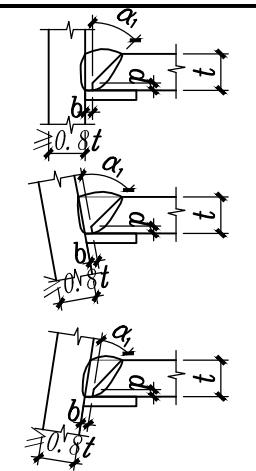
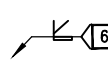
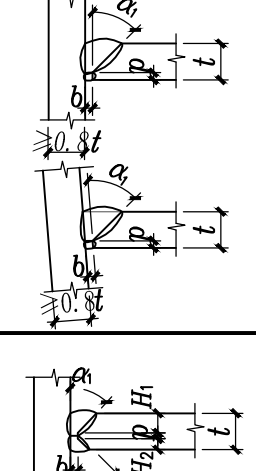

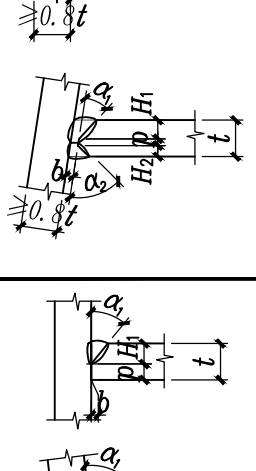

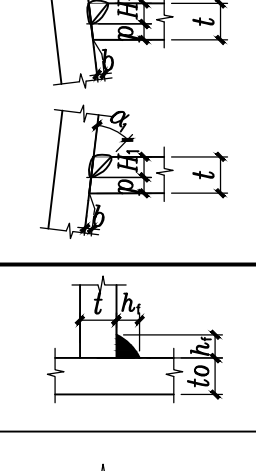

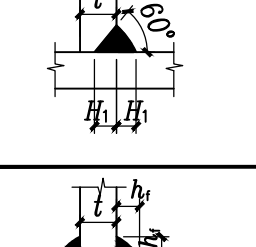

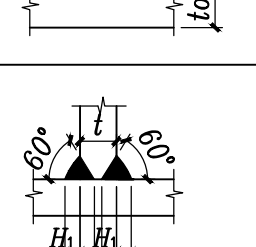

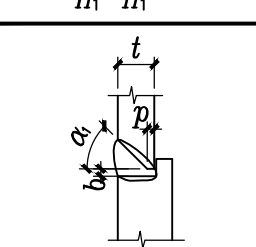

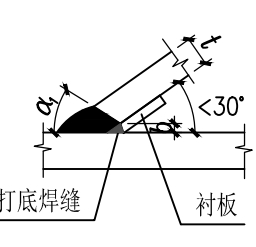

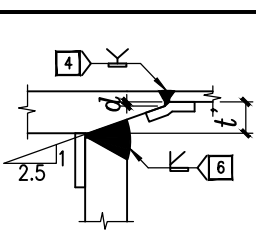

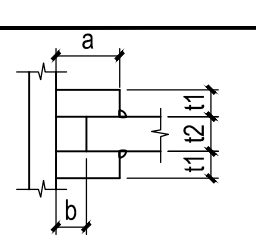

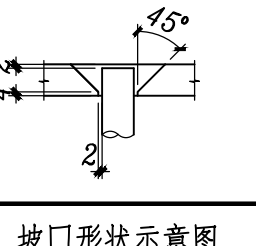



标准焊缝选用表												
连接类型	焊缝代号	坡口形状示意图	标注样式	焊透种类	焊接方法	板厚(mm)	焊接位置	接口尺寸(mm)			备注	
主要用于构件组焊	1			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	6~18	F, H V, O	b	alpha_1	p	L形	
					气体保护焊、自动保护焊							6 45° 0~2
					埋弧焊							6 45° 0~2
				全焊透焊接	焊条手工电弧焊	10~18	F	b	alpha_1	p		2
		气体保护焊、自动保护焊	6 45° 30°									
		埋弧焊	10 30°									
		全焊透焊接	焊条手工电弧焊		≥20							
			气体保护焊、自动保护焊	6 45° 20°								
	埋弧焊		10 30°									
	埋弧焊		b=8 p=2 alpha_1=45°									
2			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥6	F, H V, O	b=0~3 p=0~3 alpha_1=60°	清根				
				埋弧焊	≥10	F	b=0 p=6 alpha_1=60°	L形				
3			部分焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥6	F, H V, O	b=0 H_1 ≥ 2√l p = t - H alpha_1 = 45°	L形				
				埋弧焊	≥14	F	b=0 H_1 ≥ 2√l p = t - H alpha_1 = 60°					
主要用于构件及板材拼接	4			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥6	F, H V, O	b	alpha_1	p	一形	
					气体保护焊、自动保护焊							6 45° 0~2
					埋弧焊							6 45° 0~2
					埋弧焊							b=8 p=2 alpha_1=30°
	4a			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	6~18	F, H V, O	b	alpha_1	p	一形	
					气体保护焊、自动保护焊							6 45° 0~2
	5			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	6~14	F, H V, O	b	alpha_1	p	清根	
					气体保护焊、自动保护焊							b=0~3 p=0~3 alpha_1=60°
	5			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥16	F, H V, O	b	alpha_1	p	一形	
