



中华人民共和国国家标准

GB/T 37674—2019

再制造 电刷镀技术规范

Remanufacturing—Technical specifications for brush electroplating

2019-06-04 发布

2020-01-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 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 总体要求	1
5 刷镀工艺要求	2
6 刷镀层质量检验	3
7 包装、贮存与运输	3
8 场地、劳动安全与环保要求	3
附录 A (资料性附录) 相关性能检测标准	4
参考文献	5

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国绿色制造技术标准化技术委员会(SAC/TC 337)提出并归口。

本标准起草单位:河北京津冀再制造产业技术研究有限公司、装备再制造技术国防科技重点实验室、北京睿曼科技有限公司、中国人民解放军军事科学院国防科技创新研究院、中机生产力促进中心、泰安市产品质量监督检验所、淄博中科新技术研究院、复杂地面系统仿真重点实验室、中国人民解放军第五七一九工厂、秦皇岛天业通联重工股份有限公司、成都市鹏程运业集团有限公司、上海增欣机电科技股份有限公司、中国铁建重工集团有限公司、中军金工发展有限公司、瑞昌市森奥达科技有限公司、安徽博一流体传动股份有限公司。

本标准主要起草人:张伟、赵阳、周新远、胡振峰、董世运、徐滨士、王红美、何嘉武、史佩京、李恩重、夏丹、于鹤龙、王晓明、吉晓超、汪勇、王文宇、尹艳丽、孙婷婷、卢正杰、范立国、刘朔、侯廷红、秦倩云、刘茂元、胡增洪、刘飞香、王贤长、闵玉春。

再制造 电刷镀技术规范

1 范围

本标准规定了应用电刷镀技术进行零部件再制造的技术规范,包括总体要求、刷镀工艺要求、刷镀层质量检验、包装、贮存与运输、场地、劳动安全与环保等内容。

本标准适用于基于电刷镀技术的再制造生产、科研及管理,其他相关工作也可参考使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 5270 金属基体上的金属覆盖层 电沉积和化学沉积层 附着强度试验方法评述

GB/T 5616 无损检测 应用导则

GB/T 28001 职业健康安全管理体系 要求

GB/T 35978 再制造 机械产品检验技术导则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

再制造 remanufacturing

对再制造毛坯进行专业化修复或升级改造,使其质量特性不低于原型新品水平的过程。

[GB/T 28619—2012,定义 2.2]

3.2

电刷镀 brush electroplating

用与阳极连接并能提供所属电镀液的垫或刷,在待镀阴极上移动而进行的电镀。

[GB/T 3138—2015,定义 3.37]

4 总体要求

4.1 资料要求

电刷镀再制造前应尽可能对零部件相关资料进行收集,主要包括:

- a) 零部件制造图样、材质、热处理及表面处理、设计寿命等相关信息;
- b) 零部件的工作温度、压力、工作介质等工况条件及使用技术要求;
- c) 零部件服役时间、维修记录、非正常工况等记录;
- d) 其他相关文件资料。

4.2 刷镀液要求

4.2.1 刷镀液选择应满足零部件使用工况要求。