

拉杆式膜结构车棚

方案图

		图纸信息	客户编码			图名	膜结构图纸名称
			图纸编码				
		比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
		姓名				张长春	第 1 张
		电话					2022年 4 月 8 日

AUTODESK 设计总说明

一、设计依据

- 1.<<钢结构设计与规范>> (GB50017-2003)
- 2.<<冷弯薄壁型钢结构技术规范>> (GB50018-2002)
- 3.<<建筑结构荷载规范>> (GB50009-2012)
- 4.<<钢结构工程施工质量验收规范>> (GB50205-2001)
- 5.<<建筑钢结构焊接技术规程>> (JGJ81-2002)
- 6.<<优质碳素结构钢>> (GB/T699-1999)
- 7.<<碳素结构钢>> (GB/T700-2006)
- 8.<<钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级>> (GB11345-89)
- 9.<<涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级>> (GB 8923-88)
- 10.<<碳钢焊条>> (GB/T5117-95)
- 11.<<结构用无缝钢管>> (GB/T8162-2008)
- 12.<<低合金高强度结构钢>> (GB/T1591-2008)
- 13.<<低合金钢焊条>> (GB/T5118-95)
- 14.<<膜结构技术规程>> (CECS158:2004)
- 15.<<建筑物防雷设计规范>> (GB50057-2010)
16. 本建筑结构安全等级为二级, 结构设计使用年限为20年。
17. 膜材料设计使用年限为10年。
18. 恒荷载: 0.200KN/m²; 活荷载: 0.30KN/m²; 基本风压: 0.45KN/m²

二、使用材料

- 1.本工程采用膜材, 阻燃张拉膜PVDF950G白色
- 2.钢材:本设计图中所有钢构件所用材料为Q235-B, 钢管采用高频焊管和无缝钢管。
- 3.焊条:

a. 手工电弧焊焊条型号应与主体钢材相匹配, 按下表选用:

主体钢材	焊条型号	执行标准
16Mn	J507	碳钢焊条
Q235B	E4303	碳钢焊条

b. 自动焊或半自动焊采用的焊丝和焊剂应与主体钢材相匹配, 焊丝应符合标准《焊接用钢丝》(GB1300-77)的规定。

c. 二氧化碳保护焊采用的钢丝应符合标准(GB8110-87)的规定。

4. 螺栓

- a. 普通螺栓及现场安装用螺栓采用Q235B钢材制作。
- b. 化学锚栓规格为M18及M20, 其锚固深度、化学及力学性能应满足相关技术规范规程要求。

三、钢管桁架加工制作技术要求:

- 1.全部钢结构表面采用除锈处理, 等级Sa2.5;钢构油漆: 喷涂环氧富锌两道灰色底漆, 醇酸面漆两道白色面漆。
- 2.超长超大钢结构部件在工厂加工时要视运输能力合理分段, 运至现场拼装焊接, 并要求能够保证拼装焊缝强度不低于原钢构件。
- 3.图中所有定位尺寸均为轴线尺寸, (除另出详图示出)。
- 4.所有开螺纹孔或圆孔的构件均应机加工。
- 5.所有尺寸公差和倒角均按照规范所规定的相关标准完成。

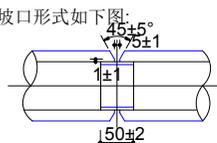
四. 钢结构安装及验收要求:

- 1.钢结构安装施工前, 要提前校核测量预埋件埋设精度。
- 2.合理安排钢结构与膜结构安装顺序。
- 3.施工安装时, 应严格按照施工安装工作点图施工。
- 4.管端部不得露口, 封口板厚6mm。
- 5.总说明所列条款有与图不同之处, 以图为准。
- 6.其它未详之处均应遵照国家现行有关规范。

五、钢管结构及钢管相贯节点焊缝要求

1.对接焊缝:

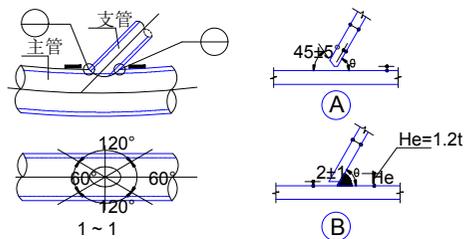
(1)对接焊缝坡口形式如下图:



(2)先用小直径焊条打底焊, 然后用常规焊条施焊。对接焊缝必须焊透。

(3)所有未注明对接焊缝均应按三级焊缝要求。

2.相贯线焊缝(支管与主管的焊缝)坡口形式及焊脚高度要求如下:



