SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0997—2001

出口特种加工机床
电火花线切割机检验规程

Export non-traditional machine tools—
Rules for the inspection of wire electro-discharge machines

2001-12-30 发布　　2002-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局　发布

前　言

本标准是根据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—1999《出口机电商品检验规程标准编写的基本规定》的要求进行编写的。

本标准引用了GB/T 9061—1988、GB 13567—1998及JB/T 10082—2000等标准的技术要求,对出口电火花线切割机的抽样、检验以及合格判定做出了明确规定。

通常情况下,出口机床的批母本数较小,考虑到线切割机品质要求高、检验项目多、测试周期长的特点,结合行业的习惯做法,本标准采用百分比定量抽样法。

本标准由中华人民共和国国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准由中华人民共和国江苏出入境检验检疫局负责起草。

本标准主要起草人:陆全龙、黄友永、徐军、朱家璈。

本标准系首次发布的检验检疫行业标准。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口特种加工机床
电火花线切割机检验规程

SN/T 0997—2001

**Export non-traditional machine tools—
Rules for the inspection of wire electro-discharge machines**

1 范围

本标准规定了出口往复走丝(高速走丝)电火花线切割机的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于出口往复走丝(高速走丝)电火花线切割机的检验。

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 5226.1—1996 工业机械电器设备 第一部分:通用技术条件

GB/T 7926—1987 电火花线切割机 精度

GB/T 9061—1988 金属切削机床 通用技术条件

GB 13567—1998 电火花加工机床 安全防护技术条件

JB/T 8356.1—1996 机床包装 技术条件

JB/T 8356.2—1996 机床 包装箱

JB/T 8356.3—1996 机床包装用中、小木箱

JB/T 10082—2000 电火花线切割机 技术条件

JB/T 54455—1999 电火花线切割机 产品质量分等

3 定义

本标准采用下列定义。

检验批 inspection lot

为实施抽样检验而汇集的同一规格、型号、在相同生产条件下生产的单位产品,称为检验批,简称批。

注:同一检验批中机床的工作电压、频率应相同。

4 抽样

4.1 抽样条件

在厂检合格的情况下,样本应从包装入库的产品中抽取。

注:在特殊情况下,样本也可从待包装入库的产品中抽取。

4.2 抽样方案

采用定量抽样方案,样本大小为检验批量的10%。

注:按10%计算出的数值,不足整数的进位。

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局2001-12-30批准 2002-06-01实施

4.3 抽样方法

样本应在检验批中随机抽取。

5 检验

5.1 检验分类

检验分为型式检验和交收检验。

5.2 型式检验

5.2.1 生产企业应提供出口产品有效的型式检验报告。

5.2.2 型式检验的检验项目、质量要求及检验方法按 GB/T 9061 及 JB/T 10082 要求进行。

5.2.3 如有下列情况之一者，应按 5.2.2 规定进行型式检验：

a) 首批出口的产品(包括转产后的产品首批出口)；

b) 结构、材料、工艺或关键配套件有重大变更；

c) 质量不稳定、交收检验有异常或用户反映强烈时。

5.3 交收检验

交收检验的检验项目、质量要求、检验方法及合格判定见表 1。

5.4 检验结果的判定

5.4.1 检验项目全部为合格时，判该批为合格批。

5.4.2 如仅发现检验项目 16～18 不合格，则允许生产厂进行整修，经整修合格的，判该批为合格批。

5.4.3 检验项目 1～15 项有 1 项以上检验不合格时，判该批为不合格批。

表 1 检验项目、质量要求、检验方法及合格判定

序号	检 验 项 目	质量要求和检验方法	合格判定
1	保护接地电路的连续性	按 GB/T 5226.1--1996 中 20.2 及 GB 13567—1998 中 6.2.1 规定	样本检验时，不能发现不合格
2	绝缘试验	按 GB/T 5226.1—1996 中 20.3 及 GB 13567—1998 中 6.2.1 规定	
3	耐压试验	按 GB/T 5226.1—1996 中 20.4 及 GB 13567—1998 中 6.2.1 规定	
4	急停及限位检查	急停器件和限位元件各动作 5 次，应安全可靠	
5	开门断电功能检查	开门断电功能可靠	
6	通电检查	接通电源后，按使用说明书规定的操作程序检查各指示灯、开关、继电器的功能是否正确、可靠	
7	工作台操纵力	按 GB 13567—1998 中 5.4.5 规定	
8	贮丝筒检查	按 JB/T 10082—2000 的 7.1 中“贮丝筒检查”规定	
9	脉冲电源参数检查	按 JB/T 10082—2000 的 7.1 中“脉冲电源参数检查”规定	
10	控制系统功能检查	按 JB/T 10082--2000 的 7.1 中“控制系统功能检查”规定	
11	工作液系统检查	按 JB/T 10082—2000 的 7.1 中“工作液系统检查”规定	
12	噪音试验	按 JB/T 10082—2000 的 7.1 中“噪音试验”规定	
13	几何精度	按 GB/T 7926—1987 中第 2 章及 JB/T 54455—1999 中 3.2.2 规定	
14	数控精度	按 GB/T 7926—1987 中第 3 章及 JB/T 54455—1999 中 3.2.2 规定	
15	工作精度	按 GB/T 7926—1987 中第 4 章及 JB/T 54455—1999 中 3.2.2 规定	

表 1(完)

序号	检 验 项 目	质量要求和检验方法	合格判定
16	外观	按 GB/T 9061—1988 中第 5 章及 JB/T 54455—1999 中 3.8.2 规定	发现的不合格必须整修合格
17	标志与使用说明书	按 JB/T 10082—1999 中第 10 章规定	
18	包装与防锈	按 JB/T 8356.1～8356.3 及 JB/T 54455 中一等品规定	

注

1 继电器功能检查时，可查看其质量合格证明及质量记录。

2 检验样本中每台机床的工作精度时，可按 GB/T 7926 规定的方法加工一个或几个试件选择进行。

6 不合格的处置

6.1 对于合格批，应将发现的不合格项目予以修复。

6.2 对于不合格批，经全数返工整理后，允许再提交检验一次，并附返工整理记录。

7 其他

在正常仓储条件下，检验有效期为 12 个月。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准

出口特种加工机床
电火花线切割机检验规程

SN/T 0997—2001

*

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:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字
2002年5月第一版 2002年5月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号:155066·2-14430 定价 6.00 元
网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

SN/T 0997-2001