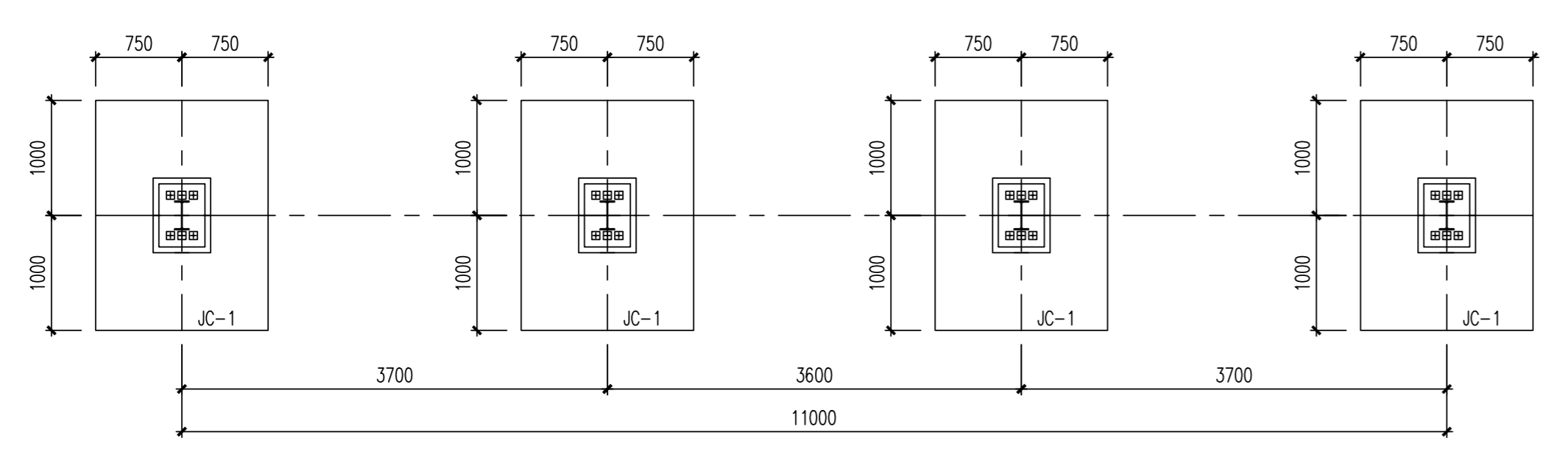
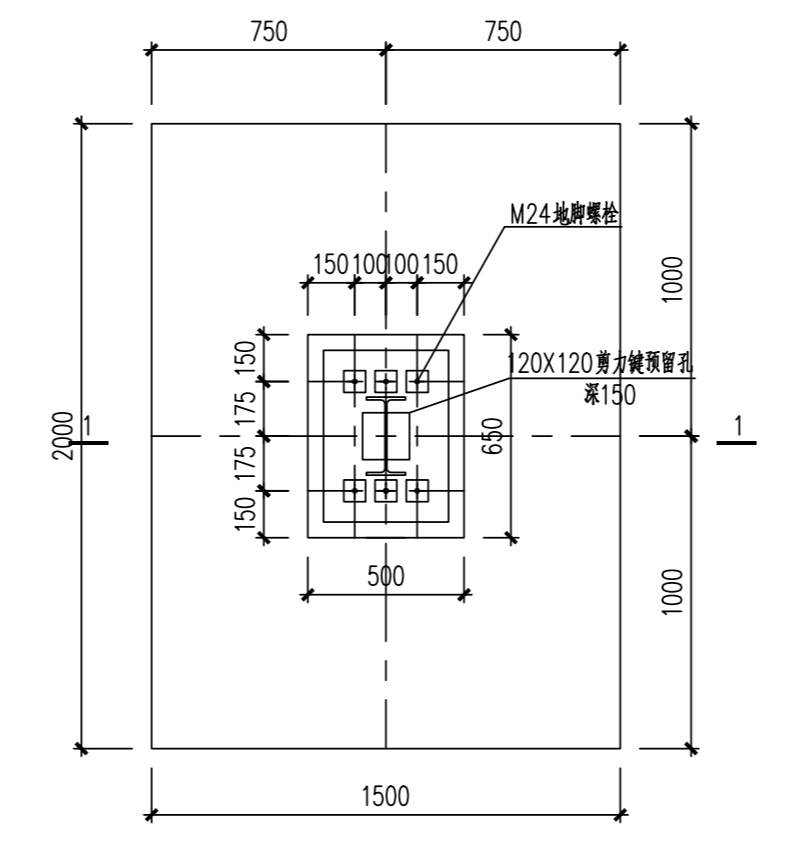


