

МЕРИДИАН

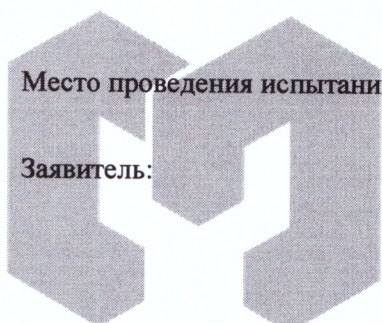
ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"МЕРИДИАН" (ООО "МЕРИДИАН")

115304, город Москва, Каспийская улица, дом 22 корп 1 стр 5
phone: +7 (915) 218-08-46; email: office@meridian-g.ru
РОСС RU.32457.04РИДО.ИЛ01, сроком действия до 31.05.2027 года

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ МТ-22/02-0154 от 22.02.2022 года



Место проведения испытаний:

Заявитель:

Наименование продукции:

Изготовитель:

Нормативный документ:

Дата получения образца:

Испытательная лаборатория ООО «МЕРИДИАН»

Общество с ограниченной ответственностью
«Главстройпроект». Адрес: 241050, Брянская обл., г.Брянск,
ул. Дуки, д.65, оф.403/1, телефон: 7(916)237-89-11.

Полевая экспресс-лаборатория системы И.М. Литвинова
(Южный Научный Исследовательский Институт по
строительству ЮжНИИ) тип 9 ПЛЛ-9

АО Кировский завод Красный инструментальщик
Адрес: 610020, Россия, Кировская область, г. Киров, ул.
Профсоюзная, д. 52А.

ГОСТ 7328-61, СТУ -30 -3171-62

23.09.2021

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Раздел	Требования / испытания	Заключение
2.3	Допускаемые отклонения от номинального значения массы гирь не более 20 кг, находящихся в применении, не должны превышать абсолютных значений, указанных в табл. 1.	С
2.5	По требованию потребителя допускаемое отклонение от номинального значения массы образцовой гири III разряда параллелепипедной формы массой 20 кг вновь изготовленной, находящейся в применении и выпускаемой после ремонта, должно быть ± 1 г, а допускаемая погрешность определения массы - ± 250 мг.	С
2.6	Допускаемые отклонения от номинального значения массы образцовой гири IV разряда параллелепипедной формы массой 20 кг и образцовых гирь IV разряда массой свыше 20 кг вновь изготовленных, находящихся в применении и выпускаемых после ремонта, а также допускаемые погрешности определения массы не должны превышать абсолютных значений, указанных в табл. 2	С
2.7	Гири должны быть изготовлены из металла или металлического сплава, указанного в справочном приложении 1.	С
2.8	Гири 5 и 6-го классов должны быть изготовлены из серого чугуна по ГОСТ 1412-85. Поверхность гирь 5 и 6-го классов должна быть не хуже поверхности отливки из чугуна в песчаную форму. Допускаются на поверхности литых чугунных гирь 6-го класса массой от 200 г до 5 кг заполнение раковин эпоксидной смолой в количестве не более 3 шт. диаметром не более 2 мм, глубиной не более 1 мм с последующей механической зачисткой заподлицо с наружной поверхностью гири.	НП
2.9	Плотность материала гирь должна соответствовать указанной в табл.3.	С
2.10	Шероховатость поверхности гирь должна быть указана на рабочих чертежах, утвержденных в установленном порядке.	С
2.11	Покрyтия гирь должны соответствовать указанным в табл. 4.	С
2.12	Гири III и IV разрядов и 3-6-го классов массой более 10 г, чугунные гири массой от 10 г и более и гири конусообразной формы (см. табл. 3) следует изготавливать с подгоночной полостью.	С
2.13	Подгоночная полость гири должна быть такой, чтобы при ремонте была возможность досыпки подгоночного материала (табл. 5).	С
2.14	Материал, применяемый для заполнения подгоночных полостей гирь, должен быть очищен от посторонних примесей и просушен.	С
2.15	Подгоночный материал для гирь III разряда и 2-3-го классов должен быть такой же плотности, как и материал гири. Для остальных гирь в качестве подгоночного материала следует применять стружку черных металлов и техническую дробь из чугуна и стали по ГОСТ 11964-81	С
2.16	Отверстие подгоночной полости у гирь III и IV разрядов и 3-го класса следует плотно закрывать резьбовой пробкой, а у гирь 4-6-го классов - гладкой цилиндрической.	С
2.17	Пробка, закрывающая подгоночную полость гирь III и IV разрядов и гирь 3-6-го классов, кроме чугунных, должна быть изготовлена из того же материала, что и гири. Для чугунных гирь пробка должна быть изготовлена из стали. Допускается изготавливать пробки для гирь 4-6-го классов из латуни, алюминия или алюминиевого сплава.	С
2.18	Положение резьбовой пробки у гирь III и IV разрядов и 3-го класса следует фиксировать закрепительным штифтом из алюминиевого сплава	С
2.19	Наружная плоскость пробки должна быть расположена в пределах $\pm 0,2$ мм относительно поверхности гири	С
2.20	Диаметры отверстий в гирях для пробок и резьбовых головок должны соответствовать указанным в табл. 6.	С
2.21	Гири 2-4-го классов без подгоночных полостей допускается подгонять покрытием.	С
2.22	Поверительное клеймо следует наносить на закрепительный штифт гирь III и IV разрядов и 3-го класса и на пробку - гирь 4-6-го классов. Поверительное клеймо на гири 4-6-го классов без подгоночных полостей массой до 10 г следует наносить на цилиндрическую поверхность.	С
2.23	Футляры для наборов и комплектов гирь следует изготавливать из пластмассы, дерева лиственных пород по ГОСТ 2695-83 или фанеры по ГОСТ 3916-69, а для гирь Ia и I разрядов и 1-го класса - только из дерева. Габаритные размеры футляров для наборов и комплектов гирь приведены в справочных приложениях 2 и 3. Влажность древесины должна быть не более 12%.	С

