

图书基本信息

书名：<<汽车车身焊接工艺与实训一体化项目教程>>

13位ISBN编号：9787313079848

10位ISBN编号：7313079842

出版时间：2012-1

出版时间：上海交通大学出版社

作者：卢宜朗，梁其续 主编

页数：257

字数：395000

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>

## <<汽车车身焊接工艺与实训一体化项>>

### 内容概要

《汽车车身焊接工艺与实训一体化项目教程》是根据汽车维修专业所面向的主要就业岗位调查，组织召开汽车维修工和汽车维修电工岗位工作任务分析研讨会，选取汽车车身焊接工艺概述；手工电弧焊工艺与实训；气焊焊接工艺与实训；气体保护焊工艺与实训；车身电阻点焊焊接工艺与实训；车身塑料的焊接与粘结实训；等离子弧切割工艺与实训和电烙铁焊接工艺与实训等典型工作任务，整合为汽车维修任务领域，构建了“汽车车身焊接工艺与实训”课程。

本书在完成十五个典型工作任务的引领下，学习汽车车身焊接工艺的各种设备工具及其工作原理、故障诊断与学习选取各种焊接方法。重点强调按企业实际工作过程来培养学生的拆卸、检修、安装与调试、故障诊断与排除等专业能力和职业核心能力。

《汽车车身焊接工艺与实训一体化项目教程》可作为高职高专、技工院校、普通院校、远程教育和培训机构的教材，也可供广大汽车检修从业人员学习参考和职业鉴定前应试辅导。

本书由卢宜朗，梁其续担任主编。

书籍目录

第一部分 课程整体设计

- 1.课程内容的选取
- 2.课程目标设计
- 3.课程教学资源要求
- 4.项目设置与项目能力培养目标分解
- 5.课程考核方法方案设计
- 6.课程教学建议

第二部分 教学内容

项目一 汽车车身焊接工艺概述

- 一、维修接待
- 二、信息收集与处理
- 三、制订检修计划
- 四、实施维修作业
- 五、检验评估

项目二 手工电弧焊焊接工艺与实训

任务2.1 平焊工艺

- 一、维修接待
- 二、信息收集与处理
  - (一)手工电弧焊机的种类
  - (二)影响焊接工艺的因素
  - (三)电焊机的安全操作规范
  - (四)普通电弧焊工艺要点
  - (五)金属化学成分和结构对焊接的影响
  - (六)车身钢板分析
  - (七)焊条选用
  - (八)焊条分类
  - (九)平焊焊接方式
  - (十)平焊焊接缺陷产生原因以及预防的措施
  - (十一)焊接卫生防护措施

- 三、制订检修计划
- 四、实施维修作业
- 五、检验评估

任务2.2 横焊工艺

- 一、维修接待
- 二、信息收集与处理
- 三、制订检修计划
- 四、实施维修作业
- 五、检验评估

任务2.3 立焊工艺

- 一、维修接待
- 二、信息收集与处理
- 三、制订检修计划
- 四、实施维修作业
- 五、检验评估

任务2.4 仰焊工艺

## <<汽车车身焊接工艺与实训一体化项>>

- 一、维修接待
  - 二、信息收集与处理
  - (一)焊接注意事项
  - (二)焊接缺陷分析
  - (三)质量检验标准
  - 三、制订检修计划
  - 四、实施维修作业
  - 五、检验评估
- 项目三 气焊焊接工艺与实训
- 一、维修接待
  - 二、信息收集与处理
  - (一)车身骨架的材质
  - (二)气焊工艺
  - (三)钎焊应用知识
  - (四)气焊切割工艺
  - (五)铝板的气焊
  - (六)气焊、切割工艺安全操作事项
  - 三、制订检修计划
  - 四、实施维修作业
  - 五、检验评估
- 项目四 气体保护焊焊接工艺与实训
- 任务4.1 气体保护焊焊接工艺概述
- 一、维修接待
  - 二、信息收集与处理
  - 三、制订检修计划
  - 四、实施维修作业
  - 五、检验评估
- 任务4.2 气体保护焊平焊焊接工艺与实训
- 一、维修接待
  - 二、信息收集与处理
  - (一)材质分析
  - (二)惰性气体保护焊的平焊焊接工艺要点
  - (三)高质量塞焊的要素
  - (四)CO<sub>2</sub>气体保护焊技术在车身中的应用
  - (五)电动(或气动)砂轮机的安全规范
  - (六)气体保护焊常见缺陷及产生原因
  - 三、制订检修计划
  - 四、实施维修作业
  - 五、检验评估
- 任务4.3 气体保护焊立焊焊接工艺与实训
- 一、维修接待
  - 二、信息收集与处理
  - (一)材质分析
  - (二)惰性气体保护焊的立焊焊接工艺要点
  - (三)立焊焊接操作方法
  - (四)立焊焊接形式
  - (五)CO<sub>2</sub>气体保护焊技术在车身中的应用

## <<汽车车身焊接工艺与实训一体化项>>

(六)高质量立焊的要素

(七)气体保护焊立焊常见缺陷及产生原因

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

### 任务4.4 气体保护焊横焊焊接工艺与实训

一、维修接待

二、信息收集与处理

(一)车身纵梁扭力箱材质分析

(二)惰性气体保护焊的立焊焊接工艺要点

(三)横焊焊接操作方法

(四)CO<sub>2</sub>半自动气体保护焊注意事项

(五)横焊焊接形式

(六)高质量横焊的要素

(七)CO<sub>2</sub>气体保护焊技术在车身中的应用

(八)气体保护焊横焊常见缺陷及产生原因

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

### 任务4.5 气体保护焊仰焊焊接工艺与实训

一、维修接待

二、信息收集与处理

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

### 任务4.6 氩弧焊机焊接工艺与实训

一、维修接待

二、信息收集与处理

(一)氩弧焊的原理

(二)氩弧焊的优点及缺点和适用焊接范围

(三)氩弧焊的特点及分类

(四)手工钨极氩弧焊机及其设备工具

(五)手工钨极氩弧相关参数

(六)手工钨极氩弧焊操作要领

(七)手工钨极氩弧焊注意事项

(八)手工钨极氩弧焊的焊接操作

(九)铝及铝合金的焊接方法

(十)铝制钣件的修理

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

### 项目五 车身电阻点焊焊接工艺与实训——汽车车身中柱的修复

一、维修接待

二、信息收集与处理

(一)电阻点焊的概述

(二)电阻点焊的焊接原理

(三)电阻点焊的优点

## <<汽车车身焊接工艺与实训一体化项>>

- (四)电阻点焊机的构成与调整
- (五)挤压式电阻点焊机的操作
- (六)点焊的检验
- (七)电阻点焊焊接质量的检验
- (八)电阻点焊焊接安全操作注意事项
- (九)电极头的修整以及冷却和时间控制
- (十)电阻电焊应用范围

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

### 项目六 车身塑料的焊接与粘结实训——汽车车身前护杠塑料的修复

一、维修接待

二、信息收集与处理

(一)常用汽车塑料的类型

(二)塑料钣件的焊接原理

(三)塑料件的粘结与修补

(四)塑料件的热矫正

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

### 项目七 等离子弧切割工艺与实训——车身中立柱的切割更换

一、维修接待

二、信息收集与处理

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

### 项目八 车身电烙铁焊接工艺与实训——车门玻璃升降器不能升降工作故障的检修

一、维修接待

二、信息收集与处理

(一)汽车玻璃升降器电机的结构原理

(二)电烙铁焊接工艺的特点

三、制订检修计划

四、实施维修作业

五、检验评估

参考文献

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>