SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0763—1999

出口机用丝锥检验规程

Rule for inspection of machine taps for export

1999-05-05 发布　　1999-08-01 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局　发布

前　言

本标准按照GB/T 1.1—1993《标准化工作导则　第1单位：标准的起草与表述规则　第1部分：标准编写的基本规定》、SN/T 0002—1993《出口机电商品检验规程标准编写的基本规定》进行编写。

本标准规定了出口机用丝锥的抽样方案检验程序和结果判定。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国天津进出口商品检验局。

本标准主要起草人：王瑰。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0763—1999

出口机用丝锥检验规程

Rule for inspection of machine taps for export

1 范围

本标准规定了出口机用丝锥的检验项目、抽样方案和判定规则。

本标准适用于出口机用丝锥的检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 968—1994 丝锥螺纹公差

GB/T 969—1994 丝锥技术条件

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 3464.1—1994 机用和手用丝锥

GB/T 3464.2—1994 长柄机用丝锥

GB/T 3464.3—1994 短柄机用和手用丝锥

GB/T 13384—1992 机电产品包装通用技术条件

JB/T 54601—1993 丝锥检测规程

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 检验批

为实施抽样检验汇集的同一品种，在相同生产条件下生产的单位产品，称为检验批。检验批是由不多于五个规格，且规格尺寸应尽量相近的产品组成。

3.2 代表规格

在一个检查批中抽取的代表该批质量的产品规格。每检验批中随机抽取一个代表规格进行检验。

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

检验批应具有厂检合格单，样本从包装入库的成品中抽取。

4.2 抽样方案

采用一次正常抽样方案。检查严格度的确定和转移按 GB/T 2828 规定执行。

4.3 抽样方法

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 1999-05-05 批准　　1999-08-01 实施

4.3.1 抽样包装箱数确定：检查代表规格的箱数，采用特殊检查水平 S-3，正常检查一次抽样方案随机确定抽取的箱数。

4.3.2 样本的数量确定：代表规格的数量大小，按一般检查水平 Ⅱ，在确定的箱内随机抽取代表样本的数量。

4.3.3 合格质量水平 AQL 值，按表 1 规定执行。

表 1 合格质量水平规定

不合格分类		检查水平	AQL 值
B 类不合格	B1	一般检查水平 Ⅱ	4.0
	B2		
	B3	特殊检查水平 S-3	1.5
	B4	特殊检查水平 S-1	
C 类不合格		一般检查水平 Ⅱ	40

5 检验

5.1 检验分类

检验分为型式试验和交收检验。

5.2 检验项目

5.2.1 型式试验项目：即工作部分硬度和切削性能。

5.2.2 交收检验项目：分类、不合格项目、判定依据(见表 2)。

表 2 机用丝锥检验项目、不合格分类及分组

分类	不合格项目	判定依据
B 类不合格 Ⅰ 组	1. 有裂纹、崩刃、烧伤、切削刃、钝口及其他影响使用性能的不合格	按 GB/T 969—1994 的 3.1 目测
	2. 前面的表面粗糙度不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的 3.2
	3. 后面的表面粗糙度不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的 3.2
	4. 螺纹的表面粗糙度不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的 3.2
	5. 大径、中径、小径超差	按 GB/T 968，GB 969—1994 的 3.3
	6. 螺纹牙型未进行铲磨	按 GB/T 969—1994 的 3.8
	7. 材料不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的 3.10
	8. 标志包装不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的第 5 章，GB/T 13384—1992
B 类不合格 Ⅱ 组	切削部分和校准部分径向圆跳动超差	按 GB/T 969—1994 的 3.5
B 类不合格 Ⅲ 组	螺距和牙型半角超差	按 GB/T 968—1994
B 类不合格 Ⅳ 组	1. 工作部分硬度不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的 3.12
	2. 切削性能未达到标准规定的要求	按 GB/T 969—1994 的第 4 章

表 2(完)

分类	不合格项目	判定依据
C 类不合格	1. 方头硬度不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的 3.12
	2. 丝锥沟槽未磨光或抛光	目测
	3. 丝锥方头的形状误差及其对柄部轴线的位置误差超差	按 GB/T 969—1994 的 3.6
	4. 柄部直径超差	按 GB/T 969—1994 的 3.4
	5. 中径无倒锥	按 GB/T 969—1994 的 3.7
	6. 柄部径向圆跳动超差	按 GB/T 969—1994 的 3.5
	7. 丝锥总长度及螺纹部分长度超差	按 GB/T 969—1994 的 3.9
	8. 柄部表面粗糙度不符合标准规定	按 GB/T 969—1994 的 3.2
	9. 有下列轻微的观感不合格：刃口有轻微碰伤；刃口有轻微的锈迹，其他表面有少量黑斑和锈迹，由刃磨造成的黄色氧化膜	目测

5.3 检验方法

按 JB/T 54601 规定进行。

5.4 检验结果的判定

5.4.1 检验批合格或不合格的判断，依据样本的检验结果判定。

5.4.2 对 B 类不合格Ⅰ组、Ⅱ组、Ⅲ组、Ⅳ组和 C 类不合格分类分别做出检验结论，并分别判断合格或不合格，若全部判为合格时，该检验批才能判为合格。

5.4.3 样本判为不合格时，该检验批判为不合格。

5.4.4 型式试验抽查不合格，该检验批判为不合格。

6 不合格的处置

6.1 对合格批中发现的不合格品更换成合格品后，方准包装入库。

6.2 判定不合格的检验批，经整修复验合格后，允许再申请检验一次。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口机用丝锥检验规程
SN/T 0763—1999
*
中 国 标 准 出 版 社 出 版
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045
电　　话:68522112
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行　各地新华书店经售
版权专有　不得翻印
*
开本 880×1230　1/16　印张 1/2　字数 7　千字
1999 年 8 月第一版　1999 年 8 月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号：155066・2-12671　定价 6.00 元