

工卡标题	紧固件保险					
任务编号	任务 5	任务名称	单耳锁片保险			
机 型	N/A	工作区域	紧固件拆装与保险实训室			
版 本	R0	学 时	3 学时			
参考文件	维修基本技能。					
注意事项	1. 坚持安全、文明生产规范，严格遵守车间制度和劳动纪律； 2. 着装规范（工作服、胶底鞋），不携带与生产无关的物品进入车间； 3. 每次打保险必须用新的锁片，不能重复使用； 4. 不准使用不合孔径或锈蚀的锁片； 5. 注意不要让锁片掉入发动机内。					
编写/修订	康小波	审 核	文韬	批 准	都昌兵	
日 期	2017-05-10	日 期	2017-05-11	日 期	2017-05-13	
工具/设备/材料:						
类别	名 称	规格型号	单 位	数 量	工作者	检查者
工具	尖嘴钳		把	1		
	锁片钳		把	1		
	芯棒		把	1		
	钢榔头		把	1		
	镊子		把	1		
	废料盒		个	1		
设备	练习架		台	1		
	发动机		台	1		
耗材	锁片		个	按需		
1.工 作 任 务					工作者	检查者
按图所示，根据锁片保险技术要求，在保险练习架、发动机上进行单耳锁片保险。						
2.工 作 准 备					工作者	检查者
(1) 技术资料：工卡1份。						
(2) 工作场地：有良好的照明、通风和消防设施等条件。						
(3) 工具、设备：按《工具和设备》栏目准备相关工具和设备。						
(4) 劳动防护：穿戴劳保用品、工作服、胶底鞋。						

3.工作步骤	工作者	检查者
(1) 锁片保险的拆除：		
首先用镊子将锁片锁尖的从紧固件的棱面上脱离。 ★注意：严禁用扳手强行拧松螺钉进行拆除。		
选择合适的工具拧松并取下紧固件，取出锁片。 ★注意：取出锁片时防止掉入机件内。		
(2) 选择合适的锁片：		
根据被保险的紧固件杆的直径尺寸选用合适的锁片。 ★注意：止动垫圈的孔径稍比螺杆直径大些即可。		
(3) 单耳锁片的施工（见图 1）：		
在使用前，可预先将锁片的锁尖和尾端向所需方向弯曲一定角度。 ★注意：预弯角度一般不大于 30°		
将锁片套入紧固件，将锁片尾端贴紧部件的棱边垂直表面或插入定位孔内，安装在机体转角表面位置时，锁尾的折弯处应在顶住转动的那一侧，紧固件栓拧紧后，锁尾应保证紧固件不向松动的方向转动，拧紧紧固件到规定力矩。		
将锁尖向紧固件棱面折弯并贴紧。 ★注意：带两个锁尖的锁片锁紧时，允许锁尖向螺帽或螺栓一个或两个棱面上弯曲，不允许锁尖位于两个棱面的交接处；当螺帽或螺栓相对的棱边直径 S 等于 9mm 或小于 9mm 时，锁尖必须锁在相邻的两个棱面上；当两个锁尖向一个棱边上折弯时，允许折弯的锁尖宽度超出棱边的宽度不大于 1.5mm。		
当锁片锁尖向紧固件同一个棱边上折弯时，允许折弯的锁尖的宽度超出棱边的宽度不大于 1.5mm，同时允许锁尖突出到紧固件的上部平面上。		
(5) 检查锁片保险的质量：		
应保证锁尖与棱边有最大的接触面积，锁尖已经弯曲到不会抖动或者零件不会再松开；折弯处没有裂纹、剪切、错位；锁尖没有碰伤或压扁。		
4.结束工作	工作者	检查者
(1)清点工具，进行简单维护后摆放规范整齐。		
(2)清扫工作现场，保持工位整洁，符合安全文明生产。		
(3)通知指导老师，提交作品，上交工卡。		

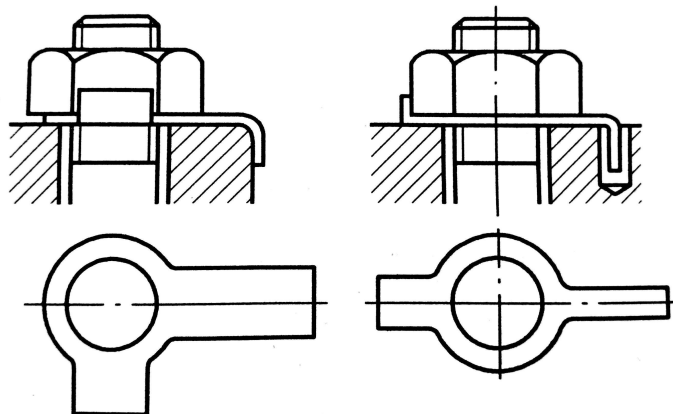


图1 单耳锁片保险

