

HB

**中华人民共和国航空航天工业部
航空工业标准**

HB 6393-90

飞机货物系留双座接头

1990—09—18 发布

1990—12—01 实施

中华人民共和国航空航天工业部

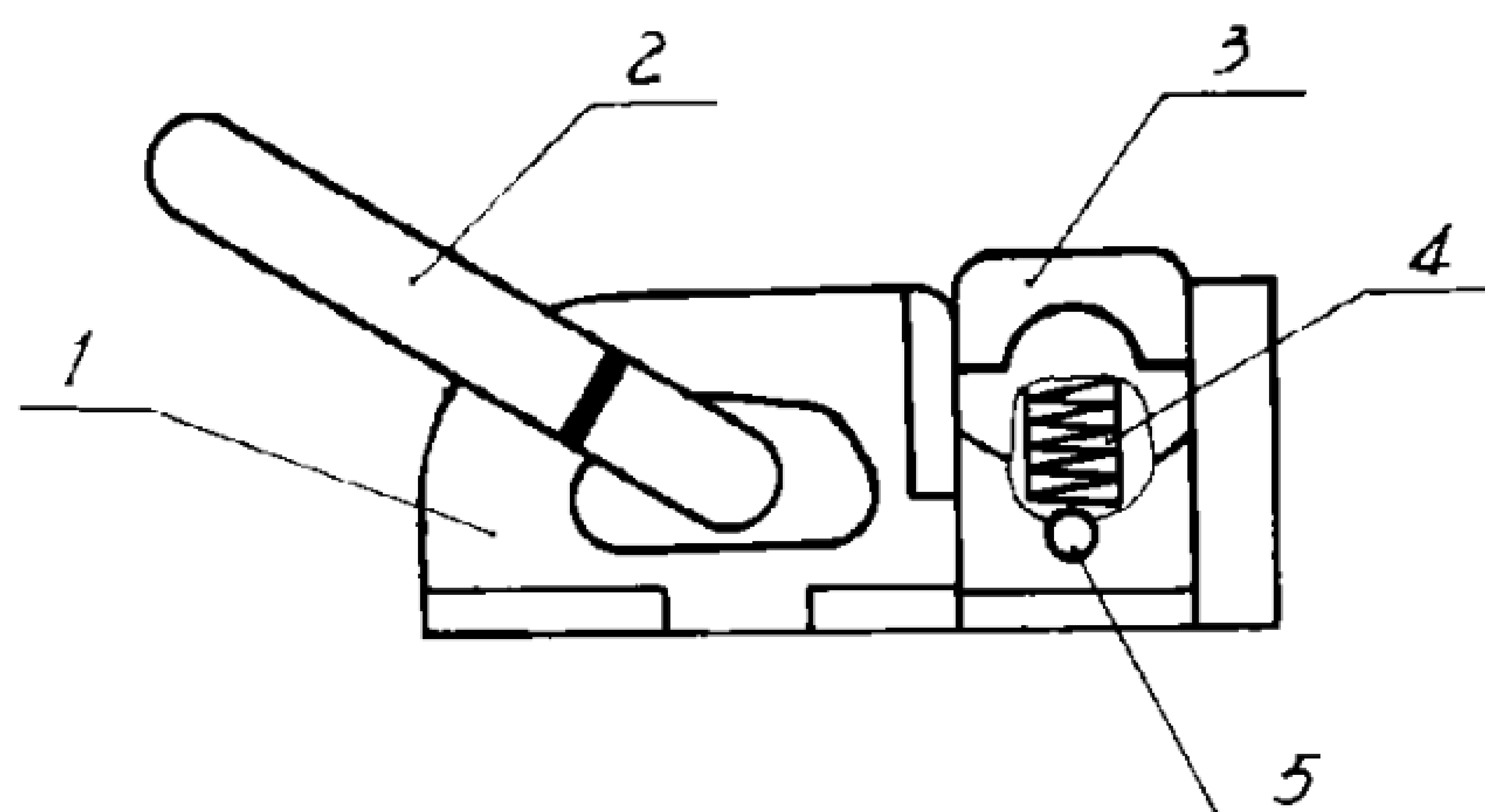
批准

飞机货物系留双座接头

代替

共6页第1页

本标准适用于使用载荷为22.3kN的飞机货物系留装置。



标记方法: HB6393

件号	名 称	标 准 号	件 号	单件理论质量 (kg)
1	接 头 座	1HB6393	1	0.071
2	环	2HB6393	1	0.052
3	锁 块	3HB6393	1	0.026
4	弹 簧	HB3-51-0.5×5×12Ⅲ	1	0.003
5	销 轴	4HB6393	1	0.006

