



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809

报告编号: G20190373

检测报告

Test Report

标称名称:

锉刀组套

Name of Sample

型号规格:

5 件套

Type

委托方:

易尔拓工具(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 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. 《检测报告》无编制、审核、批准人签字无效。
6. 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

邮箱：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: G20190373

共 6 页第 1 页

标称名称		铰刀组套	标称商标	YATO 易尔拓	型号规格	5 件套
样品状态		包装完整			生产日期	/
标称生 产企业	名称	易尔拓工具（上海）有限公司		邮编	201315	
	地址	上海市浦东新区康桥东路 1300 弄 8 号		电话	15121006809	
委托方	名称	易尔拓工具（上海）有限公司		邮编	201315	
	地址	上海市浦东新区康桥东路 1300 弄 8 号		电话	15121006809	
样品接收日期		2019 年 4 月 29 日	抽样基数	/	送样数量	1 套
检测日期		2019 年 5 月 6 日到 5 月 7 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	上海市天目 中路 258 号
检测依据		GB/T 5806—2003 钢铰通用技术条件 QB/T 2569.1—2002 钳工铰				
判定依据		GB/T 5806—2003 钢铰通用技术条件 QB/T 2569.1—2002 钳工铰				
检测项目		1. 齿尖硬度与锋锐性；2. 铰身硬度；3. 铰齿齿形；4. 直线度；5. 主铰纹条数；6. 主铰纹斜角；7. 辅铰纹斜角；8. 边铰纹斜角；9. 铰纹距差数与最大铰纹距的比值；10. 主铰纹因偏刀而产生的齿高最小值；11. 铰柄硬度；12. 铰梢端与平行部分相应面的距离公差；13. 相邻面的垂直度；14. 表面质量；15. 尺寸				
检测结论		委托的样品经检测，按照上述检测方法 & 判定依据的要求，所检项目符合。详见本报告检测结果汇总页。 检测单位（盖章） 发布日期：2019 年 5 月 7 日				
说明		产品货号：YT-62395				

编制：单德亮

审核：严海军

批准：汤金根

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: G20190373

共 6 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	
						扁锉		
1	B	齿尖硬度与锋锐性	/	用硬度值 55HRC~57HRC 的检验板进行齿尖硬度和锋利性试验, 齿尖不得有崩刃和打滑现象。		+	符合	
2		锉身硬度	HRC	应在 62 HRC 以上。		64	符合	
3		锉齿齿形	%	齿高应不小于主锉纹法向齿距的 45%。		45	符合	
	度		锉纹前角: 主锉纹条数≤28 条时不得超过-10° , ≥32 条时不得超过-14° 。		-9	符合		
4	C	直线度	mm	宽面	规格 200 mm, 测量长度 50 mm, 直线度 0.08 mm。	0.04	符合	
				狭面	规格 200 mm, 测量长度 50 mm, 直线度 0.10 mm。	0.05	符合	
5		主锉纹条数	条	14±5%		14	符合	
6		主锉纹斜角 λ	度	65° ±5°		66	符合	
7		辅锉纹斜角 ω	度	45° ±5°		45	符合	
8		边锉纹斜角 θ	度	90° ±5°		90	符合	
9		锉纹距差数与最大锉纹距的比值	mm	每 10 mm轴向长度内的锉纹条数(5.5~15) 条, 最大与最小锉纹距的差数与最大锉纹距的比值≤1/10。		0	符合	
10		主锉纹因偏刀而产生的齿高最小值	%	钢锉梢部全长 30%范围内, 主锉纹因偏刀产生齿高最小值, 钳工锉应不小于法向齿距的 35%。		35	符合	
11		锉柄硬度	HRC	从柄尖起全长五分之三区域不得高于 38HRC。		20 以下	符合	
12		锉梢端与平行部分相应面的距离公差	mm	锉梢端与锉身平行部分相应面(母线)的距离公差不得大于 0.6 mm, 但其锉梢不得超过锉身平行部分相应面(母线)。		0.20	符合	
13		相邻面的垂直度	度	相邻面的垂直度公差不得大于 2° 。		<2	符合	
14		表面质量	/	锉身表面不允许有折叠、黑斑、崩齿、裂纹、锈迹等缺陷。		+	符合	
15		尺寸	mm	L=200±4		200.00	符合	
				b=20 ⁰ _{-1.2}		20.00	符合	
				δ=4.5 ⁰ _{-0.8}		3.95	符合	
注: “+” 为符合, “-” 为不符合。								

