

报告编号: G20211862



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809



检测报告

Test Report

标称名称: 常规开口活动扳手

Name of Sample

型号规格: 18"

Type

委托方: 瑞氩维尔工业科技(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

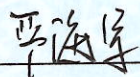
检 测 报 告

报告编号: G20211862

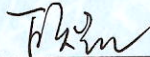
共 2 页第 1 页

标称名称		常规开口活动扳手	标称商标	RAXWELL	型号规格	18"
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	/
标称生产企业	名称	/		邮编	/	
	地址	/		电话	/	
委托方	名称	瑞氮维尔工业科技(上海)有限公司		邮编	/	
	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	13816858934	
样品接收日期	2021年12月24日		抽样基数	/	送样数量	1套
检测日期	2021年12月27日		抽样数量	/	抽样地点	/
检测环境条件	温度 22 °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 4440-2008 活扳手					
判定依据	GB/T 4440-2008 活扳手					
检测项目	1. 扭矩; 2. 硬度; 3. 尺寸; 4. 性能; 5. 小肩离缝; 6. 表面处理; 7. 表面质量					
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页。</p> <p style="text-align: right;">检测单位(盖章) 发布日期: 2021年12月27日</p>					
说明	/					

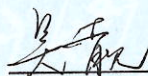
编制: 严海军



审核: 顾凯



批准: 吴靓





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: G20211862

共 2 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	B	扭矩	N.m	应能承受(正反两个方向)最小试验扭矩 1370N·m	正 1370 +	符合
					反 1370 +	符合
		/	卸载后,不得出现影响使用的永久变形或其他损坏。	+	符合	
2		硬度	HRC	活动扳口硬度 $\geq 40\text{HRC}$	44	符合
				扳体头部硬度 $\geq 40\text{HRC}$	44	符合
				蜗杆硬度 $\geq 40\text{HRC}$	42	符合
3		基本尺寸	mm	$l=450^{+45}_0$	453	符合
				$a\geq 52$	57.36	符合
				$b_{\min}=48$	51.81	符合
				$d_{\max}=19$	16.18	符合
				$e_{\max}=32$	21.11	符合
4		装配性能	/	活动扳口应在扳体导轨的全行程上灵活移动。	+	符合
5	C	小肩离缝	mm	活动扳口与扳体之间的小肩离缝 $j_{\max}=0.36\text{ mm}$ 。	0.15	符合
6		表面处理	/	活扳手应进行电镀或其它表面处理。	+	符合
7		表面质量	/	经电镀处理后的活扳手,其表面应色泽均匀,不应有气孔、漏镀、起层等影响保护性能和使用寿命的缺陷。	+	符合
				不应有裂缝、毛刺及明显的夹缝、氧化皮等缺陷,柄部平直且不应有影响使用性能的缺陷。	+	符合
				头部双平面表面粗糙度 Ra 值应不大于 $3.2\mu\text{m}$,工作口面的表面粗糙度 Ra 值应不大于 $12.5\mu\text{m}$ 。	+	符合

注：“+”为符合，“-”为不符合。

