

佛山厂房搭建维修，拆瓦换瓦工程队伍公司

产品名称	佛山厂房搭建维修，拆瓦换瓦工程队伍公司
公司名称	佛山市南海区环粤通用钢架有限公司
价格	25.00/平方
规格参数	宝钢-28:A-1 A-28:A-40 北京:A-1
公司地址	佛山市南海区狮山镇罗村桂丹路上柏路段旺铺南恒钢材铺位6号铺
联系电话	13927250061

产品详情

不大于2.0 不大于2.0 不大于3.0

焊角尺寸 hf 60 ~ +1.5 缝

2角焊缝 (mm) hf>60 ~ +3 量

焊缝余高 hf 60 ~ +1.5 规

(mm) hf>60 ~ +3 检

3 组合焊缝 T形接头，十字接头、角接头 >t/4 查

焊角尺寸 起分量 50t，中级任务制吊车梁T形接头 t/2且 10

注：b为焊缝宽度，t为衔接处较薄的板厚，hf为焊角尺寸。

佛山市环粤通用钢结构有限公司专业设计、生产、加工、安装钢结构厂房，简易厂房，阁楼工程，有专业设计人员多名、专业管理人员名、专业生产加工人员50人、专业安装人员45人。主营业务：专业铁棚搭建，星瓦棚搭建，钢构厂房搭建，简易厂房搭建，阁楼搭建等钢结构（厂房）安装工程等。

十年免费防漏保修，风去雨来不再忧，质量=生命。“勿以小为而恶之”是我们的工作态度。本公司主要经营钢结构生产安装，以及专业安装劳务提供为一体的优势，为客户提供低成本的工程造价，建造高质量放心工程。二十年安装经验，钢结构工程有限公司、工程承包环粤几百万平方米质量见证，人无我

有，人有我优，百年大计，有我保障。

本公司全体员工将一如既往地坚持以“诚信赢天下”的经营原则。公司服务网络遍及广东，佛山，广州，中山，清远，云浮，肇庆，东莞，珠海，广西，韶关，江门，惠州，深圳，等地。欢迎各位客户，

钢结构工程有限公司、佛山钢结构公司、佛山钢结构施工队、佛山钢结构工程队，建筑工程咨询、钢构生产安装、工程承包佛山钢结构施工工程队，佛山钢结构，佛山钢结构，广东佛山搭棚工程施工队，佛山搭棚队，佛山搭铁皮棚，佛山搭棚工程队

柱地板：200*100*15工字钢

金字：上弦128管+下弦98管+斜撑50管

：方管150*75

檩条：C型钢120*60*2（檩拖）

彩钢：910*0.5 长度按需

围身檩条：80*40*2

水槽架方25*25*1.2

不锈钢水槽

彩瓦收水收边线

瓦定积水位

玻璃胶，各类钉若干

气流按需

金字交叉撑以及檩条拉条

柱间交叉撑

窗位C80*40*2 规格窗线

门前雨棚方管100*50*2

基础筛网预埋件

牛腿吊车梁按需自制

11.2.5 圆形塞焊焊缝和圆孔或槽孔内角焊缝的强度应分按式(11.2.5-1)和式(11.2.5-2)盘算：

10.jpg

式中： A_w ——塞焊圆孔面积；

l_w ——圆孔内或槽孔内角焊缝的盘算长度。

开展条文解释

11.2.6 角焊缝的搭接焊缝衔接中，当焊缝盘算长度 l_w 超越 $60h_f$ 时，焊缝的承载力设计值应乘以折减系数 η ， $\eta = 1.5 - l_w/120h_f$ ，并不小于0.5。

11.2.7 焊接截面工字形梁翼缘与腹板的焊缝衔接强度盘算应契合下列规则：

1 双面角焊缝衔接，其强度应按下式盘算，当梁上翼缘受有固定集中荷载时，宜在该处设置顶紧上翼缘的支承加劲肋，按式(11.2.7)盘算时取 $F = 0$ 。

5 采取角焊缝焊接衔接，不宜将厚板焊接到较薄板上。

表11.3.5 角焊缝最小焊脚尺寸(mm)

15.jpg

注：1 采取不预热的非低氢焊接方式进行焊接时， t 等于焊接衔接部位中较厚件厚度，宜采取单道焊缝；采取预热的非低氢焊接方式或低氢焊接方式进行焊接时， t 等于焊接衔接部位中较薄件厚度；

