

HB

中华人民共和国航空行业标准

FL 1190

HB/Z 170-2005

代替 HB/Z 170-1990

航空金属零件孔挤压强化工艺

Cold expansion process for hole of aircraft metal part



060705000079

2005-12-26 发布

2006-05-01 实施

国防科学技术工业委员会 发布



060821105270

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 孔挤压强化原理及方法	2
5 挤压强化设备和工具	2
5.1 挤压强化设备	2
5.2 挤压强化工具	2
5.2.1 挤压棒	2
5.2.2 衬套	3
5.2.3 孔口挤压工具	4
5.2.4 润滑剂	4
6 零件孔挤压前的准备	4
7 孔挤压强化工艺程序	5
7.1 柱式挤压棒挤压	5
7.2 滚柱型挤压棒挤压	5
7.3 衬套挤压	7
8 终孔的质量检查	10
9 注意事项	11

前 言

本指导性技术文件代替 HB/Z 170-1990《航空金属零件孔挤压强化工艺通用说明书》。

本指导性技术文件与前一版本相比技术内容变化如下：

——增加了衬套挤压强化工艺技术内容；

——增加了不同材质混合连接件旋转挤压强化工艺技术内容。

本指导性技术文件由中国航空工业第一集团公司提出。

本指导性技术文件由中国航空综合技术研究所归口。

本指导性技术文件起草单位：沈阳飞机工业(集团)有限公司、陕西飞机工业(集团)有限公司、中国航空综合技术研究所。

本指导性技术文件主要起草人：郝书宏、郭汉芹、叶 青、唐志忠、梁 勇。

本指导性技术文件 1990 年首次发布。