

# HB

## 中华人民共和国航空行业标准

FL 5340

HB 8231-2002

---

### 双摇臂锁

Lock with double rocker

2003-02-24 发布

2003-02-24 实施

---

国防科学技术工业委员会 发布

## 前 言

本标准的附录 A 和附录 B 为规范性附录。

本标准由中国航空工业第一集团公司提出。

本标准由中国航空综合技术研究所归口。

本标准起草单位：中国航空综合技术研究所、沈阳飞机设计研究所、沈阳飞机制造公司。

本标准主要起草人：朱绍荷、张占元、周 惠。

## 双摇臂锁

### 1 范围

本标准规定了双摇臂锁的结构、尺寸和要求。

本标准适用于在飞机、直升机机身和发动机短舱舱口盖和其它产品上的双摇臂锁紧装置。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 4358-1995 重要用途碳素弹簧钢丝

GJB 2151-1994 航空用合金结构钢冷轧钢板规范

GJB 2351-1995 航空航天用铝合金锻件规范

HB 5800-1999 一般公差

HB 6077-1986 模锻件公差及机械加工余量

HB 6301-2002 平锥头铆钉

### 3 双摇臂锁锁的结构、尺寸和要求

3.1 双摇臂锁锁的结构见图 1,尺寸按表 1,使用安装示例见附录 A。

表 1

序号	S mm	1 锁体	2 摇臂锁钩	3 压板	4 弹簧	5 铆钉	6 铆钉	100 件理论重量 kg
1	1	1HB 8231-1	2HB 8231-1	3HB 8231-1	4HB 8231	HB 6301-2.5×18	HB 6301-2.5×20	2.95
2	2	1HB 8231-2	2HB 8231-1	3HB 8231-2				2.88
3	3	1HB 8231-3	2HB 8231-1	3HB 8231-3				2.81
4	4	1HB 8231-4	2HB 8231-1	3HB 8231-4				2.74

3.2 技术要求如下:

允许用任何方法保证摇臂锁钩与压板无卡滞,铆接在密封盖上。

表面 A 与表面 B 共面,阶差不大于 0.15 mm。

表面 E 和 F 涂 TB06-9(Q/12HG 4346-2000)。

表面 A(用于打开锁紧装置的施压平面)用相对基体零件颜色反差大的 TS70-60 磁漆(Q/12 HG 5595-2001)涂覆。

双摇臂锁摇臂工作能力检验和强度试验方法见附录 B。