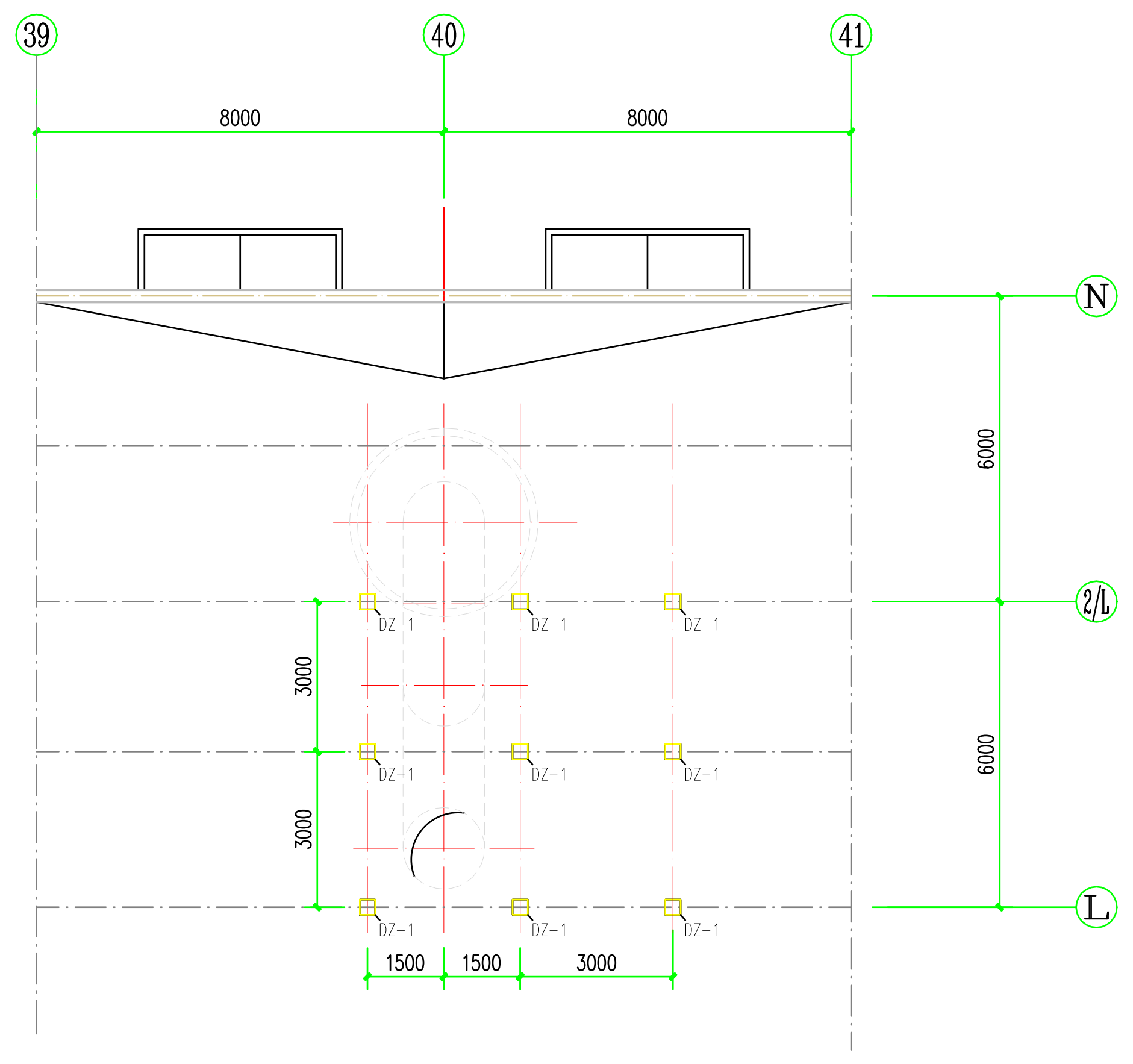
