第一图书网, tushu007.com

<<汽车车身修复技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车车身修复技术>>

13位ISBN编号：9787114079184

10位ISBN编号：7114079184

出版时间：2009-9

出版时间：人民交通出版社

作者：韩星，黄平 著

页数：197

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

前言

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》以及教育部制定的《国家教育事业发展“十一五”规划纲要》精神，深化职业教育教学改革，积极推进课程改革和教材建设，满足职业教育发展的新需求，交通职业教育教学指导委员会汽车运用与维修专业指导委员会组织全国交通职业技术院校的骨干教师及相关企业的专业人员，编写了本套高等职业教育规划教材，供高等职业院校汽车整形技术专业教学使用。

本系列教材在组织编写过程中，认真总结了全国交通职业院校多年来的专业教学经验，注意吸收发达国家先进的职教理念和方法，形成了以下特色：

1．推行工学结合的人才培养模式。

汽车整形技术专业建设，从市场调研、职业分析，到专业教学标准、课程标准开发，再到课程方案制订、教材编写的全过程，都是交通职业院校的教师与相关企业的专业人员一起合作完成的，真正实现了学校和企业的紧密结合。

本专业的课程也体现了工学结合的本质特征——“学习的内容是工作，通过工作实现学习”。

本专业的核心课程有：《车身结构及附属设备》、《汽车车身测量与校正》、《汽车车身修复技术》、《汽车车身焊接技术》、《油漆调色技术》、《汽车涂装技术》、《汽车涂装复杂表面处理技术》。

2．体现任务驱动的课程教学理念。

以职业岗位的典型工作任务为驱动，确定理论与实践一体化的学习任务，按照工作过程组织学习过程。

每个学习任务既有知识学习，又有技能操作，是工作要求、工作对象、工具、方法与劳动组织方式的有机整体。

内容概要

《汽车车身修复技术》是高等职业教育规划教材，是在各高等职业院校积极践行和创新先进职业教育思想和理念，深入推进“校企合作、工学结合”模式的大背景下，由交通职业教育教学指导委员会汽车运用与维修专业指导委员会组织编写而成。

本教材以汽车车身碰撞维修的工作过程为主线，内容主要包括车身钣金构件的展开与放样、钣金构件的手工成型、车身钢板的手工整形、车身钢板的机械整形、车门面板的更换、车身钢板的切割与更换、车身铝板的整形与更换、车身塑料件的修理等，共10个学习任务。

《汽车车身修复技术》主要供高等职业院校汽车整形技术专业教学使用，也可作为车身修复人员的岗位培训教材或自学用书。

书籍目录

学习任务1 钣金构件的展开与放样学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务2 钣金构件的手工成型学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务3 车身钢板的手工整形学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务4 车身钢板的机械整形学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务5 车门面板的更换学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务6 车身钢板的切割与更换学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务7 车身铝板的整形与更换学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务8 车身塑料件的黏结修理学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务9 车身塑料件的焊接修理学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈学习任务10 车身增强塑料件的修理学习目标任务描述学习引导一、相关知识二、任务实施三、评价反馈参考文献

章节摘录

（4）烧穿。
产生原因：热输入量过大；坡口加工不当，焊件装配间隙过大；点固焊时焊点间距过大，焊接过程中产生较大的变形量；操作姿势不正确。
防止措施：适当减小焊接电流、电弧电压，提高焊接速度；加大钝边尺寸，减小根部间隙；适当减小点固焊时焊点间距；焊接过程中，手握焊枪姿势要正确，操作要熟练。
（5）未焊透。
产生原因：焊接速度过快，电弧过长；坡口加工不当，装配间隙过小；焊接技术较差，操作姿势掌握不当；焊接规范选择不当；焊接电流不稳定。
防止措施：适当减慢焊接速度，压低电弧；适当减小钝边或增加坡口间隙；使焊枪角度保证焊接时获得最大熔深，电弧始终保持在焊接熔池的前沿，要有正确的姿势；增加焊接电流及电弧电压，保证母材足够的热输入获得量；增加稳压电源装置或避开用电高峰。
（6）未熔合。
产生原因：焊接部位氧化膜或锈未清除干净；热输入不足；焊接操作技术不当。
防止措施：焊前仔细清理待焊处表面；提高焊接电流、电弧电压，减小焊接速度；焊接时要稍微采用运条方式，在坡口面上有瞬间停歇，焊丝在熔池的前沿，提高焊工技术。
（7）夹渣。
产生原因：焊前清理不彻底；焊接电流过大，导致导电嘴局部熔化混入熔池而形成夹渣；焊接速度过高。
防止措施：加强焊接前的清理工作，多道焊时，每焊完一道同样要进行焊缝清理；在保证熔透的情况下，适当减少焊接电流，大电流焊接时，导电嘴不要压得太低；适当降低速度，采用含脱氧剂较高的焊丝，提高电弧电压。

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