

一种开放式滚桶的 模块化连续滚镀生产线

A Modular continuous barrel
plating line consisting of open barrel

(发布稿)

2018-10-30 发布

2018-11-1 实施

中国表面工程协会 发布

目 次

前言.....	I
引言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 要求.....	1
5 试验方法.....	5
6 检验规则.....	6
7 标志、包装、运输、贮存.....	6
附录 A(规范性附录)标准制定过程中处置涉及的专利所使用的表格格式	

前 言

一种基于传统龙门滚镀生产线改进而成的不使用行车，全封闭，连续、高效、安全的滚镀生产线；开放式滚桶的模块化连续滚镀生产线，此种滚镀生产线较传统龙门滚镀线，在自动化、提高产能、降低生产成本、改善生产环境等方面有其明显的特点和优势。针对本滚镀生产线的设计和制造制定统一的标准，有利于此型设备在表面处理行业低成本的制造和推广；并以此形成对标准设备的估值参考，有助于设备的二次流通。此型滚桶及滚镀线为行业内全球首创，标准的制定更有助于此产品后续的升级改进。

本标准按 GB/T 1.1-2009 《标准化工作导则第 1 部分：标准的结构和编写》的要求编写，本标准附录 A 为规范性附录。

本标准由中国表面工程协会提出。

本标准参加起草单位：昆山东威电镀设备技术有限公司；武汉风帆电化科技股份有限公司；嘉兴兴欣标准件热处理有限公司；乐清市金马电镀有限公司；南京四方表面技术有限公司；嘉兴通惠环保科技有限公司。

本标准主要起草人：张军、危勇军、魏洁、洪冬梅、吴刚、王茂堂、姜文忠、陈建君、袁华、周健、杨关义。