

<<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>