

<<汽车钣金与涂装>>

图书基本信息

书名：<<汽车钣金与涂装>>

13位ISBN编号：9787121112195

10位ISBN编号：7121112191

出版时间：1970-1

出版时间：电子工业出版社

作者：许平，李火坚 著

页数：312

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>

<<汽车钣金与涂装>>

前言

随着我国现代化建设的深入和全面建设小康社会的逐步实现，我国的汽车产业进入了快速发展阶段，汽车保有量大幅度递增，汽车领域的先进技术不断涌现，使我国的汽车维修行业迎来了新的发展机遇和挑战。

这对汽车专业技能人才的数量和素质都提出了更高、更新的要求。

为了更好地满足中等职业学校汽车类专业的教学要求、适应职业教育特色、促进汽车专业人才的培养，我们一线教师和行业专家在广泛调研的基础上，编写了这套中等职业学校汽车类专业教材，共计10本，分别为《汽车装饰与美容》、《汽车钣金与涂装》、《汽车文化》、《汽车电控发动机检测与维修》、《汽车发动机构造与维修》、《汽车底盘构造与维修》、《机械识图》、《汽车维修基础》、《汽车电子控制系统检测与维修》和《汽车电气设备检测与维修》。

本教材的编写力求体现以下原则。

一是以企业需求为依据，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；二是反映汽车专业的发展，突出表现该领域的新知识、新技术、新工艺和新方法，使学生更多地了解或掌握最新技术的发展及相关技能；三是教材体系在学习内容、教学组织、学习评价等方面为学校提供较大的选择空间，以满足各地区不同的教学需要。

<<汽车钣金与涂装>>

内容概要

《汽车钣金与涂装》分汽车车身修复、汽车涂装技术两个单元。根据每个单元相互关联的知识需要，分别介绍了汽车钣金操作中所需的基本作图知识、相关材料知识、钣金基本技能、汽车车身结构知识及汽车钣金件的修复等内容。

同时详细讲解了底漆、面漆的涂装操作技巧及汽车修补涂装中常见涂膜缺陷及防治方法。

《汽车钣金与涂装》内容注重实用性和可操作性，通俗易懂，特别适合职业学校、职业短培和劳动力转移培训式教学。

在学习中可根据实际需要，选择其中一个或几个单元学习。

<<汽车钣金与涂装>>

书籍目录

第一单元 汽车车身修复 1
课题一 基础训练 1
项目1 几何作图 1
项目2 放样 6
项目3 合理用料 10
项目4 车身钣金基本技能 14
课题二 常用汽车材料 32
项目1 车身常用金属材料的认识 32
项目2 车身常用非金属材料的认识 37
课题三 剪切及矫正 40
项目1 剪切工艺及设备 40
项目2 矫正工艺及设备 44
课题四 焊接技术 53
项目1 气割、手工电弧焊接工艺 53
项目2 氧-乙炔焊的焊接技术 65
项目3 点焊设备与点焊工艺 69
课题五 车身检测与校正 109
项目1 轿车车身结构 109
项目2 车身变形的检测 122
项目3 车身变形的校正 139
课题六 常用钣金专用工具设备与使用 154
项目1 常用钣金专用工具 154
项目2 常见钣金专用工具的正确使用 159
课题七 车身典型构件的修复 168
项目1 翼子板的修复 168
项目2 发动机罩的修复 173
项目3 汽车前围护面的修复 176
项目4 车顶的修复 177
项目5 车门的修复 179
项目6 汽车后围护面的修复 181
项目7 汽车侧围护面的修复 182
项目8 车身典型塑料板件损伤的修复 187
第二单元 汽车涂装技术 190
课题八 个人防护与安全生产 190
项目 个人防护与安全生产 190
课题九 损伤处理 194
项目1 汽车的清洗 194
项目2 鉴别涂层种类与评估损坏程度 195
项目3 车身表面处理 198
课题十 底漆的涂装 202
项目1 涂料的选用与调制 202
项目2 腻子的涂装 222
项目3 面漆的配色 236
项目4 面漆喷涂操作 264
课题十一 汽车修补涂装中常见涂膜缺陷及防治方法 269
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 269
项目2 修补涂装后不久或使用过程时出现的缺陷及防治方法 274
习题 277
车身测量技术 277
车身焊接技术 280
车身拉伸校正技术 285
汽车车身结构 289
车身板件修复 293
涂装技术基础 295
涂料及溶剂 298
颜色理论及调色理论 304
腻子刮涂工具及空气压缩机系统 306
原子炭 308
面漆 311

<<汽车钣金与涂装>>

章节摘录

二、样板的特点样板是钣金工放样展开工艺的结晶。

它完全是按照钣金工放样、展开的画线规则进行放样展开，然后按照展开图下料制作而成。

样板具有通用性。

一旦制成，就成为钣金画线下料的依据，画线、下料数量多少均是一样的。

样板具有准确性、标准性，它是构件展开的样板。

画线下料后，构件是否合格，一般均应以样板为检测对比标准。

样板还具有示范性。

在批量生产之前，往往需通过制作样板来试验构件的成形情况，以判定板厚处理及成型中的意外变化因素。

三、样板的用途样板在钣金作业中，有很重要的地位，它的用途是毋庸置疑的。

(1) 样板适用于大批量的钣金生产。

在大批量生产中，使用样板画线可节省单件画线时间，省力省工。

(2) 使用样板可以方便地在板料上下合理排料。

不但节省了放样展开时辅助画线的材料，而且排除了单件画线排料的不合理性和无数条线交错的混乱性，可节省大批原料。

(3) 利用样板画线下料可以大幅度提高钣金构件的质量，保证构件的一致性、通用性和互换性，易于实现构件的标准化，方便检测，减少质量问题的偶然性。

(4) 利用样板试制构件，减少了批量生产中画线下料的盲目性，可及时根据构件的成形情况，发现存在的问题，准确无误后，再进行大批量生产。

<<汽车钣金与涂装>>

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>