

Испытательная лаборатория «Омнис-эксперт»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ29

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 143600, Россия, Московская область, город Волоколамск, Северное шоссе, 16Б

Утверждаю:
Начальник лаборатории



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 003/В-23/11/22 от 23.11.2022 года

Заказчик испытаний, адрес заказчика ¹	ООО «Т.Б.М.». Адрес: 141006, РОССИЯ, РФ, Московская область, г. Мытищи, Волковское шоссе, владение 15, строение 1, офис 603
Наименование объекта испытаний ¹	Крепежные изделия торговой марки «ELEMENTIS», диаметром до 12 мм: винты
Изготовитель ¹	«KINFAST HARDWARE (SHENZHEN) LTD». Адрес: КИТАЙ, Rm. 801, In-Long Development Centre, No. 6025 Shennan Road, Shenzhen
План (метод) отбора образцов ¹	Отбор образцов произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020, акт отбора образцов № 003/В/11/22
Идентификационный номер образца	№ 003/В/11/22
Испытания проведены на соответствие требованиям	На соответствие ГОСТ 1759.0-87 (п.п. 2.1, 2.2), ГОСТ 10618-80 (п.п. 2.4, 2.9, 2.11, 2.12), ГОСТ 1147-80 (п.п. 1.5, 1.6), по спецификации производителя

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Инженер-испытатель: Н.И. Назаров

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Поверхность винтов	ГОСТ 1759.0-87	должна быть чистой, без следов коррозии и механических повреждений.	Соответствует требованию
Временное сопротивление, δ_b , Н/мм ² , не менее	ГОСТ 1759.0-87	510	520
Предел текучести, δ_t , Н/мм ² , не менее	ГОСТ 1759.0-87	195	210
Относительное удлинение δ_5 , % не менее	ГОСТ 1759.0-87	35	45
Напряжение от пробной нагрузки δ_p , Н/мм ² , не менее	ГОСТ 1759.0-87	175	185
Твердость	ГОСТ 10618-80	должна быть HRC ₃ , 37 ... 47	HRC ₃ , 44
Твердость	ГОСТ 10618-80	должна быть HRC ₃ , 57 ... 63	HRC ₃ , 60
Поверхностная твердость винтов после химико-термической	ГОСТ 10618-80	должна быть не менее 450 HV ₀₃	475 HV ₀₃

¹ Информация представлена заказчиком

Испытательная лаборатория «Омнис-эксперт»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ29

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 143600, Россия, Московская область, город Волоколамск, Северное шоссе, 16Б

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
обработки			
Глубина слоя химико-термической обработки	ГОСТ 10618-80	0,05 - 0,18	0,14
Резьба	ГОСТ 10618-80	должна быть чистой, без задиров и заусенцев	Соответствует требованию
Частичные подрезы, утолщения или надрывы витков	ГОСТ 10618-80	Не допускаются	Не обнаружено
Допускаемые дефекты поверхности винтов	ГОСТ 10618-80	По ГОСТ 1759.2	Не обнаружено
На винтах с заостренным концом	ГОСТ 10618-80	не допускается притупление острия буравчика более 15 % от диаметра резьбы.	Соответствует требованию
Дефекты поверхности шурупов	ГОСТ 1147-80	По ГОСТ 1759.2	Соответствует требованию
Буравчик шурупа	ГОСТ 1147-80	должен иметь не менее 1,5 витков резьбы	Соответствует требованию
Притупление острия буравчика, для диаметра до 5мм, не более %	ГОСТ 1147-80	20	Соответствует требованию
Притупление острия буравчика, для диаметра выше 5мм, не более %	ГОСТ 1147-80	40	Соответствует требованию
Резьбовая часть шурупов	ГОСТ 1147-80	должна иметь на конце заостренную часть	имеет на конце заостренную часть

Примечания:

1. Протокол испытаний распространяется только на образцы, прошедшие испытания. Результаты испытаний относятся к предоставленным Заказчиком образцам.
2. Протокол испытаний не может быть частично воспроизведен без письменного разрешения испытательной лаборатории.
3. Методики проведения испытаний включены в Перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований технических регламентов.

ОКОНЧАНИЕ ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