

飞机电线压接接头技术条件

本标准适用于按部标准制造的飞机电线压接接头的制造、试验和验收。

一、材料和表面处理

1. 接头材料按表1的规定。

表 1

材 料	牌 号	技 术 条 件
铜 带	T2-M	YB464-64
铜 管	T4-M	YB447-70
黄铜管	H68-M	YB793-71
尼 龙	66	
尼龙管	1010	

2. 被压接的电线:

尼龙线按 JB1073-70 的规定。

氟塑线按 JB2411-79 的规定。

3. 表面处理: 镀锡 $3\sim 5\mu$, 镀银 $5\sim 8\mu$ 。

二、外观、公差

- 接头表面应平滑、无毛刺和裂纹; 镀层表面应光滑, 无气泡和突起。
- 电线剥去绝缘皮后, 应保持清洁、干燥, 并尽快进行压接。压接后外表面不允许有裂纹。
- 中接头的焊缝应无焊接缺陷。焊后每批抽 3%, 但不少于 3 件, 不多于 25 件, 进行压扁试验 (图 1), 压后应无裂缝。如有一件不合格,

则此批不得交付。



图 1

7. 一般尺寸公差按 HB 761-66 的规定。

三、压接性能要求及试验方法

8. 各种接头的压接电阻，应不大于表 2 的规定。

表 2

电线截面 mm ²	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0
端接头压接 电阻 μΩ	2000	1200	800	620	540	420	350
死接头压接 电阻 μΩ	5000	3300	2500	2030	1700	1400	1200

续表 2

电线截面 mm ²	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
端接头压接 电阻 μΩ	320	240	180	150	120	110	100
死接头压接 电阻 μΩ	1000	700	500	420	370	300	250

续表 2

电线截面 mm ²	6	8	10	(13)	16	20
端接头压接 电阻 μΩ	80	70	60	50	45	40

续表 2

电线截面 mm ²	25	35	(41)	50	70	95
端接头压接 电阻 μΩ	35	30	25	22	18	14