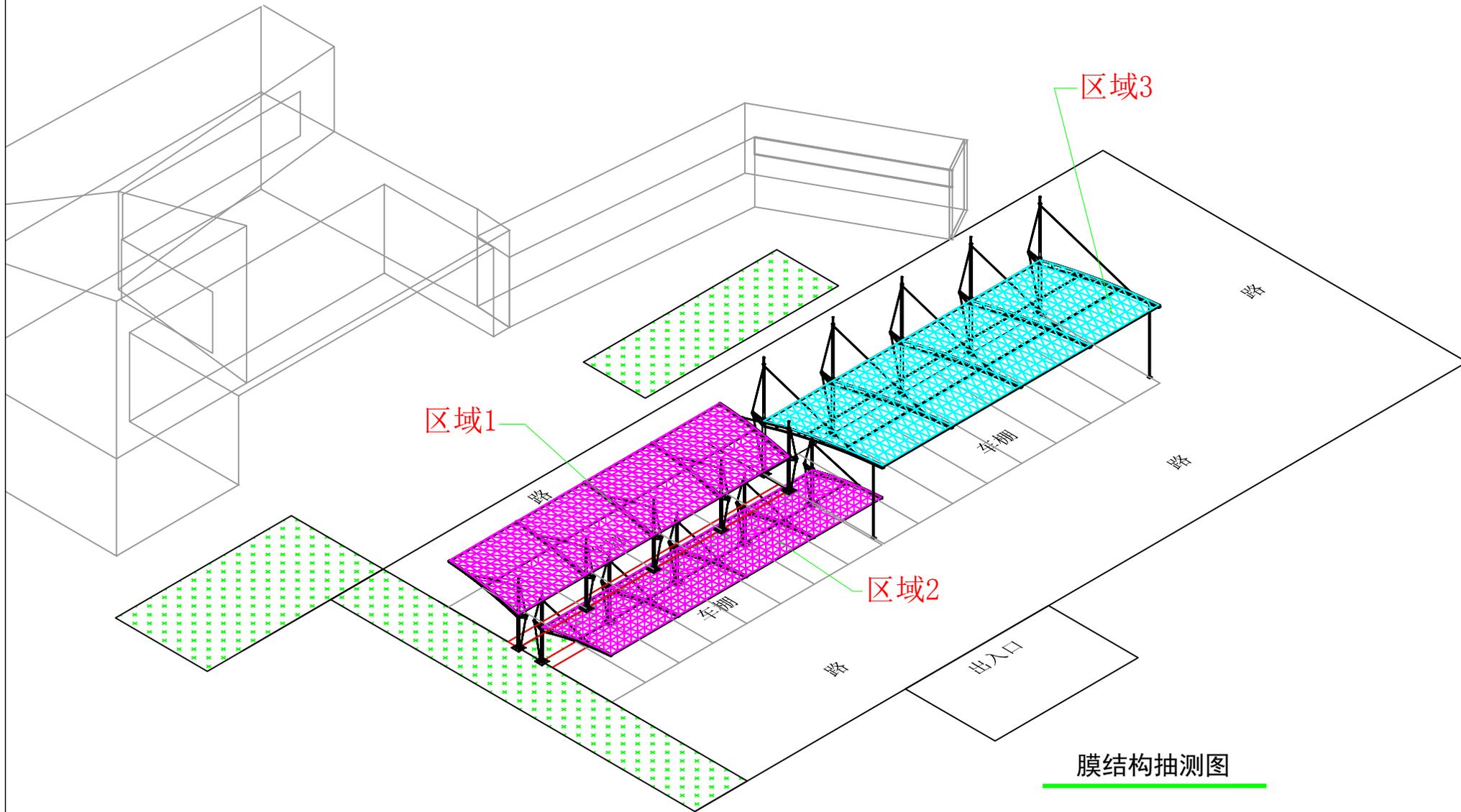
3.相贯线焊缝在A、D区域焊透, 在C区为角焊缝, 焊缝高度见上图, 相接处圆滑过渡.先用小直径焊条打底焊, 然后用常规焊条施焊。

4.桁架的所有焊缝应全部进行外部检查。

六、其它

- 1.总说明所列条款有与图不同之处, 以图为准。
- 2.本设计图中未注明节点板厚度为10mm, 未注明焊缝高度为Hf (Hf=1.2t), t为较薄焊件厚度。
- 3.除另标出外, 本设计图中所有标高均为相对标高。

