



www.incdmtm.ro  
Nr. Reg. Comerțului:  
J40/1074/1997  
C.I.F. RO 930

MINISTERUL CERCETĂRII ȘI INOVĂRII  
INSTITUTUL NAȚIONAL DE CERCETARE DEZVOLTARE  
PENTRU MECATRONICĂ ȘI TEHNICA MĂSURĂRII

Șos. Pantelimon nr. 6 + 8, sector 2, 021631,  
București, ROMÂNIA

Tel: +4021. 252.30.68/69; Fax: +4021. 252.34.37;  
E-mail: [cefin@cefin.ro](mailto:cefin@cefin.ro); [incdmtm@incdmtm.ro](mailto:incdmtm@incdmtm.ro)



## RAPORT DE ÎNCERCARE

Nr. 8 din 19.11.2018

F.POS – 8.2.4 – 2

**APROBAT,**  
**DIRECTOR GENERAL**

Prof.Univ.Dr.Ing.EurIng.Dr.h.c. Gh. GHEORGHE



**1 PRODUSUL** : Disc diamantat 1A1, nr. buc. 3  
**identificat** astfel:

1A1

având **caracteristicile tehnice** principale:

Compoziție: rasina poliamică cu D126, D151, D181 și carbura verde de siliciu  
dimensiuni : Ø150 - 20 - 6,5

prezentat pentru **încercarea**: determinarea randamentului de prelucrare  
de către **clientul** (nume și adresă):

SC Carmesin SA

la data: 09.11.2018 și supus încercării la data 09.11.2018

conform următoarei **metode / proceduri de încercare** / alt **referențial**:

Determinarea randamentului de prelucrare s-a realizat conform LISUM -PSL-14

de la care s-au făcut următoarele **abateri, omisiuni** sau **suplimentări**:

-

**Rezultatele** (valorile) **încercării** produsului sunt consemnate în:

Fisa de incercari

**Mijloacele de măsurare** / încercare utilizate sunt următoarele:

Masina de rectificat orizontal RPO 125-2  
Comparator precizie 0,001 mm


**Incertitudinea de măsurare** este:

**Rezultatele măsurărilor care sunt anexate la prezentul Raport de încercare se referă la produsul mai sus menționat.**

**2** Prezentul **RAPORT DE ÎNCERCARE** este întocmit de:  
Dr.ing Aurel Zapciu

  
\_\_\_\_\_  
(semnătură)

**3** **ÎNCERCAREA** a fost executată de  
Dr.ing Aurel Zapciu

  
\_\_\_\_\_  
(semnătură)


**4 MENȚIUNI REFERITOARE LA PRODUSUL ÎNCERCAT** (modul de pregătire pentru încercare / verificare, condiționare, condiții de mediu în timpul încercării, restricții referitoare la protejarea produsului sau la manipularea și conservarea sa, sau alte mențiuni relevante referitoare la produs):

conform LISUM -PSL-14, elaborat in INCDMTM


**5 CONCLUZII:**

Produsul corespunde

**6 RAPORTUL DE ÎNCERCARE** a fost verificat de:  
Drd.Ing. Valentin Gornoava

  
\_\_\_\_\_  
(semnătură)

Dr.ing.fiz. Laura Badita

  
\_\_\_\_\_  
(semnătură)

**RAPORTUL DE ÎNCERCARE** conține 3 pagini, inclusiv anexele.

**Este interzisă reproducerea prezentului raport fără acordul executantului încercării (INCDMTM).**

Anexa 1

**Rezultatele incercarilor la determinarea randamentului de prelucrare pentru proiectul**

**Optimizarea tehnologiei de prelucrare a carburilor metalice sinterizate cu ajutorul discurilor cu superabrazivi si liant de noua generatie**

**Produsul incercat:** Disc diamantat 1A1 Ø150 - 20 - 6,5, cu diamant D126, D151, D181, pe epruveta cms K20

**Echipment utilizat:** Masina de rectificat orizontal RPO 125-2

Masuratorile s-au efectuat in conformitate cu metoda prevazuta la cap. 3.3 din Studiul tehnic si rezultatele s-au consemnat in tabelul 1 si 2

Determinarea randamentului de prelucrare s-a realizat conform LISUM -PSL-14, INCDMTM

Tabel 1

Regim de microaschiere					
$V_s$ $m \cdot s^{-1}$	$U_T$ $m \cdot min^{-1}$	b mm	a mm	$L_H$ mm	$n_t$ treceți
20	12	5	0,01	300	500

Tabel 2

Date proces						Indicatori experimentali					
$V_a$ $mm^3$	$\Delta_{rs}$ $mm \cdot 10^{-3}$	$\Delta_{vs}$ $mm^3$	$\Delta_h$ mm	$\Delta_{vw}$ $mm^3$	G $mm^3 \cdot mm^{-3}$	Z $mm^3 \cdot s^{-1}$	Ra $\mu m$	T h	$V_a$ $mm^3$	$\Delta_{rs}$ $mm \cdot 10^{-3}$	$\Delta_{vs}$ $mm^3$
<b>Experiment 1</b>											
58.577	0,20	1881	5	30.000	15,95	2,22	0,43	116,90	58.577	0,20	1881
<b>Experiment 2</b>											
58.577	0,14	1319	5	30.000	22,74	2,22	0,46	166,66	58.577	0,14	1319
<b>Experiment 3</b>											
58.577	0,15	1413	5	30.000	21,23	2,22	0,44	155,59	58.577	0,15	1413