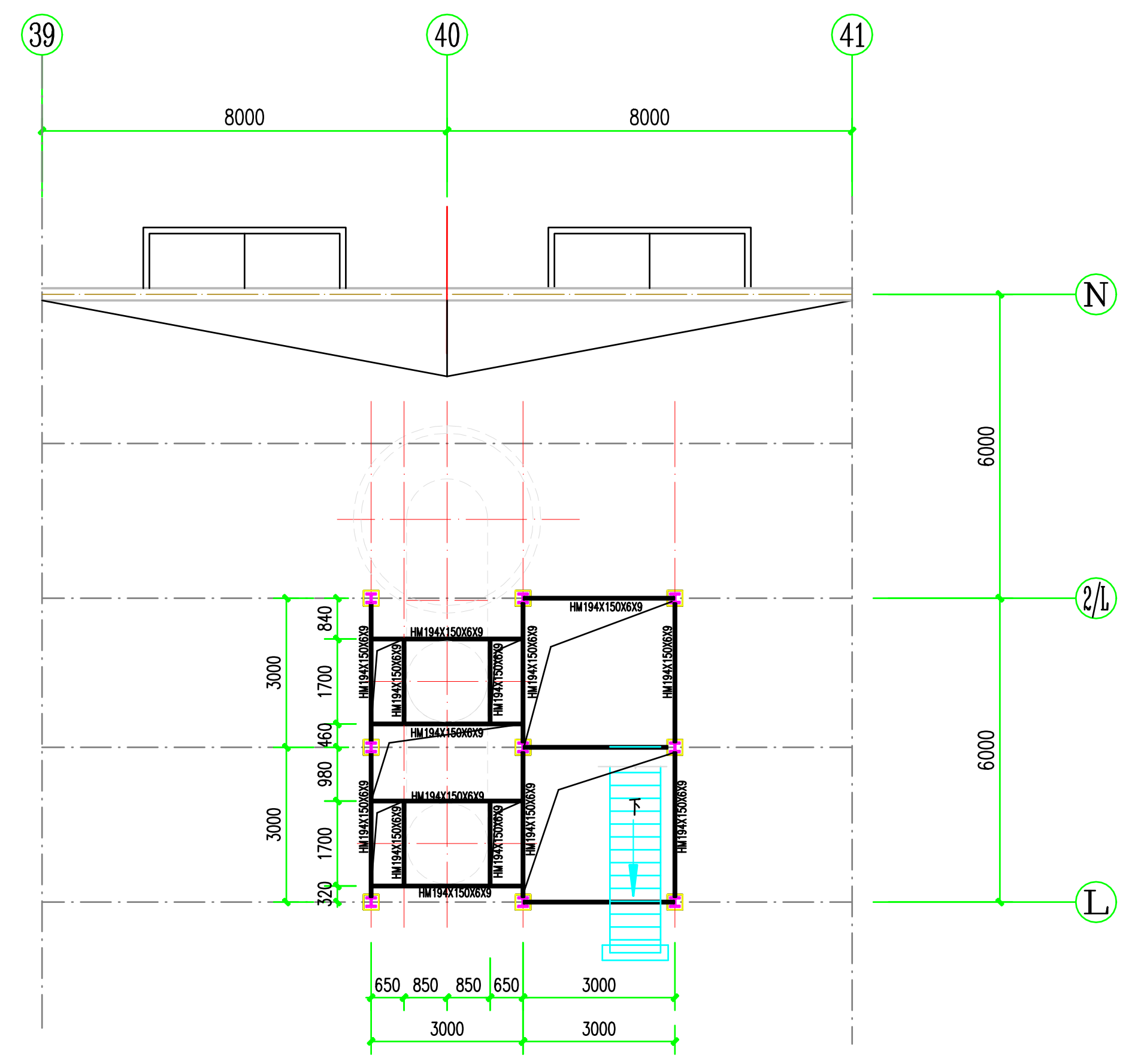