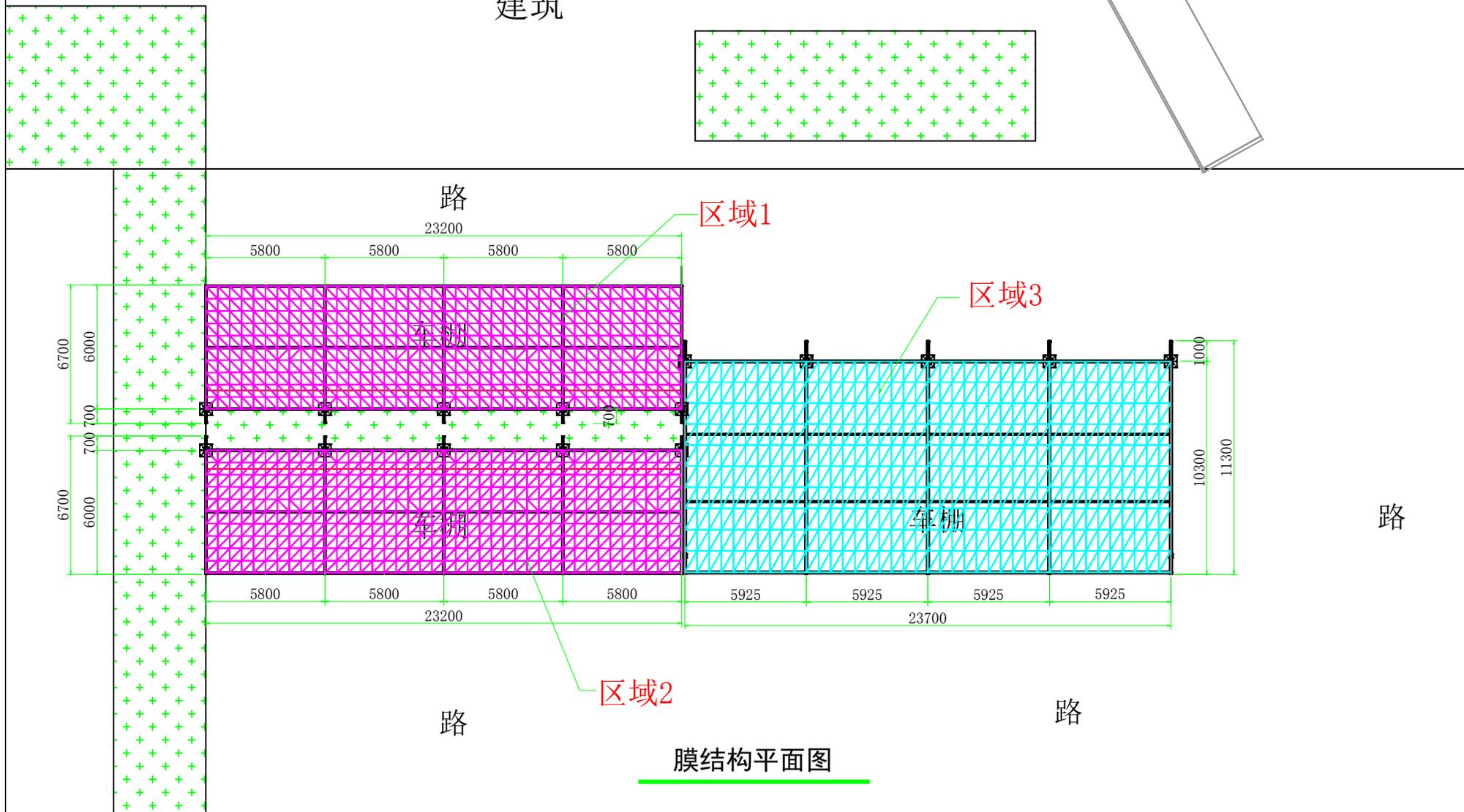
图纸信息	客户编码				图名	单挑膜结构总设计说明
	图纸编码					
比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张	
姓名				张长春	第 2 张	
电话						2022年 4 月 8 日



膜结构抽测图

		图纸信息		客户编码		图名	膜结构抽测图	
				图纸编码				
		比例	制图人签名		初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
			姓名				张长春	第 3 张
		电话						2022年 4 月 8 日

