



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809



检测报告

Test Report

标称名称: 卷尺 5m×19MM

Name of Sample

型号规格: 5m×19MM

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

电话：021-63171914

网址：www.toolins.com

邮编：200070

传真：021-63538822

邮箱：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：G20221140

共 3 页第 1 页

标称名称		卷尺 5m×19MM	标称商标	Raxwell	型号规格	5m×19MM
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	RTMT0002
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件
检测日期		2022年9月6日	抽样数量	/	抽样地点	/
检测环境条件		温度 23.4 °C，湿度 48.1 %	抽样日期	/	检测地点	上海市天目中路258号
检测依据		QB/T 2443—2011（2017） 钢卷尺				
判定依据		QB/T 2443—2011（2017） 钢卷尺 关于 QB/T 2443—2011（2017） 钢卷尺 尺带截面宽度允许偏差勘误说明				
检测项目		1. 尺带允许示值误差；2. 尺带线纹；3. 尺带表面质量；4. 尺带硬度；5. 基本尺寸；6. 尺簧硬度；7. 尺带直线度；8. 尺带挺直度；9. 尺盒表面质量；10. 装配性能				
检测结论		<p>委托的样品经检测，按照上述检测依据及判定依据的要求，所检项目符合。详见本报告检测结果汇总表。</p> <div style="text-align: right;">  检测单位（盖章） 发布日期：2022年9月6日 </div>				
说明		/				

编制：吴靛 吴靛

审核：严海军 严海军

批准：忻文鼎 忻文鼎

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: G20221140

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		尺带允许示值误差 (II级)	mm	标称长度的首次鉴定尺带的 $\Delta = \pm(a+bl) = \pm 1.5$	+0.19	符合			
				任意两个非连续刻度之间的首次鉴定尺带 $\Delta = \pm(a+bl) =$	$\Delta = \pm 0.7 (l=1m)$	+0.08	符合		
					$\Delta = \pm 1.1 (l=3m)$	+0.10	符合		
				示值刻度 i 小于或等于 1 cm 的两连续刻度之间的 $\Delta = \pm 0.4$ mm。				+0.06	符合
				示值刻度 i 小于或等于 1 cm 的 $\Delta = \pm 0.4$ mm。				+0.06	符合
2	B	尺带线纹	/	尺带的线纹应均匀清晰, 垂直到边, 毫米、5 毫米、厘米、分米的线纹长度应有明显区别, 同类线纹的长度和宽度应相等, 数字和标记应明确、正确。	+	符合			
			%	同类线纹宽度的误差不得超过线纹最大宽度的 30% (II级)。	17	符合			
			mm	线纹宽度 0.15 mm~0.50 mm	0.29~0.35	符合			
			/	示值范围的刻度线纹, 应有序完整, 线纹上允许有一处不大于线纹本身宽度的断点, 但不允许出现超过连续三条线纹存在断点的现象。	+	符合			
			mm	尺带拉出全长时, 标称长度终止线离尺盒口的距离应 ≥ 50 mm。	121	符合			
3		尺带表面质量	/	涂膜尺带表面应光滑牢固, 色泽均匀。	+	符合			
			μm	涂膜尺带表面双向涂层厚度应不低于 14 μm 。	22	符合			
			/	涂膜尺带涂层应经 12 kg 20#金刚砂不断冲砂试验, 试验后尺面刻线、字符标记等无冲蚀、脱落。	+	符合			
4		尺带硬度	HV	尺带热处理后的硬度应为 449HV~620HV。	576	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：G20221140

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
5	B	尺簧硬度		HV	尺簧热处理后的硬度应为 561HV~688HV。	585	符合
6		基本尺寸	尺带截面	mm	厚度：0.11~0.16 ⁰ _{-0.02}	0.139	符合
			形状	/	弧面或平面。	弧面	符合
7		尺带直线度		/	尺带平放在水平面上时，其尺带侧边应成直线。	+	符合
				mm	尺带长度 3m~5m，应不大于 6 mm。	<6	符合
8	C	尺带挺直度		/	弧形尺带拉出尺盒后平放在水平面上时，尺带前端应能悬空挺直。	+	符合
				mm	尺带宽度在 16<s≤19 mm，挺直长度≥1200 mm。	1870	符合
9		尺盒表面质量		/	塑料尺盒表面应色泽均匀、光洁、完整。	+	符合
10		装配性能		/	经装配后的卷尺应牢固可靠，尺带伸缩应灵活，自卷制动式应制动可靠，操作方便。	+	符合

注：“+”为符合，“-”为不符合。

