

报告编号: G20221142



中国认可  
国际互认  
检测  
TESTING  
CNAS L2809



# 检测报告

## Test Report

标称名称: 12件套双开口扳手套装  
Name of Sample

型号规格: 6×7,8×10,10×12,12×14,14×17,16×18,17×  
Type 19,19×21,22×24,24×27,27×30,30×32MM

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

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: G20221142

共 4 页第 1 页

标称名称		12 件套双开口扳手套装	标称商标	Raxwell	型号规格	6×78×10,10×12,12 ×14,14×17,16×18,17 ×19,19×21,22×24,24 ×27,27×30,30× 32MM
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	RTWO0102
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 基本尺寸(19*21)mm (l、e) 实测, 其余符合。详见本报告检测结果汇总页。				
说明		/				

编制: 严海军 严海军

审核: 顾凯 顾凯

批准: 吴靛 吴靛



检测单位(盖章)  
发布日期: 2022 年 9 月 16 日



# 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: G20221142

共 4 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				
					标准要求																	
1			最小扭矩	N·m	规格	6	7	8	10	12	14	17	6×7	8×10	10×12	12×14	14×17	49.2 + 24.8 + 0.02 0.02 0.02	符合			
					扭矩	/	/	/	24.8	49.2	63.5	109	/	/	/	/	/			63.5 + 109 +		
扭矩试验后, 扳手开口端部变形量 Δs 应符合规定, 且不能出现影响使用性能的永久变形和损伤。 ΔS ≤ 0.05																						
2		B	最小硬度	HRC	规格	6~10	10~12	12~14	14~17	6×7	8×10	10×12	12×14	14×17	48	48	符合					
3			精度	mm	规格	6~10	10~12	12~14	14~17	6.13	7.11	8.15	10.18	10.16	12.18	12.19	14.24	14.16	17.23	符合		
					扳手孔极限偏差	+0.15	+0.19	+0.24	+0.27													
4			基本尺寸	mm	规格 S	6×7	8×10	10×12	12×14	14×17	127.10	136.49	147.65	170.74	185.42	5.75	5.71	符合				
					l <sub>min</sub>	103	119	135	159	167	4.02	4.34	4.89	5.75	5.71							
5			镀层厚度	/	e <sub>max</sub>	4.5	5.5	6.5	7	8.5	14.44	15.91	18.68	22.87	26.73	30.68	36.73	符合				
					b <sub>1max</sub>	20	22	24	28	32	36	43	+	+	+	+	+		+	+		
扳手应进行电镀或其他表面处理。																						
6			表面质量	/	经电镀处理后的扳手, 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。柄部平直, 不应有影响使用性能的缺陷。																	符合
					扳手孔内表面粗糙度 Ra 值应不大于 25μm。																	

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: G20221142

共 4 页第 3 页

序号		不合格分类	检测项目	单位	检测结果汇总													单项判定					
					标准要求					实测结果													
					16	17	18	19	21	22	24	27	16×18	17×19	19×21	22×24	24×27						
1			最小扭矩	N·m	/	/	/	149	198	225	287	399	/	/	149	198	225	287	399	符合			
扭矩试验后, 扳手开口端部变形量 $\Delta s$ 应符合规定, 且不能出现影响使用性能的永久变形和损伤。 $\Delta S \leq 0.05$																							
2		B	最小硬度	HRC	$\geq 39$ HRC								/	/	46	45	45			符合			
3			精度	mm	规格 14~17 +0.27 +0.05	17~19 +0.30 +0.05	19~26 +0.36 +0.06	26~33 +0.48 +0.08					16.19	18.23	17.28	19.24	19.32	21.26	22.29	24.25	24.19	27.20	符合
4			基本尺寸	mm	规格 S $l_{\min}$ $e_{\max}$	16×18 183 8.5	17×19 191 9	19×21 实测 实测	22×24 231 11	24×27 247 12			197.58	205	228	254	280						实测
5		C	镀层厚度	/	扳手应进行电镀或其他表面处理。 经电镀处理后的扳手, 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。 扳手柄内表面粗糙度 Ra 值应不大于 25 $\mu\text{m}$ 。																		符合
6			表面质量	/									+	+	+	+	+	+	+	+	+	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: G20221142

共 4 页第 4 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	最小扭矩	N·m	规格	27	30	32	27×30		30×32		符合	
				扭矩	399	536	643	399+	536+	536+	643+		
				扭矩试验后, 扳手开口端部变形量 Δs 应符合规定, 且不能出现影响使用性能的永久变形和损伤。 Δ S ≤ 0.05				0.02	0.02	0.02	0.02	符合	
2		最小硬度	HRC	≥39HRC				47		46		符合	
3		精度	mm	规格	26~33				27.39	30.20	30.35	32.33	符合
				扳手孔 极限偏差	+0.48 +0.08								
4		基本尺寸	mm	规格 S	27×30		30×32		305		330		符合
				$l_{min}$	271		295						
				$e_{max}$	13		13.5		8.82		10.05		符合
				$b_{lmax}$	64	70	70	74	55.53	60.64	60.96	65.36	符合
5	C	镀层厚度	/	扳手应进行电镀或其他表面处理。				+		+		符合	
6		表面质量	/	经电镀处理后的扳手, 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。

