

工卡标题		飞机表面压坑的修理方法				
任务编号	19	任务名称	飞机机体压坑修理练习			
机 型	N/A	工作区域	飞机结构修理实训室			
版 本	R0	学 时	6			
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	Φ3.6mm	把	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		按图样		
	半圆头铆钉	HB6231-3.5×8	个	按图样		
	埋头铆钉	HB6136-3.5×8	个	按图样		
1.工作任务						
飞机表面压坑的修理方法						
2.工作准备					工作者	检查者
(1) 取合适的水砂纸，对折放入硬橡胶垫，以便在打磨时提高效率						
(2) 根据凹陷部位用记号笔画出打磨区域						
3.工作步骤					工作者	检查者
1. 用水砂纸将打磨区域内的漆层彻底打磨干净尤其时凹陷处必须去除彻底，打磨时尽量避免打磨到区域以外的漆层。						
2. 刮腻子前应去除打磨区域旧漆膜、油污及水分						
3. 用专用搅拌机对主体灰进行搅拌，也可手动搅拌，搅拌时应按同一个方向进行						
4. 调制腻子时应，用多少调制多少调制时应按照同一方向搅拌，固化剂的加添必须按照规定比例，不可任意加添，固化剂减少腻子膜发软或表面发粘不固化，固化剂过多容易引起腻子膜发脆						
5. 刮制曲面腻子时刮刀应调整到适合曲面形状						
6. 腻子不要一次刮涂太厚，一般不少于刮涂三次，头道腻子要浸润被涂物表面，渗透填实微孔，在刮涂过程中不要混入杂质，以减少应力集中						
7. 待第一次刮图腻子固化后再用水砂纸打磨一遍，重新调制腻子灰刮涂第二遍，二道腻子层要平整。						
8. 二道腻子固化后用水沾湿砂纸及打磨区域，将刮涂部位再打磨一遍，用手检查打磨区域是否平整，通过通光法检查打磨效果，对不平整区域						

刮涂第三遍腻子，第三遍腻子层要光滑。		
9. 通过水砂纸进行最后的整形，用透光法检查刮涂区域应无光线透过。		
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。		



飞行器维修技术专业教学资源库
 Aircraft Maintenance Technology Teaching Resource Library