零件2装配后用氩弧焊方法焊接。焊后打磨，焊接按HB5135二级检验。

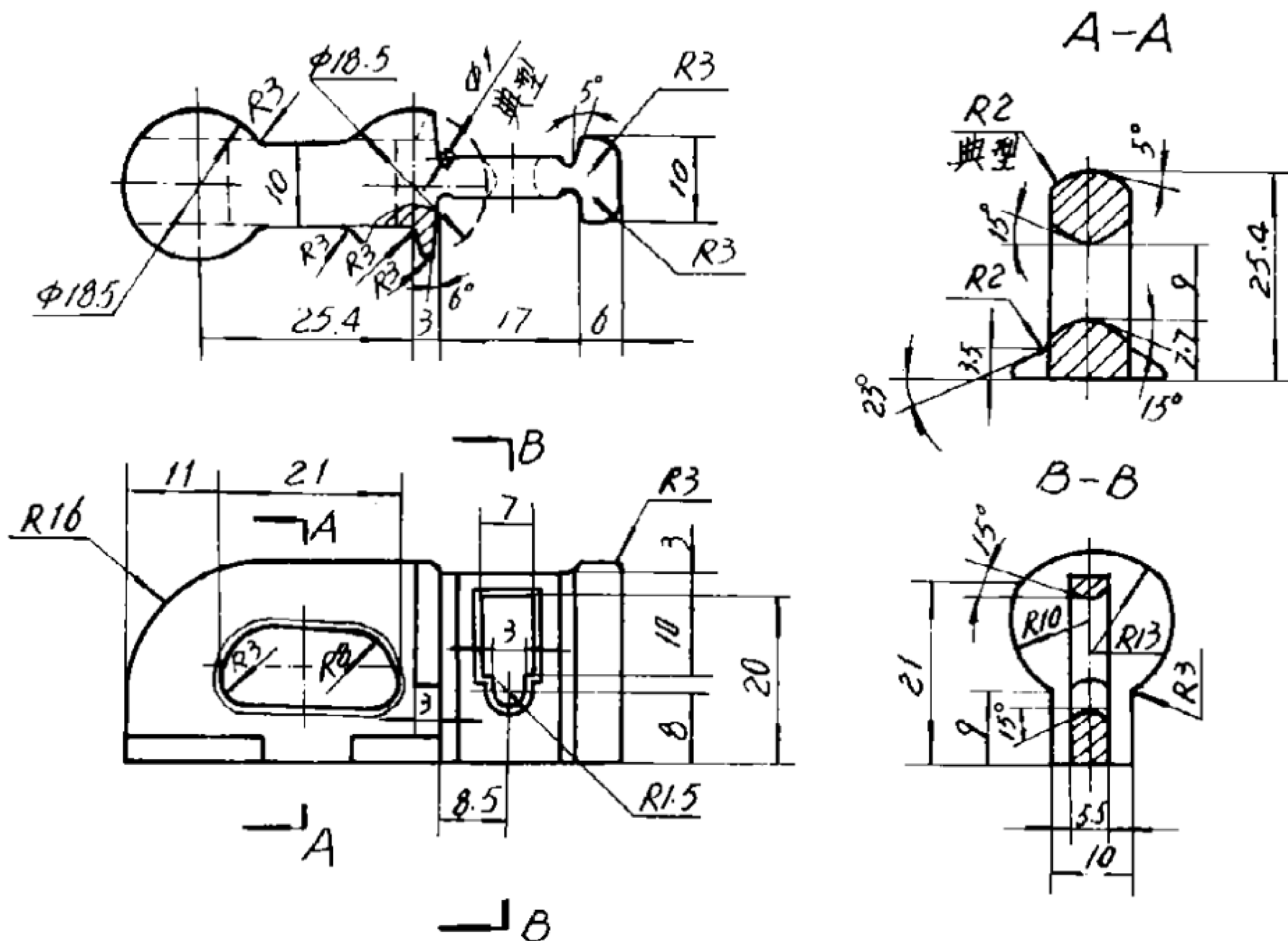
技术条件按HB6394。

单件理论质量：0.158kg。

1HB 6393-90

接头座

b



标记方法: 1HB 6393

材料: ZG35CrMnSi 精密铸造.

