

ICS 65.160
X 94
备案号: 17308—2006

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.10—2006
代替 YC/T 10.9—1993

烟草机械 通用技术条件 第 10 部分: 金属镀覆与化学处理

Tobacco machinery — General requirements —
Part 10: Plating and chemical - treating metal parts

2006-02-23 发布

2006-03-01 实施

国家烟草专卖局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 试验方法	7
5 检验规则	9
附录 A (资料性附录) 金属电镀与化学处理的选择	11
附录 B (资料性附录) 金属镀覆处理的标注及其解释	14

前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》分为如下几部分：

- 第 1 部分：切削加工件；
- 第 2 部分：冷作件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：灰铸铁件；
- 第 5 部分：球墨铸铁件；
- 第 6 部分：铸造碳钢件；
- 第 7 部分：铜合金铸件；
- 第 8 部分：铝合金铸件；
- 第 9 部分：锻件；
- 第 10 部分：金属镀覆与化学处理；
- 第 11 部分：涂漆；
- 第 12 部分：装配；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：电气控制系统；
- 第 15 部分：电气控制系统装配。

本部分为 YC/T 10 的第 10 部分。

本部分代替 YC/T 10.9—1993《烟草机械 通用技术条件 电镀与化学处理》。

本部分与 YC/T 10.9—1993 相比主要变化如下：

- 标准名称重新定义，用“金属镀覆”取代“电镀”，使标准名称与内容相一致；
- 合并、修改了第 3 章、第 4 章的内容（1993 年版的第 3 章、第 4 章；本版的第 3 章）；
- “参考件”改成“资料性附录”，并修改了附录 A 的内容（1993 年版的附录 A；本版的附录 A）；
- 增加了资料性附录 B“金属镀覆处理的标注及其解释”（参见附录 B）。

本部分的附录 A、附录 B 为资料性附录。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会(TC144)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司技术中心。

本部分主要起草人：赵伟志、马雄林、国学英、龚美华。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.9—1993。

烟草机械 通用技术条件

第 10 部分:金属镀覆与化学处理

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械零、部件的常用金属镀覆与化学处理(以下简称镀覆)的一般技术要求、检验方法和检验规则。

本部分适用于烟草机械零、部件的镀覆。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 10 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 4955—1997 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法
- GB/T 4956—2003 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法
- GB/T 4957—2003 非磁性基体金属上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流法
- GB/T 5267.1—2002 紧固件 电镀层
- GB/T 5270—1985 金属基体上金属覆盖层(电沉积层和化学沉积层)附着强度试验方法
- GB/T 6462—1986 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法
- GB/T 8015.1—1987 铝及铝合金阳极氧化膜厚度的试验方法 重量法
- GB/T 8754—1988 铝及铝合金阳极氧化 应用击穿电位测定法检验绝缘性
- GB/T 9790—1988 金属覆盖层及其它有关覆盖层维氏和努氏显微硬度试验
- GB/T 9792—2003 金属材料上的转化膜单位面积膜质量的测定 重量法
- GB/T 9797—1997 金属覆盖层 镍+铬和铜+镍+铬电沉积层
- GB/T 10125—1997 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 11376—1997 金属的磷酸盐转化膜
- GB/T 12334—2001 金属和其他非有机覆盖层 关于厚度测量的定义和一般规则
- GB/T 12611—1990 金属零(部)件镀覆前质量控制技术要求
- GB/T 13911—1992 金属镀覆和化学处理表示方法
- QB/T 3824—1999 轻工产品黑色金属化学保护层的测试方法 浸渍点滴法

3 一般要求

3.1 金属镀覆的选择

金属镀覆方法的合理选择取决于金属基体材料、使用条件、金属的保护特性、金属电化偶、金属零件结构、电镀工艺性等因素,参见附录 A。

3.2 金属镀覆的表示方法及在图样上的标注

金属镀覆的表示方法及其在图样和技术文件上的标注应按 GB/T 13911—1992 的规定执行,一些金属镀覆标注示例及其解释参见附录 B。

3.3 镀覆限制

3.3.1 对于用铆接、焊接、螺栓等联结的同种或异种金属形成狭缝的结构件,具有疏松组织的砂型铸