

<<汽车钣金与美容>>

图书基本信息

书名：<<汽车钣金与美容>>

13位ISBN编号：9787504562944

10位ISBN编号：7504562947

出版时间：2008-3

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：许平 主编

页数：233

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>

<<汽车钣金与美容>>

前言

当今世界汽车工业飞速发展，特别是我国加入WTO以后，国外高新汽车技术的引进和知识的更新给国内汽车维修业带来了极大地挑战和发展空间，同时对汽车维修人员的技术水平提出了更高的要求。因此，迫切需要更多合格的高素质汽车专业技能人才，以适应汽车企业的需要。

为了更好地满足中等职业技术学校汽车专业的教学要求，适应广西壮族自治区的职业教育特色，促进广西地区汽车专业人才的培养，劳动和社会保障部教材办公室组织广西有关学校的职业教育研究人员、一线教师和行业专家在广泛调研的基础上，开发了这套中等职业技术学校汽车专业教材。

本套教材的编写原则是：以就业为导向，以学生为主体，以培养技术应用型人才为根本任务，以汽车维修人员必备的能力和基本素质为主线。

在内容安排方面，以国家有关职业标准为基本依据，摒弃“繁难偏旧”的内容；在结构安排方面，突出学生岗位能力的培养，不单纯强调学科体系的完整；在确定实习车型方面，兼顾汽车工业发展的现状和学校的办学条件，尽量多地介绍不同层次的车型，给学校较大的选择空间；在教材呈现形式方面，力求图文并茂、通俗易懂，使学生易于接受。

这套汽车专业教材主要包括《汽车机械常识》《汽车电子控制系统检测与维修》《汽车电气设备检测与维修》《汽车底盘构造与维修》《汽车发动机构造与维修》《汽车电控发动机检测与维修》《汽车自动变速器检测与维修》《汽车钣金与美容》《汽车基础英语》。

以后我们还会根据教学需要和行业发展，推出其他汽车教材。

本套教材的编写工作得到了广西教苑图书有限公司的大力支持和帮助，在此表示衷心地感谢。

<<汽车钣金与美容>>

内容概要

本书主要内容包括：基础训练、常用汽车材料、汽车钣金维修工艺及设备、车身检测与矫正、车身典型构件的修复、底漆的喷涂、面漆、汽车修补涂装中常见涂膜缺陷及防治方法、汽车美容概述、汽车美容用品、汽车车身漆面美容、汽车内外饰清洁护理技术、汽车贴膜与底盘装甲等。本书内容丰富，讲解通俗易懂，具有很强的实用性。

<<汽车钣金与美容>>

书籍目录

第1单元 车身修复 课题1 基础训练 项目1 几何作图 项目2 放样 项目3 合理用料 项目4 车身钣金基本技能 课题2 常用汽车材料 项目1 车身常用金属材料 项目2 车身常用非金属材料 课题3 汽车钣金维修工艺及设备 项目1 剪切工艺及设备 项目2 矫正工艺及设备 项目3 焊接工艺及设备 课题4 车身的检测与矫正 项目1 轿车车身结构 项目2 车身变形的检测 项目3 车身变形的矫正 课题5 车身典型构件的修复 项目1 翼子板的修复 项目2 发动机罩的修复 项目3 汽车前围护面的修复 项目4 车顶的修复 项目5 车门的修复 项目6 汽车后围护面的修复 项目7 汽车侧围护面的修复 项目8 车身典型塑料板件损伤的修复 第2单元 汽车涂装技术 课题6 底漆的喷涂 项目1 汽车修补涂料的基本知识 项目2 汽车修补涂料喷涂施工 课题7 面漆的喷涂 项目1 面漆的配色 项目2 面漆喷涂操作 课题8 汽车修补涂装中常见涂膜缺陷及防治方法 项目1 修补涂装过程中及刚结束时出现的缺陷及防治方法 项目2 修补涂装后不久或使用过程出现的缺陷及防治方法 第3单元 汽车美容 课题9 汽车美容概述 项目1 专业汽车美容 项目2 规范的洗车步骤 课题10 汽车美容用品 课题11 汽车车身漆面美容 项目1 汽车美容的主要步骤 项目2 开蜡、除蜡、附着物的处理 项目3 抛光操作 项目4 划痕处理 课题12 汽车内外饰清洁护理技术 项目1 汽车内饰的清洁护理 项目2 绒毛座椅的清洁护理 项目3 皮革座椅的清洁护理 项目4 空调机通风口的清洁 项目5 不锈钢件、电镀件和塑胶饰件的清洁护理 项目6 轮毂、轮胎的清洁护理 课题13 汽车贴膜与底盘装甲 项目1 汽车贴膜 项目2 汽车底盘装甲

<<汽车钣金与美容>>

章节摘录

项目训练一氧乙炔焊设备的认识与组装 氧乙炔焊属于熔焊的一种,是利用可燃气体(乙炔气)和助燃气体(氧气),在焊炬的混合室内混合、喷出并点燃后,通过发生剧烈的氧化燃烧(可达3000 左右)来熔化焊件金属和焊丝,并使之熔合的一种焊接方法,因此也称气焊。

由于气焊的氧乙炔火炬的热量不易集中,并且焊接过程加热面积较大以及金属热传导的作用,不仅会使构件发生较大的变形,而且还会改变原有金属材料的性质,使力学性能劣化而影响焊接件的寿命。

因此,车身制造过程中不采用氧乙炔焊接工艺,车身维修作业中一般也要尽量避免使用氧乙炔焊接或利用火焰加热。

一、氧乙炔焊接设备的认识 氧乙炔焊接设备主要包括焊炬、调节器、回火防止器、气瓶及橡胶管等。

1. 焊炬 焊炬(俗称焊枪)是气焊的主要工具,如图3—3—1a所示。

由于氧气瓶和乙炔瓶分别输出的气体要通过焊炬按适当比例混合并以一定流速喷射,才能在焊嘴出口形成满足焊接要求的稳定火焰。

依可燃气体与氧气的混合方式分为射吸式焊炬和等压式焊炬两类;按焊炬尺寸和质量分有标准型焊炬和轻便型焊炬两类;按火焰数目分有单焰焊炬和多焰焊炬两类。

射吸式焊炬是靠氧气快速喷射所形成的负压,将聚集在喷嘴周围的乙炔气吸出,并在混合管中按一定比例混合后由焊嘴喷出。

因此,无论使用何种压力的乙炔气源,都能满足射吸式焊炬的工作条件,这也是射吸式焊炬应用较为普遍的原因。

射吸式焊炬的构造如图3—3—1b所示。

氧气通过喷管以高速射出时,在乙炔气通道处形成负压,乙炔气同时被吸出,经混合室混合后由喷嘴射出。

等压式焊炬可燃气的压力与氧气的压力是相等的。

其优点是使用过程中不易造成回火,缺点是等压式焊炬不适宜使用低压乙炔气源,因此,限制了这类焊炬的使用条件,很少采用。

<<汽车钣金与美容>>

编辑推荐

《汽车钣金与美容》的编写工作得到了广西教苑图书有限公司的大力支持和帮助，在此表示衷心地感谢。

<<汽车钣金与美容>>

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>