



中国认可  
国际互认  
检测  
TESTING  
CNAS L2809

报告编号: GQGJ-GWJ2017-1839

# 检测报告

## Test Report

产品名称: 精品两用扳手  
Name of Sample

型号规格: 19 mm  
Type

委托单位: 杭州凯优特贸易有限公司  
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 INSTITUTE MONITORING & TESTING CENTER

# 声 明

- 1.《检测报告》无检测单位公章或检测专用章无效。
- 2.复制《检测报告》，未重新加盖检测单位公章或检测专用章无效。
- 3.未经本质检中心（站）书面批准，复制《检测报告》的部分内容无效。
- 4.《检测报告》涂改无效。
- 5.对《检测报告》有异议，应于接到《检测报告》之日起十五日内向检测单位提出书面意见，逾期未提出异议的，视为承认《检测报告》。
- 6.《检测报告》无编制、审核、批准人签字无效。
- 7.委托送样检测，仅对检测的样品负责。

地址：天目中路 258 号

邮编：200070

电话：021-63171914

传真：021-63538822

网址：[www.toolins.com](http://www.toolins.com)

邮箱：[gjwujc@163.com](mailto:gjwujc@163.com)



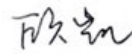
# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

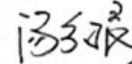
## 检测报告

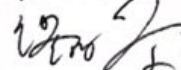
报告编号: GQGJ-GWJ2017-1839

共 2 页第 1 页

样品名称		精品两用扳手	商标	卡夫威尔	型号规格 (等级)	19 mm 合格品
样品特性和状态		无异常, 完好			生产日期	/
生产单位	名称	卡夫威尔(杭州)实业有限公司		邮编	/	
	地址	/		电话	/	
受检单位	名称	杭州凯优特贸易有限公司		邮箱	wanhai@ok-tools.cn	
	地址	浙江省杭州市萧山区义桥镇田丰村		电话	0571-82307212	
委托单位	名称	杭州凯优特贸易有限公司		邮箱	wanhai@ok-tools.cn	
	地址	浙江省杭州市萧山区义桥镇田丰村		电话	0571-82307212	
样品接收日期	2017年12月27日		抽样基数	/	送样数量	3把 检2把
检测日期	2017年12月27日到12月27日		抽样数量	/	抽样地点	/
检测环境条件	温度 20 ℃, 湿度 / %		抽样日期	/	检测地点	本站
检测依据标准(方法)编号、名称	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 4391-2008 双头扳手的对边尺寸组配 GB/T 4393-2008 两用扳手技术规范			抽样方案	/	
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, 按照上述检测依据的技术指标的要求, 所检项目符合。详见本报告检测结果汇总页。  检测单位(盖章) 签发日期: 2017年12月27日					
说明	产品货号: WR4002C13A 级					

编制: (签字)  职务: 检验员 2017年12月27日

审核: (签字)  职务: 质量负责人 2017年12月27日

批准: (签字)  职务: 技术负责人 2017年12月27日

质量  
专用





# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

## 检测报告

报告编号: GQGJ-GWJ2017-1839

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#	2#	
1	B	最小扭矩	N·m	呆扳头应能承受 149N·m	149+	149+	符合
				梅花头应能承受 261N·m	261+	261+	符合
		/	扭矩试验后, 扳手开口端部变形量不得超过 0.05 mm, 且不能出现影响使用性能的永久变形和损伤。	0	0	符合	
2		最小硬度	HRC	≥39HRC	43	43	符合
3		精度	mm	开口极限偏差 <sup>+0.36</sup> / <sub>+0.06</sub>	+	+	符合
				孔极限偏差 <sup>+0.36</sup> / <sub>+0.06</sub>	+	+	符合
4	基本尺寸	mm	e <sub>1max</sub> =14.5	9.52	9.95	符合	
			e <sub>2max</sub> =9	8.14	8.09	符合	
			l <sub>min</sub> =185	221.0	221.0	符合	
			b <sub>1max</sub> =47	38.63	38.65	符合	
			b <sub>2max</sub> =30.5	30.32	30.31	符合	
5	镀层厚度	/	扳手应进行电镀或其他表面处理。	+	+	符合	
			经电镀处理的扳手, 其电镀层厚度应不低于 6μm。	+	+	符合	
6	表面质量	/	经电镀表面处理后的扳手, 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。柄部平直且不应有影响使用性能的缺陷。	+	+	符合	
			扳手开口两侧面表面粗糙度 Ra 值应不大于 12.5μm。	+	+	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。