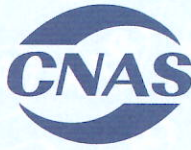


报告编号: G20221132



中国认可  
国际互认  
检测  
TESTING  
CNAS L2809



# 检测报告

## Test Report

标称名称:

Name of Sample

8" 专业日式尖嘴钳

型号规格:

Type

8"

委托方:

Applicant

瑞氮维尔工业科技(上海)有限公司

检测类别:

Test Purpose

委托检测

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：G20221132

共 3 页第 1 页

标称名称		8"专业日式尖嘴钳	标称商标	Raxwell	型号规格	8"
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	RTPN0002
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℃，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 2442.3—2007（2017）夹扭剪切钳 带刃尖嘴钳					
判定依据	GB/T 6290—2013 夹扭钳和剪切钳通用技术条件 QB/T 2442.3—2007（2017）夹扭剪切钳 带刃尖嘴钳 尺寸可出具实测数据					
检测项目	1. 抗弯强度； 2. 刃口硬度； 3. 剪切性能； 4. 夹持面硬度； 5. 钳轴硬度； 6. 基本尺寸； 7. 嘴顶偏摆量； 8. 刃口缝隙； 9. 嘴顶缝隙； 10. 使用性能； 11. 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 $l_3$ 实测，其余符合。详见本报告检测结果汇总页。					
说明	参照带刃尖嘴钳 200 mm 规格参数要求判定。					

检测单位（盖章）  
发布日期：2022年9月2日

编制：周子文

周子文

审核：严海军

严海军

批准：吴靓

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: G20221132

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 900N, 其永久变形量 s 不得超过 1.0 mm。	0.3	符合
			/	试验后, 钳体不能出现影响使用功能的变形和损伤。	+	符合
2	B	刃口硬度	HRC	≥55 HRC	55	符合
3		剪切性能	N	最大剪切力 $F_1$ 为 570 N。	476	符合
			/	试验后, 钳子的刃口不应出现肉眼可见的凹坑、卷刃和崩刃等现象。	+	符合
			/	应能顺利剪切有色金属丝。	+	符合
4		夹持面硬度	HRC	≥42 HRC	43	符合
5		钳轴硬度	HRC	≥25HRC	42	符合
6	C	尺寸检验	mm	$l=200\pm 10$	199.57	符合
				$l_3=(\text{实测})$	66.49	实测
				$w_{3\max}=22$	20.40	符合
				$w_{4\max}=5$	4.16	符合
				$t_{1\max}=12$	11.31	符合
				$t_{2\max}=4$	2.87	符合
				钳柄宽= $50^{+15}_{-5}$	49.40	符合
7		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
8		刃口缝隙	mm	在刃口闭合状态下, 刃口缝隙不大于 0.05 mm。	<0.02	符合
9		嘴顶缝隙	mm	自嘴顶以下 3 mm 内, 其嘴顶缝隙的最大值不超过 0.08 mm。	<0.02	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: G20221132

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
10	C	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要求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
11		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。						