					气体保护焊、自动保护焊							b=0 H_1 = 2(t-p)/3 p = 0~3 H_2 = (t-p)/3 alpha_1 = 60° alpha_2 = 60°
5			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥16	F	b	alpha_1	p	清根		
				气体保护焊、自动保护焊							b=0 H_1 = 2(t-p)/3 p = 6 H_2 = (t-p)/3 alpha_1 = 60° alpha_2 = 60°	
连接类型	焊缝代号	坡口形状示意图	标注样式	焊透种类	焊接方法	板厚(mm)	焊接位置	接口尺寸(mm)			备注	

附图<一>标准焊缝选用表

注：1.凡本图未包含的接头，可根据制作厂家的经验选用其它类型的焊接方法，但均应通过焊接工艺评定试验。  
2.除本图表示的坡口形式外，在加工制作时可采用通过焊接工艺评定并经设计许可的其它坡口形式，且其受力性能不低于被替代的坡口形式。

连接类型	焊缝代号	坡口形状示意图	标注样式	焊透种类	焊接方法	板厚t(mm)	焊接位置	坡口尺寸(mm)			备注
主要用于构件节点区及肋板焊接	6			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥6	F, H V, O	b	$\alpha_1$	p 6 45° 0~2	T形
					气体保护焊、自动保护焊						
	6a			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥10	F	b	$\alpha_1$	p 6 45° 2	清根 T形
					气体保护焊、自动保护焊						
	7			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥16	F, H V, O	b	$\alpha_1$	p 6 45° 0~2	清根 T形
					气体保护焊、自动保护焊						
	8			部分焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥10	F, H V, O	b	$\alpha_1$	p 6 45° 0~2	T形
					气体保护焊、自动保护焊						
主要用于构件节点区及肋板焊接	9			角焊缝	焊条手工电弧焊	≤8	F, H V, O	b	$\alpha_1$	p 6 45° 0~2	T形
					气体保护焊、自动保护焊						
	10			角焊缝	焊条手工电弧焊	≤8	F, H V, O	b	$\alpha_1$	p 6 45° 0~2	T形
					气体保护焊、自动保护焊						
其它焊缝	11			角焊缝	焊条手工电弧焊	≤60	H	b	$\alpha_1$	p	钢结构与铸钢对接
	12			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥6		b	$\alpha_1$	p	T形
	13			角焊缝	焊条手工电弧焊	t' > 25 d = 2~4		b	$\alpha_1$	p	厚板坡口过渡的一种方式
	14			角焊缝	焊条手工电弧焊	≥20		b	$\alpha_1$	p	T形
	15			角焊缝	焊条手工电弧焊	≥20		b	$\alpha_1$	p	T形

附注：

注册章

出图章



华方设计

HFARCH ITECTS

广东华方工程设计有限公司

建筑工程设计甲级 设计证书编号 A144014879

城乡规划甲级 人防工程设计乙级

审 定		
审 核		
项目负责人		
校 对		
专业负责人		
设 计		

建设单位	广州市妇女儿童医疗中心	
工程名称	珠江新城院区北门提升改造项目	
子项名称		
图纸名称	钢结构设计说明（二）	

设计号		设计阶段	施工图
专 业	结 构	图 号	G-T-02
版 次	第一版	日 期	2025.06