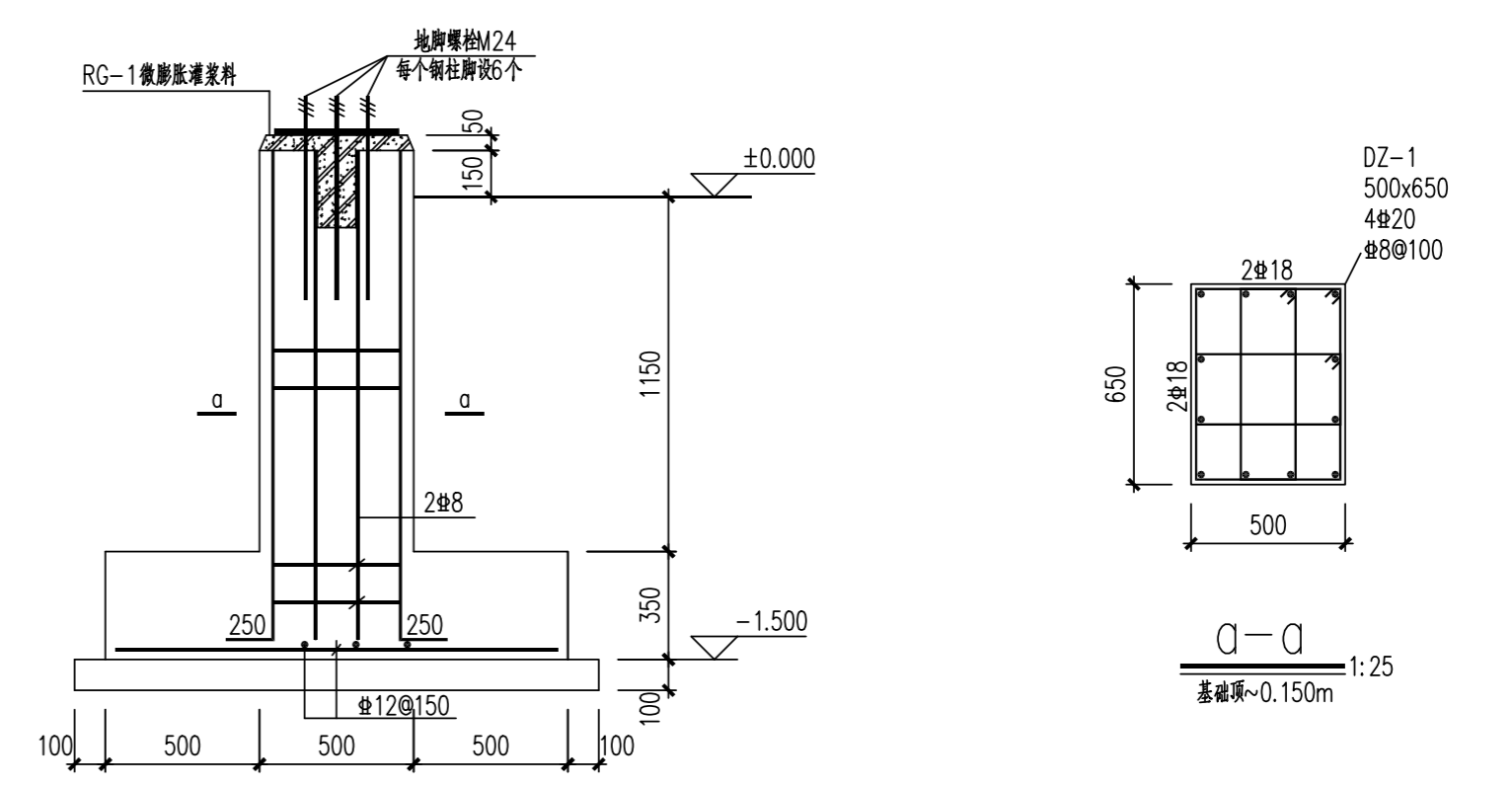
电气	热力	暖通	给排水
结构	建筑	装饰	绿化
工艺	设备	环保	



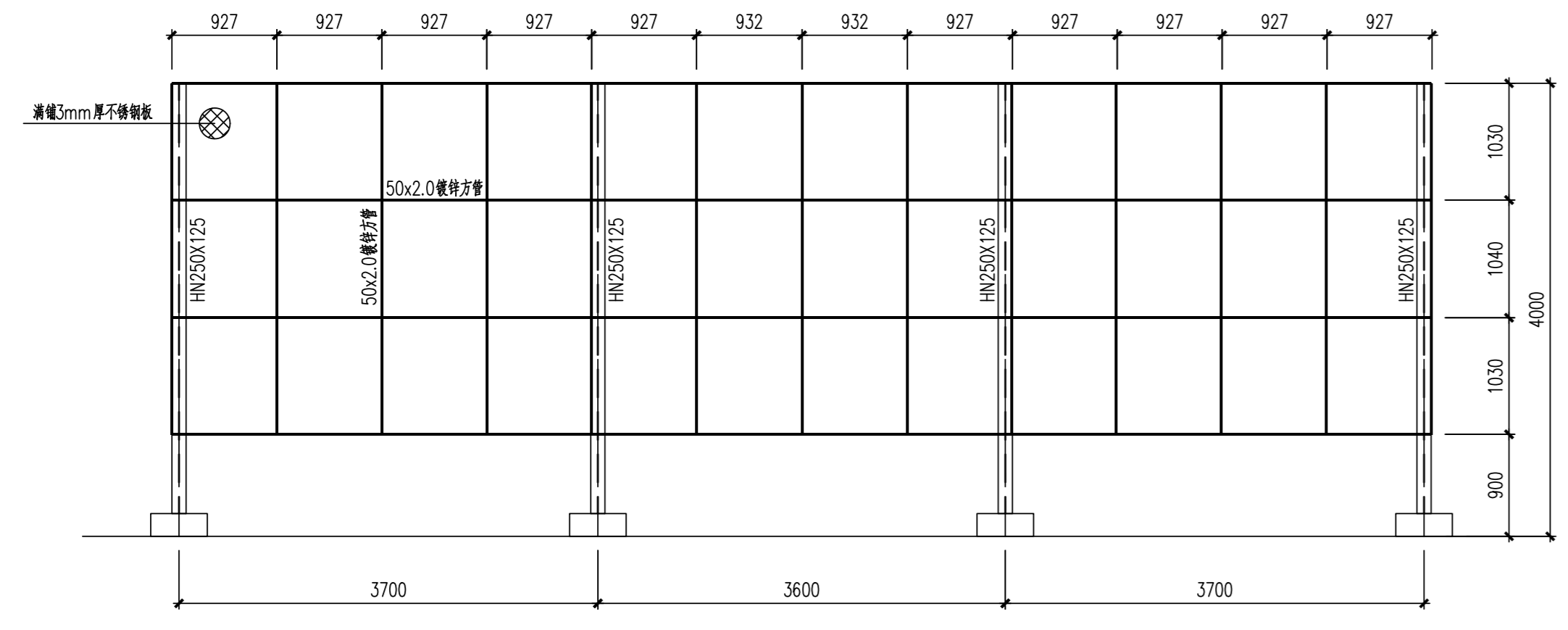
