



中国认可  
国际互认  
检测  
TESTING  
CNAS L2809



# 检测报告

## Test Report

标称名称: 23 件套两用扳手套装

Name of Sample

型号规格: 6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19  
Type ,20,21,22,23,24,25,27,30,32MM

委托方: 瑞氮维尔工业科技(上海)有限公司

Applicant

检测类别: 委托检测

Test Purpose

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

STATE LIGHT INDUSTRY QUALITY SUPERVISION & TESTING STATION FOR TOOL WARE, SHANGHAI

上海市工具工业研究所检测中心

SHANGHAI TOOL INDUSTRY RESEARCH INSTITUTE MONITORING & TESTING CENTER



# 声 明

1. 《检测报告》无本机构公章或检验检测专用章无效。
2. 未经本机构批准，不得部分复制《检测报告》；复制《检测报告》未重新加盖本机构公章或检验检测专用章无效。
3. 《检测报告》涂改无效。
4. 《检测报告》无编制、审核、批准人签字无效。
5. 当样品由客户提供时，本机构对抽样的真实性不负责任，《检测报告》的结果仅与被测样品有关。
6. 客户提供的影响结果的有效性和应用的信息（如：数据，不在本机构资质认定、实验室认可能力范围内的判定依据，技术参数，所有权等信息），在报告应用中产生的法律责任由客户承担。
7. 对《检测报告》若有异议，应于收到报告之日起 15 日内向本机构提出，逾期不再受理。

地址：上海市天目中路 258 号

电话：021-63171914

网址：[www.toolins.com](http://www.toolins.com)

邮编：200070

传真：021-63538822

邮箱：[gjwujc@163.com](mailto:gjwujc@163.com)



# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站 上海市工具工业研究所检测中心 检测报告

报告编号：G20221141

共 6 页第 1 页

标称名称		23 件套两用扳手套装	标称商标	Raxwell	型号规格	6789,10,11,12,13, 14,15,16,17,18,19,20,21, 22,23,24,25,27,30,32MM
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	RTWC0102
标称生 产企业	名称	/	邮箱	/		
	地址	/	电话	/		
委托方	名称	瑞氮维尔工业科技（上海）有限公司		邮箱	/	
	地址	中国（上海）自由贸易试验区祖冲之路 1077 号凌阳大厦 2 幢 3501-3510 室		电话	13636616286	
样品接收日期	2022 年 8 月 31 日	抽样基数	/	送样数量	1 套	
检测日期	2022 年 8 月 31 日至 9 月 14 日	抽样数量	/	抽样地点	/	
检测环境条件	温度 23 ℃，湿度 / %	抽样日期	/	检测地点	上海市天目 中路 258 号	
检测依据	GB/T 4393—2008 两用扳手技术规范					
判定依据	GB/T 4388—2008 两用扳手的型式 GB/T 4389—2013 扳手的头部外形的最大尺寸 GB/T 4390—2008 扳手开口和扳手孔的常用公差 GB/T 4393—2008 两用扳手技术规范 尺寸可出具实测数据					
检测项目	1. 最小扭矩；2. 最小硬度；3. 精度；4. 基本尺寸；5. 镀层厚度； 6. 表面质量					
检测结论	委托的样品经检测，按照上述检测依据及判定依据的要求，所检项目除 尺寸（6-15）mm（e <sub>2</sub> 、b <sub>1</sub> ）实测，其余符合。详见本报告检测结果汇总页。					
说明	<div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>检测单位（盖章）</p> <p>发布日期：2022 年 9 月 16 日</p> </div>  </div>					

编制：严海军

*严海军*

审核：顾凯

*顾凯*

批准：吴靛

*吴靛*

# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站 上海市工具工业研究所检测中心 检测报告

报告编号: G20221141

共 6 页 第 2 页

序号		不合格分类	检测项目	单位	检测结果															实测结果	单项目判定												
					汇总表																												
			标准要求																														
			规格	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15										
1		最小扭矩	N·m	呆扳手	5.92	9.12	13.3	18.4	24.8	32.3	41.2	51.6	63.5	77	/	/	/	18.4	24.8	32.3	41.2	51.6	63.5	77						符合			
				梅花头	17.60	25.20	34.50	45.40	58.10	72.70	89.10	107.00	128.00	150.00	/	/	/	45.40	58.10	72.70	89.10	107.00	128.00	150.00						符合			
				扭矩试验后, 扳手开口端部变形量 $\Delta S \leq 0.05$ mm, 且不能出现影响使用性能永久变形和损伤。																				符合									
2		最小硬度	HRC	$\geq 39$ HRC																				符合									
3		精度	mm	开口极限	+0.15		+0.19		+0.24		+0.27																						符合
				偏差	+0.03		+0.04		+0.04		+0.05																						
				孔极限偏差	+0.15		+0.19		+0.24		+0.27																						
4		基本尺寸	mm	$e_{1max}$	6.5	7	8	8.5	9	9.5	10	11	11.5	12	5.44	5.64	6.11	6.25	6.90	6.98	7.18	8.07	7.50	8.65						符合			
				$e_2$	实测																												
				$l_{min}$	75	80	90	100	110	115	125	135	145	150	126.73	135.37	141.70	149.80	163.23	166.32	173.82	179.12	193.76	203.67									
5		镀层厚度	mm	$b_1$	实测																				符合								
				$b_{2max}$	20	22	24	26	28	30	32	34	36	39	10.99	13.12	14.17	14.19	16.06	17.36	19.18	21.18	21.83	23.60									
				扳手应进行电镀或其他表面处理。																													



# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

## 上海市工具工业研究所检测中心

### 检测报告

报告编号: G20221141

共 6 页第 3 页

检测 结果 汇总														
序号	不合格分类	检测项目	单位	标准要求	实测结果						单项判定			
6	C	表面质量	/	经电镀表面处理后的扳手，其表面应色泽均匀，不应有气孔、漏镀、烧焦、起层等影响保护性能和使用寿命的缺陷。 不应有裂缝、毛刺及明显的伤痕、氧化皮等缺陷。柄部平直，不应有影响使用性能的缺陷。 扳手开口两侧面表面粗糙度 Ra 值不大于 12.5 $\mu$ m。 扳手孔内表面粗糙度 Ra 值不大于 25 $\mu$ m。	+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合

注：“+”为符合，“-”为不符合，“/”为未检或无此项。



# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站 上海市工具工业研究所检测中心 检测报告

报告编号: G20221141

共 6 页 第 4 页

序号		不合格分类	检测项目	单位	检测结果																实测结果	单项目判定						
					标准要求																							
1			最小扭矩	N·m	规格	16	17	18	19	21	22	24	27	30	32	16	17	18	19	21	22	24	27	30	32	符合		
					呆扳手	92.3	109	128	149	198	225	287	399	536	643	/	/	/	+	+	+	+	+	+	+		+	+
					梅花头	175	201	230	261	330	368	451	594	760	884	/	/	/	+	+	+	+	+	+	+		+	+
2		B	最小硬度	HRC	扭矩试验后, 扳手开口端部变形量 $\Delta S \leq 0.05$ mm, 且不能出现影响使用性能永久变形和损伤。																符合							
					$\geq 39$ HRC																							
					19	21	22	24	27	30	32	16	17	18	19	21	22	24	27	30		32	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02
3			精度	mm	开口极限偏差	+0.27	+0.30	+0.05	+0.36	+0.06	+0.48	16.25	17.28	18.26	19.26	21.23	22.32	16.25	17.28	18.26	19.26	21.23	22.32	24.27	27.38	30.30	32.39	符合
					孔极限偏差	+0.27	+0.30	+0.05	+0.36	+0.06	+0.48	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
					$e_{1max}$	12.5	13	14	14.5	15.5	16	17.5	19	20	21	9.05	9.16	9.91	10.47	10.12	12.16	13.20	14.12	14.28	14.32	符合		
$e_{2max}$	8	8.5	9	9	10	10.5	11	12.5	13.5	14.5	6.45	7.17	7.00	7.21	8.01	8.88	8.10	9.33	10.24	10.74	符合							
$l_{min}$	160	170	180	185	205	215	230	255	285	300	210	227	238	250	280	297	320	363	400	424		符合						
4		C	基本尺寸	mm	$b_{1max}$	26	27.5	29	30.5	33.5	35	38	42.5	47	50	24.47	26.20	27.00	29.36	31.56			33.70	37.08	41.05	45.36	46.97	符合
					$b_{2max}$	41	43	45	47	51	53	57	64	70	74	33.51	34.44	36.96	40.57	43.97	45.75		49.75	57.14	63.13	66.90		
					扳手应进行电镀或其他表面处理。																符合							
5			镀层厚度	mm	+																	符合						

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站  
上海市工具工业研究所检测中心  
检测报告

报告编号: G20221141

共 6 页第 5 页

序号		检测项目	单位	标准要求	检测结果								单项判定		
6	C	表面质量	/	经电镀表面处理后的扳手,其表面应色泽均匀,不应有气孔、漏镀、烧焦、起层等影响保护性能和使用寿命的缺陷。 不应有裂缝、毛刺及明显的伤痕、氧化皮等缺陷。柄部平直,不应有影响使用性能的缺陷。 扳手开口两侧面表面粗糙度 Ra 值应不大于 12.5 $\mu$ m。 扳手孔内表面粗糙度 Ra 值应不大于 25 $\mu$ m。	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合	
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合	
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	符合	

注:“+”为符合,“-”为不符合,“/”为未检或无此项。



# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

## 上海市工具工业研究所检测中心

### 检 测 报 告

报告编号: G20221141

共 6 页第 6 页

检 测 结 果 汇 总											
序号	不合格分类	检测项目	单位	标 准 要 求				实 测 结 果			单项判定
								20	23	25	
1		最小硬度	HRC	≥39HRC				47	46	46	符合
2	B	精度	mm	开口极限偏差	+0.36 +0.06			20.28	23.34	25.34	符合
				孔极限偏差	+0.36 +0.06			+	+	+	符合
3		基本尺寸	mm	e <sub>1max</sub>	15	16.5	18	10.62	12.11	13.84	符合
				e <sub>2max</sub>	9.5	10.5	11.5	7.93	8.44	8.85	符合
				l <sub>min</sub>	200	220	240	267	308	340	符合
				b <sub>1max</sub>	32	36.5	39.5	29.90	35.43	39.49	符合
				b <sub>2max</sub>	49	55	60	41.30	48.22	53.79	符合
4	C	镀层厚度	mm	扳手应进行电镀或其他表面处理。				+	+	+	符合
5		表面质量	/	经电镀表面处理后的扳手，其表面应色泽均匀，不应有气孔、漏镀、烧焦、起层等影响保护性能和使用寿命的缺陷。				+	+	+	符合
				不应有裂缝、毛刺及明显的伤痕、氧化皮等缺陷。柄部平直，不应有影响使用性能的缺陷。				+	+	+	符合
				扳手开口两侧面表面粗糙度 Ra 值应不大于 12.5μm。				+	+	+	符合
				扳手孔内表面粗糙度 Ra 值应不大于 25μm。				+	+	+	符合
注：“+”为符合，“-”为不符合，“/”为未检或无此项。											