

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ
"РЕГИОНТЕСТ" ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ "ИВАНОВСКИЙ
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ХИМИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ"
(ИЛ ЭТИ "РегионТест" ГОУ ВПО ИГХТУ)

153000, г.Иваново, ул. Жиделёва, д.3, оф.14 тел./факс (4932)374152
Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21МЛ37 действителен до 03.03.2012 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 184РТ-2009 от 27.10.2009 г.

Стандарты, на соответствие которым проверялось изделие	ГОСТ 1759.0-87 (Пп. 2.1, 2.2)
Наименование изделия	Дюбель распорный рамный (анкерный) металлический в комплекте с винтом М 10х182
Изготовитель	"Ankhoring and Fastening Sისტems, Ltd" Адрес: 7 Tzyou 177, 3 Road, Zuoying District, Kaohsiung, R.O.C., Тайвань (Китай)
Заявитель	"Ankhoring and Fastening Sისტems, Ltd" Адрес: 7 Tzyou 177, 3 Road, Zuoying District, Kaohsiung, R.O.C., Тайвань (Китай)
Дата отбора образцов	13.10.2009
Количество образцов	10 шт.
Цель испытаний	Добровольная сертификация

Утверждаю:

Руководитель ИЛ ЭТИ «РегионТест»

Д.В. Зимин

(подпись)



Испытанные образцы **соответствуют** требованиям ГОСТ 1759.0-87 (Пп. 2.1, 2.2)

*Протокол распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям.

*В протоколе представлены наилучшие результаты измерений.

*Настоящий протокол испытаний не может быть полностью или частично перепечатан без разрешения ИЛ ЭТИ «РегионТест» ГОУ ВПО ИГХТУ.

1. ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	Дюбель распорный рамный (анкерный) металлический в комплекте с винтом М 10х182
2. НД, ПО КОТОРОЙ ВЫПУСКАЕТСЯ ИЗДЕЛИЕ	Документация изготовителя
3. МЕСТО И ДАТА ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ	ИЛ ЭТИ «РегионТест» ГОУ ВПО ИГХТУ Испытания начаты 13.10.2009, окончены 27.10.2009
4. МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ	по ГОСТ 1759.0-87
5. ПРОГРАММА ИСПЫТАНИЙ	по ГОСТ 1759.0-87
6. ОБОЗНАЧЕНИЯ В ПРОТОКОЛЕ	"с" -соответствует требованию или результат испытаний положительный; "нс" -не соответствует требованию или результат испытаний отрицательный; "нп" -требование не применяется, испытания не проводились; "см.табл." -результаты испытаний в таблицах в конце протокола.
7.ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЙ	Испытания проведены в последовательности пунктов настоящего протокола. Диапазон окружающих температур, класс точности измерительного оборудования, средств измерений, источники питания и т.п.- в соответствии с ГОСТ 1759.0-87 и конкретными пунктами методов испытаний.

8. ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Таблица 1

№№	Наименование испытательного оборудования и средств измерений	Дата очередной поверки
1	Твердомер ТШ-2М	08.2010
2	Калибры резьбовые	-
3	Штангенциркуль ШЦ –1-120-0,1 №344405	3 кв. 2010
4	Стенд ГП-250	I кв. 2012

9.РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Таблица 2

Пункт	Требования Испытания	Результат	Вывод
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ			
2.1.	Внешний вид		
2.1.1.	Поверхность болтов, винтов, шпилек и гаек должна быть чистой, без следов коррозии и механических повреждений.	Требования выполнены	с
2.1.2.	Допускаемые дефекты поверхности болтов, винтов и шпилек - по ГОСТ 1759.2-82.	Требования выполнены <i>Дефектов нет</i>	с
2.1.3.	Допускаемые дефекты поверхности гаек - по ГОСТ 1759.3-83.	—	нп
2.2.	Механические свойства и материалы		
2.2.1.	Механические свойства болтов, винтов (кроме установочных) и шпилек из углеродистых нелегированных и легированных сталей - по ГОСТ Р 52627-2006. <i>Испытание на растяжение (ГОСТ Р 52627-2006 п. 8.1). Минимальная разрушающая нагрузка 24,4 кН.</i>	Требования выполнены	с
	<i>Предел прочности на растяжение, не менее..... 420 Н/мм²</i>	445 Н/мм ²	
	<i>Испытание пробной нагрузкой 18 кН (ГОСТ Р 52627-2006 п. 8.5). Пробная нагрузка прикладывается в осевом направлении и выдерживается в течение 15 с.</i>	Требования выполнены	с
	<i>Допустимая остаточная деформация±12,5 мкм</i>	8,3 мкм	
	<i>Испытание на твердость. Твердость по Виккерсу должна быть в пределах 130HV ... 220HV.</i>	167 HV...189HV	с
2.2.2.	Механические свойства установочных винтов и аналогичных крепежных изделий, не работающих на растяжение, из углеродистых нелегированных и легированных сталей - по ГОСТ 25556-82.	—	нп
2.2.3.	Механические свойства гаек из углеродистых нелегированных и легированных сталей – ГОСТ Р 52628-2006.	—	нп
2.2.4.	Механические свойства болтов, винтов, шпилек и гаек из коррозионно-стойких, жаропрочных, жаростойких и теплоустойчивых сталей, а также рекомендуемые марки сталей - по табл. 1 и 2.	—	нп
2.2.5.	Механические свойства болтов, винтов, шпилек и гаек из цветных сплавов, а также рекомендуемые марки сплавов - по табл. 3 и 4.	—	нп
2.2.6.	Допускается изготавливать болты, винты, шпильки и гайки из материалов и сплавов, не предусмотренных в табл. 1-4. При этом их механические свойства должны быть не ниже указанных для соответствующих групп.	—	нп
2.2.7.	По требованию потребителя крепежные изделия из латуни, изготовленные холодной высадкой, должны подвергаться термической обработке для снятия внутренних напряжений.	—	нп

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Представленные образцы дюбеля распорного рамного (анкерного) металлического в комплекте с винтом М 10х182 соответствуют требованиям ГОСТ 1759.0-87 (Пп. 2.1, 2.2).

Инженер ИЛ ЭТИ:  Ю.В. Смирнова

(подпись)