基础平面布置图 1:50



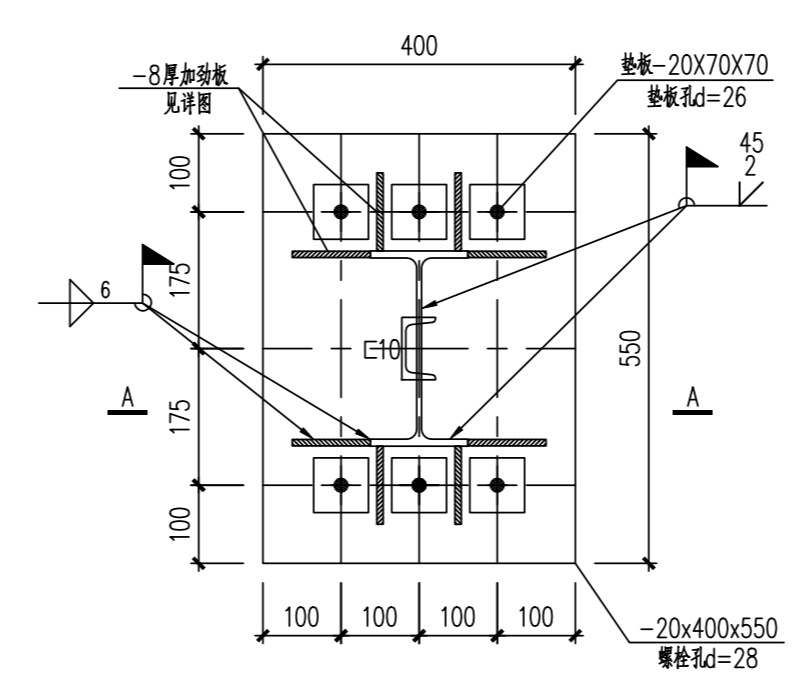
JC-1 1:25
每个柱脚配M24锚栓, 锚栓选用图集HG/T 21545-2006, M24(400/150/550)-IIa-100。