热处理: $\sigma_b = 690 \pm 100 \text{ MPa}$.

表面处理: 镀锌钝化.

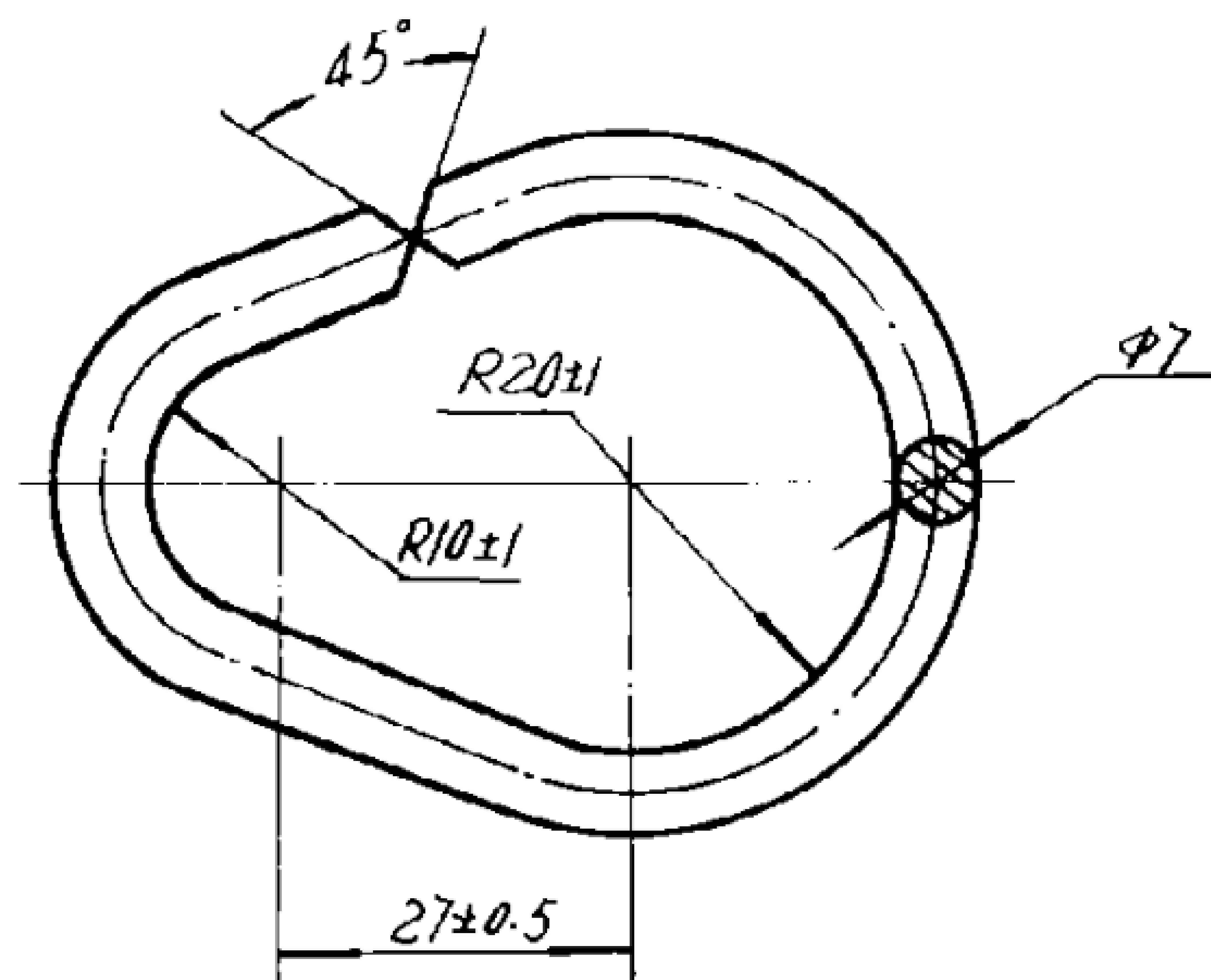
未注圆角R1.

