

<<轻钢结构施工与监理手册>>

图书基本信息

书名：<<轻钢结构施工与监理手册>>

13位ISBN编号：9787508226385

10位ISBN编号：7508226380

出版时间：2003-12

出版时间：金盾出版社

作者：尹显奇

页数：668

字数：1074000

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>

<<轻钢结构施工与监理手册>>

内容概要

本书是依据相应的国家标准、规范，结合作者几十年的工作实践，并参考了有关资料编写而成的。书中对以焊接H型钢为主的轻钢结构，彩色压型钢板围护结构，以及网架制作安装都作了较详细的阐述，并列举了大量数据与工艺参数，其中多为实践所得，很有实用价值。

书中对施工工艺，降低钢材消耗，提高劳动生产率，控制焊接变形等，介绍了许多具体措施和办法，可供借鉴。

钢结构工程监理和工程验收部分，为从事钢结构监理的工程师介绍了专业知识。

本书适用于从事轻钢结构行业的工程技术人员、生产管理人员、工程监理人员、质检人员，以及实际操作人员，也可供大专院校师生学习与参考。

<<轻钢结构施工与监理手册>>

书籍目录

表目录 图目录 第一章 轻钢结构制作 第一节 轻钢结构对钢材的要求 一、机械性能 (一) 屈服强度(屈服点) (二) 抗拉强度 (三) 伸长率(延伸率) (四) 冷弯试验 (五) 冲击韧性 二、化学成分 (一) 普通碳素结构钢 (二) 优质碳素结构钢 (三) 低合金高强度结构钢的分类和性质 (四) 耐大气腐蚀用钢(耐候钢) 1. 高耐候结构钢 2. 焊接结构用耐候钢 (五) 桥梁用结构钢 第二节 焊接H型钢 一、YB3301-92《焊接H型钢》有关规定 (一) 焊接H型钢的结构和参数 (二) 代号 二、16Mn钢 (一) 化学成分 (二) 力学性能 三、进厂钢材的检测及机械性能、化学成分复试与复验 四、卷板开平板的使用 五、材料代用的申请与批准 六、材料管理 第三节 审图与放样 一、审图的程序与确定 二、放样设施与条件 三、大样检查与施工图未尽尺寸的获取 四、发现施工图尺寸错误要及时与设计部门联系更正 第四节 号料 一、H型钢所有材料规格汇总与排列 二、散件材料规格的汇总与分类 三、变截面膜板的套裁 四、关于拼接板应注意的几个问题 五、割口量与组对间隙的计算 六、焊接收缩量与加工余量的预留 七、工厂编号的形成与工序质量跟踪卡运作 八、变截面H型钢组对工艺图的下达 第五节 气割 一、气割的工作原理与基本条件 (一) 气割过程的三个阶段 (二) 气割的基本条件 二、气割后拖量 三、气割的工艺参数 四、快速优质切割工艺 五、氧-丙烷切割的工艺特点 六、自动切割技工应具备的条件 七、气割前的准备 八、确定氧气供给量 九、汇流排供氧的工作程序 十、自动切割车运行 十一、气割变形的控制 十二、气割面质量标准 十三、生产日记与工序卡运作 十四、氧气站与乙炔站 (一) 氧气站 (二) 乙炔站 第六节 H型钢组对 一、组对前期准备 二、对组对技工的要求 三、H型钢组对 四、对定位熄的要求 五、引弧板、收弧板设置和工厂编号的形成 六、腹板厚度小于6mm、宽度大于600mm的反变形处理 七、H型钢单面焊设计时的焊前反变形与组对参数 八、箱形往制作工艺 第七节 焊接材料 第八节 焊接节点 第九节 焊工资格考试 第十节 焊接工艺评定 第十一节 构件制作 第十二节 焊接 第十三节 除锈与涂装 第十四节 预拼装 第二章 轻钢结构安装 第一节 轻钢结构安装施工机具(吊车除外) 第二节 轻钢结构安装 第三章 彩色钢板围护结构施工安装 第一节 安装准备 第二节 施工组织设计 第三节 安装 第四节 竣工验收 第五节 国内彩色压型钢板 第四章 网架的制作、安装与检验 第五章 轻钢结构工程监理和工程验收 表目录 第一章 轻钢结构制作 第二章 轻钢结构安装 第三章 彩色钢板围护结构施工安装 第四章 网架的制作、安装与检验 第五章 轻钢结构工程监理和工程验收 附录 图目录 第一章 轻钢结构制作 第二章 轻钢结构安装 第三章 彩色钢板围护结构施工安装 第四章 网架的制作、安装与检验 第五章 轻钢结构工程监理和工程验收 附录

<<轻钢结构施工与监理手册>>

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>