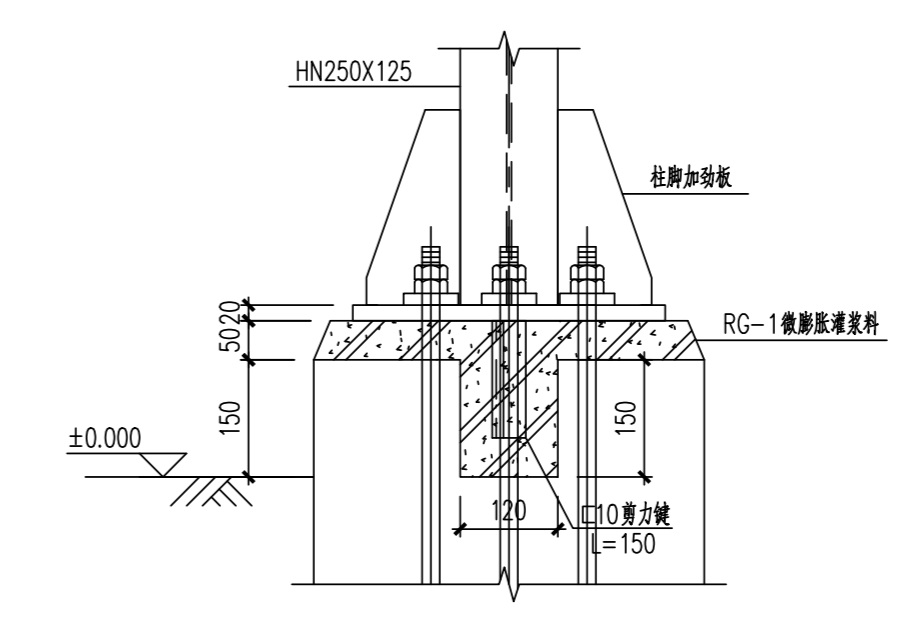
1-1 1:25



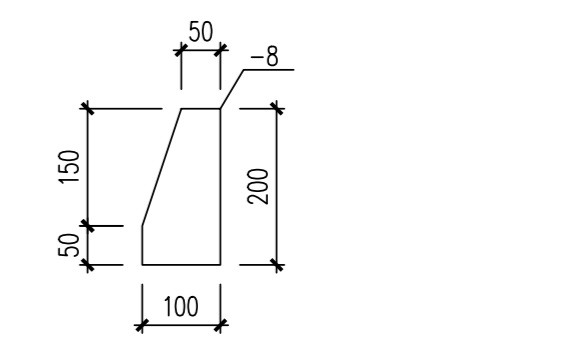
钢架结构立面图 1:50



柱脚详图 1:10



A-A 1:10

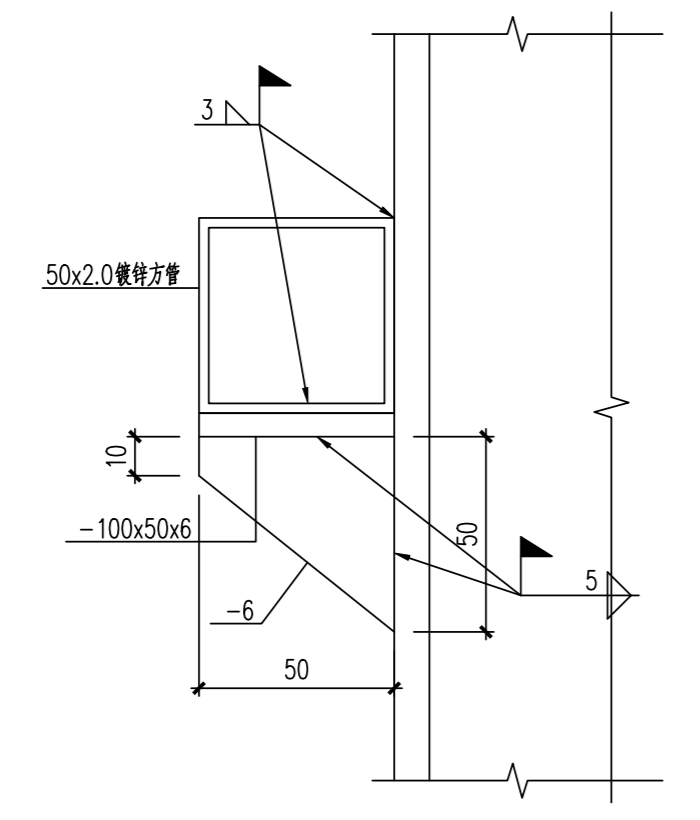


柱脚加劲板详图 1:10

结构设计说明

- 1.1 除特殊规定及选用标准图集的构件按标准图规定外,本工程钢结构材质均采用Q235B。
- 1.2 钢材的力学性能及碳、硫、磷、锰、硅含量的合格保证必须符合国家标准《碳素结构钢》(GB/T700-2006)中镇静钢的要求。
- 1.3 钢材的屈服强度实测值与抗拉强度实测值的比值不应大于0.85;钢材应有明显的屈服台阶,且伸长率不应小于20%;钢材应有良好的焊接性和合格的冲击韧性。
- 1.4 E43XX(Q235钢材、HPB300钢筋焊接),E50XX(Q355钢材)、E55XX(HRB400钢筋焊接);压力埋弧焊采用HJ431焊剂或其他性能相近的焊剂。
- 1.5 除单体设计中特别说明外,本装置结构部分所有钢结构连接均采用焊接连接,图纸中未注明的焊缝均为角焊缝,焊缝高度等于最小连接构件的厚度且满焊。
- 1.5.1 钢结构制作安装时在以下部位应采用开坡口的全熔透焊缝,焊缝应符合二级焊缝的要求:
 - (1) 梁与柱刚接时,梁端翼缘与柱的连接焊缝。
 - (2) 梁与柱刚接时,柱在梁翼缘上下各600mm的节点范围内,焊接工字形柱的翼缘与腹板、箱形柱壁板件间的连接焊缝。
- 1.5.2 钢结构制作安装时在以下部位的焊缝等级为三级,但外观质量应符合二级焊缝的要求:
 - (1) 柱脚底板与柱底加劲板的连接焊缝(坡口焊)。
 - (2) 梁与柱刚接时,梁腹板连接板与柱(单面坡口),梁腹板与柱的连接焊缝。
 - (3) 其余焊缝及角焊缝等级为三级。
- 1.5.3 钢结构的焊缝检测依据《钢结构工程施工质量验收标准》(GB 50205-2020)第5.2.4条。