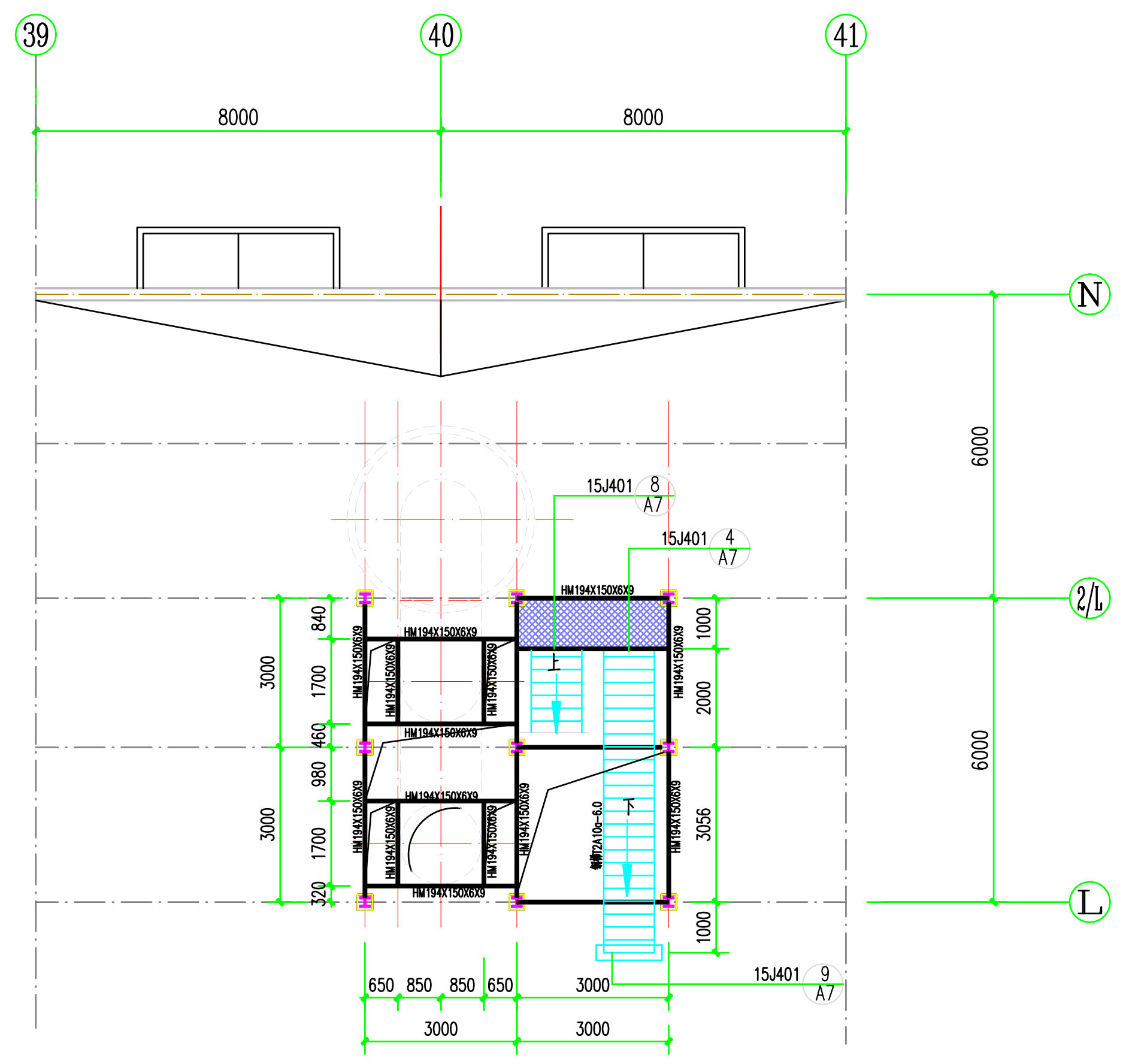

