SN

# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0899—2000

# 进出口麻花钻检验规程

**Rules for the inspection of twist drills for import and export**

2000-06-22 发布　　2000-11-01 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局　发布

# 前　言

本标准是对原专业标准 ZB J41 005—1987 的修订。本标准在格式上按照 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则　第 1 单元：标准的起草与表述规则　第 1 部分：标准编写的基本规定》及 SN/T 0002—1993《出口机电商品检验规程编写的基本规定》的要求进行编写。

本标准引用了 GB/T 1438.1～1438.4—1996，GB/T 6135.1～6135.5—1996、JB/T 54612—1993 及 JB/T 54867～54869—1993 标准，这些产品标准已等同或等效采用了国际标准。

本标准对出口麻花钻的抽样、检验及检验结果的判定作出了明确的规定。在内容上取消了原标准中涉及检验管理办法的内容，对原标准中抽样规定进行了修改，并改进充实了成套麻花钻的检验内容，使标准更切合实际，增强了可操作性。

本标准从实施之日起代替 ZB J41 005—87。

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。

本标准由中华人民共和国上海出入境检验检疫局负责起草。

本标准起草人：罗群、章昌龙、刘庆先。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

# 进出口麻花钻检验规程

SN/T 0899—2000

代替 ZB J41 005—87

**Rules for the inspection of twist drills for import and export**

## 1 范围

本标准规定了进出口麻花钻的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于进出口麻花钻及出口成套麻花钻的检验。

## 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。在标准出版时，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 1438.1～1438.4—1996 锥柄麻花钻

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 6135.1～6135.5—1996 直柄麻花钻

JB/T 54612—1993 成套麻花钻

JB/T 54867—1993 直柄麻花钻产品质量分等

JB/T 54868—1993 锥柄麻花钻产品质量分等

JB/T 54869—1993 直柄小麻花钻产品质量分等

## 3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 检验批

为实施抽样检验而汇集的同一类型产品称为检验批，简称批。

3.2 代表性规格

为实施检验而在一个包含多个规格的检验批中所确定的代表该检验批质量的产品规格。

## 4 抽样

4.1 抽样条件

样本应在经工厂检验合格、包装入库的成品中随机抽取。

4.2 抽样方案

4.2.1 代表性规格的确定

在检验批中，按下列方法确定代表性规格数。

| 检验批规格总数 $N$ | 代表性规格数 |
|---|---|
| $N \leqslant 5$ | 1 |
| $5 < N \leqslant 10$ | 2 |
| $N > 10$ | $2+N/20$ |

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 2000-06-22 批准　　2000-11-01 实施

然后再按产品规格由小到大、分布适当均匀的原则选取各代表性规格。

成套麻花钻其代表性规格亦按上述方式确定。

4.2.2 样本数的确定

采用 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案、按表 1 规定确定。

检查严格度转移，按 GB/T 2828 中 4.6 执行。

表 1 不合格分类、检查水平、合格质量水平 AQL

| 不合格类型 | 检 查 水 平 | 合格质量水平 AQL |
|---|---|---|
| B 类不合格 Ⅰ 组 | I | 4.0 |
| B 类不合格 Ⅱ 组 | I | 6.5(精密 4.0) |
| B 类不合格 Ⅲ 组 | S-1 | 1.5 |
| B 类不合格 Ⅳ 组(注) | I | 1.5 |
| C 类不合格 | I | 40 |
| 注：B 类不合格 Ⅳ 组仅用于成套麻花钻的套装质量检验。 | | |