- 1.6 螺栓
 - 1.6.1 普通螺栓:应符合现行国家标准《六角头螺栓C级》GB/T 5780-2016、《六角头螺栓 全螺纹 C级》GB/T 5781-2016、《六角头螺栓》GB/T 5782-2016和《六角头螺栓 全螺纹》GB/T 5783-2016的规定,其质量应符合现行国家标准《紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱》GB/T 3098.1-2010和《紧固件公差螺栓、螺钉和螺母》GB/T 3103.1-2002的规定,螺母及垫圈应符合相应的现行国家标准。

- 1.6.2 高强螺栓连接的设计、施工及验收应符合现行国家标准《钢结构高强螺栓连接技术规程》JGJ 82-2011、《钢结构用高强度大六角头螺栓》GB/T 1228-2006、《钢结构用高强度大六角螺母》GB/T 1229-2006、《钢结构用高强度垫圈》(GB/T 1230-2006)、《钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件》GB/T 1231-2006或《钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副》GB/T 3632-2008中规定的10.9S螺栓,摩擦型连接,构件连接接触面采用抛丸(喷砂)的处理方法,高强螺栓摩擦面的抗滑移系数:Q235B,Q355B为0.40。
- 1.6.3 地脚螺栓选自图集HG/T 21545-2006, M24(400/150/550)-IIa-100,材质Q235B。
- 1.7 钢结构除锈与防腐
 - 1.7.1 钢结构在涂刷防腐材料之前,必须对钢材表面进行除锈,钢材基层的除锈等级不低于Sa2.5,除锈可采用喷砂(丸),除锈等级的检验按国家标准《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》(GB/T8923-1-2011)执行,处理后的钢材表面不应有焊渣、焊疤、灰尘、油污、水和毛刺等。