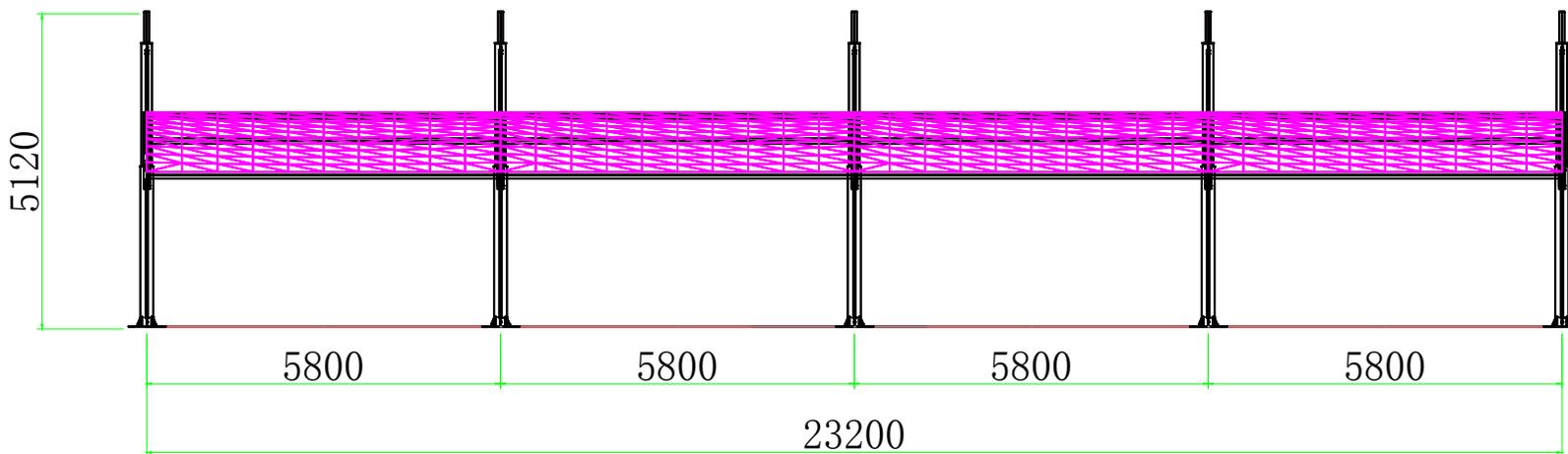
建筑



出入口

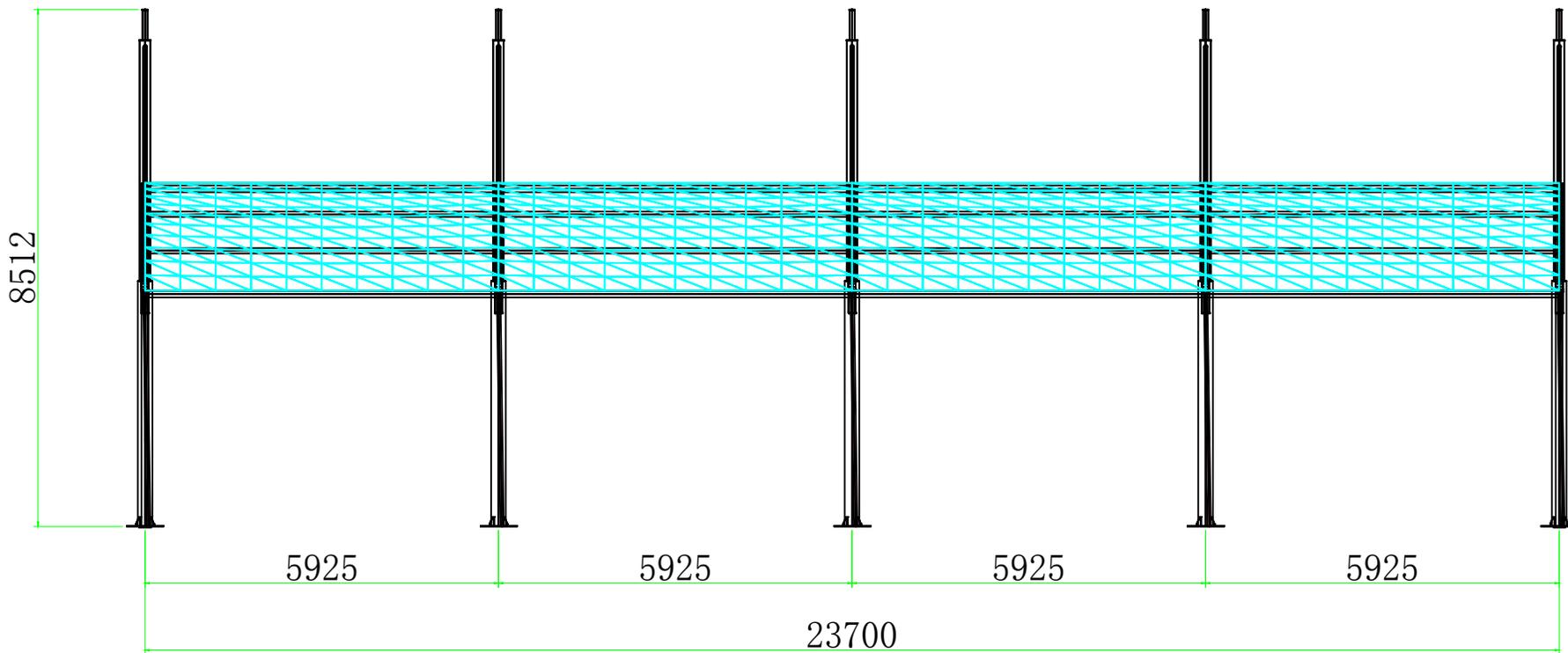
膜结构平面图

图纸信息	客户编码				图名	膜结构平面图
	图纸编码					
比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张	
	姓名			张长春	第 4 张	
电话					2022年 4 月 8 日	



