

<<建筑工人便携手册 钢筋工>>

图书基本信息

书名：<<建筑工人便携手册 钢筋工>>

13位ISBN编号：9787512331174

10位ISBN编号：7512331177

出版时间：2012-8

出版时间：中国电力出版社

作者：唐晓东 编

页数：256

字数：211000

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>

<<建筑工人便携手册 钢筋工>>

内容概要

本书结合在建筑工程中实际的应用，依据现行的国家标准和规范，对抹灰工需掌握的施工技术进行详细介绍。

本书的主要内容包括：钢筋材料、钢筋加工、钢筋机械连接、钢筋焊接、钢筋绑扎安装及钢筋工程冬季施工等内容

<<建筑工人便携手册 钢筋工>>

书籍目录

- 前言
- 第一章 钢筋材料
 - 第一节 钢筋材料分类
 - 第二节 常用钢筋材料
 - 第三节 钢筋的保管
- 第二章 钢筋配料与代换
 - 第一节 普通钢筋下料长度计算
 - 第二节 特殊形状钢筋下料长度计算
 - 第三节 钢筋代换
- 第三章 钢筋加工
 - 第一节 钢筋除锈
 - 第二节 钢筋调直
 - 第三节 钢筋切断
 - 第四节 钢筋弯曲成型
 - 第五节 钢筋冷拉
 - 第六节 钢筋冷拔
 - 第七节 钢筋冷轧扭
 - 第八节 钢筋加工质量控制
- 第四章 钢筋机械连接
 - 第一节 带肋钢筋套筒径向挤压连接
 - 第二节 带肋钢筋套筒轴向挤压连接
 - 第三节 钢筋锥螺纹连接
 - 第四节 钢筋直螺纹连接
 - 第五节 钢筋机械连接质量标准
- 第五章 钢筋焊接
 - 第一节 钢筋电渣压力焊
 - 第二节 钢筋电弧焊
 - 第三节 钢筋电阻点焊
 - 第四节 钢筋气压焊
 - 第五节 钢筋闪光对焊
 - 第六节 预埋件钢筋埋弧压力焊
- 第六章 钢筋绑扎安装
 - 第一节 钢筋绑扎基础知识
 - 第二节 钢筋绑扎操作方法
 - 第三节 焊接网和焊接骨架绑扎
 - 第四节 钢筋安装
 - 第五节 钢筋绑扎安装质量控制
 - 第六节 植筋施工
- 第七章 钢筋工程冬期施工
 - 第一节 低温对钢筋性能的影响及一般要求
 - 第二节 钢筋负温施工操作
- 参考文献

章节摘录

(二) 使用和维护 1.生产线的使用和维护 生产线是由多种设备组成, 为保证生产线的正常运行, 必须对各设备进行正确使用和良好维护。每班作业后应对设备进行擦洗, 清除尘土及杂物。每月应进行常规性全面检查; 每年应全面解体检查, 更换磨损件, 恢复设备技术性能。在日常作业中, 应注意以下要点: (1) 在运行过程中, 应防止钢筋打结乱线, 如发生打结乱线时, 应立即停机处理。

(2) 经常检查导向、除锈及应力消除辊等受钢筋摩擦处的磨损情况, 适时修复或更换。

(3) 定期对各润滑部位进行清洁, 并加注润滑剂, 保持润滑剂、冷却液的充足。

(4) 定期检查传动系统的磨损情况, 适时修复或更换。

(5) 开机前应检查生产线各设备的联动情况, 通过试运转, 确认正常后方可作业。

2.冷轧机的使用和维护 冷轧机系生产线的主机, 更应注意使用和维护。

(1) 冷轧机工作前应先供给冷却液、润滑液。

(2) 调节轧辊组时, 严禁辊片之间接触、顶撞, 辊片之间应有一定间隙。

(3) 更换辊片时, 应检查轴承是否良好, 内套有无松动, 并调整轴承间隙, 加注润滑脂。

(4) 经常检查轧辊组, 不使其有松动。

(5) 更换辊片时, 应将两组轧辊头分离一定距离, 并在每组辊片之间应有一定间隙后才可装取轧辊组。

(6) 更换辊片或轴承后, 必须重新调整孔型。

(7) 每次更换辊片前, 应在底座、导轨上和齿轮、齿条上涂稀油。并清洗机架及清除轧辊组进出孔内的铁屑等杂物。

(8) 根据钢筋外形尺寸来决定换辊。

(9) 每半年给减速器内蜗轮副涂以润滑脂。

.....

<<建筑工人便携手册 钢筋工>>

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>