

# SN

## 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3240—2012

### 进出口机床附件检验规程 通用要求

Rules for the inspection of import and export machine tool accessories—  
General requirements

2012-10-23 发布

2013-05-01 实施



中 华 人 民 共 和 国 发 布  
国家质量监督检验检疫总局

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国山东出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：郭炳辉、杜洪涛、江守和、王福文、李进。

# 引 言

《进出口机床附件检验规程 通用要求》是进出口机床附件检验的工作依据,对进出口机床附件检验起到指导和规范作用。

随着我国加入世界贸易组织(WTO)和《中华人民共和国进出口商品检验法》及其实施条例的修订,进出口商品检验工作模式发生了很大的变化,国家检验检疫主管部门组织建立了检验检疫标准体系。

本标准属检验检疫标准体系的第三层——门类通用标准,规定了进出口机床附件检验的通用要求。

# 进出口机床附件检验规程

## 通用要求

### 1 范围

本标准规定了对进出口机床附件的要求、检验及判定。

本标准适用于进出口机床附件的抽样、检验、检验结果判定和不合格的处置。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 5226.1—2008 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB 15760—2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

JB/T 3207 机床附件产品包装通用技术条件

JB/T 8356.1 机床包装技术条件

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**检验批 inspection lot**

为实施检验而汇集的同一规格、型号,在相同生产条件下生产的单批产品,简称批。

#### 3.2

**符合性评估模式 model of compliance assessment**

按国家技术规范的强制性要求,对进出口商品实施查验技术文件和必要的抽样检验的合格评定活动。

#### 3.3

**抽样检验模式 mode of sampling inspection**

按国家技术规定的强制性要求,对进出口商品逐批或随机抽取检验批实施抽样、检验和检查的合格评定活动。

### 4 机床附件的分类

4.1 分度头类:万能分度头、数控分度头、高精度立卧等分分度头。

4.2 工作台类:转台、立卧等分转台、交换工作台等。

4.3 卡盘类:三爪自定心卡盘、管子复合卡盘、楔式动力卡盘、四爪单动卡盘等。

4.4 机用虎钳类:机用虎钳、高精度虎钳、精密角度压紧虎钳等。

4.5 顶尖类:高精度固定顶尖、回转顶尖等。

- 4.6 夹头类:扳手钻夹头、丝锥夹头、快换夹头、弹簧夹头、铣夹头等。
- 4.7 吸盘类:电磁吸盘、双倾永磁吸盘等。
- 4.8 铣头、插头:万能铣头、插头等。
- 4.9 镗头、多轴头:万能镗头、多轴头等。
- 4.10 刀架类:快换刀架、数控转塔刀架等。
- 4.11 刀杆类:直角型粗镗刀杆、三面刃铣刀杆、钻夹头接杆、变径套等。
- 4.12 其他类:中心架、回转油缸、万能砂轮修整器等。

5 总要求

5.1 安全要求

机床附件应满足 GB 15760、GB 5226.1 和附录 A 中相关的安全防护技术条件的规定;合同中有特殊要求的按合同进行。适用时应考虑使用国家(地区)差异。

5.2 包装要求

适用时,机床附件的包装应符合 GB/T 191 和 JB/T 3207、JB/T 8356.1 的规定,采用的材料不应对环境方面产生影响,包装应有相应的环境和处理标志。

5.3 其他要求

机床附件的功能、性能、精度应符合销售地所在国家/地区相关标准或合同的规定。

6 检验

6.1 检验监管模式的选取

进出口机床附件的检验,根据国家相关规定,视具体情况选取符合性评估模式和抽样检验模式中的一种检验监管模式。

6.2 检验方式

- 不同的检验监管模式下的检验方式为:
- 符合性评估模式:技术文件核查和抽批抽样检验;
  - 抽样检验模式:逐批或抽批抽样检验。

本标准所规定的机床附件的检验按所需检验的机床附件的批的量的大小确定采用的检验方式:同一批的附件的量在 10 件以上者采取符合性评估模式,10 件以下者采取抽样检验模式。

6.3 符合性评估模式

6.3.1 检验内容和要求

核查实物与随机技术文件(如:合同、使用说明书、合格证明书、装箱单等)的符合性。抽查检验项目、计数要求和检验方法按附录 A 中标准的要求进行。适用时,应考虑适用国家(地区)的差异。

