

<<汽车车身焊接技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车车身焊接技术>>

13位ISBN编号：9787114079436

10位ISBN编号：7114079435

出版时间：1970-1

出版时间：李远军、汤其国、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 人民交通出版社 (2009-09出版)

作者：李远军，汤其国 著

页数：189

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>

<<汽车车身焊接技术>>

前言

为贯彻《国务院关于大力发展职业教育的决定》以及教育部制订的《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学院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。

<<汽车车身焊接技术>>

内容概要

《汽车车身焊接技术》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。

本教材以汽车车身焊接工作过程为主线，内容主要包括焊接的准备、前纵梁的焊接、后翼子板的对接焊、车厢地板的搭接焊、后翼子板的塞焊、车身钣金件的电阻点焊、轿车车顶外板的焊接、汽车水箱的焊接修复、铝板的焊接、车身钣金件的切割，共10个学习任务。

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

<<汽车车身焊接技术>>

书籍目录

学习任务1 焊接前的准备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 前纵梁的焊接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 后翼子板的对接焊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 车厢地板的搭接焊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 后翼子板的塞焊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 车身钣金件的电阻点焊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 轿车车顶外板的焊接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 汽车水箱的焊接修复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 铝板的焊接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 车身钣金件的切割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

<<汽车车身焊接技术>>

章节摘录

插图：(7) 焊件的清理工作完毕后，要对焊件进行焊接定位，定位时应对尺寸精心测量，同时对周边的部件进行必要的保护。

(8) 在焊前所有准备完工后，应选用与焊件质量要求相匹配的焊炬、焊嘴，一般汽车车身上的焊件厚度较小，大约在1mm左右，适用于H01—6的焊炬和3号以下的焊嘴，选用合适型号和直径的铜焊条以及有效铜焊粉进行焊接。

3. 铜钎焊焊接施工 (1) 点火时，先把焊枪的氧气阀松动一下，再开启乙炔气阀进行点火，这样可避免点燃时黑烟的生成（割枪，则先开启预热氧气阀），如果听到“啪”的响声，说明氧气过大或乙炔气不纯，应减少氧气量或放出胶管内的不纯乙炔；如果火焰远离焊（割）嘴，说明乙炔气过大，如果此时加大氧气，则会吹灭火焰，应减少乙炔即可。

(2) 根据工件的几何形状和尺寸，选择正确的焊接方法、角度。

(3) 焊缝应平稳快速地一次性完成，不允许反复施焊，避免造成焊缝质量下降。

(4) 在立焊、横焊、仰焊作业时，应选用比平焊小一号的焊嘴，防止熔滴下垂。

(5) 对于撕裂的薄板焊件，应从裂缝的止端处起焊；两块薄板对接焊时，应先进行定位焊，再进行分段焊接或反向分段焊接，减少热变形。

(6) 在气焊铜钎焊操作时，应注意一些技术要领，如：焊件不宜温度过高，焊接速度宜快且一次完成，不宜反复施焊，否则会造成焊料流失、焊缝不成形、焊缝氧化、脆裂等缺陷。

操作时采用适宜焊料的火焰，先用火焰把铜焊条加热，沾上铜焊粉，随后将火焰转移到焊件上进行加热，当焊件呈橘红色时，即可把沾有铜焊粉的铜焊条靠近焊缝烧熔，溶在焊缝上，焊条随焊炬火焰向前移动，并不断加热熔料，及时蘸取焊粉，以形成焊缝。

<<汽车车身焊接技术>>

编辑推荐

《汽车车身焊接技术》：高等职业教育汽车整形技术专业规划教材

<<汽车车身焊接技术>>

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>