

ICS 25.100.01

J41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10231.1—2001

刀具产品检测方法 第1部分：通则

Tool inspection methods part1:generality

2001-03-29 发布

2001-07-01 实施

中国机械工业联合会 发布

前 言

本标准从 2001 年 7 月 1 日起实施。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：成都工具研究所。

本标准主要起草人：夏千、马国滨、阙月琴。

本标准为首次发布。

刀具产品检测方法
第1部分：通则

Tool inspection methods part1:generality

1 范围

本标准规定了各种刀具共性的检测方法，对于各种刀具非共性的检测方法，则另需制定各自的检测方法标准。本通则规定的方法并不是唯一的。

本标准适用于对各种成品刀具作质量判定检测。

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 1172—1999 黑色金属硬度及强度换算值

GB/T 11852—1989 圆锥量规公差与技术条件

JB/T 5563—1991 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定

各种刀具的现行标准

3 检测依据

相关标准和产品图样。

4 外观的检测

B类不合格中的外观缺陷和C类不合格中的外观缺陷的检测方法：一般情况下目测，发生争议时使用放大镜检测。

5 表面粗糙度的检测

检测方法：用表面粗糙度比较样块与刀具被测表面目测对比检查，发生争议时用双管显微镜或表面粗糙度检查仪检测。

检测器具：表面粗糙度比较样块、双管显微镜、表面粗糙度检查仪。

6 莫氏锥柄的检测

6.1 莫氏锥柄长度的检测

检测方法：用游标卡尺或高度游标卡尺测量锥柄大端边界线到小端端面（有扁尾的到扁尾端面）的轴向距离。

检测器具：游标卡尺、高度游标卡尺。