6.3.2 结果判定

实物与技术文件一致,则判技术文件核查为合格,否则为不合格。

6.3.3 不合格的处置

允许重新提交技术文件一次,经重新核查仍不一致的,则最终判定技术文件核查为不合格。

6.4 抽样检验

6.4.1 抽样

每批按 10%进行抽样。

6.4.2 检验内容和要求

按附录 B 的内容要求和方法进行检验(相关的标准见附录 A,附录 A 中仅列出了国内的相关标准)。

6.4.3 结果判定

所有检验项目均合格,则判抽样检验为合格,否则为不合格。

6.4.4 不合格的处置

对不合格的附件应进行技术处理,并允许重新提交检验一次,经重新检验仍不合格或无法进行技术处理的,则最终判抽样检验为不合格。

7 合格批判定及有效期

无论采取何种检验监管模式,只有该模式中的全部检验合格,方可判定该批产品合格,否则判定该批产品不合格。

合格检验批的有效期为 12 个月。



附 录 A  
(规范性附录)  
国内有关标准

GB/T 2554.1	机械分度头 精度检验
GB/T 2554.2	机械分度头 分类和技术条件
GB/T 4346.1	机床用手动自定心卡盘 第1部分:参数和技术要求
GB/T 4346.2	机床用手动自定心卡盘 第2部分:验收试验规范(几何精度检验)
GB/T 6087	扳手三爪钻夹头
GB/T 6090	钻夹头圆锥
GB/T 6133.1	削平型直柄刀具夹头 第1部分:刀具柄部传动系统的尺寸
GB/T 6133.2	削平型直柄刀具夹头 第2部分:夹头的连接尺寸和标记
GB/T 9204.1	固定顶尖 参数
GB/T 9204.2	固定顶尖 精度
GB/T 9204.3	固定顶尖 技术条件
JB/T 2329	机用虎钳
JB/T 3149	永磁吸盘
JB/T 3207	机床附件 产品包装通用技术条件
JB/T 3411.1	弹性刀杆 尺寸
JB/T 3411.2	多用刀杆 尺寸
JB/T 3411.3	弹性转动刀杆 尺寸
JB/T 3411.4	微调圆盘车刀刀杆 尺寸
JB/T 3411.5	切断刀杆 尺寸
JB/T 3411.6	90°车内孔方刀杆 尺寸
JB/T 3411.7	45°车内孔方刀杆 尺寸
JB/T 3411.8	90°车内孔圆刀杆 尺寸
JB/T 3411.9	45°车内孔圆刀杆 尺寸
JB/T 3411.10	方刀杆夹 尺寸
JB/T 3411.11	圆刀杆夹 尺寸
JB/T 3411.12	莫氏锥柄工具用夹持器 尺寸
JB/T 3411.13	板牙夹套 尺寸
JB/T 3411.14	丝锥夹套 尺寸
JB/T 3411.15	切制螺纹夹头 尺寸
JB/T 3411.16	内四方紧定螺钉 尺寸
JB/T 3411.17	中间接头 尺寸
JB/T 3411.18	滑块式手动圆柱柄拉刀夹头 尺寸
JB/T 3411.19	滑块式自动圆柱柄拉刀夹头 尺寸
JB/T 3411.20	圆柱柄拉刀夹头用扳手
JB/T 3411.21	可调中心接头 尺寸
JB/T 3411.22	键槽拉刀夹头 尺寸
JB/T 3411.23	单键槽拉刀导套 尺寸
JB/T 3411.24	键槽拉削用垫片 尺寸

JB/T 3411.25	单键拉刀导套用支座 尺寸
JB/T 3411.26	拉床用球面支座 尺寸
JB/T 3411.27	槽刨刀刀杆 尺寸
JB/T 3411.28	刨刀刀杆 尺寸
JB/T 3411.67	锥柄工具过渡套 尺寸
JB/T 3411.68	锥柄工具接长套 尺寸
JB/T 3411.69	锥柄工具带导向接长套 尺寸
JB/T 3411.70	直柄工具弹性夹紧套 尺寸
JB/T 3411.71	丝锥用弹性夹紧套 尺寸
JB/T 3411.72	扁尾锥柄用楔 尺寸
JB/T 3411.73	钻夹头接杆 尺寸
JB/T 3411.74	直柄钻头接杆 尺寸
JB/T 3411.75	丝锥用莫氏锥柄接杆 尺寸
JB/T 3411.76	丝锥用直柄接杆 尺寸
JB/T 3411.77	片式沉孔钻用刀杆 尺寸
JB/T 3411.78	反沉孔钻刀杆 尺寸
JB/T 3411.79	锥柄工具用快换套 尺寸
JB/T 3411.80	丝锥用快换套 尺寸
JB/T 3411.81	丝锥用安全夹套 尺寸
JB/T 3411.82	丝锥安全夹套用夹头 尺寸
JB/T 3411.83	锥柄 90°镗刀杆 尺寸
JB/T 3411.84	锥柄轴向紧固 90°镗刀杆 尺寸
JB/T 3411.85	锥柄 45°镗刀杆 尺寸
JB/T 3411.86	锥柄 60°镗刀杆 尺寸
JB/T 3411.87	锥柄卡口镗铰刀杆 尺寸
JB/T 3411.88	不通孔用锥柄卡口镗铰刀杆 尺寸
JB/T 3411.89	锥柄镗铰刀杆 尺寸
JB/T 3411.90	定心圆锥螺钉 尺寸
JB/T 3411.91	锥柄可调镗刀架 尺寸
JB/T 3411.92	7:24 锥柄式可调镗刀架 尺寸
JB/T 3411.93	可换锥柄式可调镗刀架 尺寸
JB/T 3411.94	浮动接杆 尺寸
JB/T 3411.95	变径接杆 尺寸
JB/T 3411.96	刀槽刀杆 尺寸
JB/T 3411.97	镗床用端铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.98	径向刀架刀座 尺寸
JB/T 3411.99	刀座用镗杆 尺寸
JB/T 3411.100	找正棒 尺寸
JB/T 3411.101	7:24 圆锥/莫氏圆锥中间套 尺寸
JB/T 3411.102	7:24 圆锥/莫氏圆锥长型中间套 尺寸
JB/T 3411.103	7:24 圆锥/莫氏圆锥短型中间套 尺寸
JB/T 3411.104	7:24 圆锥/强制传动莫氏圆锥中间套 尺寸
JB/T 3411.105	7:24 圆锥/强制传动莫氏圆锥长型中间套 尺寸