2 焊缝尺寸 h_f 不请求超越焊接衔接部位中较薄件厚度的状况除外。

11.3.6 搭接衔接角焊缝的尺寸及安排应契合下列规则：

1 传递轴向力的部件，其搭接衔接最小搭接长度应为较薄件厚度的5倍，且不应小于25mm(图11.3.6-1)，并应施焊纵向或横向双角焊缝；

16.jpg

图11.3.6-1 搭接衔接双角焊缝的请求

t — t_1 和 t_2 中较小者； h_f —焊脚尺寸，按设计请求

2 只采取纵向角焊缝衔接型钢杆件端部时，型钢杆件的宽度不应大于200mm，当宽度大于200mm时，

应加横向角焊缝或两头塞焊；型钢杆件每一侧纵向角焊缝的长度不应小于型钢杆件的宽度；

3 型钢杆件搭接衔接采取围焊时，在转角处应延续施焊。杆件端部搭接角焊缝作绕焊时，绕焊长度不应小于焊脚尺寸的2倍，并应延续施焊；

4 搭接焊缝沿母材棱边的最大焊脚尺寸，当板厚不大于6mm时，应为母材厚度，当板厚大于6mm时，应为母材厚度减去1mm ~ 2mm(图11.3.6-2)；

17.jpg

图11.3.6-2 搭接焊缝沿母材棱边的最大焊脚尺寸

5 用搭接焊缝传递荷载的套管衔接可只焊一条角焊缝，其管材搭接长度L不应小于 $5(t_1 + t_2)$ ，且不应小于25mm。搭接焊缝焊脚尺寸应契合设计请求(图11.3.6-3)。

18.jpg

图11.3.6-3 管材套管衔接的搭接焊缝最小长度

hf—焊脚尺寸，按设计请求

11.3.7 塞焊和槽焊焊缝的尺寸、间距、焊缝高度应契合下列规则：

1 塞焊和槽焊的有效面积应为贴合面上圆孔或长槽孔的标称面积。

质量标准

4.1 保障名目

4.1.1 焊接资料应契合设计请求和有关标准的规则，应检讨质量证实书及烘焙记载。

4.1.2 焊工必需经测验及格，检讨焊工相应施焊条件的合格证及考察日期。

4.1.3 、 级焊缝必需经探伤测验，并应契合设计请求和施工及验收标准的规则，检讨焊缝探伤报告。

4.1.4 焊缝外表 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺点。 级焊缝不得有外表气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺点，且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺点。

4.2 基础名目

4.2.1 焊缝外观：焊缝形状平均，焊道与焊道、焊道与基础金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物消除清洁。

4.2.2 外表气孔：Ⅰ、Ⅱ级焊缝不许可；Ⅲ级焊缝每50mm长度焊缝内许可直径 $0.4t$ ；且 3mm 气孔2个；气孔间距 6 倍孔径。

4.2.3 咬边：Ⅰ级焊缝不许可。

Ⅱ级焊缝：咬边深度 $0.05t$ ，且 0.5mm ，延续长度 100mm ，且两侧咬边总长 10% 焊缝长度。

Ⅲ级焊缝：咬边深度 $0.1t$ ，且 1mm 。

注； t 为衔接处较薄的板厚。

4.3 许可偏向名目，见表5-1。

表5-1

项 许可偏向 (mm) 测验

次 级 级 级 方式

焊缝余高 $b < 20$ 0.5 ~ 2 0.5 ~ 2.5 0.5 ~ 3.5

1 对接焊缝 (mm) b 20 0.5 ~ 3 0.5 ~ 3.5 0 ~ 3.5 用

$< 0.1t$ 且 $< 0.1t$ 且 $< 0.1t$ 且 焊

不大于2.0 不大于2.0 不大于3.0

焊角尺寸 hf 60 ~ +1.5 缝

2 角焊缝 (mm) $hf > 60$ ~ +3 量

焊缝余高 hf 60 ~ +1.5 规

(mm) $hf > 60$ ~ +3 检

3 组合焊缝 T形接头，十字接头、角接头 $> t/4$ 查

焊角尺寸 起分量 $50t$ ，中级任务制吊车梁T形接头 $t/2$ 且 10

注： b 为焊缝宽度， t 为衔接处较薄的板厚， hf 为焊角尺寸。