

- 6.1 基本尺寸用普通计量器具测定。
- 6.2 硬度按 GB/T 230.1 规定测定。
- 6.3 表面粗糙度 Ra 值用标准样块对照测定；仲裁时，用表面粗糙度仪测定。
- 6.4 外观质量用手感、目测。

7 检验规则

7.1 总则

7.1.1 刀具应通过以下类别的检验：

- a) 型式检验；
- b) 出厂检验。

7.1.2 型式检验和出厂检验应由制造厂质量检验部门负责进行，订货方也可按本文件中的出厂检验规定在 1 个月内对购进的刀具进行验收；根据订货方要求，制造厂应提供出厂检验所在周期的型式检验报告。

7.1.3 在型式检验或出厂检验中，被检验的样本单位若有不符合本文件表 3、表 4 对检验项目的有关规定时，即为不合格；有一个或一个以上不合格，即为不合格品。

7.2 检验

7.2.1 型式检验

7.2.1.1 连续生产的刀具应以生产过程稳定的时间为周期进行型式检验，在改进产品结构、主要制造工艺，或更换材料、中断生产后再恢复生产时，也应进行型式检验。

7.2.1.2 型式检验应按 GB/T 2829 中判别水平 II 的一次抽样方案，型式检验方案由表 3～表 5 给出。

表 3 丝槽直刀的型式检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	不合格质量水平	不合格分类
01	刀体长 l_1	5.1	6.1	40	B
02	切导丝槽刀口长 l_2			40	
03	切尾丝槽刀口长 l_3			40	
04	切导丝槽刀口角 α_1			40	
05	切夹丝槽刀口角 α_2 或 α_3			40	
06	刀体厚 b_1			40	
07	切夹丝槽刀部厚 b_2			40	
08	刀体高 h_1			40	
09	切尾丝槽刀部高 h_2			40	
10	切尾丝槽刀口角 β			40	
11	刃部硬度	5.2	6.2	40	C
12	刃部表面粗糙度 Ra	5.3	6.3	40	
13	外观质量	5.4	6.4	65	

表 4 丝槽圆刀的型式检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	不合格质量水平	不合格分类
01	刃口总弧长(l_4+l_5)或(l_6+l_7)	5.1	6.1	40	B
02	切导丝槽刃口弧长 l_4 或 l_6			40	
03	切导丝槽刃口角 α_4			40	
04	切夹丝槽刃口角 α_5			40	
05	刃口直径 d_1			40	
06	孔直径 d_2 或 d_3			40	
07	刀体厚 b_3			40	
08	切导丝槽刃部厚 b_4			40	
09	切夹丝槽刃部厚 b_5			40	
10	刃部硬度	5.2	6.2	40	C
11	刃部表面粗糙度 R_a	5.3	6.3	40	
12	外观质量	5.4	6.4	65	

表5 点刀的型式检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	不合格质量水平	不合格分类
1	刀体厚 b_6	5.1	6.1	40	B
2	刃口角 θ_1			40	
3	刃口角 θ_2			40	
4	刃口角 θ_3			40	
5	刃部硬度	5.2	6.2	40	C
6	刃部表面粗糙度 R_a	5.3	6.3	40	
7	外观质量	5.4	6.4	65	

7.2.2 出厂检验

7.2.2.1 每批刀具均应进行出厂检验，经型式检验合格后方可进行出厂检验。

7.2.2.2 每批刀具应以件为样本单位进行出厂检验，出厂检验应按 GB/T 2828.1 中一般检验水平 II 的一次抽样方案，从正常检验开始，出厂检验方案由表 6~表 8 给出。

表6 丝槽直刀的出厂检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	接收质量限	不合格分类
1	刀体长 l_1	5.1	6.1	4.0	B
2	刀体厚 b_1			4.0	
3	刀体高 h_1			4.0	
4	外观质量	5.4	6.4	6.5	C

表7 丝槽圆刀的出厂检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	接收质量限	不合格分类
1	刃口直径 d_1	5.1	6.1	4.0	B
2	刀体厚 b_3			4.0	
3	孔直径 d_2 或 d_3			4.0	
4	外观质量	5.4	6.4	6.5	C

表8 点刀的出厂检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	接收质量限	不合格分类
1	刀体厚 b_6	5.1	6.1	4.0	B
2	刃口角 θ_1			4.0	
3	外观质量	5.4	6.4	6.5	C

8 包装、标志、运输和储存

8.1 包装

- 8.1.1 刀具应经检验合格并附有合格证，方可进行包装。
- 8.1.2 刀具应经防锈蚀处理，宜多件以纸盒为初始包装。
- 8.1.3 刀具运输包装箱应采用木板箱或双瓦楞纸箱。

8.2 标志

8.2.1 产品标志

每件刀具上均应有产品标志，其上标明：

- 制造厂名或商标；
- 产品标记；
- 生产批号或生产日期；
- 合格标记。

8.2.2 包装标志

8.2.2.1 运输包装收发货标志

刀具运输包装收发货标志上应标明：

- 制造厂名和商标；
- 产品标记；
- 数量；
- 毛重；
- 生产批号或生产日期；
- 出厂日期；
- 体积（长×宽×高= m^3 ）。

8.2.2.2 包装储运图示标志

“怕雨”图示标志应符合GB/T 191规定。

8.2.2.3 标志位置

运输包装收发货标志和包装储运图示标志应分别位于包装箱的侧面和端面。

8.2.2.4 标志要求

标志应用油漆、油墨等印色材料涂打或印刷，标志应清晰、耐久。

8.3 运输

在运输过程中应轻拿轻放、加盖遮篷。

8.4 储存

刃具应包装完好地存放在通风干燥并无腐蚀性介质的环境中，在1年内不应锈蚀。