

QJ

中华人民共和国航天行业标准

FL 1390

QJ 498A—2006

代替 QJ 498—1986

液压缸硬铬镀层技术要求

Technical requirements for rigidity chromium plate of hydraulic cylinder

2006—12—15 发布

2007—05—01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准代替QJ 498—1986《液压缸筒硬铬镀层技术条件》。

本标准与QJ 498—1986相比主要变化如下：

- 标准名称由《液压缸筒硬铬镀层技术条件》改为《液压缸硬铬镀层技术要求》；
- 增加了引用标准、术语和定义；
- 细化了镀前质量要求；
- 细化了除氢要求；
- 细化了质量保证措施；
- 细化了镀层质量检验要求。

本标准由中国航天科技集团公司提出。

本标准由中国航天标准化研究所归口。

本标准起草单位：中国航天科技集团公司五一九厂。

本标准主要起草人：常晓波、张绪忠、申新堂、韩坤玲。

本标准于1986年12月25日首次发布。

液压缸硬铬镀层技术要求

1 范围

本标准规定了液压缸及类似零、部件硬铬镀层的技术要求、质量检验、质量保证措施、不合格品的处理、包装、保管及运输。

本标准适用于航天产品液压缸及类似零、部件硬铬镀层的质量检验和验收。其他产品也可参照执行。

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（不包含勘误的内容）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 3138 金属镀覆和化学处理与有关过程术语
- GB/T 12611 金属零(部)件镀覆前质量控制技术要求
- QJ 479 金属镀覆层结合强度试验方法
- QJ 480 金属镀覆层孔隙率试验方法
- QJ/Z 54 硬铬镀层 乳白铬镀层生产说明书
- HB 5067 氢脆试验方法
- HB 6472 金属镀覆和化学覆盖工艺用水水质规范

3 术语和定义

GB/T 3138确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

镀层厚度 plating thickness

重要表面上某点或能与直径20mm的球接触的表面上任一点测得的最低厚度值。

3.2

批 batch

应由相同的基体金属、相同的热处理状态和表面状态、在相同的条件下镀覆的全部零（部）件组成。

4 技术要求

4.1 镀前零件质量

4.1.1 镀前零件的质量应符合 GB/T 12611 的要求。

4.1.2 零件需镀覆的工作表面粗糙度应符合图样或工艺文件的规定。零件的圆柱度误差值不应超过图样规定的一半。

4.1.3 镀前零件表面不应存在经探伤认定不合格或目视可见的微裂纹、应力集中的刀痕或有裂纹倾向等的缺陷。

4.2 镀层的质量