检测报告

报告编号: G20190373

共 6 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
						半圆锉	
1	B	齿尖硬度与锋锐性	/	用硬度值 55HRC~57HRC 的检验板进行齿尖硬度和锋利性试验，齿尖不得有崩刃和打滑现象。		+	符合
2		锉身硬度	HRC	应在 62 HRC 以上。		64	符合
3		锉齿齿形	%	齿高应不小于主锉纹法向齿距的 45%。		46	符合
	度		锉纹前角：主锉纹条数≤28 条时不得超过-10°，≥32 条时不得超过-14°。		-9	符合	
4	C	直线度	mm	宽面	规格 200 mm，测量长度 50 mm，直线度 0.08 mm。	0.04	符合
				狭面	规格 200 mm，测量长度 50 mm，直线度 0.10 mm。	0.06	符合
5		主锉纹条数	条	14±5%		14	符合
6		主锉纹斜角 λ	度	65° ±5°		66	符合
7		辅锉纹斜角 ω	度	45° ±5°		46	符合
8		锉纹距差数与最大锉纹距的比值	mm	每 10 mm轴向长度内的锉纹条数(5.5~15) 条，最大与最小锉纹距的差数与最大锉纹距的比值≤1/10。		0	符合
9		主锉纹因偏刀而产生的齿高最小值	%	钢锉梢部全长 30%范围内，主锉纹因偏刀产生齿高最小值，钳工锉应不小于法向齿距的 35%。		35	符合
10		锉柄硬度	HRC	从柄尖起全长五分之三区域不得高于 38HRC。		20 以下	符合
11		锉梢端与平行部分相应面的距离公差	mm	锉梢端与锉身平行部分相应面（母线）的距离公差不得大于 1.25 mm，但其锉梢不得超过锉身平行部分相应面（母线）。		1.05	符合
12		表面质量	/	凡圆弧面上的主辅锉纹的边缘应搭盖。		+	符合
				锉身表面不允许有折叠、黑斑、崩齿、裂纹、锈迹等缺陷。		+	符合
13		尺寸	mm	L=200±4		200.00	符合
	b=20 ⁰ _{-1.2}			20.00	符合		
	δ=6.5 ⁰ _{-0.8}			5.80	符合		

注：“+”为符合，“-”为不符合。

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: G20190373

共 6 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
						方锉	
1	B	齿尖硬度与锋锐性	/	用硬度值 55HRC~57HRC 的检验板进行齿尖硬度和锋利性试验，齿尖不得有崩刃和打滑现象。		+	符合
2		锉身硬度	HRC	应在 62 HRC 以上。		66	符合
3		锉齿齿形	%	齿高应不小于主锉纹法向齿距的 45%。		46	符合
	度		锉纹前角：主锉纹条数≤28 条时不得超过-10°，≥32 条时不得超过-14°。		-9° 20′	符合	
4	C	直线度	mm	宽面	规格 200 mm，测量长度 50 mm，直线度 0.08 mm。	0.04	符合
5		主锉纹条数	条	14±5%		14	符合
6		主锉纹斜角 λ	度	65° ±5°		65	符合
7		辅锉纹斜角 ω	度	45° ±5°		45	符合
8		锉纹距差数与最大锉纹距的比值	mm	每 10 mm 轴向长度内的锉纹条数(5.5~15) 条，最大与最小锉纹距的差数与最大锉纹距的比值≤1/10。		0	符合
9		主锉纹因偏刀而产生的齿高最小值	%	钢锉梢部全长 30% 范围内，主锉纹因偏刀产生齿高最小值，钳工锉应不小于法向齿距的 35%。		36	符合
10		锉柄硬度	HRC	从柄尖起全长五分之三区域不得高于 38HRC。		20 以下	符合
11		锉梢端与平行部分相应面的距离公差	mm	锉梢端与锉身平行部分相应面（母线）的距离公差不得大于 0.6 mm，但其锉梢不得超过锉身平行部分相应面（母线）。		0.50	符合
12		相邻面的垂直度	度	相邻面的垂直度公差不得大于 2°。		≤2	符合
13		表面质量	/	锉身表面不允许有折叠、黑斑、崩齿、裂纹、锈迹等缺陷。		+	符合
14		尺寸	mm	L=200±4		200.00	符合
	b=7 ⁰ _{-1.2}			7.00	符合		
注：“+”为符合，“-”为不符合。							

