第一图书网, tushu007.com

<<汽车钣金维修技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车钣金维修技术>>

13位ISBN编号：9787122075932

10位ISBN编号：7122075931

出版时间：2010-2

出版时间：化学工业出版社

作者：冯培林 编

页数：228

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

汽车维修技术人才，尤其是汽车钣金维修的技术人才，是我国紧缺的技术人才。
随着我国汽车工业的快速发展和人民生活水平的不断提高，汽车在社会上的保有量不断增加，汽车钣金维修技术人才的匮乏现象也越来越明显；而仅仅依靠传统的汽车钣金维修知识和技术，也不能适应对当今社会上各种新车型、新材料车身的高效率修复的维修需要。
在此前提下，我们通过对社会维修行业的充分了解，编写了此教材。
教材在编写中，切实地贯彻了高职高专教材的“基础理论教学要以应用为目的，以必须、够用为度，以掌握概念、强化应用、培养技能为教学重点”的原则。
保证了教材内容的科学性、先进性、实用性，突出应用能力和综合素质的培养。
本教材内容系统完整，新技术突出实用，能非常密切地把理论和实践结合起来，便于在学习时容易理解各知识点，在技能操作中容易领会技术要领。
本教材章节之间的安排，科学有序，梯度明显，便于教师制定教学计划和编写教案。
《汽车钣金维修技术》共分十章，内容包括：汽车钣金维修常用工具及设备、汽车钣金维修安全知识、车身结构及主要附件的拆装和调整、车身材料、车身焊接工艺、钣金维修基本技能及其应用、车身损伤的分析、车身的测量、车身的拉伸矫正、车身钣件的换件维修，各章都附有思考与练习。
通过学习，可以获得丰富的汽车钣金理论知识，形成良好的职业道德，具备熟练的钣金维修技能和管理技术。
本书由广西交通技师学院冯培林主编，赵文副主编，参编人员有覃卫国、韦海峰、李静、李文雄和夏明老师。
在此教材编写过程中，得到许多汽车维修企业汽车钣金维修师傅的帮助，在此表示真诚的感谢。
因为编写人员水平有限，书中难免还存在许多的不足，敬请读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书以轿车承载式车身为主介绍了现代汽车钣金维修方面的一些常用知识和技术。
主要内容有汽车钣金维修常用工具及设备、汽车钣金维修安全知识、车身结构及车身主要附件的拆装和调整、车身材料、车身焊接工艺、车身损伤的分析、车身的测量、汽车钣金维修技能及应用、车身的拉伸矫正、车身钣件的换件维修等。
书中内容遵循学习的特点，由浅入深地安排章节，介绍实用的知识和技术，并且图文并茂，便于读者学习和掌握。
　本书可作为高职高专院校、技工学校等汽车专业的教材，并可作为培训机构的培训教材，也可供相关人员学习参考。

<<汽车钣金维修技术>>

书籍目录

绪论　一、汽车钣金维修技术的地位　二、现代汽车钣金维修技术人员的素质要求　三、汽车钣金维修的概念第一章 汽车钣金维修常用工具及设备 第一节 钣金维修常用的手动工具　一、钣金锤　二、垫铁　三、匙形铁　四、撬棍　五、车身锉　六、冲头和錾子　七、金属切割工具　八、铆枪　九、凹陷拉拔工具　十、装饰件拆卸工具　十一、夹具 第二节 动力工具　一、气动工具　二、电动工具 第三节　汽车钣金维修常用设备　一、液压设备　二、车身修复机　三、车身大梁矫正系统　四、车身三维测量系统　五、车身焊接与切割设备 思考与练习第二章 汽车钣金维修安全知识 第一节 汽车钣金维修车间的环境安全　一、工作区布置合理　二、电路、气路布置规范　三、消防安全　四、车间清洁　五、车间移动车辆和驻车时的安全　六、有害气体和灰尘等的控制……第三章 车身结构及主要附件的拆装、调整第四章 车身材料第五章 车身焊接工艺第六章 钣金维修基本技能及其应用第七章 车身损伤的分析第八章 车身的测量第九章 车身的拉伸矫正第十章 车身钣件的换件维修参考文献

章节摘录

因为铝合金材料有优良的性能，比如又轻又硬又韧的力学性能、强抗腐蚀能力等，所以被越来越多地用在汽车车身上，从装饰件到覆盖件，再到结构件，铝合金已经可以用在整个车身上。
铝合金车身维修除了特别的铆接工艺外，其他的维修方法与传统车身的钢板维修也有很大不同。
用铝合金制造的车身钣件或构件，受到损坏后比钢板更加难以维修。
因为铝合金板比钢板要软得多，而且当铝板受到加工硬化以后，很难再次加工成型，通常都得报废。
铝合金的熔点也较低，加热后容易产生翘曲变形；铝合金的氧化膜熔点很高，对其加热时很难控制。
铝合金制成的车身覆盖件及构件的厚度，通常相当于同部位钢件的1.5-2倍。
一、铝合金钣件的敲平　　通常使用钣金锤和垫铁来矫平铝合金变形，基本方法与维修钢板的方法基本相同，但针对铝合金钣件的特点，操作要求还是有一些区别。
（1）敲平操作时一般采用偏托法，因为铝板比钢板柔软，它的可延展性比钢板差，用正托法敲击容易敲薄钣件，减弱钣件强度，加重局部的损坏程度，也使表面变形不容易恢复；而偏托法的敲击对铝板的变形较缓和，有利于保护其强度。
（2）使用钣金锤在垫铁上敲击铝合金钣件时，要注意钣金锤的敲击力度和次数，敲击太重或次数太多都会使铝合金板受到加工损伤。
务必轻敲多打，循序渐进，不能急于求成。

第一图书网, tushu007.com

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