

ICS 25.120.10
J 62

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1406—2004

SN/T 1406—2004

进出口剪板机检验规程

Rules for the inspection of plate shear for import and export

中华人民共和国出入境检验检疫
行业标准
进出口剪板机检验规程
SN/T 1406—2004

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcbs.com

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 0.5 字数 7 千字
2004年10月第一版 2004年10月第一次印刷

*

书号: 155066·2-15928 定价 6.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



SN/T 1406-2004

2004-06-01 发布

2004-12-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

表 1 检验项目表

检验项目	检验内容	技术要求	检验方法
(1) 人身安全	1. 电击的防护	应符合 GB 5226.1—2002 中第 6 章的规定	目测
	2. 保护接地电路连续性、绝缘电阻、耐电压	应符合 GB 5226.1—2002 中 19.2、19.3、19.4 的规定	按该标准方法检测
	3. 储能容器	随机储能器应符合国家压力容器安全标准的规定,提供国家认可的压力容器检测单位的检验合格证	验证检查
	4. 传动与操作控制系统的安全性	应符合 JB 8781—1998 中第 4、5 章的规定	目测
	5. 操作危险区的安全防护	应符合 JB 8781—1998 中第 8 章的规定	目测
	6. 机器噪声	应符合 JB 9969—1999 中第 5 章的规定	按 JB/T 3623 规定检测
	7. 安全标志与指示	应符合 JB 8781—1998 中第 9 章的规定	目测
(2) 几何精度 与工作精度	1. 刀片刃口间隙的均匀度	应符合 GB/T 14404—1993 中 G1 的规定	按该标准的方法检测
	2. 下刀片和档料器间的平行度	应符合 GB/T 14404—1993 中 G2 的规定	按该标准的方法检测
	3. 与下刀片贴合的垂直支承面对上刀架行程的平行度	应符合 GB/T 14404—1993 中 G3 的规定	按该标准的方法检测
	4. 与上刀片贴合的垂直支承面对上刀架行程的平行度	应符合 GB/T 14404—1993 中 G4 的规定	按该标准的方法检测
	5. 数控剪板机位置精度	后挡料及其他定位精度和重复定位精度应符合出厂技术文件或合同的规定	按该技术文件规定的方法检测
	6. 试件的直线度	应符合 GB/T 14404—1993 中 P1 的规定	按该标准的方法检测
	7. 试件的平行度	应符合 GB/T 14404—1993 中 P2 的规定	按该标准的方法检测
(3) 结构与性能	1. 基本性能	上刀架运行应规范、灵活与可靠,在单次行程时不应出现连续行程;压料装置及各种调整机构应灵活、可靠;各种指示器、计数器应准确;机械传动、液压、气动、润滑、电气装置应灵敏、可靠;后挡料锁紧机构和各种联锁保护装置应牢固、灵敏、可靠	目测
	2. 油、气的渗漏	液压、气动、润滑系统不应有渗漏现象	目测
	3. 负荷试验	每台剪板机应进行二次满负荷试验,试验时,应剪切厚度和长度分别为可剪板厚和可剪板宽, σ_b 为 450 MPa 的金属板材	目测
	4. 装配质量	剪板机应按装配工艺规程进行装配,不应装入图样未规定的垫片、套等零件 重要的固定结合面应紧密贴合,用塞尺检验只允许局部插入,插入深度不应大于宽度的 20%,插入部分累计不大于可检长度的 10%	目测 用 0.05 mm 塞尺检测

前 言

本标准由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黄石出入境检验检疫局负责起草。
本标准主要起草人:李逊、张伟。
本标准系首次发布的出入境检验检疫行业标准。

进出口剪板机检验规程

1 范围

本标准规定了进出口剪板机的抽样、检验、检验结果判定以及不合格处置的方法。
本标准适用于一般用途的进出口剪板机的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191—2000 包装储运图示标志(eqv ISO 780:1997)

GB 5226.1—2002/IEC 60204-1:2000 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 14404—1993 剪板机 精度

GB/T 15706.2—1995 机械安全 基本概念与设计通则 第2部分:技术原则与规范

JB/T 3623 锻压机械噪声测量方法

JB/T 5197—91 剪板机 技术条件

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB 8781—1998 剪板机 安全技术要求

JB 9969—1999 棒料剪断机、鳄鱼式剪断机、剪板机噪声限值

3 检验

3.1 检验分类

检验分为型式试验和交收检验。

3.1.1 型式试验

- 首次出口的剪板机应进行型式试验。
- 型式试验有效期(一般5年)已满的出口剪板机应重新进行型式试验。
- 机床结构、材料、工艺或主要零部件有重大变更的,应进行型式试验。
- 必要时,受检进口剪板机应提供合格的型式试验报告。

3.1.2 交收检验

进出口剪板机的交收检验为逐批抽样检验。

抽样检验的项目、内容、技术要求、检验方法见检验项目表1。表中检验项目(1)为应检项,检验项目(2)、(3)、(4)若合同或技术文件未作规定的按本表1规定检验,若合同或技术文件有明确规定的按其规定检验。

3.2 抽样

3.2.1 抽样条件

提交检验的进出口剪板机应是符合合同要求,且生产方检验合格的产品。

3.2.2 抽样方案

标准与合同中涉及安全、卫生、环境保护的检验项目逐台进行检验,标准与合同中规定的一般检验项目每一种规格型号按10%进行抽样检验,但不少于1台。