铸件技术条件按 HB 5001. III类检验. 100% 磁力探伤.

铸件公差按 HB 6103 CT6.

单件理论质量: 0.071Kg.

2HB 6393-90 环



标记方法: 2HB 6393

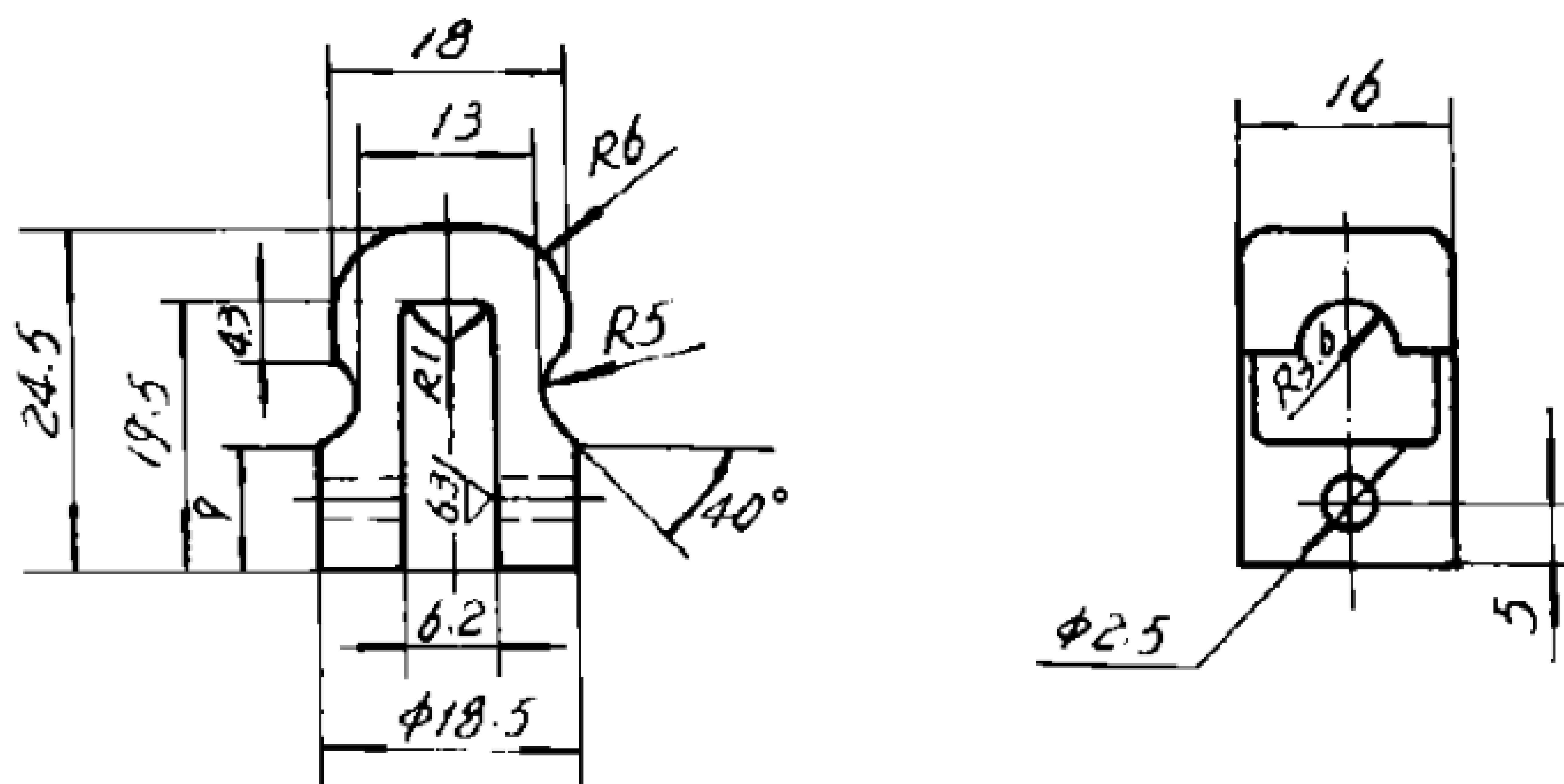
材料: 30CrMnSiA $\phi 7$ YB674.热处理: $\sigma_b = 1175 \pm 100 \text{ MPa}$.