 - 1.7.2 喷砂(丸)除锈合格的构件,必须在5小时内喷涂底漆进行封闭。
 - 1.7.3 所有钢结构表面防腐做法详见20J333第11-10页节点4。
 - 1.7.4 涂装钢结构构件的底漆、中间漆、面漆之间,以及中间漆与防火保护涂料之间,在涂装前必须做相容性试验,以检验其之间是否起化学作用和附着力。
- 1.8 基础部分
 - 1.8.1 基础混凝土强度等级:垫层:C20;基础:C35。
 - 1.8.2 钢筋:钢筋:Ⅲ-HRB400,基础保护层厚度为40mm。
 - 1.8.3 本工程基础设计业主提供岩土工程勘察报告,拟设计标高土层承载力为100kpa,基础开挖至设计标高后,采用200厚碎石垫层铺设压实后再施工垫层。



镀锌方管与钢柱连接节点 1:2

注: 本文件版权归SOPD所有, 除非得到SOPD书面授权, 否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPD. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPD.			
SOPD 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPD Engineering Technology CO. LTD.		2025 竣工 ZHENJIANG	
设计人 DESIGNER		主项名称 UNIT	
校核人 CHECKED		设计阶段 PHASE	
审核人 REVIEW		图号 DWG. NO.	
审定人 APPROVE		版本 REV.	
专业负责人 DISCIPLINE			
项目负责人 MANAGER	专业 SPECI.	结构 比例 SCALE	1: 100 第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.