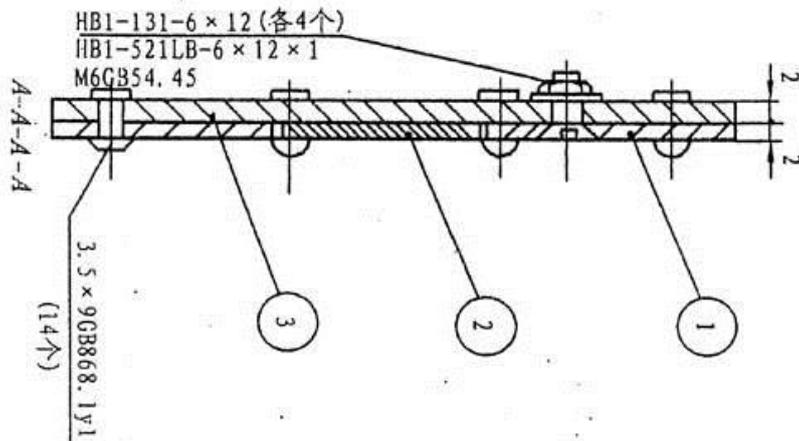
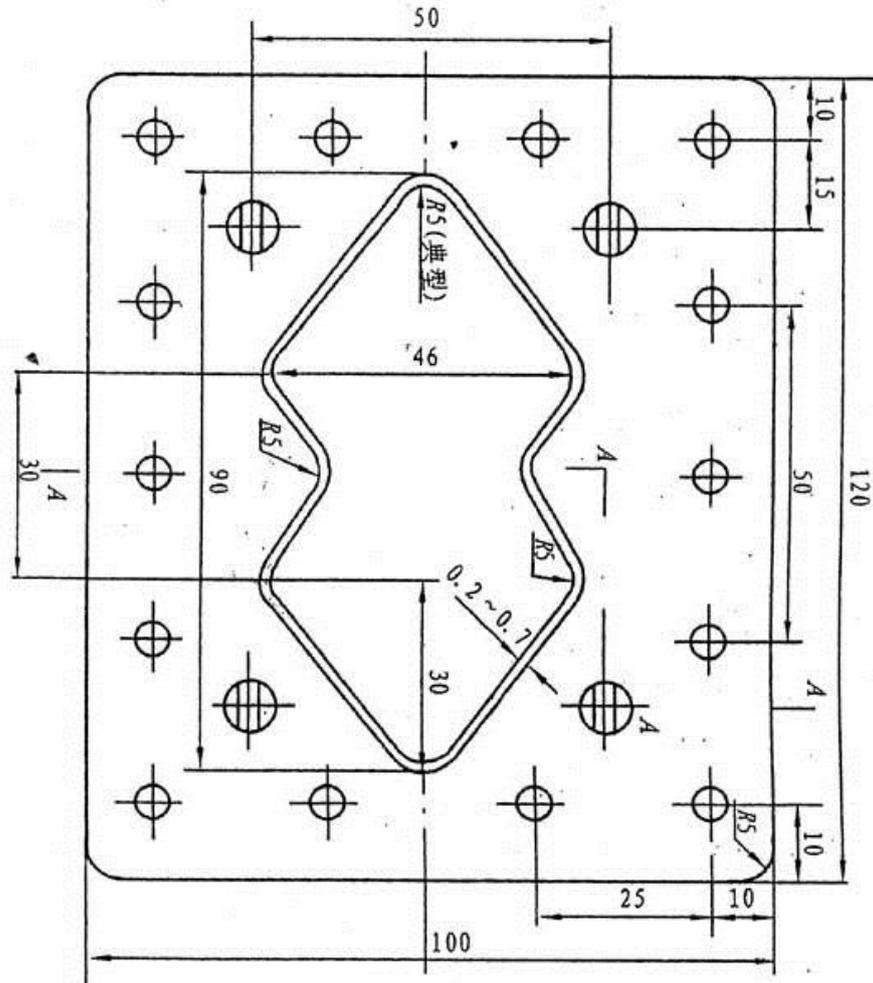