39
40
41
8000
8000
N
2/L
L
6000
6000
3000
3000
DZ-1
1500
1500
3000

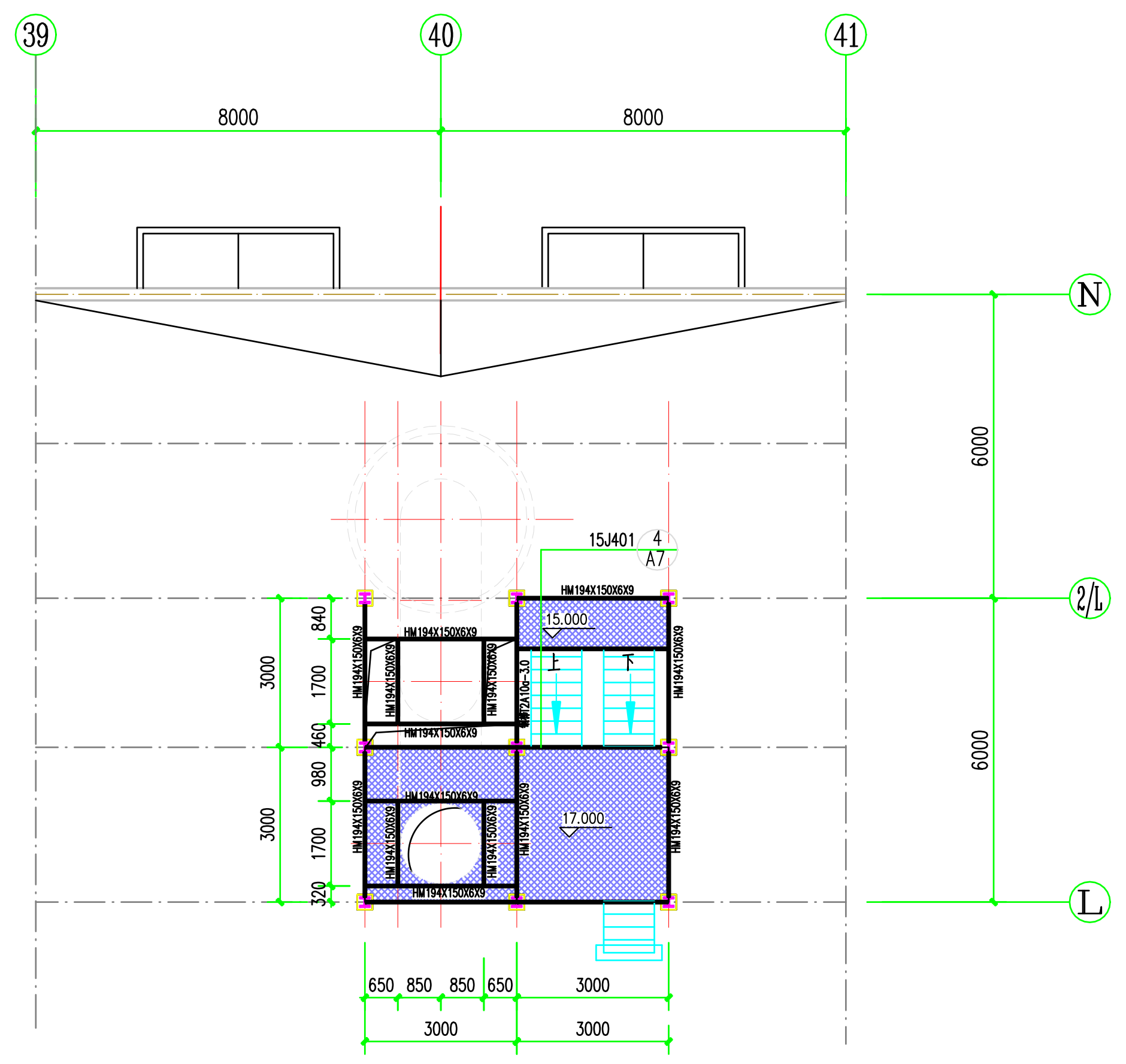
钢架基础布置图


39
40
41
8000
8000
N
2/L
L
6000
6000
HM194X150X6X9
650
850
850
650
3000
