

图书基本信息

书名：<<全国中等职业学校汽车专业规划教材>>

13位ISBN编号：9787304051563

10位ISBN编号：7304051566

出版时间：2011-12

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：李新起

页数：302

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>

## 内容概要

《全国中等职业学校汽车专业规划教材：汽车车身修复技术》根据院校的教学设备和汽车行业的发展趋势，合理安排教学内容。

在使学生掌握典型汽车的相关知识和运用、检测、维修技能的基础上，介绍其他车型，尤其介绍能够体现先进技术的相关内容，既保证教材的可操作性，又体现先进性。

## 书籍目录

第一章 车身维修的意义和特点第一节 车身维修的意义和特点一、车身的损伤及维修的意义二、车身维修的特点三、车身维修的要求第二节 车身维修的工艺流程及标准简介一、车身维修的工艺流程二、车身维修的标准介绍第二章 钣金展开第一节 概述一、展开图与展开画法二、可展表面与不可展表面第二节 平行线展开法一、棱柱面管件的展开二、圆柱面的展开三、椭圆柱面的展开四、扭曲矩形管的展开五、孔的展开第三节 一般位置线段实长的求法一、直角三角形法二、旋转法第四节 放射线展开法一、棱锥面的展开二、圆锥面的展开三、孔的展开第五节 三角线展开法一、三角线法展开原理二、三角线展开法实例第六节 板厚处理一、根据构件断面形状进行板厚处理二、根据构件接口形式进行板厚处理第三章 手工成形技术与焊接第一节 钣金手工成形基本技术一、矫正操作二、折弯和制筋三、收边和放边四、咬口工艺五、曲面制作第二节 氧—乙炔焊与气割一、气焊与气割设备二、气焊操作相关工艺参数三、气焊作业操作技术概述四、气割及气割操作技术五、气焊与气割安全技术第三节 气体保护焊一、气体保护焊原理二、气体保护焊的焊接材料三、气体保护焊操作的相关工艺参数四、气体保护焊基本操作及要领第四节 手工电弧焊一、手工电弧焊的基本原理二、电焊条的基本内容三、手工电弧焊基本操作及要领四、焊接变形及变形控制、矫正五、焊接缺陷的认识第五节 其他焊接方式一、点焊二、钎焊第四章 轿车车身的类型与总体结构第一节 车身的结构类型一、车身的发展二、车身的造型三、车身结构与技术对策第二节 轿车车身的构造一、车身的承载形式二、轿车车身结构第三节 主要车身附属设备一、汽车保险杠二、仪表板总成三、汽车玻璃与玻璃升降器第五章 碰撞对车身的影 响第一节 车身碰撞的受力分析一、碰撞力分析二、力的合成与分解第二节 车身损伤的形式与变形倾向一、碰撞对承载式车身的影响二、碰撞对非承载式车身的影响第三节 车身变形尺寸的测量一、车身碰撞损伤的初步确定二、车身具体尺寸的测量第六章 车身板件的修理第一节 车身板件常用金属材料一、车身用金属材料的种类二、高强度钢板三、表面处理钢板四、铝合金第二节 车身板件的加强形式和损伤类型一、金属材料的性质二、车身板件的加强形式三、车身构件的损伤类型第三节 金属板件的修复成形工艺一、手工成形工艺二、利用拉拔工具进行整形操作三、金属的收缩操作四、板件的挖补操作五、填充成形六、铝的加工第七章 车身构件的更换与调整第一节 车身构件更换修理的判别一、技术因素二、经济因素第二节 车身覆盖件的更换与调整一、车身板件焊点的分离和焊接二、车身主要覆盖件的更换三、车身独立构件安装后的调整第三节 车身结构件的更换一、更换新结构件的准备工作二、新构件的定位和焊接三、结构件的局部分割更换第八章 非金属车身的修理第一节 车身塑料件的种类和辨别一、车身常用塑料的类型二、常用塑料的鉴别方法第二节 车身塑料件的修理工艺一、塑料件的热空气焊接工艺二、塑料件的无空气焊接工艺三、塑料件的粘接工艺第三节 复合材料车身的修复一、复合材料在车身上的应用二、复合材料车身的修复工艺第九章 车身矫正技术第一节 车身矫正概述一、车身矫正的作用二、车身矫正的基本操作第二节 车身矫正的设备一、车身矫正设备的种类二、车身矫正专用夹具第三节 车身的拉伸矫正一、链条顶杆的安装二、用三点式顶杆系统作单向拉伸三、复合牵拉四、拉伸矫正的注意事项

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>