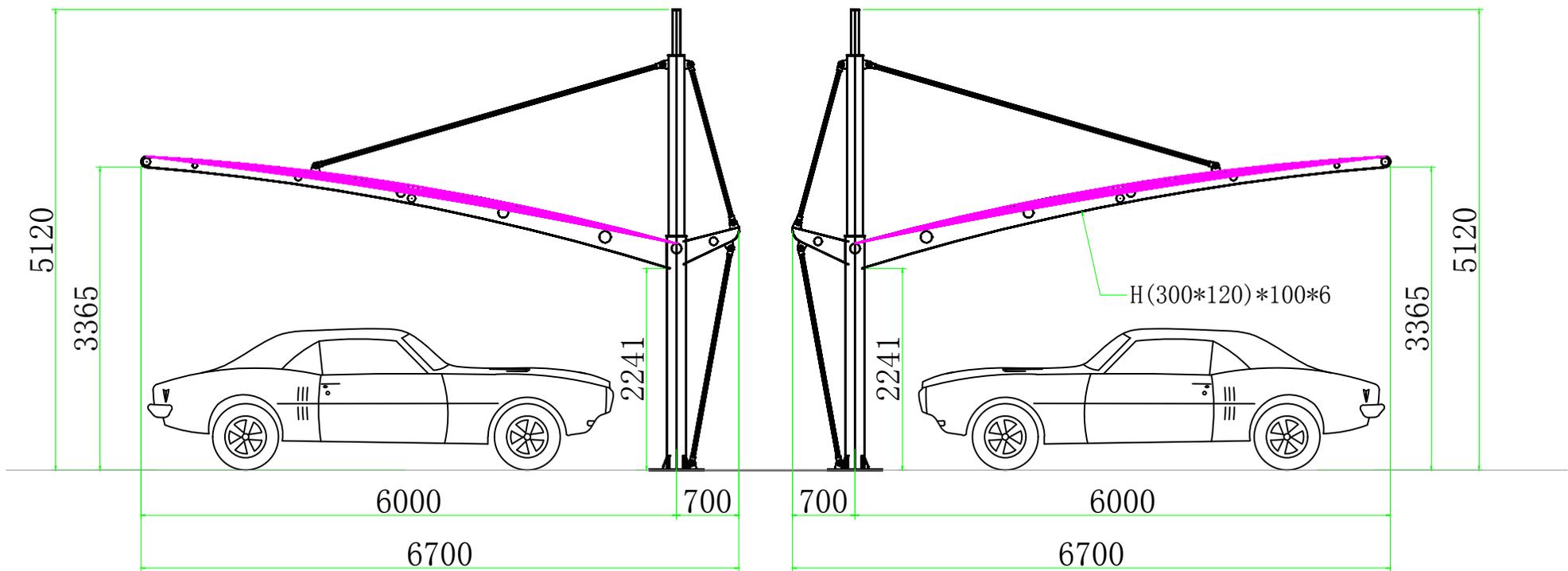
区域1/2 膜结构前视图

		图纸信息	客户编码		图名	膜结构前视图	
			图纸编码				
		比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
			姓名			张长春	第 5 张
		电话					2022年 4 月 8 日



