

<<钢筋翻样及加工>>

图书基本信息

书名：<<钢筋翻样及加工>>

13位ISBN编号：9787040167467

10位ISBN编号：7040167468

出版时间：2005-7

出版时间：高等教育出版社

作者：陈安生

页数：148

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>

<<钢筋翻样及加工>>

内容概要

《钢筋翻样及加工》根据教育部和建设部2004年制定的《中等职业学校建设行业技能型紧缺人才培养培训指导方案》中相关教学内容与教学要求，并参照有关国家职业标准和行业岗位要求编写的建设行业技能型紧缺人才培养培训系列教材之一。

《钢筋翻样及加工》除绪论外共8章，主要内容包括绪论、钢筋图识读、钢筋工程材料、钢筋加工、钢筋连接、钢筋的下料长度计算、钢筋绑扎与安装、预应力钢筋施工、综合实训等。

《钢筋翻样及加工》以工程实例对照图形来讲解，且辅以足够的知识测试题和技能实训题。

《钢筋翻样及加工》可作为中等职业学校建筑（市政）施工专业领域技能型紧缺人才培养培训教材，也可作为相关企业中级钢筋工岗位培训教材和工程技术人员参考用书。

<<钢筋翻样及加工>>

书籍目录

绪论第1章 钢筋图识读1.1 钢筋符号和钢筋的一般表示法1.2 梁的钢筋图识读1.3 相关知识——板的钢筋图识读知识测试题技能实训题第2章 钢筋工程材料2.1 钢筋的类别、性能及规格2.2 钢筋的检验和保管知识测试题技能实训题第3章 钢筋配料3.1 钢筋的间距和根数计算3.2 钢筋下料长度3.3 钢筋配料单与料牌3.4 钢筋代换3.5 相关知识——混凝土构件中钢筋的一般构造要求知识测试题技能实训题第4章 钢筋加工4.1 钢筋除锈4.2 钢筋调直4.3 钢筋切断4.4 钢筋弯曲知识测试题技能实训题第5章 钢筋的连接5.1 钢筋焊接5.2 钢筋机械连接知识测试题技能实训题第6章 钢筋绑扎与安装6.1 钢筋绑扎搭接的一般规定6.2 钢筋绑扎安装前的准备工作6.3 梁的钢筋绑扎6.4 板的钢筋绑扎6.5 相关知识——钢筋网、钢筋骨架的预制及安装知识测试题技能实训题第7章 预应力钢筋施工7.1 先张法预应力钢筋施工7.2 后张法有粘结预应力钢筋施工7.3 后张法无粘结预应力钢筋施工知识测试题技能实训题第8章 综合实训实训一 现浇框架梁钢筋翻样、加工与绑扎实训二 现浇板钢筋混凝土板的钢筋加工与绑扎实训三 现浇框架梁柱节点钢筋加工与绑扎实训四 板式楼梯钢筋骨架的翻样、加工与绑扎实训五 墙板双层钢筋网片绑扎实训六 现浇钢筋混凝土独立基础钢筋绑扎附录附录1 钢筋强度附录2 混凝土强度附录3 钢筋(丝)的计算截面面积与公称质量附录4 钢绞线公称直径、公称截面面积及公称质量附录5 每米板宽的钢筋截面面积表附录6 钢筋工国家职业标准工作要求(摘录)参考文献

<<钢筋翻样及加工>>

章节摘录

1.应用 电渣压力焊比电弧焊节省钢材、工效高、成本低,但工艺复杂、对焊工要求高,适用于柱、墙、构筑物等现浇钢筋混凝土结构中竖向或斜向(倾斜度在4:1的范围内)、直径14~20mm的HPB235级钢筋和直径14~32mm的HRB335级、HRB400级钢筋。

焊接外形如图5-9所示。

需要提醒注意的是,不得将竖向焊接后的钢筋横置于梁、板等构件中作水平钢筋用。

2.操作步骤 (1)操作前应将钢筋待焊端部约150mm范围内的铁锈、杂物以及油污消除干净。

(2)扶直对正竖向接长的钢筋,上、下钢筋的轴线应在一条直线上,焊接夹具的上、下钳口应将上、下钢筋夹牢,钢筋一经夹紧就不得晃动。

(3)装上焊盒并装满焊药,钢筋端头应在焊盒的中部。

(4)引弧 接通电源引弧,可采用直接引弧法和铁丝球引弧法。

直接引弧法是在通电后用手柄将上钢筋提起,使两端头之间距离为2-4mm引燃电弧。

当钢筋端头夹杂不导电物质或端头过于平滑造成引弧困难时,可以多次把上钢筋移下与下钢筋短接后再提起,达到引弧目的。

铁丝球引弧法是将铁丝球放在上、下钢筋端头之间,电流通过铁丝球与上、下钢筋端面的接触点形成短路引弧。

铁丝球采用0.5~1.0mm退火铁丝,球径不小于10mm,当焊接电流较小,钢筋端面较平整或引弧距离不易控制时,宜采用此法。

(5)引燃电弧后,先进行电弧过程,使焊盒形成电渣池,并使钢筋熔化,用手柄将上部钢筋缓慢下送,钢筋端面与液态渣池接触,转变为电渣过程。

最后在断电的同时,用手柄迅速下压上钢筋,挤出熔化金属和熔渣,形成接头。

冷却一段时间后两根钢筋便焊在一起了。

(6)接头焊毕,稍作停歇,拆除焊盒,回收焊药,卸下焊接夹具,并敲去渣壳,四周焊包凸出钢筋表面高度不得小于4mm。

<<钢筋翻样及加工>>

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>