4.3 抽样方法

在检验批各代表性规格产品中按表 1 规定随机抽取样本。成套麻花钻按表 1 规定的最大样本数随机抽取成套钻。选定的各代表性规格样本亦从该成套钻中抽取。

## 5 检验

5.1 检验为逐批抽样检验。

5.2 检验项目：代表性规格检验项目见表 2、表 3、表 4。成套麻花钻的套装质量见表 5，其各代表性规格检验项目见表 2、表 4。

表 2 直柄麻花钻不合格分类、分组、判定依据

| 分 类 | | 不 合 格 项 目 | 判 定 依 据 |
|---|---|---|---|
| B | 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 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 1 条 |
| | | 2) 刃带的表面粗糙度不符合标准规定 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 2 条 |
| | | 3) 工作部分外径超差 | 按 GB/T 6135.1～6135.5—1996 |
| | | 4) 工作部分径向圆跳动超差 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 4 条；成套麻花钻按 JB/T 54612—1993 表 8 第 1、2 条 |
| | | 5) 未进行蒸汽处理或其他表面强化处理 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 5 条 |
| | | 6) 工作部分外径无倒锥 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 6 条 |
| | | 7) 钻芯无增量 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 7 条 |
| | | 8) 材料不符合标准规定 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 8 条 |
| | | 9) 标志、包装不符合规定 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅰ 组第 9 条 |
| | Ⅱ 组 | 1) 钻芯对称度超差 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅱ 组第 1 条；成套麻花钻按 JB/T 54612—1993 表 8 第 3 条 |
| | | 2) 刃沟等分不符合标准规定(精密级) | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅱ 组第 2 条 |
| | Ⅲ 组 | 1) 工作部分硬度及淬硬范围不符合标准规定 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅲ 组第 1 条 |
| | | 2) 切削性能未达到标准规定的要求(每季度抽查一次) | 按 JB/T 54867—1993 表 3 B Ⅲ 组第 2 条 |

表 2(完)

| 分　类 | 不　合　格　项　目 | 判　定　依　据 |
|---|---|---|
| C | 1) 后面表面粗糙度不符合标准规定 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 C 组第 1 条 |
| | 2) 倒锥度超差 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 C 组第 2 条 |
| | 3) 钻芯增量超差 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 C 组第 3 条 |
| | 4) 总长和工作部分长度超差 | 按 GB/T 6135.1～6135.5—1996；<br>成套麻花钻按 JB/T 54612—1993 表 9 |
| | 5) 切削刃斜向圆跳动超差 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 C 组第 5 条；<br>成套麻花钻按 JB/T 54612—1993 表 8 第 4 条 |
| | 6) 有下列轻微的观感不合格：刃口有轻微的碰伤痕迹，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 | 按 JB/T 54867—1993 表 3 C 组第 6 条 |

表 3　锥柄麻花钻不合格分类、分组、判定依据

| 分　类 | | 不　合　格　项　目 | 判　定　依　据 |
|---|---|---|---|
| B | Ⅰ组 | 1) 有裂纹、崩刃、烧伤、切削刃钝口，焊接刀具焊缝有砂眼及其他影响使用性能的不合格 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 1 条 |
| | | 2) 刃带的表面粗糙度不符合标准规定 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 2 条 |
| | | 3) 柄部的表面粗糙度不符合标准规定 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 3 条 |
| | | 4) 工作部分外径超差 | 按 GB/T 1438.1～1438.4—1996 |
| | | 5) 工作部分外径无倒锥 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 5 条 |
| | | 6) 钻芯无增量 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 6 条 |
| | | 7) 工作部分径向圆跳动超差 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 7 条 |
| | | 8) 锥柄的锥度超差 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 8 条 |
| | | 9) 未进行蒸汽处理或其他表面强化处理<br>(沟经磨光、抛光可代替表面强化处理) | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 9 条 |
| | | 10) 材料不符合标准规定 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 10 条 |
| | | 11) 标志、包装不符合标准规定 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅰ 组第 11 条 |
| | Ⅱ组 | 1) 钻芯对称度超差 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅱ 组第 1 条 |
| | Ⅲ组 | 1) 工作部分硬度及淬硬范围不符合标准规定<br>2) 切削性能未达到标准规定的要求(每季度抽查一次) | 按 JB/T 54868—1993 表 3 B Ⅲ 组第 1 条 |
| C | | 1) 后面表面粗糙度不符合标准规定 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 C 组第 1 条 |
| | | 2) 倒锥度超差 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 C 组第 2 条 |
| | | 3) 钻芯增量超差 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 C 组第 3 条 |
| | | 4) 总长和工作部分长度超差 | 按 GB/T 1438.1～1438.4—1996 |
| | | 5) 莫氏锥柄长度、公称直径、扁尾厚度及对称度超差 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 C 组第 5 条 |
| | | 6) 切削刃斜向圆跳动超差 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 C 组第 6 条 |
| | | 7) 扁尾硬度不符合标准规定 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 C 组第 7 条 |
| | | 8) 有下列轻微的观感不合格：刃口有轻微的碰伤痕迹、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 | 按 JB/T 54868—1993 表 3 C 组第 8 条 |