3000
3000

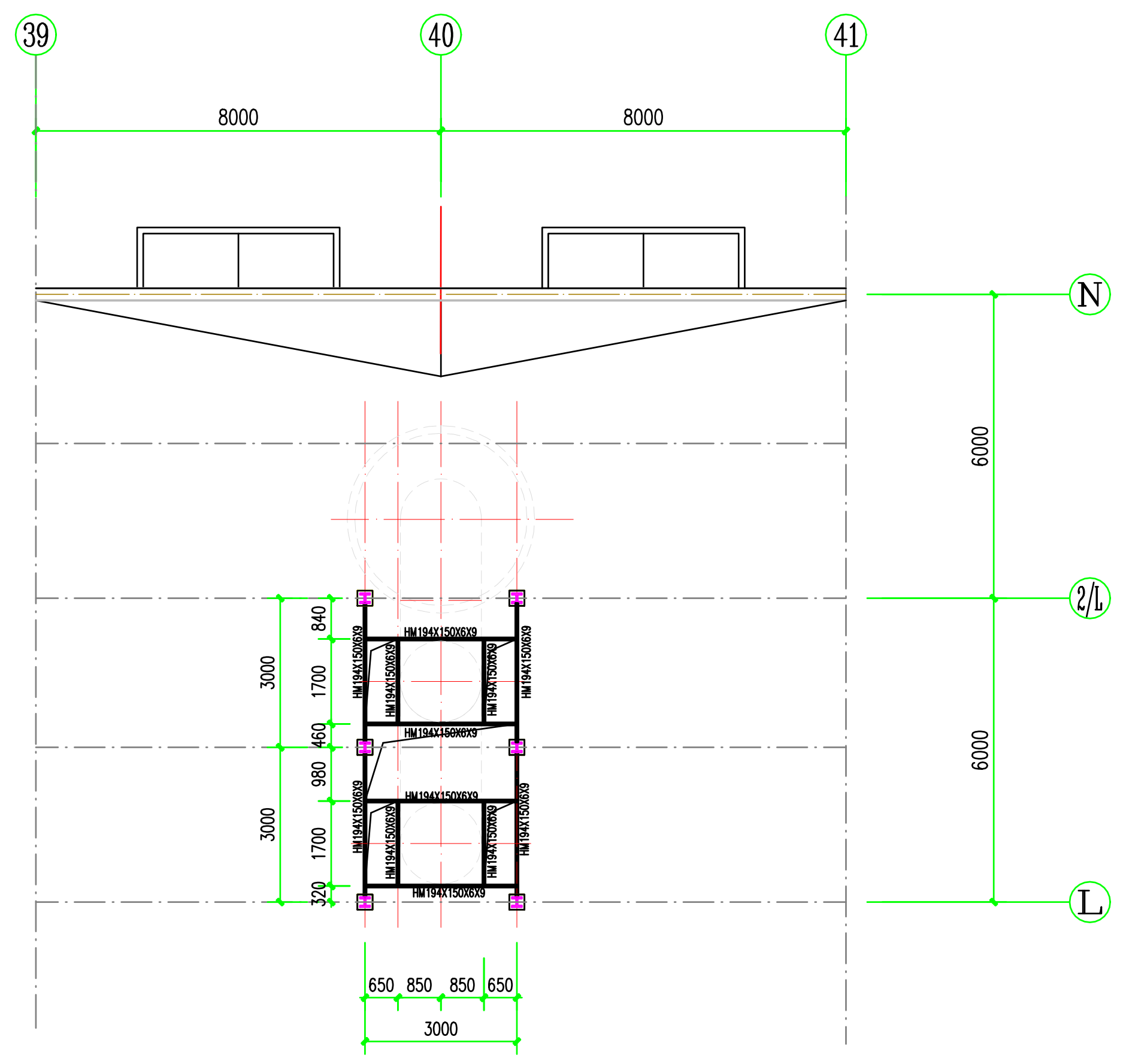
标高13.000钢平台平面图


39
40
41
8000
8000
N
2/L
L
6000
6000
15J401 8 A7
15J401 4 A7
15J401 9 A7
1000
2000
3000
1000
650
850
850
650
3000
3000
3000

