

图书基本信息

书名：<<交通事故车辆安全技术鉴定教程>>

13位ISBN编号：9787301206164

10位ISBN编号：730120616X

出版时间：2012-5

出版单位：北京大学出版社

作者：张道文，廖文俊 主编

页数：362

字数：543000

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>

## <<交通事故车辆安全技术鉴定 >

### 内容概要

本书由长期从事机动车安全技术鉴定、道路交通事故司法鉴定的教师和专家共同编写而成，主要内容包括道路交通事故鉴定技术；交通事故车辆转向系统、制动系统、行驶系统、传动系统安全技术检验鉴定；交通事故车辆照明与信号装置、安全防护装置等安全技术检验鉴定。为便于读者快速掌握交通事故车辆安全技术检验鉴定的基本理论和鉴定技能，本书每一章都附有一定数量的典型案例，并详细地介绍交通事故案情资料的收集、鉴定方案的制订、鉴定的实施、鉴定结论、交通事故成因分析等。

《交通事故车辆安全技术鉴定教程》可作为大学本科交通运输、交通工程、汽车服务工程等专业的教材；也可作为高职院校相关专业和警察学院交通运输管理专业的教材以及交通事故(司法)鉴定人员、汽车检测鉴定人员、交通警察的培训教材和参考用书。

书籍目录

第1章 绪论

- 1.1 交通事故的定义与分类
- 1.2 交通事故鉴定技术
- 1.3 交通事故的鉴定人与鉴定机构
- 1.4 案例分析

本章小结

思考题

第2章 交通事故车辆安全技术鉴定的性质及方法

- 2.1 交通事故车辆安全技术鉴定的性质
- 2.2 交通事故车辆安全技术鉴定的依据及要求
- 2.3 交通事故车辆安全技术鉴定的项目及流程
- 2.4 交通事故车辆安全技术检验鉴定的方法
- 2.5 金属零部件失效鉴定技术
- 2.6 案例分析

本章小结

思考题

第3章 交通事故车辆转向系统检验鉴定

- 3.1 车辆转向系统简介
- 3.2 车辆转向系统安全技术条件
- 3.3 交通事故车辆转向系统检验鉴定
- 3.4 案例分析——转向垂臂与直拉杆的连接球销断裂失效鉴定

本章小结

思考题

第4章 交通事故车辆行驶系统检验鉴定

- 4.1 车辆行驶系统简介
- 4.2 车辆行驶系统安全技术要求
- 4.3 交通事故车辆行驶系统检验鉴定
- 4.4 交通事故车辆轮胎失效的鉴定方法
- 4.5 案例分析

本章小结

思考题

第5章 交通事故车辆传动系统检验鉴定

- 5.1 车辆传动系统简介
- 5.2 传动系统安全技术要求
- 5.3 交通事故车辆传动系统鉴定
- 5.4 案例分析

本章小结

思考题

第6章 交通事故车辆制动系统检验鉴定

- 6.1 车辆制动系统简介
- 6.2 机动车制动系统安全技术要求
- 6.3 交通事故车辆制动系统检验鉴定
- 6.4 案例分析

本章小结

思考题

第7章 交通事故车辆照明信号装置检验鉴定

- 7.1 车辆照明、信号装置简介
- 7.2 车辆照明、信号装置技术要求
- 7.3 交通事故车辆照明、信号装置检验鉴定
- 7.4 案例分析

本章小结

思考题

第8章 交通事故车辆安全防护

装置检验鉴定

- 8.1 车辆安全防护装置简介
- 8.2 车辆安全防护装置安全技术要求
- 8.3 交通事故车辆安全防护装置检验鉴定
- 8.4 案例分析

本章小结

思考题

第9章 综合案例

- 9.1 交通事故案情资料
- 9.2 交通事故车辆安全技术检验鉴定
- 9.3 交通事故成因分析

本章小结

思考题

参考文献

## 章节摘录

打开裂纹时，须注意保持断面的原始形貌特征不受到机械的和化学的损伤；断口及其附近区域的材料显微组织不能因为受热发生变化。

具体实施时，应根据裂纹的位置及扩展方向来选择人为施力点，使零件沿裂纹扩展方向受力，使裂纹张开形成断口，而不会在打开过程中损伤断面。

常用的裂纹打开方法有三点弯曲法、冲击法、压力法和拉伸法等。

打开裂纹时，最好采用一次性快速打开方法，而不用重复的、交变的或分阶段处理的方法，如振动疲劳和反复弯曲等，以免打开时在断面上形成的特征与原始断裂特征混淆。

对大型结构件，如锅炉、飞机等，为便于运输和深入的观察分析，需将大型零件切割成小试样。

常用的切割方法有砂轮切割、火焰切割、线切割和锯切等，对会产生高温的切割，切割位置应与裂纹保持一定的距离，并用适当的方法进行冷却，以免裂纹附近的材料组织、性能因受热发生变化，断面特征产生化学损伤。

断口分析裂纹断口分析与断裂面断口分析的技术和方法均相同，适用于断裂面断口分析的方法和手段在裂纹断口分析中均可应用；两者的形貌特征和规律也相同。

因此，裂纹的断口鉴定技术和方法可参考下面的断裂面断口分析部分。

4) 裂纹综合诊断通过对裂纹的宏、微观分析，可确定裂纹的部位、形态和裂纹源的位置，初步判断裂纹的形成时期和扩展途径，结合应力分析、制造工艺和使用条件及材料性能综合分析，可初步诊断出裂纹的性质及产生的原因。

#### (1) 裂纹的起始位置。

裂纹的产生是应力作用的结果，其起始的位置取决于应力集中和材料强度两方面综合作用的结果。

因此，零件结构形状上易引起应力集中的部位，如工件截面尺寸突变、厚薄不均、孔槽边缘和尖锐棱角处等；材料缺陷和内应力部位，往往是裂纹出现的部位。

根据裂纹存在的部位和受力状态，可以初步判断裂纹产生的条件。

。

#### 材质原因引起的裂纹。

金属的表面缺陷，如夹砂、斑疤、划痕、折叠（图2.15）、氧化、脱碳和粗晶环等，以及金属的内部缺陷，如缩孔、气泡、疏松、偏析、夹杂物、白点、过热、过烧和发纹等，不仅本身直接破坏金属的连续性，降低材料的强度和韧性，而且往往在这些缺陷周围造成很大的应力集中，使得材料在很低的平均应力下产生裂纹。

.....

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>