表 4　直柄小麻花钻不合格分类、分组、判定依据

| 分类 | | 不合格项目 | 判定依据 |
|---|---|---|---|
| B | 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 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅰ组第 1 条 |
| | | 2）刃带的表面粗糙度不符合标准规定 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅰ组第 2 条 |
| | | 3）工作部分外径超差 | 按 GB/T 6135—1996 |
| | | 4）工作部分径向圆跳动超差 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅰ组第 4 条；<br>成套麻花钻按 JB/T 54612—1993 表 8 第 1 条 |
| | | 5）工作部分外径无倒锥 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅰ组第 5 条 |
| | | 6）钻芯无增量 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅰ组第 6 条 |
| | | 7）材料不符合标准规定 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅰ组第 7 条 |
| | | 8）标志、包装不符合规定 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅰ组第 8 条 |
| | Ⅲ组 | 1）工作部分硬度不符合标准规定 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅲ组第 1 条 |
| | | 2）切削性能未达到标准规定的试验要求(每季度抽查一次) | 按 JB/T 54869—1993 表 3 B Ⅲ组第 2 条 |
| C | | 1）后面表面粗糙度不符合标准规定 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 C 组第 1 条 |
| | | 2）倒锥度超差 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 C 组第 2 条 |
| | | 3）钻芯增量超差 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 C 组第 3 条 |
| | | 4）总长和工作部分长度超差 | 按 GB/T 6135—1996；<br>成套麻花钻按 JB/T 54612—1993 表 9 |
| | | 5）切削刃斜向圆跳动超差 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 C 组第 5 条；<br>成套麻花钻按 JB/T 54612—1993 表 8 第 4 条 |
| | | 6）有下列轻微的观感不合格：刃口有轻微的碰伤痕迹，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 | 按 JB/T 54869—1993 表 3 C 组第 6 条 |

表 5　成套麻花钻套装质量不合格分类、判定依据

| 分类 | | 不合格项目 | 判定依据 |
|---|---|---|---|
| B | Ⅳ组 | 1. 规格错装、次序混乱 | JB/T 54612 |
| | | 2. 漏装 | |

5.3　检验方法

各项目的检验方法分别按表 2，表 3，表 4，表 5 相应条款的规定进行。

5.4　检验结果的判定

代表性规格分别按表 2、表 3、表 4 判定。当各类、组均判合格时，该规格判为合格，否则为不合格。

成套麻花钻套装质量按表 5 判定。其代表性规格分别按表 2、表 4 判定。当各类、组判合格时为合格，否则为不合格。

当各代表性规格均合格时，(成套麻花钻套装质量亦合格时)，该检验批为合格批，否则为不合格批。

## 6　不合格的处置

6.1　合格批样本中的不合格品必须调换或修正为合格品。

6.2　不合格批经返工整理、检验合格后，提交返工整理记录，允许再申请检验一次。再次检验可仅对不合格项目进行。

## 7 其他

在正常仓储条件下，出口麻花钻检验合格有效期为一年。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口麻花钻检验规程
SN/T 0899—2000
*
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
版权专有 不得翻印
*
开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 9 千字
2000年9月第一版 2000年9月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-13250 定价 8.00 元