

<<汽车车身制造质量控制技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车车身制造质量控制技术>>

13位ISBN编号：9787111158561

10位ISBN编号：7111158563

出版时间：2000-1

出版时间：请自查

作者：.

页数：256

字数：409000

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>

## <<汽车车身制造质量控制技术>>

### 内容概要

本书针对国内汽车制造业的实际状况，建立了小样本采样条件下汽车车身装配质量控制体系，深入研究与车身制造质量密切相关的冲压、电阻点焊、夹具与检具等内容，并成功解决了车身制造质量评价、偏差源诊断过程中“小样本”推断等问题。

内容主要包括汽车车身制造质量控制中的质量评价、冲压技术、点焊质量控制、焊装夹具的设计、测量检具的优化设计，以及汽车车身焊装过程偏差源快速诊断方法等关键理论和技术。

最后，介绍了近年来应用本书中的理论、方法在国内轿车企业成功实施的案例，充分体现了“理论联系实际”的研究思想。

本书适用于从事汽车车身制造的工程技术人员和高校师生。

## <<汽车车身制造质量控制技术>>

### 书籍目录

前言第1章 绪论 1.1 引言 1.2 面向制造过程的车身尺寸偏差控制 1.3 面向设计的车身装配尺寸偏差控制 1.4 基于偏差流理论的车身装配尺寸偏差控制的系统模型 1.5 现代车身制造质量控制体系框架 参考文献  
第2章 白车身制造质量检测与评价方法 2.1 引言 2.2 基于功能尺寸的车身制造质量检测方法 2.3 基于曲率特征的覆盖件检测规划 2.4 白车身制造过程的统计质量评价 2.5 本章小结 参考文献  
第3章 基于数值模拟的薄板冲压成形质量控制 3.1 引言 3.2 薄板冲压成形仿真系统 3.3 冲压回弹分析 3.4 回弹控制与补偿方法研究 3.5 本章小结 参考文献  
第4章 白车身点焊质量控制方法研究 4.1 引言 4.2 轿车车身电阻点焊熔核长大过程有限元仿真研究 4.3 轿车车身电阻点焊装配过程偏差机理及其仿真的研究 4.4 本章小结 参考文献  
第5章 柔性薄板焊装夹具的优化设计方法 5.1 引言 5.2 基于CBD的焊装夹具概念设计 5.3 面向N-2-1定位的薄板焊装夹具优化设计方法 5.4 车身薄板焊装夹具虚拟设计系统 5.5 应用实例 5.6 参考文献  
第6章 柔性薄板冲压件检具设计方法 6.1 引言 6.2 车身检具选型设计方法 6.3 车身检具结构设计方法 6.4 柔性薄板冲压件检具优化设计 6.5 基于ANSYS的薄板冲压件检具优化设计 6.6 应用实例 6.7 本章小结 参考文献  
第7章 基于知识的车身装配尺寸偏差源快速诊断方法 ..... 第8章 轿车车身制造质量控制系统研究应用实例参考文献

<<汽车车身制造质量控制技术>>

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>