павловский Посад, ул. Городковская, д. 73а, 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:	№ 24X/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:	"Danyang Youmei Tools Co., Ltd", Юридический адрес: No. A-2 Tiangong Tools Industry Park, South of The Tonggang Road, Danyang City, Китай. Фактический адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: JIANGSU HIGH HOPE INTERNATIONAL GROUP SUNSHINE IMPORT AND EXPORT CORPORATION, 17/F JIANGSU INTERNATIONAL BUSINESS MANSION, 50 ZHONGHUA ROAD, NANJING, P.R., Китай
Наименование (торговая марка/модель/тип/артикул) образца (ов):	Инструмент из природных и синтетических алмазов: диск алмазный отрезной сегментный 230x22,2мм, с маркировкой «FALCO», артикул 664-494.
Сведения об отборе образца (ов):	Образец(ы) предоставлен(ы) заказчиком.
Дата получения образца (ов):	06.05.2021
Идентификационный номер:	X1006052021/3
Основание проведения испытаний:	Заявка № 7-0605 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 и 7.7, подпункт 6.4.2.5 ГОСТ 32406-2013 раздел 5 ГОСТ 32833-2014

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 из природных и синтетических алмазов: диск алмазный отрезной сегментный 230x22,2мм, с маркировкой «FALCO», артикул 664-494.

Размеры, мм 230x22,2

Макс. скорость, м/с 80

Макс. частота вращения, об/мин 6650

Обрабатываемый материал бетон, кирпич, керамика

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, °С	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	Стенд проверки абразивных и шлифовальных кругов на механическую прочность, б/т, инвентарный №Л690, заводской б/н
2	Прибор комбинированный, Testo Инвентарный №Л2648, Зав.№ 39520690/905
3	Ключ моментный шкальный, DB50N-S, Инвентарный №Л198, Зав.№ 307251В
4	Штангенциркуль, ШЦ-I-125-0,1, Инв.№Л1395, Зав.№ 007719776

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

ГОСТ 32833, ГОСТ 32406

Результаты испытаний

Наименование структурного подразделения (отдела) испытательной лаборатории:	Отдел испытаний машинного оборудования, лифтов, сосудов под давлением
---	---

подразделы 5.2 и 7.7, подпункт 6.4. 2.5

ГОСТ 32406-2013 "Инструмент алмазный и из кубического нитрида бора. Требования безопасности"

Раздел	Требования/испытания	Результаты/замечания
5.2	Предельные рабочие скорости инструмента должны соответствовать указанным в таблицах 1-3.	Предельная рабочая скорость диска соответствует указанным и составляет 80 м/сек
6.4.2.5	Создаваемый ключом момент изгиба, приложенный к алмазосному сегменту, - по ГОСТ 30513.	Момент изгиба, создаваемый динамометрическим ключом, приложенным к сегментам составляет 10,0 Н·м
7.7	Маркировка	
7.7.1	Маркировка инструмента должна быть четкой и должна сохраняться при его транспортировании и хранении.	Маркировка четкая и сохраняется при транспортировании
7.7.2	Маркировка должна содержать:	
а)	товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;	Имеется
б)	страну-изготовителя, юридический адрес;	Имеется
в)	размеры;	Внешний диаметр- 230 мм Диаметр посадочного отверстия - 22,2 мм Зубья 40x2,6 мм
г)	стрелку, указывающую направление вращения отрезного круга;	Имеется
д)	предельную рабочую скорость, метры в секунду;	80

подразделы 5.2 и 7.7, подпункт 6.4. 2.5
ГОСТ 32406-2013 "Инструмент алмазный и из кубического нитрида бора. Требования безопасности"

Раздел	Требования/испытания	Результаты/замечания
е)	предельную частоту вращения, обороты в минуту;	6650
ж)	область применения отрезного круга;	Для обработки бетона
к)	знаки безопасности в соответствии с таблицей 8.	Имеются

Таблица 8.

Графическое изображение	Смысловое значение
	Работать в защитных очках
	Работать в защитных наушниках
	Работать в средствах индивидуальной защиты органов дыхания
	Работать в защитных перчатках *

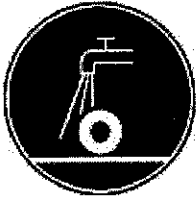
* Дополнительно при использовании на ручных шлифовальных машинах.

л)	ограничение по применению в соответствии с таблицей 9.	Имеются
----	--	---------

Таблица 9.

Графическое изображение или надпись	Смысловое значение
	Не допускается использовать на ручных шлифовальных машинах
	Не допускается использовать СОЖ
	Не допускается использовать для торцевого шлифования

подразделы 5.2 и 7.7, подпункт 6.4. 2.5
ГОСТ 32406-2013 "Инструмент алмазный и из кубического нитрида бора. Требования безопасности"

Раздел	Требования/испытания	Результаты/замечания
		Использовать только с СОЖ
	Использовать только для работы в закрытой рабочей зоне	
н)	знак обращения на рынке для продукции, требующей подтверждение соответствия требованиям технического регламента в форме обязательной сертификации или декларирования;	Имеется
п)	дату выпуска (месяц, год);	12.2020
р)	штамп технического контроля;	Имеется

раздел 5 ГОСТ 32833-2014 "Круги алмазные отрезные. Технические условия"

Раздел	Требования/испытания	Результаты/замечания
5	Требования безопасности	
5.1	Предельные рабочие скорости отрезных кругов должны соответствовать указанным в таблице 6.	Предельная рабочая скорость 80 м/с

Таблица 6

Вид оборудования	Тип круга	Предельная рабочая скорость, v , м/с, на связках	
		В	М
Стационарные и переносные станки	1A1R, 1A1R-Turbo	35; 50; 63; 80	35; 40; 50; 63; 80; 100
	1A1RSS	-	50; 63; 80; 100
Ручные шлифовальные машины	1A1R, 1A1R-Turbo, 1A1RSS		

5.3	Предельные моменты изгиба, приложенные к алмазосодержащему сегменту длиной L_2 , равной 40 мм, должны соответствовать указанным в таблице 8	Предельный момент изгиба, приложенный к алмазосодержащему сегменту длиной, равной 40 мм – 24 Н·м,
-----	---	---

Таблица 8

Толщина корпуса E , мм	Предельный момент изгиба, Н·м		Толщина корпуса E , мм	Предельный момент изгиба, Н·м	
	при креплении сегментов пайкой	при креплении сегментов лазерной сваркой		при креплении сегментов пайкой	при креплении сегментов лазерной сваркой
1,6	5,4	9,2	3,5	25,7	44,1
1,8	6,8	11,7	4,0	33,6	57,6
2,0	8,4	14,4	4,5	42,5	72,9
2,2	10,2	17,4	5,0	52,5	90,0
2,5	13,1	22,5	5,5	63,5	108,9
2,8	16,5	28,2	6,0	75,6	129,6
3,2	21,5	36,9	7,0	102,9	176,4
			8,0	134,4	230,4

5.5	Остальные требования безопасности - по ГОСТ 32406.	Требование соблюдено
-----	--	----------------------

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

