

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0356—95

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966204

出口普通固结磨具检验规程

Rules for the inspection of bonded
abrasive products for export

1995-04-17 发布

1995-10-01 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

出口普通固结磨具检验规程

SN/T 0356—95

Rules for the inspection of bonded
abrasive products for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口普通固结磨具的抽样依据、抽样方法、检验项目、检验方法及检验结果的判定。

本标准适用于普通固结(陶瓷、树脂和橡胶结合剂)磨具的出口检验。

出口贸易合同和信用证有明确规定的按其规定执行。

凡涉及安全性能方面的检验,不管对外合同、信用证及其它技术文件是否要求,均按本标准执行。

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 9202 磨具的检验方法

GB 2485 砂轮

GB 2486 小砂轮及磨头

GB 2487 油石

GB 2488 砂瓦

GB 2489 薄片砂轮

JB 4175 $50 \leq V \leq 80$ M/S 纤维增强树脂薄片砂轮

JB 3715 钹形砂轮

GB 2490 喷沙硬度机检验磨具硬度的方法

GB 2491 洛氏硬度机检验磨具硬度的方法

GB 2492 砂轮静平衡检验方法及不平衡数值

GB 2493 砂轮回转强度的检验方法

GB 2494 磨具安全规则

GB 2495 磨具的标志和包装

GB 3479 磨具组织号的划分方法

JB/GQZ31 磨具标准有关项目的说明

3 术语

3.1 提交批

是指实施抽样而汇集的一批磨具产品。每个提交批可具有多个品种或规格,但必须均属同一合同。

3.2 检验批

在同一提交批中可由一种或不多于四种规格的,且为同一结合剂、同一磨料粒度、硬度、外径、线速度以及形状相同的磨具组成一个检验批。

一个提交批中可由一个或多个检验批组成。

3.3 不合格

凡被检的产品不符合技术要求的项目均称为不合格。按各种不合格对产品影响使用的程度分为A类、B类、C类不合格。

4 抽样

4.1 抽样依据

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)

4.2 抽样方案

4.2.1 检验批代表样本的抽取

每一检验批中,可从中随机抽取其中一种规格的磨具为该检验批的代表样本。

4.2.2 抽取样本的包装箱数采用特殊检查水平 S-3 正常检查一次抽样方案随机抽取。

4.2.3 样本的抽取采用特殊检查水平 S-4 正常检查一次抽样方案从合格入库且已包装的成品中随机抽取。

4.2.4 不合格的分类、分组以及合格质量水平 AQL 值的确定(见表 1)。

表 1

磨具类别	不合格分类		不合格项目	AQL 值
普通砂轮	A 类		回转强度、裂纹、哑声	0.4
	B 类	I	孔径、静不平衡、黑心、标志错误	4.0
		II	硬度、磨曲轴砂轮厚度	
	C 类		外形尺寸、形位公差、铁斑、边缘缺损、标志不全或不清	40
普通油石	B 类	I	黑心、裂纹、标志错误	4.0
		II	铁斑、硬度、边缘缺损	
	C 类		外形尺寸、平行度、平面度、标志不全或不清	40
珩磨油石及超精磨油石	B 类	I	黑心、裂纹、硬度、标志错误	4.0
		II	铁斑、高度、宽度、边缘缺损	
	C 类		长度、平行度、平面度、标志不全或不清	40

5 检验

5.1 检验项目

外观

外形尺寸

形位公差

硬度

静不平衡

回转强度

5.2 检验方法

依据 GB 2828 和 GB 9202 的标准规定,逐项检验。

5.3 包装

出口磨具的包装应按 GB 2495 标准执行。

5.4 检验结果的判定

5.4.1 检验批依据所抽取 样本的检验结果进行判定。

5.4.2 当提交批由两个或两个以上检验批组成时,则须全部检验批均判为合格,方可判该提交批合格。

5.4.3 A 类或 B 类不合格按样本的片(或块)数进行判定,在一片(或块)上出现两个或两个以上不合格项目时,均按一片(或块)不合格进行判定,不做累计计算;C 类不合格按不合格个数累计计算判定。

5.5 检验严格度的调整

检验严格度调整按 GB 2828 标准中 4.6 条的规定进行。

6 不合格的处置

当样本出现 A 类不合格、黑心及硬度不符被判为不合格批时,该批不允许重新申报复验;出现其它不合格判该批不合格时,允许工厂复检后重新申报,提交第二次检验,并须加严检查抽样,如仍不合格,不得再次提交检验。

7 其它

7.1 陶瓷结合剂的磨具产品检验有效期为 12 个月。

7.2 树脂和橡胶结合剂的磨具产品检验有效期为 6 个月。

7.3 超过检验有效期的陶瓷磨具需进行回转强度、外观、包装等方面的检验,合格后可顺延展证 3 个月,但不得进行第二次展证。

超过检验有效期的树脂和橡胶磨具不予展证。

(计数抽样表见附录 A)

附录 A

计数抽样表

批量范围	特殊检查水平	
	S-3	S-4
1~8	A	A
9~15	A	A
16~25	B	B
26~50	B	C
51~90	C	C
91~150	C	D
151~280	D	E
281~500	D	E
501~1 200	E	F
1 201~3 200	E	G
3 201~10 000	F	G
10 001~35 000	F	H
35 001~150 000	G	J
150 001~500 000	G	J
≥500 001	H	K

正常检查一次抽样方案

样本大小 字母	样本大小	合格质量水平(AQL)						
		0.40		4.0		40		
		A _c	R _e	A _c	R _e	A _c	R _e	
A	2				2 3			
B	3		0 1		3 4			
C	5				5 6			
D	8				7 8			
E	13		1 2		10 11			
F	20		2 3		14 15			
G	32	0 1		3 4		21 22		
H	50			5 6				
J	80			7 8				
K	125	1 2		10 11				
L	200	2 3		14 15				
M	315	3 4		21 22				
N	500	5 6						
P	800	7 8						
Q	1 250	10 11						
R	2 000	14 15						

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山东进出口商品检验局起草。
 本标准起草人钱新国、王正壮。



SN/T0356-1995

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1995年8月第一版 1995年8月第一次印刷 书号:155066·2-10080