表面处理: 镀锌钝化.

单件理论质量: 0.052 Kg.

3HB6393-90 锁块

其余



标记方法: 3HB6393

材料: ZG35CrMnSi. 精密铸造.

热处理: $\sigma_b = 690 \pm 100 \text{ MPa}$.

表面处理: 镀锌钝化.

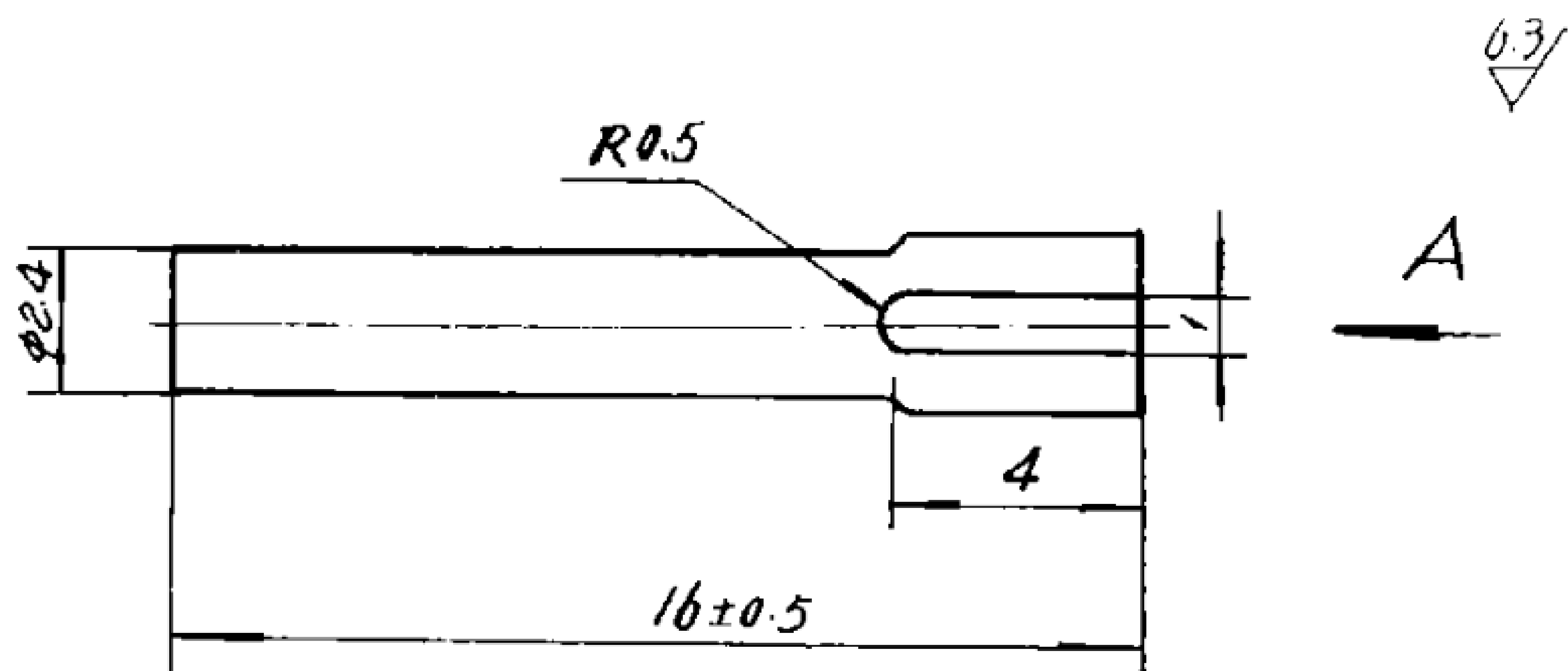
铸件技术条件按 HB 5001. II 类检验 100% 磁力探伤.

铸件尺寸公差按 HB 6103 CT5.

