

中华人民共和国第七机械工业部

部 标 准

QJ456—79

硬铬镀层、乳白铬镀层技术条件

本标准规定了硬铬镀层、乳白铬镀层的技术要求和检验方法。适用于基本产品与辅助产品的零件硬铬镀层、乳白铬镀层的质量验收。

标注方法，按QJ450—78的规定执行。

一、技术要求

1、外观：

(1)颜色：硬铬镀层应为稍带浅兰色的银白色。乳白铬镀层为无光泽的乳白色。

(2)结晶应细致、均匀。

(3)允许缺陷：

a、轻微的水印及非工作表面上的夹具印。

b、由于零件材料和表面状态不同，在同一零件上有不均匀的颜色和光泽。

c、零件的棱(边)角处有轻微的粗糙和不规定镀的表面上有轻微的镀层，但不能影响零件的性能及装配。

d、局部镀铬的零件允许铬镀层界限向任一方向位移1毫米。特殊情况应在图纸上注明。

(4)不允许缺陷：

a、镀层粗糙、颗粒、烧焦、起泡、脱落；

b、镀层呈树枝状结晶；

c、局部无镀层(图纸和工艺文件规定除外)；

d、未洗净的铬酸盐痕迹。

2、厚度：

(1)铬镀层厚度应符合图纸及工艺文件规定。

(2)图纸无明确注明时，在零件的深凹处、内角、深孔、盲孔和槽、缝内允许无镀层。

3、结合力：镀层与基体金属应有牢固的结合强度，经结合力试验后镀层不应起皮、起泡和脱落。

4、孔隙率：乳白铬镀层很少作为单独镀层，一般作为镀硬铬的底镀层，镀硬铬后，应进行孔隙率检查，每平方厘米上气孔不得多于5个。

5、铬层硬度：硬铬镀层应符合图纸及工艺文件的规定。图纸上无明确规定时铬镀层硬度应为 $HV \geq 750$ 。

6、镀层若有一项不符合技术要求时，则整批零件返修，允许返修的次数规定在工艺文件中。

二、验收规则和检验方法

7、外观检验：

(1)验收规则：所有零件应100%的进行外观检查。

(2)检验方法：外观检验应在天然散射光线或在无反射光的白色透射光线下，以目视方法检验。光的照度不应低于300勒克斯(即相当于40瓦日光灯下距离为500毫米的光照度)，零件与肉眼的距离约为350毫米。必要时，可用3~5倍的放大镜检查。

8、厚度检验：

第七机械工业部 发布
第七〇八所 提出

1980年5月1日 实施
三〇七厂 起草