

<<汽车维修机具与设备>>

图书基本信息

书名：<<汽车维修机具与设备>>

13位ISBN编号：9787040165180

10位ISBN编号：704016518X

出版时间：2005-7

出版时间：高等教育出版社（蓝色畅想）

作者：张世英

页数：252

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<汽车维修机具与设备>>

前言

《汽车维修机具与设备》是中等职业学校汽车运用与维修专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据教育部办公厅、交通部办公厅、中国汽车工业协会、中国汽车维修行业协会最新颁布的《中等职业学校汽车运用与维修专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》，并参照相关行业岗位技能鉴定规范编写的。

随着汽车工业的迅速发展，相关行业亦发展迅猛，这对培养21世纪社会经济发展和交通现代化建设需要的汽车专业人才提出了更高的要求。

教材建设也应适应这种发展，为此《汽车维修机具与设备》在编写中力求突出以下特点：1.采用“维修设备使用手册”的编写模式，使学生通过学习和实践，认识汽车维修机具与设备的种类和功用，了解其结构和工作原理，重点掌握汽车维修机具与设备的操作规范和使用注意事项。

2.打破学科体系，加强实践能力的培养，结合汽车维修实训与中级工考核培训的需要，提高学生对汽车维修机具与设备的操作水平。

3.汽车维修市场工种繁多，部分汽车维修设备的内容为选修模块，学校可根据当地实际情况选用，可以重点讲解单一维修工种所用维修机具与设备的使用方法、操作过程与注意事项，满足不同岗位的需要。

例如：学生到汽车轮胎专卖店就业，需要掌握轮胎更换、轮胎修补、轮胎检测等专业岗位操作技能，则重点讲解千斤顶、扒胎机、轮胎动平衡等专业设备的使用方法、操作过程及注意事项。

4.《汽车维修机具与设备》采用案例教学方法和项目教学方法，以激发学生的主观能动性和学习积极性，体现以学生为主体的现代教育理念。

5.《汽车维修机具与设备》部分内容具有一定的超前性，以保证不会被过早地淘汰。在附录中选择了大众宝来、通用别克、日本本田三种常见车型的维修、检测工具作为补充，以丰富教材内容。

6.《汽车维修机具与设备》通过对维修单位专业技术人员的调查、走访，收集、整理了多种“操作诀窍”、“看家本领”，并穿插在教学内容中，帮助同学们在短时间内掌握较高的工具使用和设备操作水平，以提高学生的学习效率和生产效率。

<<汽车维修机具与设备>>

内容概要

《汽车维修机具与设备》是根据教育部办公厅、交通部办公厅、中国汽车工业协会、中国汽车维修行业协会最新颁布的《中等职业学校汽车运用与维修专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》，并参照相关行业岗位技能鉴定规范编写的。

《汽车维修机具与设备》通过介绍汽车维修机具与设备的使用方法和注意事项，与汽修中级工培训考核作业进行有机的结合，使学生掌握操作规范，为学生更好地学习汽车维修知识，提高专业综合素质，以及后续学习打下基础。

全书主要内容包括汽车通用维修工具、测量仪具、常用机械加工工具和设备、常用汽车维修设备、汽车专用维修工具等。

《汽车维修机具与设备》可作为中等职业学校汽车运用与维修专业教材，也可作为汽车行业从业人员岗位培训用书。

<<汽车维修机具与设备>>

书籍目录

第一章 汽车通用维修工具第一节 螺丝刀第二节 钳子第三节 扳手第四节 手锤第五节 其他工具本章小结习题第二章 测量仪器第一节 普通量具第二节 精密量具第三节 其他量具本章小结习题第三章 常用机械加工工具和设备第一节 锯削加工工具第二节 锉削加工工具第三节 铣削加工工具第四节 刮削加工工具第五节 攻螺纹和套螺纹加工工具第六节 钻削加工设备第七节 磨削加工设备本章小结习题第四章 汽车专用检测仪器第一节 发动机专用维修设备第二节 汽车电控系统检测仪器第三节 V.A.G1552诊断仪第四节 发动机常用检测设备第五节 汽车底盘维修设备第六节 空气压缩机第七节 汽车万用表第八节 汽车尾气分析仪第九节 EA-1000发动机综合性能分析仪第十节 ADC2000汽车诊断微机本章小结习题附录一 汽车专用维修工具1.欧洲——德国大众宝来汽车专用维修工具2.亚洲——日本本田汽车专用维修工具3.北美——美国通用别克汽车专用维修工具附录二 实训报告参考文献

章节摘录

二、刮削加工工具的使用 1.刮削加工工具的使用方法 根据需要进行刮削加工零件形面的不同,刮削分为平面刮削和曲面刮削两种。

曲面的刮削分为内圆柱面、内圆锥面和球面刮削等。

刮削加工工具的使用方法主要包括刮削余量的确定、刮削方法和刮削步骤。

下面以平面刮削为例介绍刮削加工工具的使用方法。

(1) 刮削余量的确定 由于刮削操作每次只能刮去很薄的一层金属,刮削操作的劳动强度又很大,所以要求零件在机械加工后留下的刮削余量不宜太大,一般为0.05~0.4 mm。

在确定刮削余量时,还应该考虑零件刮削面积的大小。

刮削面积大时余量大,刮削前加工误差大时余量大,零件的结构刚性差时余量也应大些。

具有合适的余量,才能经过反复刮削来达到尺寸精度及形状和位置精度的要求。

(2) 刮削方法 常用的刮削方法有两种:手刮法和挺刮法。

手刮法 右手如同攥握锉刀手柄的姿势,左手四指向下握住刮刀靠近头部大约50 mm处,使刮刀与被刮削表面成20°。

~30°。

角度。

左脚前跨,上身前倾,以增加左手的压力,看清刮刀前面研点的情况。

刮削时的运动是:右手随上身前倾使刮刀向前推进,左手下压,落刀要轻,当推进到所需要位置时,左手迅速提起,完成一次刮点。

手刮法动作灵活,对刮刀要求不太高,但手易疲劳,适用于刮削余量不大的零件。

挺刮法 将刮刀放在小腹右下侧,双手并拢握在刮刀的前部离刀刃约80 mm处,左手在前,右手在后。

刮削时刮刀对准研点,左手下压,利用腿部和臀部力量使刮刀向前推挤,在推进到位的一瞬间,双手同时提起刮刀,完成一次研点。

挺刮法每刀切削量较大,适合大余量的刮削,工作效率较高,但腰部易疲劳。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>