工卡标题		多边形修合铆接				
任务编号	09	任务名称	多边形挖补修理			
机 型	N/A	工作区域	飞机结构修理实训室			
版 本	R0	学 时	12			
参考文件	某型结构修理技术条件、铆装钳工技能、航空制造工程手册（飞机装配）。					
注意事项	1. 坚持安全、文明生产规范，严格遵守车间制度和劳动纪律； 2. 着装规范（工作服、胶底鞋），不携带与生产无关的物品进入车间； 3. 不同型号的铆钉分开存放； 4. 检查计量器具效验日期； 5. 气铆枪严禁指向人或非铆接机件时扣下扳机。					
编写/修订	文韬	审 核	娄金涛	批 准	都昌兵	
日 期	2017-04-01	日 期	2017-04-01	日 期	2017-04-01	
工量具/设备/材料					工作者	检查者
类别	名 称	规格型号	单位	数量		
工具	气钻	Z0601	把	1		
	铆枪	M0501	把	1		
	顶铁	2#	把	1		
	中心冲		把	1		
	钻头	Φ3.1、3.6mm	把	各1		
	铁榔头	1.25P	把	1		
	橡胶榔头		把	1		
	航空手工剪刀		把	1		
	定位销	Φ3.5	个	4		
	平冲头	Φ3.5	把	1		
	半圆头冲头	Φ3.5	把	1		
	半圆锉刀	8"	把	1		
	刮边器		个	1		
	金属铅笔	2B	支	1		
	毛刷	2"	把	1		
	直杆冲	Φ3.0mm	把	1		
划窝钻	Φ3.5×120°	个	1			

	镗窝深度限制器		套	1 (选用)		
量具	钢直尺	0~300mm	把	1		
	直角尺	0~300mm	把	1		
	卡尺	0.02mm, 0-150	把	1		
	孔量规	Φ3.5mm	个	1		
	塞尺		把	1		
	铆钉规		把	1		
设备	剪板机	SQ-1270"	台	1		
	砂轮机	落地式	台	1		
材料	铝板	LY12CZ-1.2 mm LY12CZ-1.5mm		按图样		
	半圆头铆钉	HB6230-3.5×8	个	按图样		
	埋头铆钉	HB6135-3.5×8	个	按图样		
1.工作任务						
在面板上修配多边形口盖铆接安装						
2.工作准备					工作者	检查者
(1) 准备好相关的工具						
(2) 检查工具与铆钉的有效期。						
(3) 选择有效的铆接安装通用技术条件和飞机结构修理技术手册。						
3.工作步骤					工作者	检查者
根据图样（附图），确定面板、底板和多边形口盖的毛料外形形状和下料尺寸。 注意：下料尺寸：面板与底板122×102，口盖48×92。						
在板料上划线、剪切下料。 注意：剪切下料时按剪板机操作规程正确使用。						
毛料校平。 注意：使用橡胶榔头校平。						
用平锉刀去面板和底板毛料边缘毛刺，锉修光滑。 注意：按图样锉修到规定尺寸；圆角R5。						
按图样尺寸要求在面板上用铅笔划 多边形 加工线，保持2mm边距划钻孔中心线。 注意：保持R5圆角						
采用连续钻排孔法按钻孔中心线钻孔。 注意：选用Φ3.6钻头钻孔；孔距4mm。						

去除废料后按线锉修至的多边形加工线。 注意：锉修时应及时检查尺寸和形状。		
多边形口盖划线、锉修，保证对缝间隙为0.2~0.7mm。 注意：要以孔为基准锉修，禁止面板孔与口盖同时锉修；作好标记线，便于面板与口盖对缝；要有次序的由一个方向边锉边对，要少锉勤对。		
锉修后根据图样在面板和口盖上表面布置铆钉和螺钉。 注意：用铅笔划线定位。		
在铆钉孔和螺钉孔位置用中心冲打上定位点。 注意：定位点的深度不大于0.5mm。		
在钳台上夹紧面板和底板，用风钻在四角铆钉定位点打上Φ3.6定位孔，装上Φ3.5定位销。 注意：在钳台上要用软钳口装夹板料；选用合适规格钻头按钻孔技术要求打铆钉孔。		
在垫木上钻其余铆钉孔和螺钉孔。 注意：按钻孔技术要求打Φ3.6铆钉孔，Φ3.1螺钉孔。		
钻孔完毕后卸下定位销，铆钉孔边缘用刮边器（或10mm钻头）倒角0.2mm清除的毛刺。 注意：两块板料的孔正反两面都需去毛刺。		
装上定位销，按图样要求选择合适铆枪冲头和顶铁，安装Φ3.5半圆头铆钉施铆。 注意：按铆接技术要求施工；单人操作，反铆法铆接。		
在多边形口盖上钻孔、口盖中心孔Φ3.1，去毛刺。 注意：口盖钻孔时应定位准确，先在口盖上钻好孔，后依据口盖螺钉孔再在底板上打孔。		
采用M3半圆头螺钉安装口盖。 注意：保证阶差≤0.2；对缝间隙为0.2~0.7mm。		
检查铆接施工质量和口盖对缝间隙应符合技术要求。 注意：检查蒙皮、钉头表面质量、铆钉镢头直径和镢头高度。		
如检查发现有不合格铆钉按HF-M-M10-1工卡的施工步骤拆除与重铆。		
按图样要求锉修，外形尺寸检查合格。		
4.结束工作	工作者	检查者
清点工具和量具，进行简单维护后摆放规范整齐。		
清扫工作现场，保持工位文明整洁，符合安全文明生产。		



名称	图号	材料
多边形修合铆接	MQ4-25	LY12CZ