第一图书网, tushu007.com

<<钢结构工程施工技术新规范应用丛 >

图书基本信息

书名：<<钢结构工程施工技术新规范应用丛书>>

13位ISBN编号：9787553702728

10位ISBN编号：7553702722

出版时间：2013-1

出版时间：江苏科学技术出版社

作者：孟健，于忠伟 主编

页数：317

字数：436000

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

内容概要

本书主要包括钢结构原材料进场验收、钢零部件加工准备、放样号料与下料、矫正和成型、管球加工和制孔、钢构件焊接连接、紧固件连接、钢构件组装、拼装与防腐涂装以及施工质量验收等内容。
涵盖钢结构加工制作的全过程，内容全面、实践性强。

作者简介

孟健 东北电力设计院 高级工程师 土建室技术副总于忠伟 东北电力设计院 高级工程师 电气室技术科长

书籍目录

1 钢结构原材料进场验收
1.1 钢材及进场检验
1.2 常用焊接材料及进场检验
1.3 钢结构用螺栓及进场检验
1.4 钢网架节点用材料
2 钢零件及钢部件加工准备.
2．1 材料准备
2．2 加工识图
2．3 技术准备与作业条件
3 放样号料与下料
3．1 放样
3．2 号料
3．3 下料加工
4 矫正和成型
4．1 矫正
4．2 成型加工
5 管球加工和制孔
5．1 管球加工
5．2 制孔
6 钢构件焊接连接
6．1 钢构件焊接连接
6．2 典型钢构件结构焊接工艺
6．3 焊钉(栓钉)焊接工程
7 紧固件连接
7．1 普通螺栓连接
7．2 高强度螺栓连接
8 钢构件组装、拼装与防腐涂装
8．1 钢构件组装
8．2 钢构件预拼装
8．3 钢构件防腐涂装与包装运输
9 施工质量验收
9．1 一般规定
9．2 原材料及成品进场
9．3 钢零件及钢部件加工
9．4 钢结构焊接工程
9．5 紧固件连接工程
9．6 钢构件组装工程
9．7 钢构件拼装工程
9．8 钢结构防腐涂料涂装
9．9 钢结构分部(子分部)工程验收
参考文献

章节摘录

使用圆规时，以旋转中心的一个脚尖插在作为圆心的孔眼内定心，并应施加较大的压力，另一脚则以较轻的压力在材料表面上划出圆弧，这样可使中心不致移位。

此外，划大圆、大圆弧或分量长的直线时，可应用长杆圆规。

长杆采用断面长方形木质杆制成，也可以采用表面磨光的钢管。

在长杆上套有两只可以移动调节的圆规脚，圆规脚位置调整后用紧固螺钉锁紧。

（4）划线规：用作划与型钢边相平行的直线，在使用时将划线的端板靠住型钢的边缘，移动划线规，用划针划出与其型钢相平行的直线。

针尖与端板的距离可以随需要而调整。

（5）曲线尺：划线工作中，常常需要用光滑的曲线连接数个已知的定点，使用曲线尺，可以提高工作效率。

曲线尺由横杆、滑杆、弯曲尺及定位螺钉组成。

横杆可用木材制成，其断面尺寸为60mm×40mm。

滑杆上开有长方形的孔（20mm×10mm），滑杆即在孔中移动调节。

在各滑杆的端头与弯曲尺铰接，这种尺可用金属或易于弯曲的纤维材料制成。

使用曲线尺时，调节滑杆，使尺弯曲成与各已知定点接触，然后旋紧定位螺钉，将其固定，再沿弯曲尺划出所需要的曲线。

（6）粉线与墨线：画较长的直线时，用粉线或墨线才可以提高画长直线工作的效率与质量。

画长的直线时，很难用直尺一次画成，如果用直尺分几段画，则不易正确。

只有应用粉线，才可以提高画长直线工作的效率与质量。

画线时将粉线拉直，用粉笔在线上来回擦动，就可以使粉线涂上白粉，用大拇指将粉线两端按住在钢板上，然后用大拇指与食指将粉线中部垂直提起并放开，在钢板上就能弹出线条来。

弹线时，要注意风向，防止把线吹斜。

当线长超过2.5m时，不要在大风下进行弹线。

弹线也可用墨线或油线。

为使尺寸准确，要求粉线粗细不得超过1mm。

墨线是将粉线在墨盒中涂上墨汁，弹线操作方法与粉线基本相同。

墨线弹出的线条可以较长时间保存完好。

（7）样冲：为使钢板上所划的线段能保存下来，作为施工过程中的依据或检查标准，就得在划线后用样冲沿线冲出小眼痕迹作为标记。

在使用圆规划圆弧前，也要使用样冲先在圆心冲眼，作为圆规脚尖的定心。

……

编辑推荐

《钢结构工程施工技术新规范应用丛书：图解建筑钢结构加工制作》助读者拓展专业视野、提升专业素质。
新技术、新工艺、新材料、新设备知识：材料进场——质量检查掌握主动；成熟工艺——过程控制分项达标；施工质量——强化验收有的放矢。
图为工艺细节，表为关键数据，文为技术要点。
内容全面充实，结构合理便查，标准最新适用，传播先进技术！

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