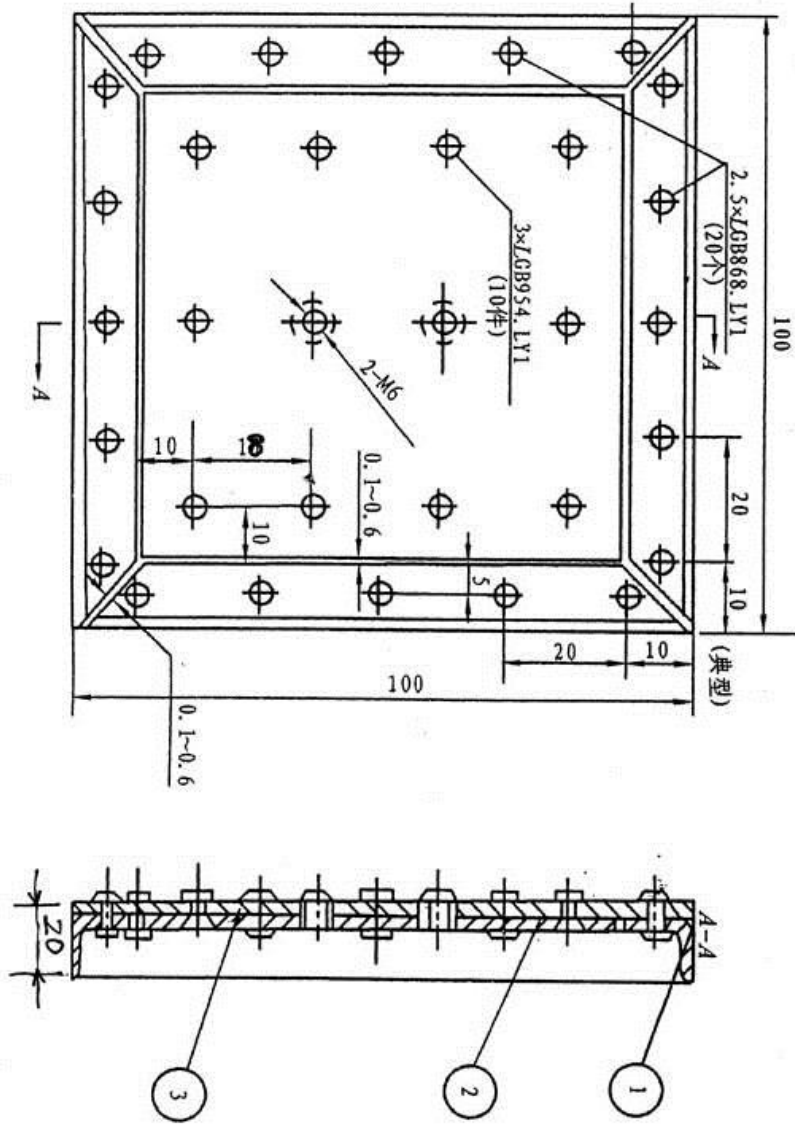


工卡标题		盒形件铆接				
任务编号	11	任务名称	盒形件折边练习			
机 型	N/A	工作区域	飞机结构修理实训室			
版 本	R0	学 时	16			
参考文件	某型结构修理技术条件、铆装钳工技能、航空制造工程手册（飞机装配）。					
注意事项	1. 坚持安全、文明生产规范，严格遵守车间制度和劳动纪律； 2. 着装规范（工作服、胶底鞋），不携带与生产无关的物品进入车间； 3. 不同型号的铆钉分开存放； 4. 检查计量器具效验日期； 5. 气铆枪严禁指向人或非铆接机件时扣下扳机。					
编写/修订	文韬	审 核	娄金涛	批 准	都昌兵	
日 期	2017-04-01	日 期	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	$\Phi 3.5 \times 120^\circ$	个	1		
	铤窝深度限制器		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	$\Phi 3.5\text{mm}$	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	
<b>1.工作任务</b>						
<b>零件盒铆接安装</b>						
<b>2.工作准备</b>					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。						
<b>3.工作步骤</b>					工作者	检查者
根据图样（附图），确定内板、底板和角材的毛料外形形状和下料尺寸。 <b>注意：下料尺寸：100*100mm，74*74mm，100*25mm*4</b>						
在100*100，74*74的板材上分别画两条对角线，放在一起使两板材所画对角线重合。						
在74*74mm的板材上画四条距边10mm的线，并画出线上距四条线交点18mm处和板材中线位置所在线上的交点。						
把两块板材延对角线放在一起对一个角上的铆钉点进行钻孔，上定位销，对角上的铆钉点同样钻孔上定位销，然后对所有铆钉点钻孔并铤窝（铤窝时要用铆钉进行比对）用铆枪上平冲头打铆钉。 <b>注意：正面不高于0.3mm墩头高度不高于2mm，不低于1.7mm。</b>						
检验板材是否变形，墩头高度是否一致；						

把100*25mm的板材放在做好的底板上画出与底板边缘等宽一条线，和距线1mm左右（较窄的一边）再画一条线，锉刀去两边毛刺；		
在弯板机上将距标准线1mm左右的线与弯板机重合，弯至90° 检查是否垂直，有无出现裂纹；		
把弯好的工件放在底板上比对检查；		
用水性笔画出工件与小底板重合的位置，用剪刀剪下，进行锉修，使两边露出对角线，并锉出小斜边，对做好的一个边进行标记，第二条边一样，做好同样进行标记；		
在钳台上夹紧底板和角材，用风钻在四角铆钉定位点上打定位孔。 <b>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。</b>		
画出折弯工件的铆钉点；		
用大力钳夹上用钻头在铆钉点处钻孔上定位销，取下大力钳全部钻孔，去毛刺；		
用半圆头铆钉，半圆冲头进行打铆钉，取下定位销依次打铆钉，检查墩头高度		
对工件进行检查，是否符合标准。		
<b>4.结束工作</b>	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。		





- ① 角材可用板子自弯,或选用 XC111-1,材料 LY12CZ
- ② 铆钉的长度自行计算,明细表中的长度仅供参考

名称	图号	材料
盒型件铆接	MQ4-10	LY12CZ