标高15.000钢平台平面图

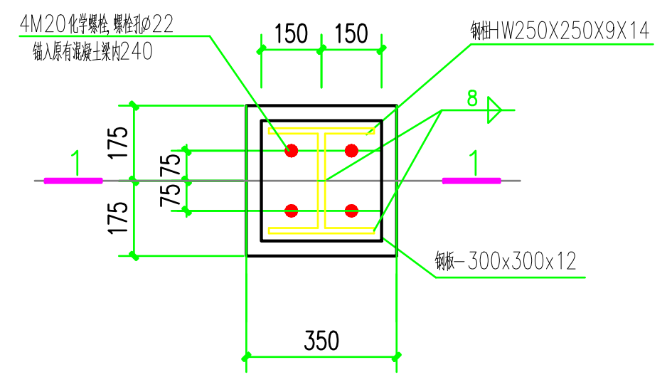

39
40
41
8000
8000
N
2/L
L
6000
6000
15J401 4 A7
15.000
17.000
650
850
850
650
3000
3000
3000

标高17.000钢平台平面图

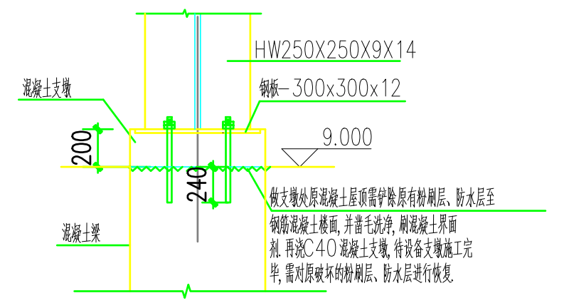

39
40
41
8000
8000
N
2/L
L
6000
6000
650
850
850
650
3000

标高19.000钢平台平面图

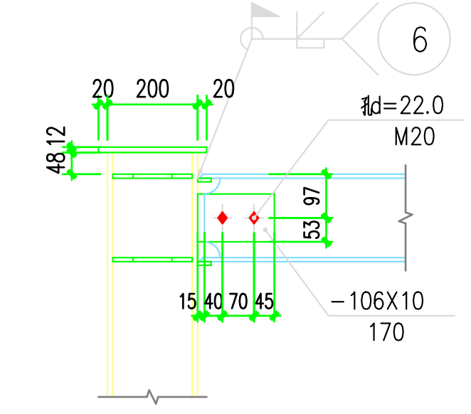
15J401 4 A7

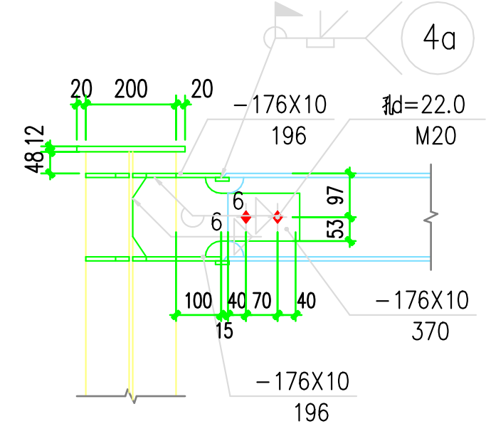

4M20化学锚栓,锚栓长度≥240
150
150
柱-HW250X250X9X14
175
75
75
175
板-300x300x12
350
1
1

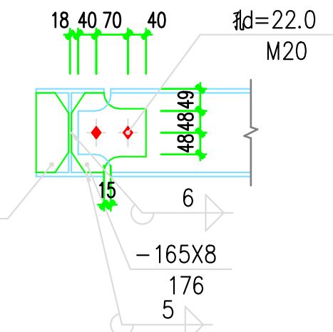
DZ-1

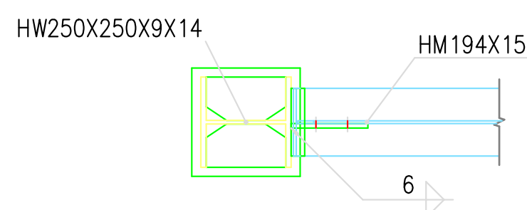

HW250X250X9X14
板-300x300x12
9.000
200
240

1-1

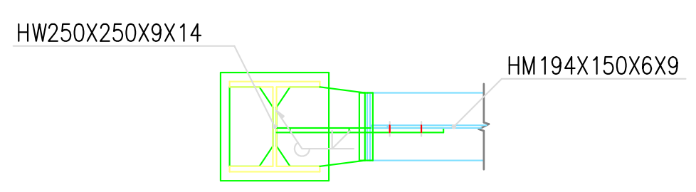

6
20
200
20
Ød=22.0
M20
48
12
55
97
15
40
70
45
-106X10
170


4a
20
200
20
-176X10
196
Ød=22.0
M20
48
12
55
97
100
40
70
40
-176X10
370
-176X10
196

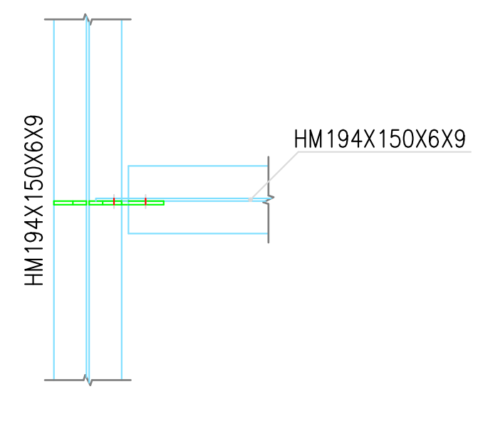

18
40
70
40
Ød=22.0
M20
-72X8
176
-165X8
176
5


HW250X250X9X14
HM194X150X6X9
6

钢柱与钢梁强轴刚接


HW250X250X9X14
HM194X150X6X9

钢柱与钢梁弱轴刚接


HM194X150X6X9
HM194X150X6X9

HM194X150与HM194x150铰接图

说明:

