

《汽车车身焊接工艺与实训一体化项》

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

出版社：上海交通大学出版社

页数：257

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.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

- 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)CO₂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)CO₂气体保护焊技术在车身中的应用
 - (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)CO₂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)CO₂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
 - (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

《汽车车身焊接工艺与实训一体化项》

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:www.tushu000.com