

HB

中华人民共和国航空行业标准

FL 9910

HB/Z 223.8-2004
代替 HB/Z 223.8-1996

飞机装配工艺 抽芯铆钉铆接

Aircraft assembling technology riveting of break mandrel rivets

2004-09-01 发布

2004-12-01 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 材料	1
3.1 抽芯铆钉	1
3.2 防腐材料	1
4 工具	3
4.1 拉枪	3
4.2 砂轮铣平器	4
4.3 普通型抽芯铆钉孔量规	4
4.4 控制销	4
4.5 芯杆顶出力检测器	5
5 拉丝型抽芯铆钉的铆接	5
5.1 拉丝型抽芯铆钉铆接的工艺流程	5
5.2 定位、夹紧与确定孔位	6
5.3 制孔、制窝与倒角	6
5.4 放钉	8
5.5 施铆	8
5.6 铣平与防腐蚀处理	10
5.7 铆钉的分解方法	11
5.8 铆钉的加大处理	11
6 普通型抽芯铆钉铆接	11
6.1 普通型抽芯铆钉铆接的工艺流程	11
6.2 定位、夹紧与确定孔位	11
6.3 制孔	12
6.4 镗窝	13
6.5 去毛刺和切屑	13
6.6 放钉与拉铆	14
6.7 铣切芯杆断裂端与防腐蚀处理	17
6.8 铆接故障与排除	18
7 维护控制	20
8 质量控制	21
8.1 质控要求	21
8.2 检查内容	21
8.3 检查方法	21
8.4 对操作者的要求	22
9 技术安全要求	22

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 半冠状铆钉、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 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 部件外形检查
- 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 压窝与镗窝
- 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 8 部分。

本部分代替 HB/Z 223.8-1996《飞机装配工艺 拉丝型抽芯铆钉铆接》。

本部分与 HB/Z 223.8-1996《飞机装配工艺 拉丝型抽芯铆钉铆接》相比内容变化如下：

- a) 标准名称由《飞机装配工艺 拉丝型抽芯铆钉铆接》改为《飞机装配工艺 抽芯铆钉铆接》；
- b) 增加了普通型抽芯铆钉铆接技术内容。

本部分由中国航空工业第二集团公司提出。

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、西安飞机工业(集团)有限责任公司。

本部分主要起草人：唐志忠、张淑敏、梁 勇。

本部分于 1996 年第一次发布。