

<<电焊工长>>

图书基本信息

书名：<<电焊工长>>

13位ISBN编号：9787560983516

10位ISBN编号：7560983510

出版时间：2012-12

出版时间：华中科技大学出版社

作者：周丽丽，李秀梅，赵福胜 主编

页数：261

字数：430000

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>

<<电焊工长>>

前言

精品酒店的概念诞生于上世纪末的欧美地区,源于法语的“Boutique”一词,代表的是一种与主流酒店的标准化和雷同化相对应的个性化的产品,其非凡的经营理念,人性化的设计,贵族式的服务,使得这样的酒店类型悄然成为一种非常流行的住宿场所,并在香港、深圳、北京、上海等中心城市逐步发展起来。

这种酒店设计不刻意追求材质的奢华以及夸张的室内装饰效果,而是强调创意设计的人性化、追求私密空间的舒适性,是一种适合小规模、精致化经营的专业酒店类型。

传统星级酒店集团顺应着时代的发展,和房地产开发商在世界各地广泛合作,如喜达屋酒店集团先后在纽约、首尔、巴塞罗那推出了一系列W品牌的精品酒店,虽然由同一个集团来管理,但在设计上,各个酒店走的是不同的路线,没有一个固定的模式,这是一个非常成功的例子。

对中国这样一个充满活力以及开发潜力的市场,国际知名酒店集团也不会错过与中国的亲密接触。当然,中国精品酒店的设计不能照搬西方,要把中国元素融入其中,重新定位,为世界酒店的设计带来别样惊喜。

通常来说精品酒店的房间数量比较少,餐厅、会晤中心、商务设施的设置和传统酒店相比都有一定的局限性,但比较注重设计创意的表达,以设计师的设计理念为主,如法国著名设计师Christian Liaigre设计的Hotel Montalembert,俨然已经把设计师的创意作为主要的卖点。

其次,主题酒店比较强调地区的文化属性,用该酒店作为载体,展示出该地域的传统文化脉络,并使之得到全新的阐述,最终成为极具话题的酒店。

最后是旧建筑改造的新酒店,也是时下精品酒店的重要形式,强调地域文化,如日本东京的Claska酒店。

该酒店位于一个旧街区,被买下后重新进行了装修设计,因为这个酒店,整个区域都变得时尚起来,酒店成为一个地标性建筑。

本书收录了来自全球各地的精品酒店设计作品,除了可以领略到国际酒店设计在原创性、互动性、智能化、绿色环保等方面所展现出来的特色外,还可以看到中国的精品酒店在这方面所做的设计创新。

希望本书能够推动和影响整个酒店设计界的新思绪、新潮流、新理念。

<<电焊工长>>

内容概要

本书根据电焊工工种的特点，设置概述，焊接接头、坡口与焊缝表示方法，焊接材料，焊接方法与工艺，钢构件焊接工艺，钢筋焊接工艺，焊接工艺措施与工艺评定，焊接变形矫正与补强加固，共8章，内容翔实具体，简明扼要，适用面广，通用性强，是电焊从业人员必备的工具书。

本书适于电焊工长和其他工程技术人员使用，也可供现场施工指导、项目管理、质量控制、安全监督等专业人员及大专院校专业师生阅读参考，特别适合用作建筑施工企业技术管理人员培训教材。

<<电焊工长>>

书籍目录

第1章 概述

1.1 焊接及相关工艺方法代号

1.2 常用焊接方法

1.2.1 电弧焊

1.2.2 电渣焊

1.2.3 电阻焊

1.2.4 钎焊

1.3 电焊机型号

1.4 焊接作业安全管理

1.4.1 设备及操作

1.4.2 人员及工作区域的防护

1.4.3 三级配电两级保护

1.4.4 环境危险因素识别和反事故措施

第2章 焊接接头、坡口与焊缝表示方法

2.1 焊接接头与坡口

2.1.1 接头形式

2.1.2 钢筋的焊接接头的表示方法

2.1.3 焊接坡口

2.2 焊缝形式与表示方法

2.2.1 焊缝形式

2.2.2 焊缝的构造与布置

2.2.3 焊缝符号的表示方法

2.2.4 钢构件常用焊缝的表示方法

第3章 焊接材料

3.1 常用焊接材料的牌号与型号

3.1.1 焊条

3.1.2 焊丝

3.1.3 焊剂

3.1.4 保护气体

3.2 焊接材料的选用与管理

3.2.1 焊条的选用

3.2.2 埋弧焊焊接材料选用

3.2.3 二氧化碳气体保护焊焊接材料的选用

3.2.4 电渣焊焊接材料的选用

3.2.5 常用碳素钢及合金钢焊接材料选用

3.2.6 焊接材料的管理

第4章 焊接方法与工艺

4.1 手工电弧焊

4.1.1 弧焊电源选用

4.1.2 焊接参数

4.1.3 引弧

4.1.4 运条

4.1.5 焊缝接头与收尾

4.1.6 各种焊接位置操作

4.1.7 焊接工艺要求

<<电焊工长>>

4.2 埋弧焊

4.2.1 埋弧自动焊工艺参数

4.2.2 焊接操作

4.2.3 埋弧焊常见缺陷

4.3 氧化碳气体保护焊

4.3.1 工艺参数

4.3.2 工艺准备

4.3.3 施焊要点

4.3.4 焊后变形与缺陷返修

4.4 电渣焊

4.4.1 作业条件

4.4.2 工艺准备

4.4.3 工艺参数

4.4.4 施焊要点

4.4.5 焊接变形与矫正

4.5 栓焊(螺柱焊)

