

# HB

## 中华人民共和国航空工业标准

HB 7539-97

---

### 轴承收口工具技术条件

1997-09-23 发布

1997-10-01 实施

---

中国航空工业总公司 批准

# 中华人民共和国航空工业标准

## 轴承收口工具技术条件

HB 7539-97

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了航空轴承收口工具的技术要求、试验方法、验收规则和标记、包装、贮存。  
本标准适用于航空轴承收口工具的设计、制造和验收。

### 2 引用标准

GB 145	中心孔
GB 157	锥度与锥角系列
GB 196	普通螺纹基本尺寸
GB 197	普通螺纹公差与配合
GB 1443	工具柄自锁圆锥的尺寸和公差
GB 6403.3	滚花
HB 0-37	轴承的安装与固定
HB/Z 5025	航空结构钢的热处理
HB/Z 5079	钢铁零件化学氧化工艺
HB 5800	一般公差
HB 5829	普通螺纹收尾、肩距、退刀槽、引导及倒角

### 3 技术要求

#### 3.1 材料

- 3.1.1 轴承收口工具的材料应符合标准中的牌号及有关技术条件。
- 3.1.2 标准中规定的各种材料允许用其它材料代替,但性能不应低于原定材料。

#### 3.2 热处理

- 3.2.1 零件的热处理应符合 HB/Z 5025 的规定。
- 3.2.2 零件热处理后,应清除氧化皮、脏物和油污;不允许有裂纹、过热等缺陷。

#### 3.3 表面处理

- 3.3.1 零件的表面处理,应符合 HB/Z 5079 的规定。
- 3.3.2 零件表面处理层应色泽均匀,不允许有擦伤、斑痕、脱层等缺陷。