



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1631.5—2012
代替 SN/T 0997—2001

进出口机床产品检验规程 第 5 部分：电火花线切割机

Rules for the inspection of machines for import and export—
Part 5: Wire electrical-discharge machines

2012-12-12 发布

2013-07-01 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

SN/T 1631《进出口机床产品检验规程》共分为 6 部分：

- 第 1 部分：通用要求；
- 第 2 部分：数控机床；
- 第 3 部分：磨床；
- 第 4 部分：砂轮机；
- 第 5 部分：电火花线切割机；
- 第 6 部分：牛头刨床。

本部分为 SN/T 1631 的第 5 部分。

本部分按照 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。

本部分代替 SN/T 0997—2001《出口特种加工机床 电火花线切割机检验规程》。

本部分与 SN/T 0997—2001 相比，主要技术变化如下：

- 修改了适用范围，适用范围由“出口往复走丝（高速走丝）电火花线切割机的检验”改为“进出口往复走丝电火花线切割机的检验”（SN/T 0997—2001 的第 1 章，本版的第 1 章）；
- 考虑到目前检验监管工作的实际操作情况，对检验模式和检验方式进行了调整和修改（SN/T 0997—2001 的 5.1，本版的 5.1、5.2）；
- 对检验内容、检验要求和检验方法进行了修改（SN/T 0997—2001 的 5.2、5.3，本版的 5.3、5.4、5.5、5.6）；
- 对检验结果的处置进行了修改（SN/T 0997—2001 的第 6 章，本版的 5.3.4、5.4.4、5.5.4、5.6.4、第 8 章）。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位：中华人民共和国江苏出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：唐又红、陆全龙、韩振榕、黄友永、徐军。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- SN/T 0997—2001。

引 言

《进出口机床产品检验规程》是进出口机床产品检验的工作依据,对进出口机床产品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》的修订,进出口商品检验工作模式发生了很大的变化,为适应形势和变化,国家检验检疫主管部门组织建立了检验检疫标准体系。

本部分属检验检疫标准体系的第四层——个性标准,规定了进出口电火花线切割机检验的要求。

进出口机床产品检验规程

第5部分：电火花线切割机

1 范围

SN/T 1631 的本部分规定了进出口往复走丝电火花线切割机(以下简称电火花线切割机)的检验要求、检验方式及合格判定。

本部分适用于进出口电火花线切割机的检验。

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 2894 安全标志及其使用导则

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

GB/T 7926 电火花线切割机(往复走丝型)精度检验

GB 13567—1998 电火花加工机床 安全防护技术要求

GB/T 16769 金属切削机床 噪声声压级测量方法

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB/T 10082 电火花线切割机 技术条件

SN/T 0002 进出口机电商品检验规程编写的基本规定

3 术语和定义

GB 13567—1998 和 SN/T 0002 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

抽样检验模式 mode of sampling inspection

按国家技术规范的强制性要求,对进出口商品逐批或抽批实施抽样、检验和检查的合格评定活动。

3.2

型式试验模式 mode of type test

按规定的周期依据国家技术规范的强制性要求进行型式试验,按现场检验规定对产品进行抽批检验,并对企业的质量管理体系实施监督的合格评定活动。

3.3

符合性评估模式 mode 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。

3.4

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位产品,简称批。

4 总要求

4.1 安全要求

电火花线切割机的安全要求应满足 GB 13567—1998 和 GB 5226.1—2008 的规定,适用时应考虑使用国家(地区)的差异。

4.2 性能要求

电火花线切割机的性能要求,应满足 GB/T 7926 和 JB/T 10082 的规定,适用时应考虑相关国家(地区)差异。

4.3 环保、能效及其他要求

适用时,还应考虑符合使用国家(地区)的有关技术法规对电火花线切割机的环保、能效等的规定。

5 检验

5.1 检验监管模式的选取

进出口电火花线切割机的检验监管模式,应根据国家相关规定,视具体情况选取型式试验模式、抽样检验模式和符合性评估模式中的一种。

5.2 检验方式

不同的检验监管模式下的检验方式为:

- 型式试验模式:定期型式试验和抽批开箱检验;
- 抽样检验模式:抽批抽样检验;
- 符合性评估模式:技术文件核查和抽批抽样检验。

5.3 型式试验

5.3.1 抽样

从定型产品中随机抽取 1 台代表性样品进行检测。

5.3.2 检验内容和要求

5.3.2.1 安全检测

按照 GB 13567—1998 和 GB 5226.1—2008 的要求进行全部适用项目检测,适用时应考虑相关国家(地区)差异。

5.3.2.2 性能检测

按照 GB/T 7926 和 JB/T 10082 的要求进行全部适用项目检测,适用时应考虑相关国家(地区)差异。

5.3.2.3 环保、能效及其他检测

适用时,按照使用国家(地区)的有关技术法规对环保、能效等的规定进行全部适用项目检测。

5.3.3 结果判定和有效期

所有检测项目均合格,则型式试验合格,否则为不合格。
当产品结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能或所用标准更新引起已实施型式试验的产品与标准不一致时,应重新进行型式试验。

5.3.4 不合格处置

判为型式试验不合格的,允许整改后重新提交检测。

5.4 抽样检验

5.4.1 抽样

当批量为 1~10 台时,从检验批中随机抽取 1 台样品;当批量为 11~50 台时,从检验批中随机抽取 2 台样品;当批量大于 50 台时,从检验批中随机抽取 3 台样品。