Раздел	Требования / испытания	Заключение
2.24	<p>Футляры для наборов и комплектов гирь должны удовлетворять следующим требованиям:</p> <p>а) для каждой гири должно быть отдельное гнездо;</p> <p>б) внутренняя поверхность футляра для гирь Ia и I разрядов и 1-го класса должна быть оклеена замшей по ГОСТ 3717-84, II разряда и 2-го класса - замшей или бархатом по ГОСТ 9727-78 либо любым другим материалом, не уступающим им по качеству;</p> <p>в) на внутренней поверхности крышки футляра для гирь Ia, I и II разрядов и I и 2-го классов должна быть подушка, обтянутая материалами (подпункт б);</p> <p>г) гнезда для гирь массой от 1 до 500 мг должны быть прикрыты пластинкой из стекла или его заменителей;</p> <p>д) наружная поверхность деревянных футляров для гирь Ia, I и II разрядов и I и 2-го классов должна быть отполирована или покрыта влагоустойчивым лаком;</p> <p>е) внутренняя и наружная поверхности деревянных футляров для гирь III и IV разрядов и 3 и 4-го классов должны быть окрашены или покрыты лаком;</p> <p>ж) футляр должен быть снабжен замком или крючком.</p>	С
2.25	<p>Набор гирь 6-го класса массой от 10 до 500 г следует укладывать в колодку с гнездами для гирь. Головки гирь должны выступать над поверхностью колодки.</p> <p>Допускается по согласованию с потребителем наборы гирь 6-го класса массой от 10 до 500 г не укладывать в колодки.</p>	С
2.26	<p>Наборы гирь IV разряда и 4-го класса массой от 5 до 500 мг допускается укладывать в картонные коробки по ГОСТ 12301-81, при этом гири должны быть обернуты папиросной бумагой по ГОСТ 3479-85</p>	С
2.27	<p>Пинцет для захвата гирь массой от 1 мг до 100 г должен быть изготовлен из алюминия марки А7 по ГОСТ 11069-74, его сплавов по ГОСТ 4784-74 или пластмассы.</p> <p>Для гирь III и IV разрядов и 2-4-го классов допускается изготавливать металлический пинцет с наконечником из кости или пластмассы, а для гирь II разряда - только с наконечником из кости. На поверхности пинцета не должно быть режущих кромок, царапин и заусенцев.</p> <p>Концы пинцета в сжатом положении должны сходиться без перекосов и обеспечивать надежный захват гирь.</p> <p>Для гирь 3 и 4-го класса допускается изготавливать пинцет из полистирола методом литья под давлением.</p>	С
2.28	<p>Вилка для захвата гирь массой более 100 г должна быть изготовлена из дерева лиственных пород по ГОСТ 2695-83 или пластмассы</p>	С
2.29	<p>Салфетка для гирь из замши по ГОСТ 3717-84, фланели по ГОСТ 7259-77 или полотна по ГОСТ 11302-78 должна обеспечивать захват всей поверхности головки гири.</p>	С
2.30	<p>Набор или комплект гирь в упаковке для транспортирования должен выдерживать без повреждений воздействие:</p> <p>транспортной тряски с ускорением 30 м/с при частоте ударов от 80 до 120 в минуту;</p> <p>температуры окружающей среды от минус 60 до плюс 50 °С;</p> <p>относительной влажности (95±3)% при температуре 35 °С.</p>	С

