

HB

中华人民共和国航空工业部部标准

HB5874-85

飞机插头座插针插孔一 般技术要求

1985—03—07发布

1986-01-01实施

中华人民共和国航空工业部

批准

飞机插头座插针、插孔一般技术要求

本标准规定了飞机插头座所用的圆柱形接触偶(包括焊接和压接型)的一般技术要求。

1. 材料

接触偶应选用适当的导电材料,其本身应用不相互腐蚀的材料构成和经适当的表面处理。

1.1 常用材料

铜合金、精密合金、玻璃封结合金、弹性合金、不锈钢或其他材料。

1.2 表面处理

接触偶应进行表面处理。除有特殊要求外,应选用镀银、镀金和镀镍。其厚度一般应按照HB5033—77的规定。

2

结构设计

接触偶的设计应保证在插头座正常连接和分离或用所要求的装卸工具装卸插针,插孔时,应能正常进行。

2.1 插孔的插合端

插孔插合端的结构、形状、应能保证接触可靠。接触偶直径在2毫米及以下的插孔插合端,应设计成闭口形式的。

2.2 插针的插合端

除特殊要求外,插针插合端的直径应从表1中选取。引导部分应圆滑过渡。端头允许有不大于直径一半的平面。

2.3 接触偶接线端

接触偶接线端分焊接型和压接型。接线端内径应与导线截面相匹配。

焊接型接触偶接线端内径与匹配导线最大截面列于表2。

压接型接触偶接线端内径与匹配导线截面列于表3。压接型接线端必须有观察孔。

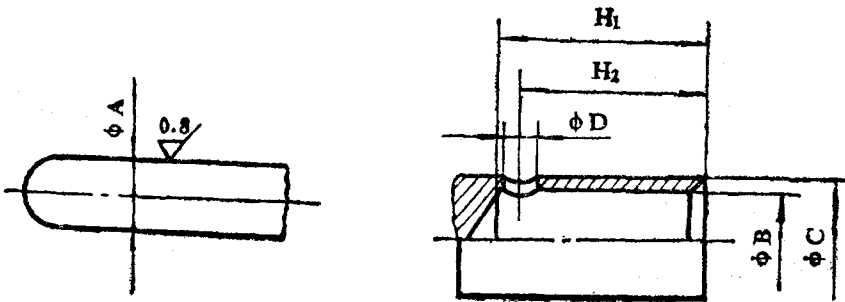
2.4 尺寸

插针直径、粗糙度和接触偶的接线端尺寸应符合图1和表4的规定。

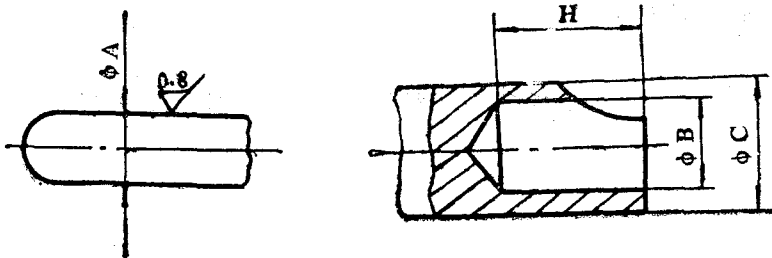
表 1 接触偶直径及额定电流

接触偶直径 mm	额定电流 A	接触偶直径 mm	额定电流 A
0.6	1	4.0	60
0.8	2	5.5	100
1.0	5	7.5	150
1.3*	6	8.0	200
1.5	10	9.0	250
2.0	20	10	400
2.5	25	11.2*	500
3.0	40	12	500
3.5	50	15	800

* 新设计不采用



(a) 压接型



(b) 焊接型

图 1