JB/T 3411.106	7 : 24 圆锥/强制传动莫氏圆锥短型中间套 尺寸
JB/T 3411.107	7 : 24 圆锥/带扁尾莫氏圆锥中间套 尺寸
JB/T 3411.108	7 : 24 圆锥中间套 尺寸
JB/T 3411.109	莫氏圆锥中间套 尺寸
JB/T 3411.110	7 : 24 锥柄铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.111	莫氏锥柄铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.112	调整垫圈 尺寸
JB/T 3411.113	铣刀杆轴套 尺寸
JB/T 3411.114	螺母 尺寸
JB/T 3411.115	7 : 24 锥柄带纵键端铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.116	莫氏锥柄带纵键端铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.117	7 : 26 锥柄带端键端铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.118	莫氏锥柄带端键端铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.119	端面铣刀定位轴 尺寸
JB/T 3411.120	铣床用钻夹头接杆 尺寸
JB/T 3411.121	快换中间套 尺寸
JB/T 3411.122	快换钻夹头接杆 尺寸
JB/T 3411.123	快换端铣刀杆 尺寸
JB/T 3411.124	刀杆快换装置 尺寸
JB/T 3411.125	铣床用拉杆 尺寸
JB/T 3411.126	端铣刀杆螺钉 尺寸
JB/T 3411.127	端铣刀杆螺钉扳手 尺寸
JB/T 3489	快换夹头
JB/T 3580	回转顶尖
JB/T 3853.1	等分分度头 参数
JB/T 3853.2	等分分度头 精度检验
JB/T 3860.1	楔式动力卡盘 分类和技术条件
JB/T 3860.2	楔式动力卡盘 梳齿卡爪互换性尺寸
JB/T 3996	铣头
JB/T 4370	回转工作台
JB/T 4371.1	无扳手三爪钻夹头 第1部分:参数和精度检验
JB/T 4371.2	无扳手三爪钻夹头 第2部分:技术条件
JB/T 5542	弹簧夹头 技术条件
JB/T 5556	弹簧夹头 型式和参数
JB/T 6350	铣夹头
JB/T 6565	万能铣头
JB/T 6566	四爪单动卡盘
JB/T 8074.1	机床用手动自定心卡盘 验收试验规范(几何精度检验)
JB/T 8074.2	机床用手动自定心卡盘 技术条件
JB/T 8334.1	数控转塔刀架 立式
JB/T 8334.2	数控转塔刀架 卧式
JB/T 8603.2	重型回转工作台 第2部分:精度检验
JB/T 8603.3	重型回转工作台 第3部分:技术条件