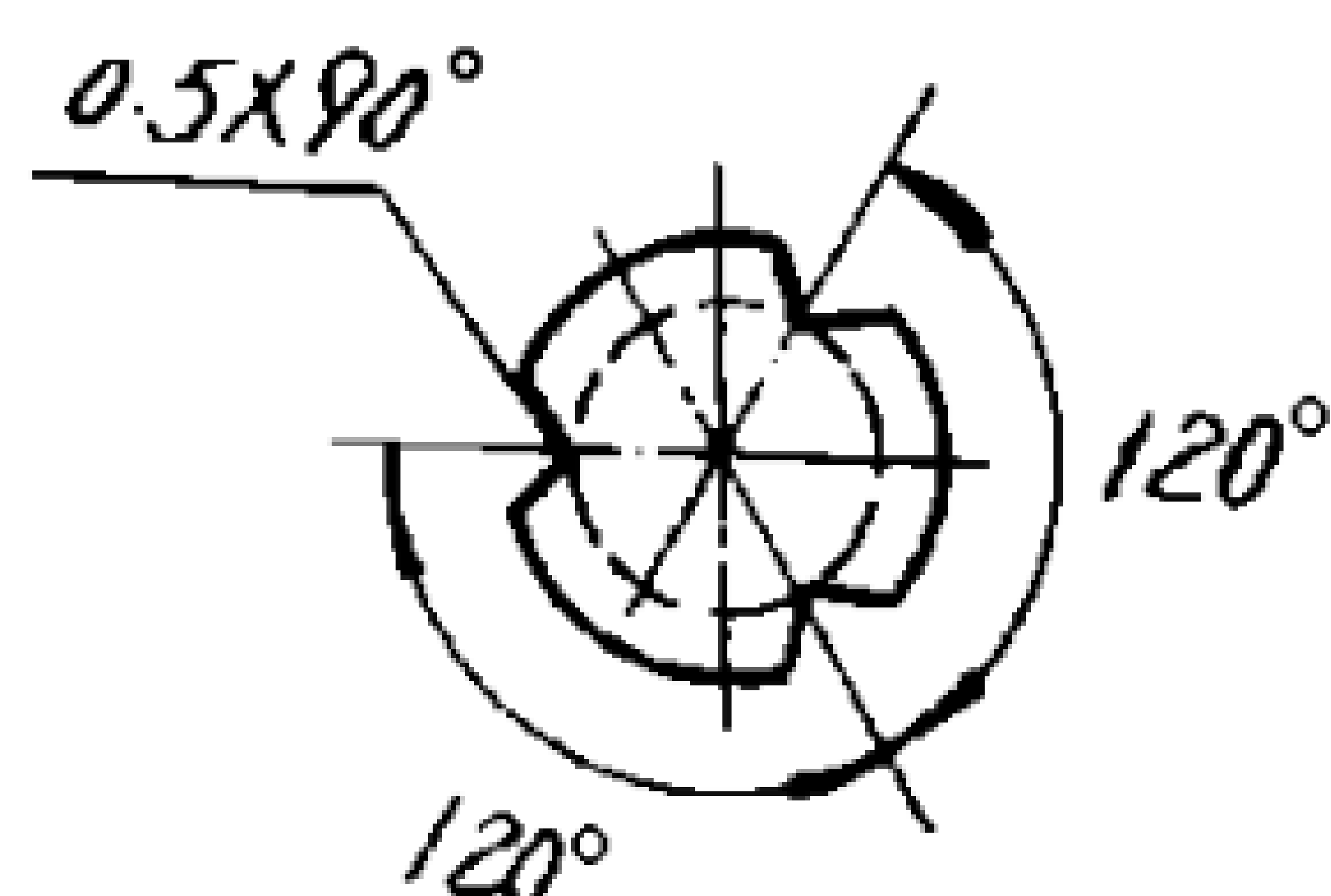
未注圆角 R1

单件理论质量: 0.026 kg.

4HB6393-90 销轴



A向



标记方法: 4HB6393

材料: ML45、 $\phi 2.5$ 、YB250热处理: $\sigma_b = 640 \pm 50 \text{ MPa}$

表面处理: 镀锌钝化

倒圆半径 $R0.2$

尺寸4处轴的外径为冲槽后的尺寸, 故不标注。

单件理论质量: 0.006 kg

附加说明:

本标准由航空航天工业部三〇一所提出。

本标准由航空航天工业部一八二厂负责起草。

www.bzxz.net

免费标准下载网