

<<客车制造工艺技术>>

图书基本信息

书名：<<客车制造工艺技术>>

13位ISBN编号：9787114074424

10位ISBN编号：7114074425

出版时间：2008-12

出版时间：人民交通出版社

作者：中国公路学会客车分会，江苏省交通科学研究院 编

页数：563

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>

## <<客车制造工艺技术>>

### 前言

我国汽车工业经过十个“五年计划”建设，在2007年汽车产销量呈现了跨跃式增长，超过了860余万辆，我国成为世界上第三大汽车销售市场。

在这些汽车产品（乘用车、载货汽车、载客汽车）中，客车（载客汽车）销售增长率超过了其他汽车而居前位，这是实施“改革开放”政策取得的令人瞩目的成果之一。

发展经济以民为本，是为了满足人民群众对吃、穿、住、行不断增长的需求。

为了满足人民群众出行的要求，在发展供个人使用的乘用车（轿车）外，我国现已制订了“优先发展公共交通”的政策。

用于道路公共交通的客车（含城市客车、公路客车、旅游客车、学校客车等）中主要采用车身长度在6—18m的客车（分为特大型、大型、中型、小型）。

《客车制造工艺技术（第2版）》所阐述的工艺技术适用于这些具有车身骨架及蒙皮结构的客车。

自《客车制造工艺技术（第2版）》2002年发行以来，我国客车产业有了快速发展，客车产销量已居世界第一位，客车外销世界20余国家，客车制造工艺技术有了新的创新及技术提升，出现了一批年产万辆规模的客车企业。

他们采用了许多先进工艺技术及装备，而且国产的工艺设备已占主导地位，为改善客车使用性能及品质提供了技术保障。

## <<客车制造工艺技术>>

### 内容概要

《客车制造工艺技术（第2版）》在第一版基础上进行修订，系统地总结了我国客车制造工艺的先进技术和成功经验，集中反映了2002年以来我国客车制造工艺技术的最新成果以及当前先进实用客车制造工艺技术的应用情况，可用于指导客车制造工艺设计和工艺质量控制，对于客车制造企业、使用单位、维修服务站，以及客车配套件企业、工艺设备生产厂的技术人员、管理人员以及大专院校师生均有参考价值。

## &lt;&lt;客车制造工艺技术&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 绪论第一节 客车概论1.1 客车1.2 客车分类1.3 客车底盘1.4 客车车身第二节 客车制造工艺2.1 客车制造工艺的特点2.2 客车制造的主要工艺技术2.3 客车制造工艺流程2.4 客车生产组织形式第三节 我国客车制造技术的发展3.1 我国客车制造技术的发展历程3.2 我国客车制造工艺技术现状与发展趋势第二章 冲压工艺与车身零部件制造技术第一节 冲压工艺概述1.1 概述1.2 客车覆盖件冲压工艺1.3 客车厚板件冲压工艺1.4 冲压模具在客车制造中的应用第二节 客车车身检验样板的制作2.1 检验样板的作用和要求2.2 检验样板的设计和制作方法2.3 三维软件UG在样板制作中的应用2.4 检验样板的用材2.5 检验样板的管理第三节 客车车身结构件的制作3.1 车身结构件的分类3.2 矩形冷弯型钢构件的制作3.3 开口断面构件的制作第四节 车身蒙皮的制作4.1 前后围蒙皮的制作4.2 顶盖蒙皮制作4.3 侧围蒙皮制作第五节 车门的制作5.1 乘客门制作5.2 侧舱门制作5.3 驾驶门制作5.4 应急门制作第六节 客车侧窗的制作6.1 铝合金侧窗的结构6.2 铝合金窗框的制作6.3 粘接侧窗的结构与工艺6.4 新型侧窗结构简介第七节 客车内饰件的制作7.1 内饰件的组成和结构7.2 内饰件用材料的选择7.3 内饰件制作工艺第八节 客车地板的制作8.1 客车地板的类型8.2 客车地板的材料8.3 客车地板的结构8.4 客车地板及敷料的下料第九节 客车车外前后结构件的制作9.1 客车车外前后结构件的结构特点9.2 客车车外前后结构件制作第十节 客车座椅的制作10.1 概论10.2 客车座椅结构10.3 客车座椅制造工艺第三章 客车车身焊装技术第一节 概述1.1 客车车身焊装的特点1.2 主要的焊接方法1.3 车身骨架的焊装1.4 蒙皮与骨架的焊装1.5 车身合装工艺1.6 焊接质量的控制第二节 客车车身焊装夹具2.1 焊装夹具的主要类型2.2 焊装夹具结构及元件2.3 客车车身焊装夹具设计要点2.4 工艺措施与夹具的关系2.5 夹具及车身焊接件的检测2.6 前风窗框、前围焊装夹具及检验2.7 车身焊接夹具的发展趋势第三节 客车车身焊装作业的主要装备3.1 机械化和自动化设备3.2 其他工艺装备第四节 提高客车车身焊装质量的措施4.1 提高车身零件及构件的制造精度4.2 实现车身焊装胎具化4.3 车身焊装工艺质量的检验4.4 采用蒙皮低位作业工艺第五节 客车铝制车身的组装技术5.1 客车铝制车身的连接5.2 客车铝制车身的组装技术第六节 粘接密封材料在客车车身焊装工艺中的应用6.1 客车蒙皮与车身骨架的粘接6.2 点焊密封胶6.3 膨胀型防振粘接剂在客车车身制造中的应用第四章 客车涂装技术第一节 客车涂装概论1.1 客车腐蚀及其影响因素1.2 涂装及其功能1.3 涂装三要素1.4 客车涂装的特点第二节 客车涂装主要工序2.1 涂前表面预处理2.2 涂底漆2.3 刮腻子2.4 涂中间涂料2.5 涂面漆2.6 涂彩条2.7 涂料的固化2.8 打磨2.9 减振、降噪、隔热与密封2.10 防锈蜡第三节 客车涂装常用主要设备3.1 涂前处理设备3.2 喷涂法及其设备3.3 烘干室3.4 粉末喷涂法及其设备3.5 升降装置3.6 打磨室3.7 电动转移平车第四节 客车涂装工艺管理与质量控制4.1 概述4.2 整车外观质量检验评定方法4.3 现场管理4.4 涂装现场常用的质量检测方法4.5 涂装过程中产生的漆膜缺陷及其防治第五节 客车及其零部件典型的涂装工艺5.1 普通客车涂装工艺5.2 高档客车涂装工艺5.3 轻型客车涂装工艺5.4 客车车架涂装工艺5.5 客车塑料件涂装工艺5.6 铝质基材的涂装工艺5.7 客车半成品件防腐工艺第五章 客车底盘制造技术第一节 概述1.1 客车底盘在客车中的地位1.2 客车底盘的分类1.3 客车底盘生产组织方式第二节 车架制造2.1 客车车架的分类和结构2.2 车架总成的技术条件2.3 车架的组装第三节 管路制作3.1 管路的分类3.2 管路的材质及选用3.3 管路的制作工艺第四节 线束制作4.1 概述4.2 线束导线的选择.....第六章 客车总装配技术FFC汽车设计网第七章 客车车身常用材料FFC汽车设计网第八章 客车生产企业的质量管理和生产管理 FFC汽车设计网第九章 客车生产的安全、公害及防治FFC汽车设计网第十章 客车工厂设计概论FFC汽车设计网参考文献