JB/T 8755	机床封闭式调整垫铁
JB/T 9161.1	外圆磨床顶尖 尺寸
JB/T 9161.2	外圆磨床平顶尖 尺寸
JB/T 9161.3	内圆磨床接杆 A型 尺寸
JB/T 9161.4	内圆磨床接杆 B型 尺寸
JB/T 9161.5	内圆磨床接杆 C型 尺寸
JB/T 9161.6	内圆磨床接杆 D型 尺寸
JB/T 9161.7	内圆磨床接杆 E型 尺寸
JB/T 9161.8	内圆磨床接杆 F型 尺寸
JB/T 9161.9	内圆磨床接杆 G型 尺寸
JB/T 9161.10	内圆磨床接杆用螺钉 尺寸
JB/T 9163.1	滚齿夹具 尺寸
JB/T 9163.2	套定位滚齿夹具 尺寸
JB/T 9163.3	滚齿芯轴 尺寸
JB/T 9163.4	滚齿刀杆 尺寸
JB/T 9163.5	插齿夹具 尺寸
JB/T 9163.6	插齿芯轴 尺寸
JB/T 9163.7	插齿刀垫 尺寸
JB/T 9163.8	锥柄插齿刀接套 尺寸
JB/T 9163.9	插齿刀接套 尺寸
JB/T 9163.10	螺纹压紧剃珩齿芯轴 尺寸
JB/T 9163.11	压帽式剃珩齿芯轴 尺寸
JB/T 9163.12	圆柱磨齿芯轴 尺寸
JB/T 9163.13	锥度磨齿芯轴 尺寸
JB/T 9163.14	涨套磨齿芯轴 尺寸
JB/T 9163.15	拨动夹板 尺寸
JB/T 9163.16	带肩六角螺母 尺寸
JB/T 9163.17	中间套 尺寸
JB/T 9163.18	圆压板 尺寸
JB/T 9163.19	支承垫 尺寸
JB/T 9163.20	调整垫 尺寸

附 录 B  
(规范性附录)  
进出口机床附件检验项目及检验方法

表 B.1 进出口机床附件检验项目及检验方法

序号	检验项目	检验内容和要求	检验方法
1	安全卫生	安全防护装置及安全标志应符合 GB 15760—2004 中 6.7 的要求	感官检验
		警告标志应符合 GB 5226.1—2008 中 17.2 的要求	
		保护接地的连续性应符合 GB 5226.1—2008 中 18.2 的要求	按 GB 5226.1—2008 中 19.2 检测
2	包装	包装箱面图示应符合 GB/T 191 的规定	感官检验
		包装箱箱体结构及防雨、防潮应符合 JB/T 3207 的规定	按 JB/T 3207 要求进行感官检测
3	外观	表面质量:外观表面不应有图样未规定的凸起、凹陷、粗糙不平、磕碰、锈蚀和其他损伤	感官检验
		刻度部分的刻线、数字和标记应准确均匀、清晰	
		表面涂漆不允许有流挂、起泡等缺陷	
		铭牌和指示安全、操纵、润滑等的标牌内容应正确,应与操作说明书规定的相一致	
		合同中对外观颜色有规定的应符合合同要求	
4	技术文件	随机技术文件应齐全,包括合格证、使用说明、维修说明、装箱单等	核对
		随机技术文件内的相关内容有合同要求的应该与合同要求一致,无合同要求的应符合制造国或使用国的相关标准	
5	规格、参数及数量	附件的参数、规格及包装内的附件数量应与包装外表所标注的一致	核对
		附件总数应与合同要求一致	
6	功能、性能	功能与性能有合同要求的应与合同规定一致,无合同要求的应符合制造国或使用国的相关标准,同时与随机的技术文件相一致	运行感官检查
		各种操纵机构所起的作用应正确、应与操作说明书中规定的一致;各个机构、装置的动作应灵活、可靠	
7	精度	对几何精度有合同要求的应符合合同的要求,无合同要求的应符合使用国或制造国的相关标准,并与技术文件相符	按随机的技术文件或相关的标准检查

表 B. 1（续）

序号	检验项目	检验内容和要求	检验方法
7	精度	对位置精度有合同要求的应符合合同的要求,无合同要求的应符合使用国或制造国的相关标准,并与技术文件相符	按随机的技术文件或相关的标准检查
		对工件精度有合同要求的应符合合同的要求,无合同要求的应符合使用国或制造国的相关标准,并与技术文件相符	

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
进出口机床附件检验规程  
通用要求

SN/T 3240—2012

\*

中国标准出版社出版  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
总编室:(010)64275323

网址: [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

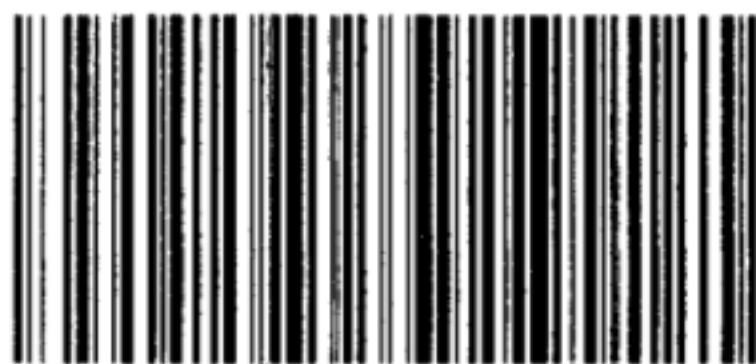
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 19 千字  
2013年3月第一版 2013年3月第一次印刷  
印数 1—1 600

\*

书号: 155066·2-24777 定价 18.00 元



SN/T 3240-2012