



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809



检测报告

Test Report

标称名称: 8" 专业日式钢丝钳

Name of Sample

型号规格: 8"

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

上海市工具五金研究所检测中心

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：G20221131

共 3 页第 1 页

标称名称		8"专业日式钢丝钳	标称商标	Raxwell	型号规格	8"
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	RTPC0003
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。					
说明	参照钢丝钳 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: G20221131

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 1400N, 其永久变形量 s 不得超过 1.0 mm。	0.7	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 20N·m, 其最大扭转角 α 不得超 20°。	顺	4	符合
				逆	6	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	$\geq 55\text{HRC}$	57	符合	
4		剪切性能	N	最大剪切力 F_1 为 580 N。	568	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	$l=200 \pm 11$	210.52	符合	
				$l_3=40 \pm 8$	33.99	符合	
				$w_{3\max}=32$	26.99	符合	
				w_4 (实测)	8.41	实测	
				t_1 (实测)	14.09	实测	
				钳柄宽= 50^{+15}_{-5}	48.76	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: G20221131

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。	0.05	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 0.5 mm	0.30	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。

