

HB

中华人民共和国航空行业标准

FL 5325

HB 8273—2002

金属衬套规范

Specification for metal bush

2003—02—24 发布

2003—02—24 实施

国防科学技术工业委员会 发布

HB 8273—2002

前 言

本标准由中国航空工业第一集团公司提出。

本标准由中国航空综合技术研究所归口。

本标准起草单位：中国航空综合技术研究所、沈阳飞机工业(集团)有限公司。

本标准主要起草人：朱绍荷、周 惠。

金属衬套规范

1 范围

本规范规定了金属衬套(以下简称衬套)的技术要求、质量保证规定和交货准备。
本规范适用于衬套的制造和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包含勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 702—1986 热轧圆钢和方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 905—1994 冷拉圆钢、方钢、六角钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1527—1997 铜及铜合金拉制管
- GB/T 3191—1998 铝及铝合金挤压棒材
- GB/T 3639—2000 冷拔或冷轧精密无缝钢管
- GB/T 4423—1992 铜及铜合金拉制棒
- GB/T 8731—1988 易切削结构钢技术条件
- GB/T 13808—1992 铜及铜合金挤制棒
- GJB 1951—1994 航空用优质结构钢棒规范
- GJB 2294—1995 航空用不锈钢及耐热钢棒规范
- GJB 2609—1996 航空用结构钢薄壁无缝钢管规范
- GJB 2379—1995 航空航天用铝及铝合金拉制(轧制)管材规范

3 技术要求

3.1 尺寸

- 3.1.1 衬套的尺寸和极限偏差应符合相应标准图样的规定。
- 3.1.2 在压装的衬套上允许制 30°角的压入倒角。

3.2 外观

- 3.2.1 衬套表面不应有凹陷、划伤、裂纹、毛刺和其他机械损伤。

允许存在下列缺陷:

- 制造衬套的管材和棒材上有标准或技术条件允许的表面缺陷。
- 被检测表面上由于刀具引起的在公差之半范围内的压痕或刀痕。

- 3.2.2 螺纹衬套的螺纹应清洁、没有毛刺、压痕和断扣。

允许存在下列缺陷:

- 衬套一端两个螺扣的螺纹小径增大值不超过 0.05mm。
- 第一扣螺纹锐边卷边和折皱。

3.3 材料

- 3.3.1 用于制造衬套的材料应符合相应衬套标准和引用本规范的工作图样的规定。
- 3.3.2 衬套用材料见表 1。