

<<零起点就业直通车>>

图书基本信息

书名：<<零起点就业直通车>>

13位ISBN编号：9787122077264

10位ISBN编号：7122077268

出版时间：2010-5

出版时间：化学工业出版社

作者：杨智勇，高元伟 编

页数：180

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>

## <<零起点就业直通车>>

### 前言

零起点就业直通车系列图书是专为农村进城务工人员，以及没有相应技能基础的广大城乡待业、下岗人员这些“零起点”的待就业人员编写而成的，涉及机械加工、工程机械、汽车维修、电工电子、建筑装饰、园林、服务七大热门行业，内容言简意赅、通俗易懂，力求帮助广大读者快速掌握行业技能，顺利上岗就业。

《看图学汽车维修钣金》是零起点就业直通车系列之“汽车维修”中的一本。

本书以农民工、城市务工人员为目标读者群，从零起点的角度，围绕初学汽车钣金修理人员所关心的问题，讲述了汽车车身修复安全知识，机动车车身结构，常用设备、钣金工具和量具，车身维修设备及基本操作，车身修复的焊接与粘接，钣金手工成型工艺，钣金件的整形与矫正等内容，详细介绍了车身碰撞损伤诊断、评估及制定车身修复工艺方案等方面的知识。

本书内容简明实用、可读性强。

本书可作为初学汽车钣金修理人员的入门指导，也可供热爱汽车维修、立志自学成才的社会青年，以及职业技术学院汽车运用与维修专业的师生阅读和参考。

本书由杨智勇、高元伟主编，刘柱、边伟副主编，参加编写的人员还有赵家成、赵锦鹏、徐广勇、李国明、余建辉、王兴伟、杨曼。

书中如有疏漏和不足之处，恳切希望广大读者批评指正。

## <<零起点就业直通车>>

### 内容概要

《零起点就业直通车：看图学汽车维修钣金》是零起点就业直通车系列之“汽车维修”中的一本，以农民工、城市务工人员为目标读者群，从零起点的角度，围绕初学汽车钣金修理人员所关心的问题，讲述了汽车车身修复安全知识，机动车车身结构，常用设备、钣金工具和量具，车身维修设备及基本操作，车身修复的焊接与粘接，钣金手工成型工艺，钣金件的整形与矫正等内容，详细介绍了车身碰撞损伤诊断、评估及制定车身修复工艺方案等方面的知识。

《零起点就业直通车：看图学汽车维修钣金》内容简明实用、可读性强。

《零起点就业直通车：看图学汽车维修钣金》可作为初学汽车钣金修理人员的入门指导，也可供热爱汽车维修、立志自学成才的社会青年，以及职业技术学院汽车运用与维修专业的师生阅读和参考。

## 书籍目录

第1章 知识准备11.1 安全知识21.1.1 安全操作规程21.1.2 工具的安全使用41.2 认识车身结构及主要部件61.2.1 轿车车身结构与分类61.2.2 客车车身结构与分类141.2.3 货车车身结构与分类141.2.4 车架式车身141.2.5 承载式车身15第2章 认识各种常用设备及工具312.1 钣金常用设备、工具和量具322.1.1 常用设备322.1.2 电动和风动工具392.1.3 常用量具422.1.4 焊接设备502.2 车身维修设备及基本操作612.2.1 校正用液压千斤顶612.2.2 轿车车身校正机612.2.3 辊子式整平机642.2.4 车架大梁修理设备662.2.5 手推式校正设备672.2.6 手提式校正设备682.2.7 地锚式车身固定设备692.2.8 台架式车身校正装置702.2.9 液压校正设备712.2.10 手动工具74第3章 车身修复893.1 车身修复的焊接903.1.1 知识准备903.1.2 气焊工艺913.1.3 电弧焊工艺1023.1.4 CO<sub>2</sub>气体保护焊1093.2 车身修复的粘接1103.2.1 知识准备1103.2.2 粘接方法1123.3 钣金手工成形工艺与车身防腐工艺1163.3.1 钣金手工成形工艺特点与分类1163.3.2 钣金手工成形工艺1173.3.3 车身表面的防腐处理1303.4 钣金件的整形与矫正1353.4.1 铁锤垫铁敲击整形工艺1353.4.2 利用修平刀修整凹陷整形工艺1373.4.3 拉出凹陷整形工艺1383.4.4 锉平整修部位整形工艺1383.4.5 金属板表面收缩整形工艺1403.4.6 皱褶的展开整形工艺1423.4.7 薄板板料手工矫正工艺1433.4.8 条料的手工矫正工艺1453.4.9 型钢的手工矫正工艺1463.4.10 火焰矫正工艺146第4章 钣金结构件的更换与修复1514.1 钣金结构件的更换与调整1524.1.1 钣金结构件的拆卸方法1524.1.2 车门槛外板的更换1554.1.3 轿车前翼子板内加强板总成、前横梁和散热器支座的安装1564.1.4 车门面板的更换1594.1.5 散热器框架的更换1614.1.6 后围板的更换1634.1.7 后翼子板的更换1644.1.8 发动机舱罩的调整1654.1.9 后备厢盖和翼子板的调整1674.2 钣金结构件的切割与修复1694.2.1 切割部位的选择与切割方法1694.2.2 车门的就车修复1714.2.3 车身前围护面的修复1724.2.4 翼子板的修复1734.2.5 发动机舱罩的修复1744.2.6 车顶的修复1764.2.7 后围护面的修复1784.2.8 车门支柱的就车修复179参考文献181

## 章节摘录

(1) 电焊机的安全使用 操作时要穿戴好防护用品，电焊面罩要完整严密，如有裂纹、损坏不准使用。

工作前要检查电焊机外壳闸刀开关、金属外壳及变压器的二次线圈的接地情况是否良好；

检查手把线、搭铁线，不准有破损漏电现象；所有电线接头、螺栓及电门保险等必须密接，不准虚连，并检查焊枪是否可靠绝缘，不得有损坏和潮湿现象；工作场地10m内不准存放氧气、乙炔发生器及其他易燃物品等；电焊机不准堆放在高温场所和潮湿的地方，电焊机的龙头线不准与氧气软管、乙炔气软管混放在一起；操作时，脸部面罩、工作服、绝缘手套、鞋套等穿戴整齐，以防弧光烧伤及触电等事故；不准将工作物拿在手中或伏在工作物上进行焊接，焊条必须夹紧，不能松动，焊条粘在工作物上时，不能直接用手去取；工作完毕，应切断电源，将电线盘好放妥。

(2) 气焊设备的安全使用 氧气瓶必须有防护帽和橡胶圈，使用时应轻拿轻放，禁止在地面上滚动和撞击；氧气瓶要直放，与明火或乙炔发生器相距不少于10m，严禁靠近油脂及热体的地方；乙炔气瓶、氧气瓶的气阀和导管等发现有冻结时，应移动至较暖的地方，严禁用明火烤；导管和导线不准混杂在一起，导管横过导线时需加保护，避免受到机械损伤；焊接操作时，应先开乙炔气体，检查焊枪畅通后再行点火，氧气瓶、乙炔气瓶及着火点三者应保持在10m以上；氧气瓶内的气体不能完全用尽，应留不小于0.05MPa的剩余压力，带上安全帽，标上“用完”字样。

<<零起点就业直通车>>

编辑推荐

从零开始，瞄准就业，教你一技之长，储备上岗技能。

注重技能，突出就业。

认识车身结构及主要部件，会用常见设备、工具及量具，能够修复车身常见问题，能够更换和修复钣金结构件。

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>