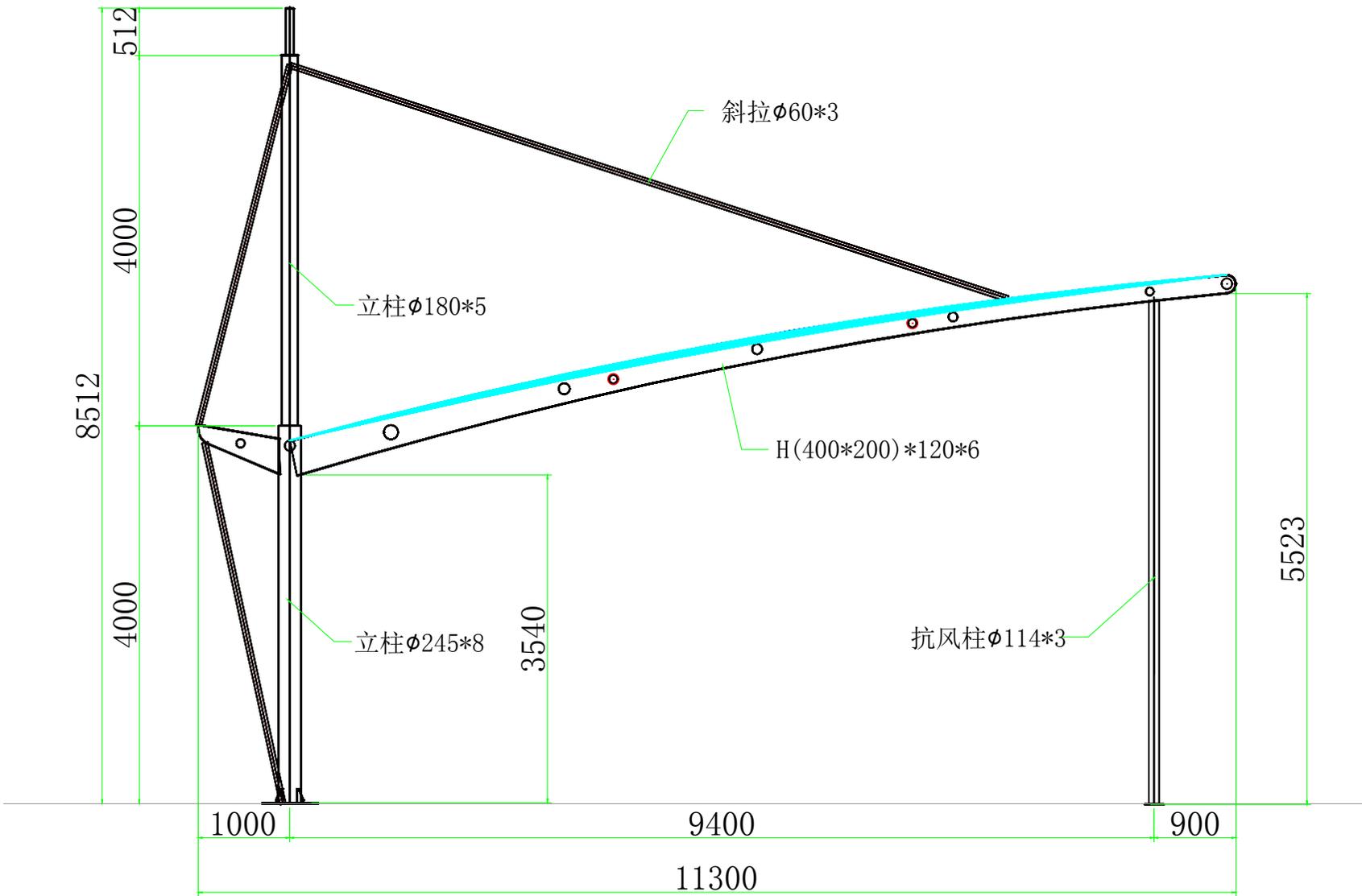
区域3 膜结构前视图

		图纸信息	客户编码		图名	膜结构前视图	
			图纸编码				
		比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
			姓名			张长春	第 6 张
		电话					2022年 4 月 8 日



