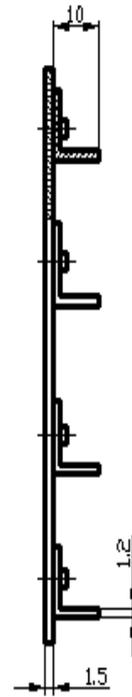
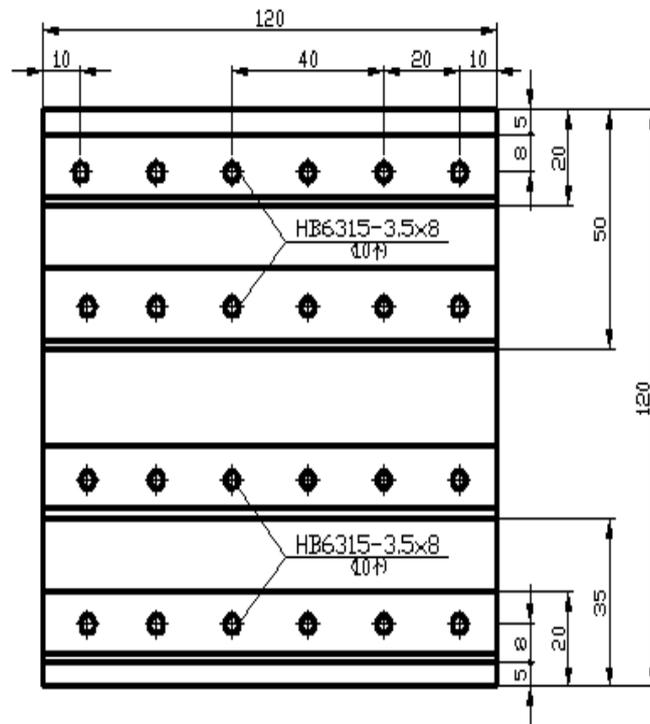


工卡标题	纵条结合构件密封铆接					
任务编号	17	任务名称	密封铆接练习			
机 型	N/A	工作区域	飞机结构修理实训室			
版 本	R0	学 时	8			
参考文件	某型结构修理技术条件、铆装钳工技能、航空制造工程手册（飞机装配）。					
注意事项	1. 坚持安全、文明生产规范，严格遵守车间制度和劳动纪律； 2. 着装规范（工作服、胶底鞋），不携带与生产无关的物品进入车间； 3. 不同型号的铆钉分开存放； 4. 检查计量器具效验日期； 5. 气铆枪严禁指向人或非铆接机件时扣下扳机。					
编写/修订	文韬	审 核	娄金涛	批 准	都昌兵	
日 期	2017-04-01	日 期	2017-04-01	日 期	2017-04-01	
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 量具	气钻	Z0601	把	1		
	铆枪	M0501	把	1		
	顶铁	2#	把	1		
	镗窝钻	120 度	个	1		
	刮胶板		个	1		
	注胶枪		个	1		
	钢直尺	0~300mm	把	1		
	直角尺	0~300mm	把	1		
设备	剪板机	SQ-1270"	台	1		
	砂轮机	落地式	台	1		
耗材	铝板	LY12CZ-1.2 mm		按图样		
	半圆头铆钉	HB6231-3.5×8	个	按图样		
	埋头铆钉	HB6316-3.5×8	个	按图样		
	密封胶		桶			
	纸胶带		卷			
1.工作 任 务					工作者	检查者
按照图 1 所示，根据铆接技术要求，在铆接练习架上进行铝合金板（模拟飞机蒙皮）裂纹外表贴补片修理。						

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、防护鞋。		
3.工作步骤	工作者	检查者
根据蒙皮损伤（见图1），确定补片的外形形状（见图2，件1）。		
戴好防护手套和口罩，将丙酮倒在抹布上，将所需密封表面擦拭干净； ★注意：清洗面积应大于涂胶面积，每边应大于10mm左右。清洗后的零件应及时保护，避免二次污染。		
将所需密封胶按说明书或工艺规程要求调和均匀； ★注意：（密封胶的调配与施工具体要求见《航空机械维修基本技能》课程“密封与胶接”模块）。		
对不需要涂胶密封部分用胶带纸做好保护，以便后期清洁。		
在底板处涂刮密封胶，胶层厚度一般为0.3mm左右。 ★注意：涂刮时应沿一个方向，禁止来回刮抹，以免卷入空气形成空洞。		
插入部分铆钉，检查零件定位的正确性后铆接。 ★注意：经常擦拭顶把和冲头，清除粘在其上的余胶。工艺固定铆钉孔处的最后铆接，如果孔内没有胶液，则应涂胶铆接。		
在铆接过程中不允许钻孔。若更换铆钉，可用扁铲把铆头铲去，冲出铆钉杆后，再涂胶铆接。 ★注意：铆接工作必须在密封胶的施工期内完成。若超过施工期，则要更换新胶。		
铆接后用注胶枪对构件进行填角密封。 ★注意：在注胶时应均匀，胶枪应向前推进，不能向后拉，以免裹入空气形成气泡。		
刮平后将保护胶纸揭掉，铲除多余的密封胶，再将工件表面清理干净。 ★注意：注胶后应在胶液活性期内用整形工具整形，工具应紧压结构表面并沿一个方向均匀、平行地移动，不能反复整形，最终成型的缝外密封剂光滑、流线、尺寸正确。不允许使用任何润滑的方法整形，整形时应随时清洁工具上的密封剂。		
4.结束工作	工作者	检查者
(1)清点工具和量具，进行简单维护后摆放规范整齐。		
(2)清扫工作现场，保持工位文明整洁，符合安全文明生产。		
(3)通知指导老师，提交作品，上交工卡。		



技术要求:

1. 外形尺寸公差 $\pm 0.5\text{mm}$, 铆钉间距 $\pm 0.4\text{mm}$;
2. 铆钉孔直径 $\phi 3.6^{+0.1}_0\text{mm}$, 粗糙度 R_a 不大于 $6.3\mu\text{m}$;
3. 埋头钉不允许低于构件表面, 允许凸出量 $0.02\sim 0.05\text{mm}$;
4. 铆接质量按通用技术条件, 铆头直径 $5.2\pm 0.3\text{mm}$, 最小高度 1.4mm .

名称	图号	材料
角材铆接练习件	MQ5-02	LY12CZ $\delta 1.2$