## 章节摘录

第一章 绪论 第一节 客车概论 1.1 客车 客车与城市地铁、城际轨道交通是现代社  
会运送中、短途旅客的主要交通工具,其中公路客运虽然有超过1 000km甚至2 000km的长途和超长途  
直达运输,但大多数运距在400km以下。

安全、舒适、环保、快捷的城市和公路客运是现代交通运输体系中不可或缺的要害。

在我国,客车是指在设计和技术特性上用于载运乘客及其随身行李的商用车辆。

城市客车、公路客车、旅游客车是城市、城间、旅游专线等旅客运输的主要交通工具之一,专用客车  
如机场摆渡车、校车等是适用于特定场合和人员运输的车辆。

客车由发动机、底盘、车身和电气等部分构成。

其动力性、燃油经济性、舒适性、安全性和可靠性等性能既取决于发动机、离合器、变速器、前桥、  
后桥、转向装置、制动装置、悬架装置和电气装置等各总成的技术性能指标以及各总成之间的良好匹  
配,也依赖于整车的布置和车身的人性化设计。

发动机和底盘各总成的技术性能是客车各种基本性能的基础。

客车车身为驾驶员提供便利的工作环境,为乘员提供舒适的乘坐环境。

在交通事故发生时,安全的车身结构和乘员保护系统有助于减轻对乘员和行人造成的伤害。

智能化、电子化CAN总线技术的应用,将使客车的动力性、操纵稳定性、安全性、燃油经济性等得  
到更佳白基壤配及新的提高。

目前,节能环保技术已成为客车技术发展的一个重点,其主要技术手段包括新能源利用、发动机选择  
、传动系统匹配和结构轻量化等,以科学技术手段解决面临的环保问题。

在我国,城市和公路客运已成为中、短途旅客的主要运输方式之一。

2007年公路客车日均运送旅客5 618万人次;全年客运量达到205.07亿人次,旅客周转量达11506.77亿人  
公里,分别占全社会客运量和旅客周转量的92%和53.2%,其中高速公路每天运送跨省旅客100万人次  
以上。

目前,国内大、中城市的公共交通以中型和大型客车及电车为主,所承担的客运量占城市公共交通总  
量的70%。

随着我国乡村公路的建设和发展,乡村公路运营客车已成为乡村居民出行的主要公共交通工具。

2000年以来,我国客车工业发展迅速,客车制造工艺技术水平已接近国际先进水平。

据不完全统计,2007年全国客车产销量分别为36.26万辆和36.04万辆,已占世界产销量的1/3。

自2006年以来,我国大、中、轻型客车出口量连续两年突破2.6万辆。

客车制造业开始融入国际市场,并已逐步发展成为了全球客车制造中心。

<<客车制造工艺技术>>

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>