1、图中风管及钢平台总重约12000kg，屋顶结构能否承受，应请土建专业人员进行核算。

2、图中立柱钢材型号为: HW250X250X9X14,未标型号的横梁型号均为HM194X150X6X9; 4. 钢材均为Q355B。

3. 螺栓均为摩擦型高强螺栓。高强螺栓性能等级为10.9级，扭剪型螺杆及螺母、垫圈应符合

<<钢结构用扭剪型高强度螺栓连接的技术条件>>(GB/T3632~3633)的规定;

大六角型及配套的螺母、垫圈，应符合<<钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角头螺母、

垫圈与技术条件>>(GB/T1228~1231)的规高强度螺栓的设计预拉力值按

<<钢结构设计标准>>(GB50017-2017)的规定采用。

4. 高强螺栓连接钢材的摩擦面应进行喷砂处理，接触面抗滑移系数分别为μ=0.4，并应符合

<<钢结构高强度螺栓连接的设计、施工及验收规程>>(JGJ82)的规定。螺栓均双螺母连接。

5、钢楼面铺板: 图中阴影部分需铺装钢楼板。

a. 钢结构的制作应符合现行国标<<钢结构工程施工及验收规范>>(GB50205-2001)的规定.

b. 本设计所标明的全熔透对接焊缝均要求与母材等强,焊缝质量应符合《钢结构焊接规范》(GB50661-2011)规定的二级焊缝质量标准,其余焊缝质量等级为三级.

c. 楼面铺板均为6厚花纹钢板, 板与钢梁间连接详见钢铺板通用图HG21553-93第17页(有特殊注明者除外). 当钢梁间铺板短向跨度800<L<1200时,沿铺板短跨方向设-60X6@700加劲肋, 详见钢铺板通用图HG21553-93第18页①大样. 当钢梁间铺板短向跨度L>1200时,沿铺板短跨方向设?50X5@700加劲肋,加劲肋构造详见钢铺板通用图HG21553-93第18页 2 大样. 设备留孔待设备安装后,孔周边按钢铺板通用图HG21553-93第16页⑤大样铺板

6. 钢平台铺装刚楼板四周设置钢栏杆，见图集15J401中B25页LG11，高1200。

7、钢结构的制作与安装和防护:

a. 钢构件的制作、安装及构件允许偏差参照《钢结构工程施工质量验收规范》(GB50205-2001)中的有关规定。

b. 钢材加工前应进行校正，使之平整，以免影响制作精度。施焊前应严格检查焊件部位的组装和表面清理的质量。

c. 钢结构的焊接应符合现行国家标准《钢结构焊接规范》(GB50661-2011)的规定,焊接前应根据结构特点和焊接工艺规定的焊接顺序，焊接方法和技术措施，确定具体焊接参数，保证焊接质量。

d. 钢结构必须采取除锈涂装措施,除锈涂装工程应在制作质量检验合格后进行。

8、钢构件需做防锈处理，做法：采用手动及动力工具除锈，等级达到St2级，氯化橡胶底漆2遍(厚度60微米)，氯化橡胶面漆2遍(厚度60微米)，总厚120微米。

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| 版次REV | 说明DESCRIPTION | 日期DATE | 修改MDF | 校对CHKD | 审核APPR | 设计经理 |

南 京 化 纤 股 份 有 限 公 司
NANJING CHEMICAL FIBRE CO., LTD

| | | |
|---|---|---|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| 专业 DISC | 会签人SIGN | 日期 DATE |
| 会 签 COUNTERSIGNED | | |

| | | |
|---|---|---|
| 设计DRW | | |
| 校对CHKD | | |
| 审核APPR | | |
| 审定FAPP | | |

南京金羚生物基纤维有限公司 年产40000吨LYOCELL短纤维项目

纺丝分厂 烘干排口钢平台

单元号UNIT 单元号 档案号DWG NO. 档案号

比例SCALE 出图比例 设计阶段DESIGN PHASE 设计阶段 第PAGE 序号1 张 共OF 序号2张