

ICS 59.120.01
W 90

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 91006—2007
代替 FZ/T 91006—1995

FZ/T 91006—2007

纺织机械 镀覆和化学处理

Textile machinery—Coating and chemical treatment

中华人民共和国纺织
行业标准
纺织机械 镀覆和化学处理
FZ/T 91006—2007

*

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.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 33 千字

2007年8月第一版 2007年8月第一次印刷

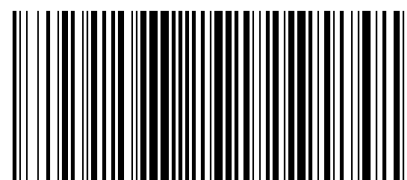
*

书号:155066·2-18009 定价 18.00 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



FZ/T 91006-2007

2007-05-29 发布

2007-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 表示方法和表示符号	2
5 需方向供方提供的资料	3
6 镀覆和化学处理的服役条件分类	3
7 选用原则	3
8 镀覆层厚度等级和适用范围	4
9 镀覆和化学处理的要求	7
10 试验方法和验收规则	8
11 包装、运输和贮存	10
附录 A(资料性附录) 金属镀覆和化学处理表示符号新老标准对照	12
附录 B(资料性附录) 镀覆件的机加工表面粗糙度、镀前和镀后表面粗糙度对应关系	15

附 录 B (资料性附录)

镀覆件的机加工表面粗糙度、镀前和镀后表面粗糙度对应关系

表 B.1 中所列粗糙度数值仅说明工件镀覆前后的粗糙度变化关系。

表 B.1

镀层种类	零 件 特 征	机加工表面 粗糙度(R_a)/ μm	镀前表面 粗糙度(R_a)/ μm	镀后表面 粗糙度(R_a)/ μm
锌	有配合公差,几何形状要求不变	3.2	3.2	3.2
	无配合公差,几何形状允许有些变化	6.3	6.3	6.3
铜+镍+铬	有配合公差,几何形状要求不变	1.6	0.4	0.2
	无配合公差,几何形状允许有些变化	3.2~6.3	0.4	0.2
铜锡合金+铬	有配合公差,几何形状要求不变	1.6	0.4	0.2
	无配合公差,几何形状允许有些变化	3.2~6.3	0.4	0.2
防护性铬	有配合公差,几何形状要求不变	0.8~1.6	0.4	0.8
	无配合公差,几何形状允许有些变化	3.2~6.3	0.4	0.8
防护耐磨镀层	有配合公差,几何形状要求不变	0.8~1.6	0.4	0.8
	无配合公差,几何形状允许有些变化	3.2~6.3	0.4	0.8
耐磨镀层	有配合公差,几何形状要求不变	1.6	0.4	0.8
	无配合公差,几何形状允许有些变化	3.2~6.3	0.4	0.8

表 A.7 独立加工工序名称符号新老标准对照

工序名称	新标准	老标准	工序名称	新标准	老标准
有机溶剂除油	SD	RC	机械抛光	MP	JP
化学除油	CD	HC	喷砂	SB	PS
电解除油	ED	—	喷丸	SHB	PW
化学酸洗	CP	HS	滚光	BB	GG
电解酸洗	EP	—	刷光	BR	SG
化学碱洗	AC	HJ	磨光	GR	MG
电化学抛光	ECP	DP	振动擦光	VI	ZG
化学抛光	CHP	HP			

表 A.8 新标准规定的轻金属及其合金电化学阳极氧化后着色常用颜色的字母代码

颜色	字母代码	颜色	字母代码
黑	BK	紫(紫红)	VT
棕	BN	灰(蓝灰)	GY
红	RD	白	WH
橙	OG	粉红	PK
黄	YE	金黄	GD
绿	GN	青绿	TQ
蓝(浅蓝)	BU	银白	SR

前 言

本标准代替 FZ/T 91006—1995《电镀和化学涂覆》。

本标准与 FZ/T 91006—1995 的主要差异如下：

- 根据 GB/T 13911—1992《金属镀覆和化学处理表示方法》，修改原标准的第 1 章(本版第 4 章)“镀(涂)层标记方法”和标准中的其他相关表示方法；
- 将原标准的第 2 章“使用条件分类”修改为第 6 章“镀覆和化学处理的服役条件分类”；
- 增加第 2 章“规范性引用文件”、第 3 章“术语和定义”、第 5 章“需方应向供方提供的资料”、第 9 章“镀覆和化学处理的要求”；
- 增加附录 A“金属镀覆和化学处理表示符号新老标注对照”和附录 B“镀覆件的机加工表面粗糙度、镀前和镀后表面粗糙度对应关系”；
- 删除原标准的第 4 章“镀(涂)覆层与设计、机加工及金属材料的关系”；
- 将原标准的第 5 章(本版第 8 章)“镀(涂)层技术条件”修改为“镀覆层厚度等级和适用范围”，并删除其中的污染严重、毒性较大的工艺，如镀镉。同时增加新工艺的内容；
- 参照镀覆和化学处理的有关试验方法和抽样的国家标准，全面修改原标准的第 6 章“试验方法及验收规则”(本版第 10 章)。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：中纺机电研究所、郑州纺织机械股份有限公司、常德纺织机械有限公司、经纬纺织机械股份有限公司榆次分公司、青岛宏大纺机有限公司。

本标准主要起草人：陈邦英、李卫权、张文辉、赵娟、纪玉楹。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FJ 411—1979、FZ/T 91006—1995。