



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809



检测报告

Test Report

标称名称:

纤维柄八角锤

Name of Sample

型号规格:

3LB

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 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（如未经资质认定、实验室认可的判定依据，技术规格，所有权等）影响结果的有效性和应用的信息，在报告应用中产生的法律责任按合同要求由客户承担。
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: G20210176

共 2 页第 1 页

标称名称		纤维柄八角锤	标称商标	YATO	型号规格	3LB
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	YT-45536
标称生产企业	名称	易尔拓工具（上海）有限公司		邮箱	hejingyan@yoto-sh.com	
	地址	上海市浦东新区康桥东路 1300 弄 1 号		电话	15121006809	
委托方	名称	易尔拓工具（上海）有限公司		邮箱	hejingyan@yoto-sh.com	
	地址	上海市浦东新区康桥东路 1300 弄 1 号		电话	15121006809	
样品接收日期		2021 年 2 月 1 日	抽样基数	/	送样数量	1 把
检测日期		2021 年 2 月 2 日	抽样数量	/	抽样地点	/
检测环境条件		温度 21 ℃，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 13473—2008 钢锤通用技术条件 QB/T 1290.1—2010（2017）八角锤				
判定依据		GB/T 13473—2008 钢锤通用技术条件 QB/T 1290.1—2010（2017）八角锤 尺寸可出具实测数据				
检测项目		1. 锤击面硬度；2. 锤孔硬度；3. 装配性能敲击试验；4. 装配性能拉脱试验； 5. 表面质量；6. 锤体重量；7. 锤击面表面和倒角；8. 基本尺寸				
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实测，其余符合。详见本报告检测结果汇总表。 检测单位（盖章） 发布日期：2021 年 2 月 2 日				
说明		/				

编制：严海军

审核：顾凯

批准：汤金根

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: G20210176

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	B	锤击面硬度	HRC	锤击面硬度为 50HRC~58HRC。	51	符合
2		锤孔硬度	HRC	锤孔和锤孔相邻部分硬度应不大于 35 HRC。	34	符合
3		装配性能 敲击试验	/	锤体与锤柄应装配牢固,经敲击试验后,锤体和锤柄不得有裂纹和损伤,不得产生移位和松动等影响使用性能的损伤。	+	符合
4		装配性能 拉脱试验	N	钢锤在承受 7000N 拉脱试验后,锤柄不得有任何松动、移位。	7000 +	符合
5	C	表面质量	/	钢锤表面不应有裂纹、毛刺、缺损、锈斑等影响使用性能的缺陷。	+	符合
				钢锤锤体的抛光部分,其表面粗糙度 Ra 值应不大于 3.2μm。	+	符合
				钢锤锤体的油漆等表面处理涂层,应色泽均匀,不应有漏漆、流痕、气泡等影响保护性能和使用寿命的缺陷。	+	符合
6		锤体重量	kg	1.36±0.07 (1.29~1.43)	1.34	符合
7		锤击面表面和倒角	/	锤体经锻造成型后,锤击面应经机械加工,除去氧化脱碳层。	+	符合
				锤击面的边缘应有不小于锤击面宽度 1/15 倒角,斜度为 40° ~50° 。	+	符合
8		基本尺寸	mm	a (实测)	120.66	实测
				b (实测)	42.15	实测
				c (实测)	59.64	实测
				e (实测)	21.84	实测

注：“+”为符合，“-”为不符合。

注:“+”为符合,“-”为不符合。