Таблица 1

Номинальное значение массы гири	Допускаемое отклонение для гирь разряда и класса (±), мг						
	Ia	I-1	II-2	III-3	IV-4	5	6
1 мг							
2 мг	0,004	0,012	0,040	0,12	-		
5 мг					0,40		
10 мг	0,005	0,016	0,050	0,16	0,50	-	-
20 мг	0,006	0,020	0,06	0,20	0,6		
50 мг	0,008	0,024	0,08	0,24	0,8		
100 мг	0,010	0,030	0,10	0,30	1,0		
200 мг	0,012	0,040	0,12	0,40	1,2		
500 мг	0,016	0,050	0,16	0,50	1,6		
1 г	0,020	0,060	0,20	0,6	2,0		
2 г	0,024	0,080	0,24	0,8	2,4	-	-
5 г	0,030	0,100	0,30	1,0	3,0		
10 г	0,040	0,120	0,40	1,2	4,0		
20 г	0,050	0,160	0,50	1,6	5,0	20	50
50 г	0,060	0,20	0,60	2,0	6,0		
100 г	0,10	0,30	1,0	3,0	10	30	100
200 г	0,20	0,60	2,0	6,0	20	50	
500 г	0,50	1,5	5,0	15,0	50	100	300

1 кг	1,0	3,0	10	30	100	200	500
2 кг			20	60	200	400	1000
5 кг	-	-	50	150	500	800	2500
10 кг			100	300	1000	1600	5000
20 кг			200	600	2000	3200	-

Таблица 2

Номинальное значение массы образцовой гири, кг	Допускаемое отклонение от номинального значения массы гири, г		Допускаемая погрешность определения массы гири, г
	вновь изготовленной и выпускаемой после ремонта	находящейся в применении	
20	+2	±2	±0,5
50	+5	±5	±1,2
100	+10	±10	±2,5
200	+20	±20	±5,0
500	+50	±50	±12
1000	+100	±100	±25
2000	+200	±200	±50

Таблица 3

Номинальное значение массы гири	Плотность материала гири разряда и класса, 10 кг/м					
	Ia	I-1	II-2	III-3	IV-4	5 и 6
От 1 до 20 мг включ.	2,65 и более					
От 50 до 500 мг включ.	6,32-10,91	4,40-10,90	2,65 и более			
От 1 до 20 г включ.	7,84-8,17	7,50-8,55	6,50-10,20			
От 50 г до 2000 кг включ.	7,94-8,06	7,80-8,20	7,40-8,70	6,40-10,60	7,00-9,50	

Таблица 4

Наименование материала гири	Покрытие гирь разряда и класса			
	II-2	III-3	IV-4	5 и 6
Латунь	Хромовое по ГОСТ 9.306-85		Хромовое или никелевое по ГОСТ 9.306-85	-
Сталь углеродистая	-	Многослойное (никель+медь+никель) суммарной толщиной 0,024-0,30 мм. Толщина каждого слоя по ГОСТ 9.306-85		По ГОСТ 9.303-84
Чугун	-	-	Лаки горячей сушки - черные, матовые или смесь лака с графитом	Лаки горячей сушки - черные, матовые или смесь графита с минеральным маслом или воронение

Таблица 5

Разряд и класс гири	Значения массы подгоночного материала от номинального значения массы гири, %, не менее
2	0,1
III, 3	0,3
IV, 4	0,4
5, 6 и условные	0,8
III, IV параллелепипедной формы	1,0

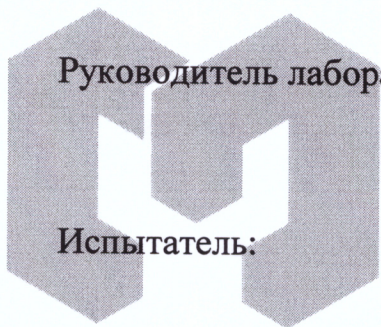
Таблица 6

Номинальное значение массы гири	2-й класс	III и IV разряды 3-й класс	4-й класс		5 и 6-й классы	
			чугунные	стальные	чугунные	стальные
1 г	Резьба по ГОСТ 8724-81		Диаметр, мм			

2 г	M2	-	-	-	-
5 г	M3	-	5	5	-
10 г		M4	6	6	4
20 г	M4	M6	8	5	5
50 г		M8x1	10	8	10
100 г	-	M8x1	12	8	10
200 г		M12x1,5	16	10	16
500 г		M12x1,5	16	10	16
1 кг		M18x1,5	18	-	18
2 кг		M18x1,5	18	-	18
5 кг	-	-	-	-	-
10 кг	-	-	-	-	-
20 кг	-	-	-	-	-

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Проверенные образцы соответствуют:
ГОСТ 7328-61, СТУ -30 -3171-62



Руководитель лаборатории:

Испытатель:

МЕРИДИАН
ИСПЫТАТЕЛЬСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ



Лебедева В.А.

Неткач А.С.

----- конец протокола -----