

# HB

## 中华人民共和国航空行业标准

FL 6320

HB 7829-2008

---

### 铝合金导管柔性连接卡箍规范

Specification for flexible quick-operating clamp for aluminium alloy ducting

2008-03-17 发布

2008-10-01 实施

---

国防科学技术工业委员会 发布

## 前 言

本规范由中国航空工业第一集团公司提出。

本规范由中国航空综合技术研究所归口。

本规范起草单位：成都飞机设计研究所、三江机械厂、中国航空综合技术研究所。

本规范主要起草人：卓国成、黄文军、袁家国、朱绍荷。

# 铝合金导管柔性连接卡箍规范

## 1 范围

本规范规定了铝合金导管柔性连接卡箍的要求、质量保证规定和交货准备。

本规范适用于工作温度 $-55^{\circ}\text{C}\sim 100^{\circ}\text{C}$ ，工作压力不大于 $0.43\text{MPa}$ 的燃油系统和环控系统的导管连接。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本规范的引用而成为本规范的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包含勘误的内容)或修订版均不适用于本规范，然而，鼓励根据本规范达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本规范。

HB 7830—2008 铝合金导管柔性连接卡箍

## 3 要求

### 3.1 尺寸、公差和表面粗糙度

铝合金导管柔性连接卡箍的结构、尺寸、公差和表面粗糙度应符合 HB 7830—2008 或产品图样的规定。

### 3.2 材料、热处理和表面处理

铝合金导管柔性连接卡箍的所有零件的材料、热处理和表面处理应符合 HB 7830—2008 或产品图样的规定。

### 3.3 外观

3.3.1 组件和零件的表面应无裂纹、凹陷、划伤、锐边、毛刺和其它机械损伤。

3.3.2 用冲压件制造的零件非加工表面，允许有不大于零件相应方向上尺寸极限偏差的一半的凹陷和冲压痕迹。

### 3.4 性能要求

3.4.1 在气密试验、耐压试验、高温耐压试验、低温耐压试验、脉冲试验、挠曲试验、振动试验和重复装配试验过程中和试验后，卡箍的任何部分不应有介质泄漏、裂纹和永久变形。

3.4.2 电搭接试验的电阻不应超过 $1\Omega$ 。

3.4.3 经爆破试验后的零件上允许有永久变形，也不要求保证功能，但任一零件不应破裂。

### 3.5 鉴定要求

3.5.1 卡箍的所有组件、零件和连接方法的设计应保证连接结构通过本规范第4章所规定的鉴定检验。

3.5.2 提交验收的每一批零、组件应与通过了鉴定检验的样品完全一致。

## 4 质量保证规定

### 4.1 检验分类

检验分鉴定检验和质量一致性检验。

### 4.2 鉴定检验

4.2.1 有下列情况之一者，应进行鉴定检验：

- a) 新产品定型或转厂生产时；
- b) 正式投产后，如结构、材料、工艺有较大改变时；
- c) 质量监督机构或供需双方协议提出鉴定检验要求时。