5.4.2 检验内容和要求

抽样检验的检验项目、检验要求和检验方法详见表 1。

表 1 检验项目、检验要求和检验方法

序号	检验项目	检 验 要 求	检验方法	抽样 检验	开箱 检验
1	标志符号	产品标志(铭牌)按 GB 13567—1998 的 7.2.1 的规定	视检	√	√
		注油位置和润滑点应有红色标志	视检	√	√
		易发生危险的部位(包括防护装置)应有安全标志或涂上安全色,警告标志应符合 GB 2894 的规定	视检	√	√
		电气设备标志应符合 GB 5226.1—2008 中第 16 章的规定	视检	√	√
		标志应牢固,信息应保持清晰可见	视检	√	√
2	使用说明书	说明书应对机床的危险及其防护措施作明确说明,说明书提供的信息应全面,实用性强,说明书应经久耐用	视检	√	√
3	技术文件	随机技术文件应正确,与产品相一致性	核对	√	√
4	机械安全及防护	机床易接触到的部分应平整,不能有尖棱、尖角、毛刺等	视检	√	√
		工作台、主轴和主轴头应限位可靠,贮丝筒的制动、限位、上丝手柄应满足安全要求,应设置防护罩	视检	√	√
		带连锁的防护装置的连锁应有效、可靠	视检	√	√
5	电气安全	耐压试验应符合 GB 5226.1—2008 中 18.4 的要求及 GB 13567—1998 中 6.2.1 的要求;电气设备的所有电路导线和保护接地电路之间应经受至少 1 s 时间的耐压试验,试验电压应具有两倍的电气设备额定电源电压值或 1 000 V 取其中的较大者,频率为 50 Hz 或 60 Hz,不适宜经受该试验的元件应在试验期间断开	检测	√	×
		绝缘电阻实验应符合 GB 5226.1—2008 中 18.3 的要求及 GB 13567—1998 中 6.2.1 的要求;在动力电路导线和保护接地电路间施加时测得的绝缘电阻不应小于 1 MΩ	检测	√	×

表 1 (续)

序号	检验项目	检 验 要 求	检验方法	抽样 检验	开箱 检验
5	电气安全	保护接地电路的连续性应符合 GB 5226.1—2008 中 18.2 的要求及 GB 13567—1998 中 6.2.1 的要求;保护接地电路的连续性应通过引入来自电源的或的低电压至少 10 A 电流和至少 10 s 时间的验证	检测	√	×
		紧急停止应符合 GB 5226.1—2008 中 9.2.5.4.2 的要求	视检	√	√
		电击防护应符合 GB 5226.1—2008 中第 6 章的要求	视检	√	√
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	视检	√	×
7	噪音	机床整机空运转时的噪音声压级不超过 83 dB(A)	按 GB/T 16769—2008 的规定检测	√	×
8	功能性能	机床的功能、性能应符合随机技术文件的规定	在空运转试验情况下视检	√	×
		机床的各个传动机构、装置的动作应灵活、可靠			
		机床的液压、气动、冷气、润滑系统工作应正常,无漏油、漏气、漏水现象			
10	包装	箱面图示标志应符合 GB/T 191 的规定	视检	√	√
		箱体不应有破损、变形、重钉、松钉、受潮和发霉现象,合缝处应严密,包装箱的支撑、加固应得当	按 JB/T 8356.1—1996 的规定进行视检	√	√
		包装箱应有防雨、防潮措施			
		箱内货物的固定、防潮措施应良好			
注 1: 在合同或随机技术文件中未规定具体技术指标的项目或内容(安全卫生项目除外)可不检验。 注 2: 以上检验内容和要求如与使用国家(地区)技术法规有差异,按使用国家(地区)技术法规检验。 注 3: √ 为必须检查的项目;× 为不需要进行检查的项目。					

5.4.3 结果判定

所有检验项目均合格,则抽样检验合格,否则为不合格。

5.4.4 不合格处置

判为抽样检验不合格的检验批,经技术处理后,允许重新提交检验一次。

5.5 技术文件核查

5.5.1 检验内容和要求

核查实物与随机技术文件(如合格的型式试验报告、使用说明书、合格证明书、装箱单等)符合性。

5.5.2 结果判定

实物与技术文件一致,则技术文件核查为合格,否则为不合格。

5.5.3 不合格处置

判为技术文件核查不合格的检验批,经处理后,允许重新提交技术文件一次。

5.6 开箱检验

5.6.1 抽样

当批量为1~10台时,从检验批中随机抽取1台样品;当批量为11~50台时,从检验批中随机抽取2台样品;当批量大于50台时,从检验批中随机抽取3台样品。

5.6.2 检验内容和要求

开箱检验的检验项目、检验要求和检验方法详见表1。

5.6.3 结果判定

所有检验项目均合格,则开箱检验合格,否则为不合格。

5.6.4 不合格处置

判为开箱检验不合格的检验批,经技术处理后,允许重新提交检验一次。

6 合格批的判定

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。

7 不合格批的处置

不合格的进口产品不得销售和使用;不合格的出口产品不准出口。

8 检验有效期

合格检验批的有效期为12个月。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口机床产品检验规程
第 5 部分:电火花线切割机
SN/T 1631.5—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

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2014 年 2 月第一版 2014 年 2 月第一次印刷
印数 1—1 600

*

书号: 155066 • 2-25239 定价 16.00 元



SN/T 1631.5-2012