



中国认可  
国际互认  
检测  
TESTING  
CNAS L2809

报告编号: GQGJ-GWJ2017-1838

# 检测报告

## Test Report

产品名称: 专业级火焰螺丝批  
Name of Sample

型号规格: PH2×150 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：[gjwujjc@163.com](mailto:gjwujjc@163.com)



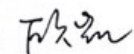
# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

## 检测报告

报告编号: GQGJ-GWJ2017-1838

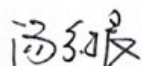
共 2 页第 1 页

样品名称		专业级火焰螺丝批	商标	卡夫威尔	型号规格 (等级)	PH2×150 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 10635-2013 螺钉旋具通用技术条件、试验方法 QB/T 2564.3-2012 十字槽螺钉旋具旋杆 QB/T 2564.5-2012 十字槽螺钉旋具		抽样方案	/	
检测项目		1. 旋杆扭矩 $M_{min}$ 试验; 2. 旋柄与旋杆连接强度 $M'$ 试验; 3. 旋杆硬度试验; 4. 基本尺寸检验; 5. 表面质量检验; 6. 工作端部外形检验; 7. 磁性试验				
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: SD6603-2				

编制: (签字) 

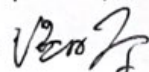
职务: 检验员

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



# 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-GWJ2017-1838

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		旋杆扭矩 $M_{\min}$ 试验	N·m	最小试验扭矩 8.2N·m	8.2 +	8.2 +	符合
			/	达到额定扭矩后卸去载荷, 旋杆工作端部不应有永久变形和损伤。	+	+	符合
2	B	旋柄与旋杆连接强度 $M'$ 试验	/	螺钉旋具的旋杆和旋柄应装配牢固, 在承受 $M' > M$ 的扭矩后, 不能松动。	+	+	符合
3		旋杆硬度试验	HRC	旋杆从工作端部顶端算起, 至少在其 3 倍于公称直径的长度内, 其硬度不低于 54 HRC。	59	59	符合
				旋杆其余部分的硬度不应低于 50HRC。	59	59	符合
4		基本尺寸检验	mm	旋杆长度 $l=150^{+5}_0$	150.0	150.2	符合
			/	旋杆头精度 PH2	+	+	符合
5	C	表面质量检验	/	螺钉旋具旋柄不应有裂纹、缩孔、气泡、漆膜流痕等影响外观和使用性能的缺陷。	+	+	符合
				螺钉旋具旋杆应表面光洁, 不得有影响外观和使用性能的缺陷。	+	+	符合
				螺钉旋具旋杆应进行表面处理。	+	+	符合
6		工作端部外形检验	/	十字槽螺钉旋具旋杆的工作端部轴线不应与旋杆轴线偏斜。	+	+	符合
7		磁性试验	mm	带有磁性的螺钉旋具, 其旋杆工作端部应能够吸起直径为 12 mm 的钢球。	12 +	12 +	符合

注: “+” 为符合, “-” 为不符合。