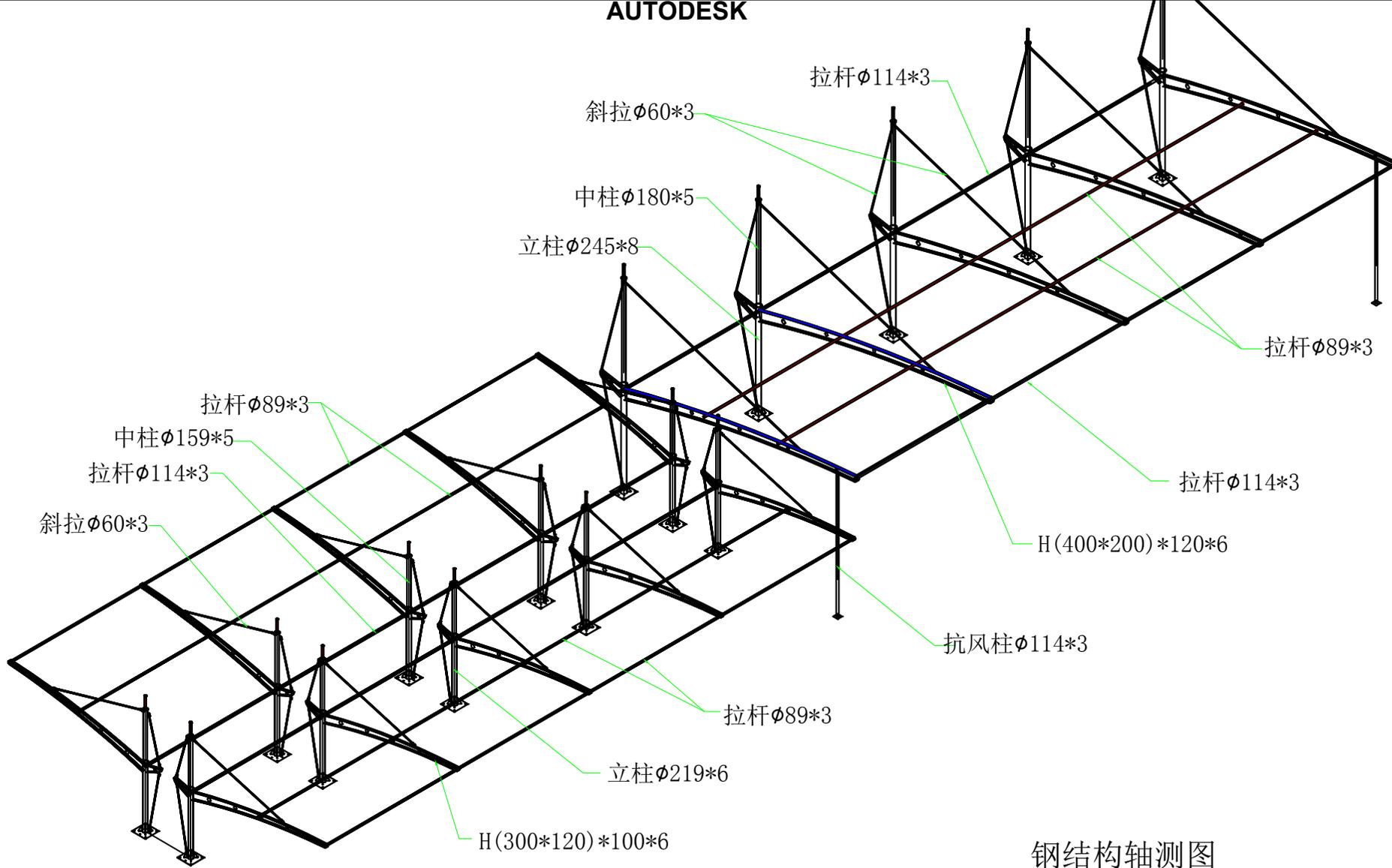
区域1/2
膜结构前视图

		图纸信息	客户编码		图名	区域1/2/3 膜结构前视图	
			图纸编码				
		比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
			姓名			张长春	第 7 张
		电话					2022年 4 月 8 日



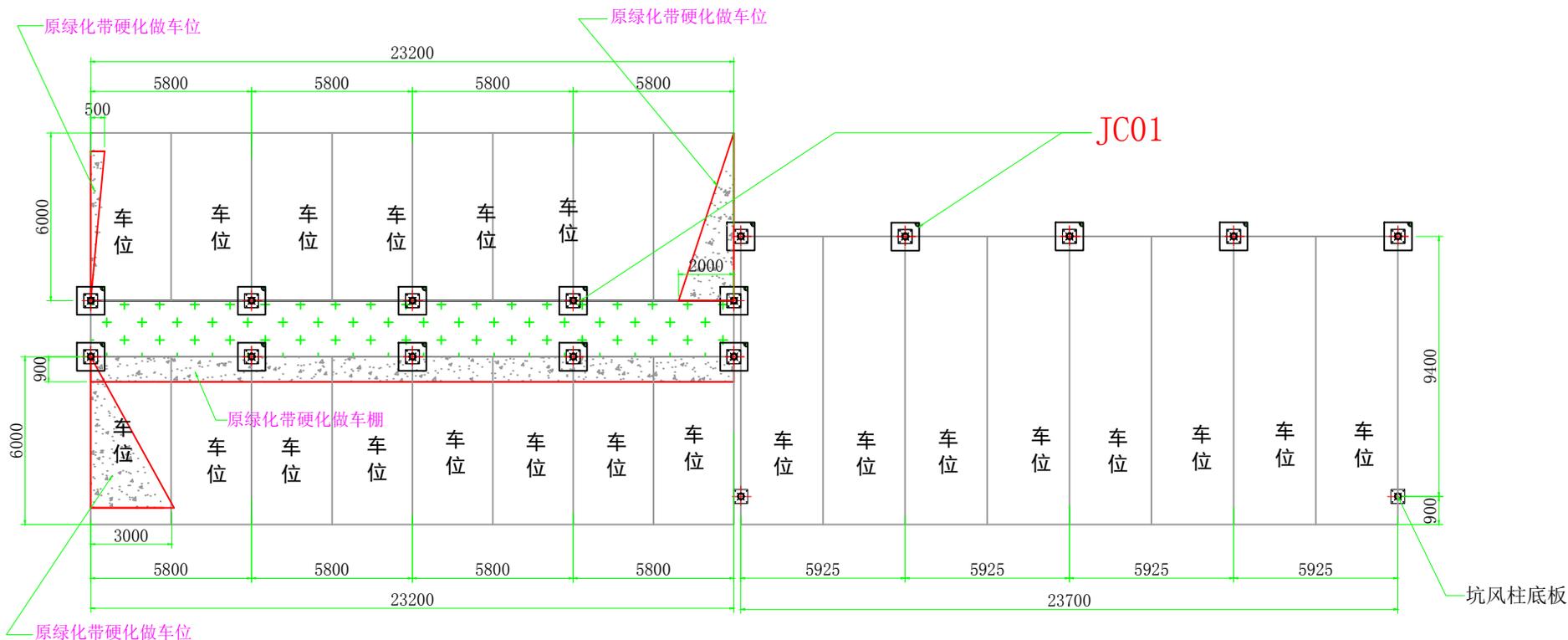
区域3
膜结构前视图

		图纸信息	客户编码		图名	区域1/2/3 膜结构前视图	
			图纸编码				
		比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
			姓名			张长春	第 7 张
		电话					2022年 4 月 8 日