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: G20190373

共 6 页第 5 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
						三角锉	
1	B	齿尖硬度与锋锐性	/	用硬度值 55HRC~57HRC 的检验板进行齿尖硬度和锋利性试验, 齿尖不得有崩刃和打滑现象。		+	符合
2		锉身硬度	HRC	应在 62 HRC 以上。		63	符合
3		锉齿齿形	%	齿高应不小于主锉纹法向齿距的 45%。		45	符合
			度	锉纹前角: 主锉纹条数≤28 条时不得超过-10°, ≥32 条时不得超过-14°。		-9° 30'	符合
4	C	直线度	mm	宽面	规格 200 mm, 测量长度 50 mm, 直线度 0.08 mm。	0.05	符合
5		主锉纹条数	条	14±5%		14	符合
6		主锉纹斜角 λ	度	65° ±5°		65	符合
7		辅锉纹斜角 ω	度	45° ±5°		46	符合
8		锉纹距差数与最大锉纹距的比值	mm	每 10 mm轴向长度内的锉纹条数(5.5~15) 条, 最大与最小锉纹距的差数与最大锉纹距的比值≤1/10。		0.02	符合
9		主锉纹因偏刀而产生的齿高最小值	%	钢锉梢部全长 30%范围内, 主锉纹因偏刀产生齿高最小值, 钳工锉应不小于法向齿距的 35%。		35	符合
10		锉柄硬度	HRC	从柄尖起全长五分之三区域不得高于 38HRC。		20 以下	符合
11		锉梢端与平行部分相应面的距离公差	mm	锉梢端与锉身平行部分相应面(母线)的距离公差不得大于 0.6 mm, 但其锉梢不得超过锉身平行部分相应面(母线)。		0.25	符合
12		表面质量	/	锉身表面不允许有折叠、黑斑、崩齿、裂纹、锈迹等缺陷。		+	符合
13		尺寸	mm	L=200±4		200.00	符合
	b=13 ⁰ _{-1.2}			13.00	符合		

注: “+” 为符合, “-” 为不符合。

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: G20190373

共 6 页第 6 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
						圆锉	
1	B	齿尖硬度与锋锐性	/	用硬度值 55HRC~57HRC 的检验板进行齿尖硬度和锋利性试验, 齿尖不得有崩刃和打滑现象。		+	符合
2		锉身硬度	HRC	应在 62 HRC 以上。		64	符合
3		锉齿齿形	%	齿高应不小于主锉纹法向齿距的 45%。		45	符合
			度	锉纹前角: 主锉纹条数≤28 条时不得超过-10°, ≥32 条时不得超过-14° 。		-10	符合
4	C	直线度	mm	狭面	规格 200 mm, 测量长度 50 mm, 直线度 0.10 mm。	0.06	符合
5		主锉纹条数	条	13±5%		13	符合
6		主锉纹斜角 λ	度	70° ~80°		72	符合
7		锉纹距差数与最大锉纹距的比值	mm	每 10 mm轴向长度内的锉纹条数(5.5~15) 条, 最大与最小锉纹距的差数与最大锉纹距的比值≤1/10。		0.02	符合
8		主锉纹因偏刀而产生的齿高最小值	%	钢锉梢部全长 30%范围内, 主锉纹因偏刀产生齿高最小值, 钳工锉应不小于法向齿距的 35%。		35	符合
9		锉柄硬度	HRC	从柄尖起全长五分之三区域不得高于 38HRC。		20 以下	符合
10		锉梢端与平行部分相应面的距离公差	mm	锉梢端与锉身平行部分相应面(母线)的距离公差不得大于 0.6 mm, 但其锉梢不得超过锉身平行部分相应面(母线)。		0.42	符合
11		表面质量	/	凡圆弧面上的主辅锉纹的边缘应遮盖。		+	符合
				锉身表面不允许有折叠、黑斑、崩齿、裂纹、锈迹等缺陷。		+	符合
12	尺寸	mm	L=200±4		202.00	符合	
			d=7 ⁰ _{-0.8}		7.00	符合	

注: “+” 为符合, “-” 为不符合。