

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)

中华人民共和国航空工业标准

HB 7262.2—95

航空产品电装工艺 电子元器件的焊接

1 主题内容与适用范围

本标准规定了航空产品中、低频电路电子元器件的非自动焊接技术要求和方法。
本标准适用于航空产品电子元器件的焊接。

2 引用标准

HB 6187—89 航空用印制板元器件的安装焊接
HB 7262.1 航空产品电装工艺 电子元器件的安装
HB 7262.5 航空产品电装工艺 印制板组装件清洗

3 材料和工具

3.1 材料

- 3.1.1 焊料与焊剂的选择应符合 HB6187 中的 5.1.1 条规定。
- 3.1.2 清洗液 TP—35 的配制按 HB7262.5 的附录 A 要求。

3.2 工具

焊接配套工具见附录 A。

4 环境要求

焊接环境必须符合 HB7262.1 中 4.1.1~4.1.4 条的规定,并有烟雾除尘器。

5 焊接

5.1 焊前准备

5.1.1 焊接部位清洁处理

焊接部位应按 HB7262.1 中 4.3.1.2 条要求进行清洁处理。

5.1.2 导线端头处理

5.1.2.1 普通导线端头处理

- a. 按工艺文件规定的长度截取导线;
- b. 用热剥线器剥除导线绝缘层,剥离要求见图 1;
- c. 按图 2,3,4 的要求检验导线绝缘层剥除质量;
- d. 将多股芯线按原方向绞合,绞合的螺旋角一般为 45°;
- e. 使用电烙铁、锡锅或超声波搪锡器,对导线端头搪锡;
- f. 按图 5 检验绞合线搪锡质量。

5.1.2.2 屏蔽导线端头处理

中国航空工业总公司 1995—12—13 发布

1996—01—01 实施