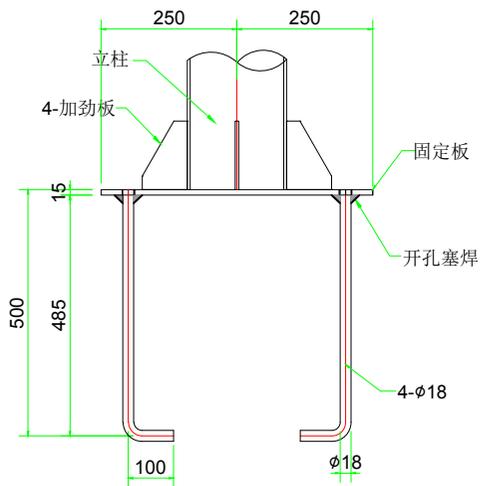
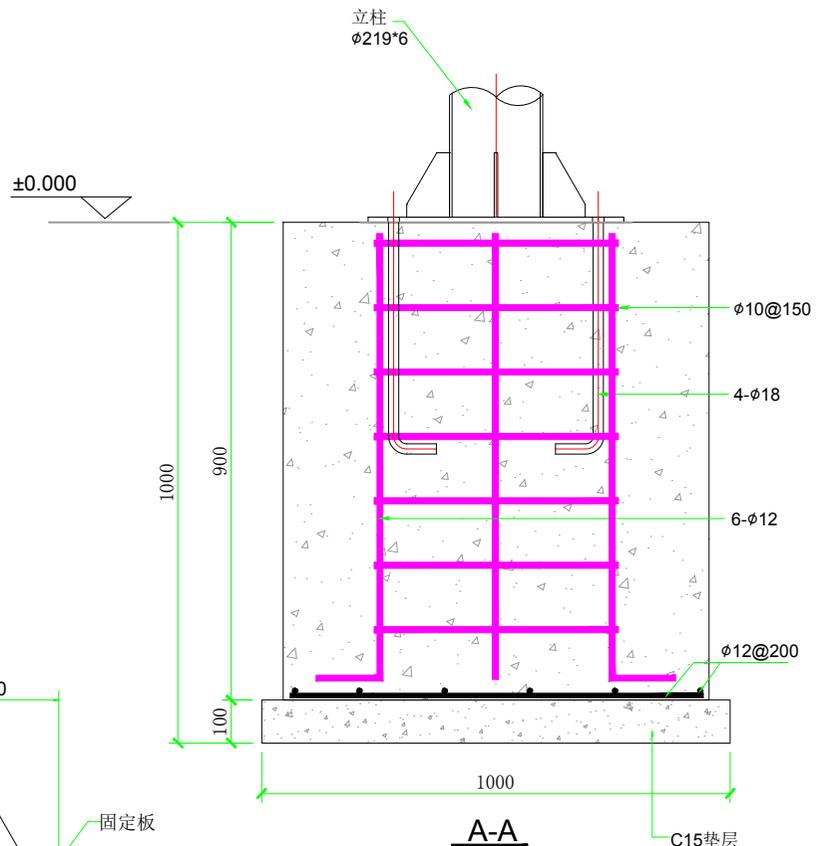
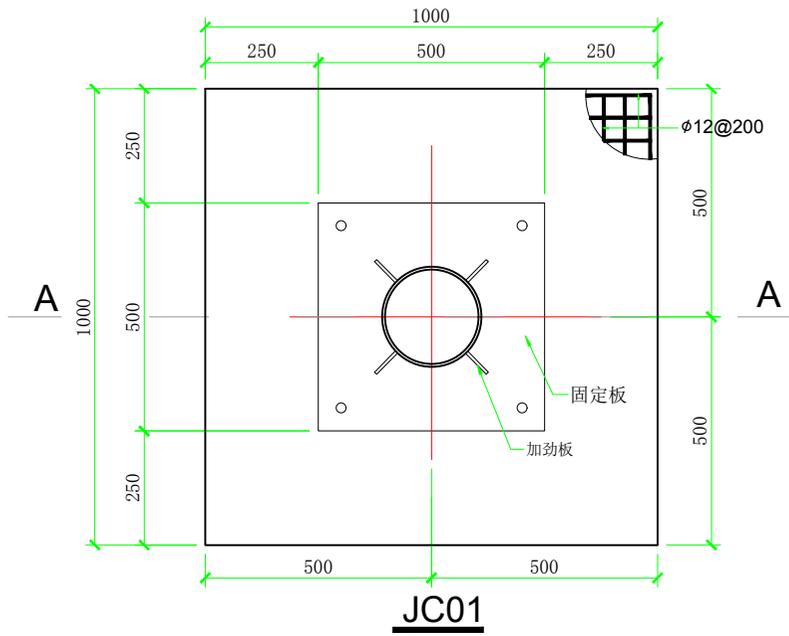
钢结构轴测图

		客户编码			图名	钢结构轴测图	
		图纸信息		图纸编码			
		比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
			姓名			张长春	第 8 张
		电话					2022年 4 月 8 日



基础平面布置图

		图纸信息	客户编码		图名	基础平面布置图	
			图纸编码				
		比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张
			姓名			张长春	第 10 张
		电话					2022年 4 月 8 日



JC01

A-A

图纸信息	客户编码				图名	基础大样图
	图纸编码					
比例	制图人签名	初审人签名	设计用时	终审核人	共 11 张	
姓名				张长春	第 11 张	
电话						2022年 4 月 8 日