

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0505—1995

上海市技术监督局
登记号 Q.T 971448

出口高速钢车刀条检验规程

Rules for the inspection of high speed steel
tool bits for export

1995-12-25 发布

1996-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口高速钢车刀条检验规程

SN/T 0505—1995

Rules for the inspection of high speed steel
tool bits for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口高速钢车刀条的抽样、检验、检验结果判定。
本规程适用于高速钢车刀条的出口检验。
如合同另有规定,按合同条款执行。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
GB 4211 高速钢车刀条
GB 191 包装储运图示标志
JB/T 54855 高速钢车刀条产品质量分等
JB/G Q5050 刀具产品检测规程通则

3 术语

3.1 检验批

为实施抽样检验而汇集的生产条件基本相同,属同一合同的单位产品。

3.2 代表规格

检验批中确定的代表批质量的产品规格。

3.3 样本

代表规格中抽取的单位产品。

4 抽样

4.1 抽样条件

检验批必须具有合格、有效的型式试验报告及厂检合格单。样本从包装入库的成品中抽取。

4.2 抽样方案及方法

4.2.1 代表规格数确定按定量抽样方案;样本大小按计数抽样方案。

4.2.2 代表规格数确定按表 1 抽取。

表 1

检验批规格总数 N	代表规格数
$N \leq 2$	N
$2 < N \leq 10$	2
$10 < N \leq 20$	3
$N > 20$	$2 + N/10$

4.2.3 选择代表规格时应考虑下列因素:

- 大中小规格的搭配;
- 单规格批量的大小;
- 加工工艺的代表性;
- 材料的炉号及生产厂。

4.2.4 抽样箱数确定

- 代表规格产品的总箱数不多于 3 箱时,代表规格样本在 1 箱中抽取。
- 代表规格产品总箱数多于 3 箱时,代表规格样本在不少于 2 箱中抽取。

4.2.5 样本应从每个代表规格产品的总数中按表 2 规定随机抽取。当按规定的检查水平抽取的样本大小不相等时,先抽取较大样本,然后从较大样本中抽取较小样本。

表 2

不合格分类		抽样方案类型	检查水平	AQL 值
B 类不合格	B I	正常检查 一次抽样方案	Ⅱ	4.0
	B Ⅱ		Ⅰ	4.0
	B Ⅲ		S-1	1.5
C 类不合格			Ⅰ	40

4.3 检查严格度的确定

按 GB 2828 中 4.6 条执行。

5 检验

5.1 检验分类

检验分为型式试验和交收检验。型式试验属抽检,交收检验为逐批检验。

5.2 交收检验项目、技术要求、检验方法、不合格分类按表 3 规定执行。

5.3 型式试验

5.3.1 有下列情况之一时,应进行型式试验:

- 首批出口或一年以上未出口又再次出口的;
- 材料、工艺变更;
- 质量不稳定,交收检验有异常时。

5.3.2 型式试验按 GB 4211、JB/G Q5050 执行。

5.4 检验用计量器具应符合有关标准的规定。

表 3

检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类	备注
1 主要外观	表面不得有裂纹、黑皮、烧伤、残损和锈迹	按 JB/G Q5050 中 3.1~3.3 条的规定	BI	
2 车刀条各表面(不含端面)的表面粗糙度	按 GB 4211 中 2.2 条	按 JB/G Q5050 中 4.1~4.3 条的规定	BI	
3 车刀条侧面、支承面或圆柱表面素线的直线度	按 GB 4211 中 2.4 条	1. 将车刀置于平板上,把大于被测面长度的刀口尺放在被测车刀条的侧面和支承面任意位置上,用标准塞尺测量两者之间的最大间隙。 2. 将圆形车刀条置于平板上,用标准塞尺测量平板与车刀条圆柱表面素线之间的最大间隙。	BI	
4 材料	按 GB 4211 中 2.5 条	按 JB/G Q5050 中 10.1~10.2 条的规定	BI	属型式试验抽检项目
5 标志与包装	GB 4211 第 4 章、GB 191	按 JB/G Q5050 中 13.1~14.3 条的规定	BI	
6 车刀条侧面对支承面的垂直度	按 GB 4211 中 2.3 条	将块规置于检验平板上,再将车刀条的支承面置于块规上,且突出少许,宽座角尺置于同一平板上且紧贴车刀条突出块规的侧面,用标准塞尺测量车刀条侧面与角尺之间隙,其最大值即为垂直度误差值。	BI	
7 硬度	按 GB 4211 中 2.5 条	按 JB/G Q5050 中 11.1~11.3 条的规定	BI	
8 切削性能和寿命试验	按 GB 4211 中第 3 章、JB/T 54855 第 6 条	按 JB/G Q5050 中 12.1~12.3 条的规定	BI	属型式试验抽检项目
9 车刀条长度	按 GB 4211 中第 1 章	按 JB/G Q5050 中 9.1 条的规定	C	
10 车刀条角度(不规则四边形)	按 GB 4211 中 1.4 条	用万能角度尺直接测量	C	
11 车刀条主要尺寸(b, h, d)	按 GB 4211 中第 1 章	按 JB/G Q5050 中 10.1~10.3 条的规定	C	
12 外观	不得有轻微的锈迹,轻微的碰伤、划伤痕迹、毛刺和污染	按 JB/G Q5050 中第 3.1~3.3 条的规定	C	

5.5 检验结果的判定

5.5.1 根据样本的检验结果按表 2 规定的合格质量水平所确定的合格判定数 A_c 来判定。对于 B 类不合格,按件计算;对于 C 类不合格,按项计算。只有当各类(组)均合格时,则判代表规格合格。

5.5.2 根据代表规格的检验结果,对检验批进行判定。当每个代表规格均合格时,则判检验批合格。

6 不合格的处置

6.1 对于合格批中发现的不合格品及用于破坏性试验的样本,生产厂应用合格品予以调换。

6.2 检验后的样本,生产厂应重新处理。

6.3 判定不合格的检验批经返工整理后,附返工整理报告,允许申请复验一次。如复检不合格,该批产品不再允许出口。

7 产品检验有效期为一年。

附加说明:

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国江苏进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人葛荣申、卢雅松。



SN/T0505-1995

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1996年7月第一版 1996年7月第一次印刷 书号:155066·2-10808