4.5.1 栓焊焊接过程

4.5.2 栓焊材料

4.5.3 拉弧式栓钉焊接设备

4.5.4 栓焊工艺

4.5.5 缺陷修复

4.5.6 施工质量检验及验收

第5章 钢构件焊接工艺

5.1 钢柱连接焊接工艺

5.1.1 焊接准备

5.1.2 工艺流程

5.1.3 施焊要点

5.1.4 焊缝质量检验

5.2 薄壁型钢屋架的装配和焊接

5.2.1 薄壁型钢屋架装配

5.2.2 薄壁型钢屋架焊接

5.3 箱形柱制造加工与安装

5.3.1 箱形柱制造加工

5.3.2 箱形柱的安装

5.4 空心球—钢管网架结构焊接

5.4.1 空心球制作焊接

5.4.2 球—管接头焊接

5.4.3 焊接质量要求

5.5 钢管桁架结构焊接

5.5.1 焊接坡口要求

5.5.2 制作及安装焊接工艺

5.6 钢构件焊接质量标准

5.6.1 一般规定

5.6.2 主控项目

5.6.3 一般项目

5.7 焊缝质量检验

5.7.1 焊缝质量等级

<<电焊工长>>

5.7.2 检验方法

5.7.3 焊接检查

第6章 钢筋焊接工艺

6.1 一般规定

6.1.1 材料要求

6.1.2 焊接方法

6.1.3 焊接准备

6.1.4 低温焊接工艺措施

6.1.5 注意事项

6.2 钢筋电弧焊接

6.2.1 焊接机具与焊条

6.2.2 焊接方法

6.2.3 电弧焊接头质量检验

6.3 钢筋电阻点焊

6.3.1 点焊工艺

6.3.2 点焊参数

6.3.3 施焊要点

6.3.4 点焊缺陷及消除措施

6.3.5 焊接骨架和焊接网质量检验

6.3.6 焊接质量控制

6.4 钢筋闪光对焊

6.4.1 钢筋对焊工艺过程

6.4.2 闪光对焊参数

6.4.3 施焊要点

6.4.4 对焊缺陷及消除措施

6.4.5 对焊接头质量检验

6.5 钢筋气压焊

6.5.1 钢筋气压焊机具

6.5.2 施焊要点

6.5.3 焊接缺陷及消除措施

6.5.4 气压焊接头质量检验

6.6 钢筋电渣压力焊

6.6.1 焊接机具

6.6.2 焊接工艺

6.6.3 焊接参数

6.6.4 施焊要点

6.6.5 焊接缺陷及消除措施

6.6.6 电渣压力焊接头质量检验

6.7 预埋件钢筋埋弧压力焊

6.7.1 设备要求

6.7.2 焊接工艺

6.7.3 焊接参数

6.7.4 焊接缺陷及消除措施

6.7.5 埋弧压力焊接头质量检验

6.8 钢筋接头质量验收

第7章 焊接工艺措施与工艺评定

7.1 焊接工艺措施

<<电焊工长>>

7.1.1 一般规定

7.1.2 焊接工艺试验要求

7.1.3 引弧板、引出板和背面衬板

7.1.4 控制焊接变形的工艺措施

7.1.5 防止层状撕裂的工艺措施

7.1.6 冬期低温焊接工艺

7.2 焊接工艺评定

7.2.1 一般规定

7.2.2 焊接工艺评定规则

7.2.3 重新进行工艺评定的规定

7.2.4 试件和检验试样的制备

第8章 焊接变形矫正与补强加固

8.1 焊接变形矫正

8.1.1 焊接变形

8.1.2 构件焊后矫正

8.1.3 焊后热处理

8.1.4 焊接残余应力和残余变形的防治

8.1.5 焊接缺陷与返修

8.2 焊接补强与加固工艺

8.2.1 补强与加固要求

8.2.2 补强或加固方法

8.2.3 负荷状态下进行补强与加固

8.2.4 焊接修复或补强

8.2.5 焊缝的补强与加固

附录A 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊的推荐坡口

附录B 埋弧焊的推荐坡口

参考文献

章节摘录

第1章概述 1.1焊接及相关工艺方法代号 焊接作为一种基本的加工连接方法，应用相当广泛。

随着工业和科学技术事业的发展，焊接技术越来越显示出它的优越性。

焊接的实质是将两个分离的物体，借助于原子结构连接成一个整体的过程。

为了实现焊接，必须使两个被焊物体相互接近到原子间的作用力能够发生作用的程度。

焊接技术是采用加热、加压或加压的同时加热等方法克服阻碍原子相互结合的因素，达到永久牢固连接的目的。

依据《焊接及相关工艺方法代号》（GB/T5185—2005）的规定，常用的焊接方法分类如下：

需要对某种工艺方法做完整的标注时，应采用完整的标注方法，即“工艺方法+标准编号+工艺方法代号”。

如“摩擦焊方法”可采用“工艺方法GB/T5185—42”表示。

在不会产生误解的情况下，一般可以采用简化方法，即仅标注代号。

如“摩擦焊方法”可采用“42”表示。

每种工艺方法可通过代号加以识别。

焊接及相关工艺方法一般采用三位数代号表示。

其中一位数代号表示工艺方法大类，二位数代号表示工艺方法分类，三位数代号表示某种工艺方法。具体分类及代号见表1-1。

……

<<电焊工长>>

编辑推荐

- 1、《电焊工长》采用国家及行业最新标准规范编写。
- 2、《电焊工长》是建筑工程明星工长必读系列丛书中的一本，汇集了电焊工工种理论与操作的精华。
- 3、《电焊工长》共八章，内容详实具体，条理清晰，简明扼要，适用面广，通用性强。
- 4、《电焊工长》适合特别适合施工一线的工长，也是现场指导场施工指导、项目管理、质量控制、安全监督等专业人员及大专院校专业师生阅读参考的必读好书。

<<电焊工长>>

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>