

报告编号: G20221130



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809



检测报告

Test Report

标称名称: 7" 专业日式钢丝钳

Name of Sample

型号规格: 7"

Type

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

邮编：200070

电话：021-63171914

传真：021-63538822

网址：www.toolins.com

邮箱：gjwujjc@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: G20221130

共 3 页第 1 页

标称名称		7"专业日式钢丝钳	标称商标	Raxwell	型号规格	7"
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	RTPC0002
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把	
检测日期	2022年9月2日	抽样数量	/	抽样地点	/	
检测环境条件	温度 25.8 °C, 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 6291-2013夹扭钳和剪切钳 试验方法 QB/T 2442.1-2007(2017)夹扭剪切钳 钢丝钳					
判定依据	GB/T 6290-2013夹扭钳和剪切钳 通用技术条件 QB/T 2442.1-2007(2017)夹扭剪切钳 钢丝钳 尺寸可出具实测数据					
检测项目	1. 抗弯强度; 2. 扭力; 3. 刃口硬度; 4. 剪切性能; 5. 夹持面硬度; 6. 钳轴硬度; 7. 基本尺寸; 8. 嘴顶偏摆量; 9. 刃口缝隙; 10. 嘴顶缝隙; 11. 使用性能; 12. 表面					
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, 所检项目除基本尺寸 w_4 、 t_1 实测, 其余符合。详见本报告检测结果汇总页。 检测单位(盖章) 发布日期: 2022年9月2日					
说明	参照钢丝钳 180 mm规格参数要求判定。					

编制: 周子文 周子文

审核: 严海军 严海军

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: G20221130

共 3 页第 2 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	
1		抗弯强度	mm	钳柄承受额定载荷 1260N, 其永久变形量 s 不得超过 1.0 mm。	0.2	符合	
			/	试验后, 钳子不能出现影响使用功能的变形和损伤。	+	符合	
2	B	扭力	度	在钳柄上距钳轴中心 l_1 的位置向两个方向施加扭矩 15N·m, 其最大扭转角 α 不得超 15°。	顺	4	符合
				逆	4	符合	
			/	试验后, 钳轴和钳口均不应出现影响钳子使用功能的松动和永久变形。	+	符合	
3		刃口硬度	HRC	$\geq 55\text{HRC}$	58	符合	
4		剪切性能	N	最大剪切力 F_1 为 580 N。	546	符合	
			/	试验后, 剪切刃口不应出现肉眼可见的凹坑、卷刃和崩刃等现象, 也不能出现影响正常使用功能的变形和损伤。	+	符合	
				应能顺利地剪切有色金属丝。	+	符合	
5		夹持面硬度	HRC	$\geq 42\text{HRC}$	44	符合	
6		钳轴硬度		$\geq 25\text{HRC}$	39	符合	
7	C	基本尺寸	mm	$l=180\pm 10$	184.78	符合	
				$l_3=36\pm 6$	31.24	符合	
				$w_{3\max}=28$	24.08	符合	
				w_4 (实测)	7.88	实测	
				t_1 (实测)	13.19	实测	
				钳柄宽= 50^{+15}_{-5}	47.26	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: G20221130

共 3 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	
8	C	嘴顶偏摆量	mm	钳口的顶端应平整, 嘴顶偏摆量不得超过 0.20 mm。	0.04	符合	
9		刃口缝隙	mm	在刃口闭合状态下, 刃口缝隙应不大于 0.05 mm	<0.02	符合	
10		嘴顶缝隙	mm	在紧握钳柄的状态下, 其嘴顶缝隙 g 不大于 0.4 mm	0.35	符合	
11		使用性能	/	/	钳柄应握捏舒适, 钳柄的形状应能避免在作业时夹伤手指。根据作业用途和用户的可附加柄套或进行表面处理。	+	符合
					在钳柄上施加不大于 18N 的作用力, 钳嘴打开角度应不小于 22°。	+	符合
12		表面	/	/	钳体表面不应有影响外观和使用功能的裂纹、毛刺、凹坑和锈迹等缺陷。	+	符合
					钳体表面上的商标应清晰、完整, 且不易消除。	+	符合

注: “+” 为符合, “-” 为不符合。

