

佛山钢结构厂房阁楼搭建，安装队伍

产品名称	佛山钢结构厂房阁楼搭建，安装队伍
公司名称	佛山市华粤钢结构有限公司
价格	150.00/平方
规格参数	南方:20-*1 宝钢:20-2 鞍钢:50-4
公司地址	佛山市南海区平洲石洛沙工业区110号
联系电话	13288252676

产品详情

5.4.1 塞焊和槽焊焊缝的尺寸、间距、焊缝高度应符合下列规矩：

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；

2 塞焊焊缝的最小中央距离应为孔径的4倍，槽焊焊缝的纵向最小间距应为槽孔长度的2倍，垂直于槽孔长度方向的两排槽孔的最小间距应为槽孔宽度的4倍；

3 塞焊孔的最小直径不得小于开孔板厚度加8mm，最大直径应为最小直径值加3mm和开孔件厚度的2.25倍两值中较大者。槽孔长度不应超越开孔件厚度的10倍，最小及最大槽宽规矩应与塞焊孔的最小及最大孔径规矩雷同；

4 塞焊和槽焊的焊缝高度应符合下列规矩：

1)当母材厚度不大于16mm时，应与母材厚度雷同；

2)当母材厚度大于16mm时，不应小于母材厚度的一半和16mm两值中较大者。

5 塞焊焊缝和槽焊焊缝的尺寸应根据贴合面上蒙受的剪力计算肯定。

5.4.2 角焊缝的尺寸应符合下列规矩：

1 角焊缝的最小计算长度应为其焊脚尺寸(hf)的8倍，且不应小于40mm；焊缝计算长度应为扣除引弧、收弧长度后的焊缝长度；

2 角焊缝的有效面积应为焊缝计算长度与计算厚度(he)的乘积。对任何方向的荷载，角焊缝上的应力应视为作用在这一有效面积上；

- 3 断续角焊缝焊段的最小长度不应小于最小计算长度；
- 4 角焊缝最小焊脚尺寸宜按表5.4.2取值；
- 5 被焊构件中较薄板厚度不小于25mm时，宜采取开部分坡口的角焊缝；
- 6 采取角焊缝焊接接头，不宜将厚板焊接到较薄板上。

表5.4.2 角焊缝最小焊脚尺寸(mm)

注： 采取不预热的非低氢焊接方式进行焊接时， t 等于焊接接头中较厚件厚度，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 等于焊接接头中较薄厚度；

焊缝尺寸不请求超越焊接接头中较薄件厚度的状况除外；

蒙受动荷载的角焊缝最小焊脚尺寸为5mm。

5.4.3 搭接接头角焊缝的尺寸及安排应符合下列规矩：

- 1 传递轴向力的部件，其搭接接头最小搭接长度应为较薄件厚度的5倍，且不应小于25mm(图5.4.3-1)，并应施焊纵向或横向双角焊缝；
- 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 W 不应大于200mm(图5.4.3-2)，当宽度 W 大于200mm时，应加横向角焊或两头塞焊；型钢杆件每一侧纵向角焊缝的长度 L 不应小于 W ；
- 3 型钢杆件搭接接头采取围焊时，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5.4.3-3)；
- 5 用搭接焊缝传递荷载的套管接头可只焊一条角焊缝，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符合设计请求(图5.4.3-4)。

5.4.4 不同厚度及宽度的资料对接时，应作陡峭过渡，并应符合下列规矩：

- 1 不同厚度的板材或管材对接接头受拉时，其许可厚度差值(t_1-t_2)应符合表5.4.4的规矩。当厚度差值(t_1-t_2)超越表5.4.4的规矩时应将焊缝焊成斜坡状，其坡度最大许可值应为1:2.5，或将较厚板的一面或两面及管材的内壁或外壁在焊前加工成斜坡，其坡度最大许可值应为1:2.5(图5.4.4)。
- 2 不同宽度的板材对接时，应根据施工条件采取热切割、机械加工或砂轮打磨的方式使之陡峭过渡，其衔接处最大许可坡度值应为1:2.5[图5.4.4(e)]。

5.3.6 圆管、矩形管T、Y、K形相贯节点的焊缝计算厚度 h_e ，应根据部分两面角 的大小，按相贯节点趾部、侧部、跟部各区和部分细节计算取值(图5.3.6-1、图5.3.6-2)，且应符合下列规矩：