

# HB

## 中华人民共和国航空工业标准

HB 7470—1996

---

### 贵金属异形丝材

1996—09—13 发布

1997—01—01 实施

---

中国航空工业总公司 批准

## 前 言

本标准按 GB/T 1.1-1993 和 GB 1.3-87 规定的格式编写,根据航空产品的需要,增加了第五章质量保证。

贵金属丝材过去都是圆截面丝,七十年代出现了非圆截面的贵金属丝材,并在航空等军工产品上得到使用。异形丝材的最大优点是节约贵金属材料,其次易于与弹簧片焊接。

目前异形丝的型号较少,随着进一步普及、推广和使用,异形丝的型号将相应增加。

本标准为首次发布。

本标准由中国航空工业总公司航空材料、热工艺标准化技术归口单位提出并归口。

本标准起草单位:中国航空工业总公司航空材料研究院、二一二厂。

本标准主要起草人:陆经德、汤道坤、叶志真、詹立强。

# 中华人民共和国航空工业标准

## 贵金属异形丝材

HB 7470—1996

### 1 范围

本标准规定了贵金属异形丝材的形状尺寸、技术要求、质量保证、试验方法和检验规则等。

本标准适用于制造航空电器、仪表中的贵金属异形电刷丝材及直流微型电机中的整流子异形换向丝材。

### 2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨、使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 15072—1994	贵金属及其合金化学分析方法
GB/T 15077—1994	贵金属及其合金材料几何尺寸测量方法
GJB 950—90	贵金属及其合金微量元素分析方法
HB 5340—89	航空用贵金属及其合金显微维氏硬度试验方法

### 3 定义

本标准采用下列定义。

非圆形截面的贵金属丝材称为贵金属异形丝材。

### 4 产品分类

产品按异形丝横截面的形状分类,可分为 01、02 和 03 三种型号,其形状见图 1 所示。

### 5 技术要求

5.1 合金牌号及化学成分应符合表 1 的规定。

5.2 供应状态为冷变形状态。

5.3 异形丝的尺寸及其允许偏差应符合表 2 的规定。表中圆弧曲率半径  $R$ 、张角  $\theta$  和底边长度  $a$ ,均由模具保证,模具一旦被确认,成品检验时该三个尺寸可不检查。

经双方协议,可供应其它形状尺寸的异形丝材。