

# HB

## 中华人民共和国航空工业标准

HB 7262.1~7262.7—95

---

### 航空产品电装工艺

1995—12—13 发布

1996—01—01 实施

---

中国航空工业总公司 批准

# 目 录

HB 7262.1	航空产品电装工艺	电子元器件的安装 .....	(1)
HB 7262.2	航空产品电装工艺	电子元器件的焊接 .....	(49)
HB 7262.3	航空产品电装工艺	线束和电缆的制作 .....	(97)
HB 7262.4	航空产品电装工艺	电子组、部件的密封和灌封 .....	(103)
HB 7262.5	航空产品电装工艺	印制板组装件的清洗 .....	(107)
HB 7262.6	航空产品电装工艺	电子元器件的粘接固定 .....	(113)
HB 7262.7	航空产品电装工艺	印制板组装件的保形涂覆 .....	(118)

## 航空产品电装工艺 电子元器件的安装

---

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了航空产品的中、低频电路电子元器件的安装技术要求和方法。  
本标准适用于航空产品的电子装配。

### 2 引用标准

- HB 6187—89 航空用印制板元器件的安装焊接
- HB 7262.2 航空产品电装工艺 电子元器件的焊接
- HB 7262.6 航空产品电装工艺 电子元器件的粘接固定

### 3 工具

安装成型配套工具见附录 A。

### 4 技术要求与质量保证

#### 4.1 一般要求

- 4.1.1 参加产品安装和检验的人员必须是经过培训合格的人员。
- 4.1.2 工作场地应通风、照明良好,并保持温度为  $23\pm 5^{\circ}\text{C}$ ,湿度为 35%~70%。
- 4.1.3 工作场地应无灰尘,及时清除杂物(如污垢、油脂、导线头、绝缘体碎屑等)。不直接用于安装的器材应隔离。工作区不得洒水。不允许吸烟和饮食。工作日完毕时,必须清理工作场地,工具、元器件及紧固件应放在规定的地方。
- 4.1.4 工作场地电源配置零、地线应分开,并有触电断路保护装置。

#### 4.2 安装前准备

- 4.2.1 把安装所用的器材备齐,并放在适当的位置,以便使用。
- 4.2.2 所有工具可正常使用,无油脂,按下列要求检查工具:
  - a. 切割工具刃口锋利,能切出整齐的切口;
  - b. 绝缘层和屏蔽层剥离工具功能良好。
- 4.2.3 待安装的印制板、元器件、零件和材料应符合 HB6187 中 3.1 条的规定。
- 4.2.4 待安装的印制板、元器件必须持有检验合格证。元器件应是经老化筛选合格的产品。
- 4.2.5 按配套明细表检查和清点元器件、印制板、紧固件、零件等的型号规格及数量。
- 4.2.6 按图 1 用照明放大镜或目视检查印制板,并编号。