

HB

中华人民共和国航空行业标准

FL 9910

HB/Z 223.11-2003

代替 HB/Z 223.11-1997

飞机装配工艺 第 11 部分：螺纹空心铆钉铆接

Aircraft assembling technology
Part 11: Riveting for threaded hollow rivet

2003-09-25 发布

2003-12-01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 紧固件	1
4 工具与设备	2
4.1 抽钉工具	2
4.2 抽钉枪的工作头和工作螺杆	3
5 螺纹空心铆钉的铆接	4
5.1 螺纹空心铆钉铆接的工艺流程	4
5.2 定位、夹紧与确定孔位	4
5.3 制孔与制窝	4
5.4 放钉	4
5.5 施铆	7
5.6 在螺纹空心铆钉上安装螺栓(螺钉)	9
5.7 铆接缺陷与排除	9
6 工具设备维护	13
7 质量控制	13
7.1 质控要求	13
7.2 检查内容	13
7.3 检查方法	13
7.4 抽检控制	13

前 言

《飞机装配工艺》指导性技术文件分为如下几个部分：

- 第 1 部分 定力扳手的校正与使用
- 第 2 部分 螺栓安装
- 第 3 部分 普通铆接
- 第 4 部分 平锥头铆钉干涉配合铆接
- 第 5 部分 涂敷密封剂的密封铆接
- 第 6 部分 高锁螺栓安装
- 第 7 部分 环槽铆钉铆接
- 第 8 部分 拉丝型抽芯铆钉铆接
- 第 9 部分 操纵面重量平衡
- 第 10 部分 操纵面吻合性检查
- 第 11 部分 螺纹空心铆钉铆接
- 第 12 部分 制孔
- 第 13 部分 部件精加工
- 第 14 部分 部件外形加工
- 第 15 部分 实心铆钉铆接后的检查及验收
- 第 16 部分 电缆敷设
- 第 17 部分 螺纹连接防松
- 第 18 部分 压窝与铤窝
- 第 19 部分 起落架的装配与试验
- 第 20 部分 导管安装
- 第 21 部分 复合材料的铆接

本部分为《飞机装配工艺》第 11 部分。

本部分代替 HB/Z 223.11-1997《飞机装配工艺 螺纹空心铆钉铆接》。

本部分与 HB/Z 223.11-1997《飞机装配工艺 螺纹空心铆钉铆接》相比增加了螺纹空心铆钉铆接缺陷特征、产生原因及排除方法。

本部分由中国航空工业第一集团公司提出。

本部分由中国航空综合技术研究所归口。

本部分起草单位：中国航空综合技术研究所、沈阳飞机制造公司、西安飞机工业公司。

本部分主要起草人：唐志忠、董 强、张淑敏。

本部分 1997 年第一次发布。