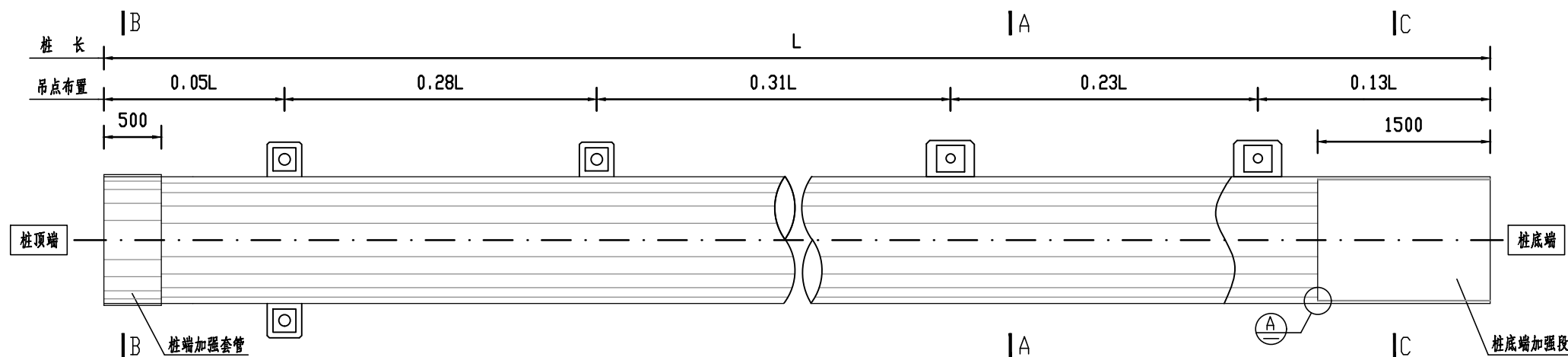


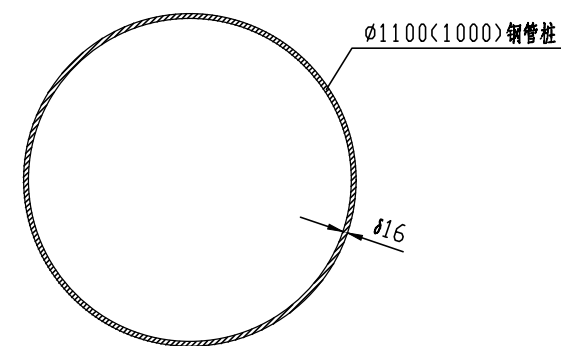
钢管桩示意图

1:50



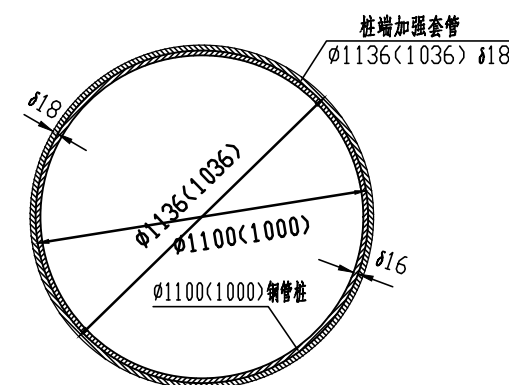
A-A断面图

1:25



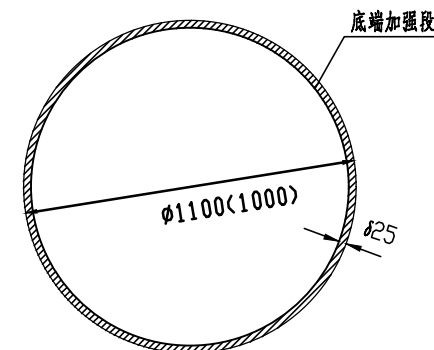
B-B断面图

1:25



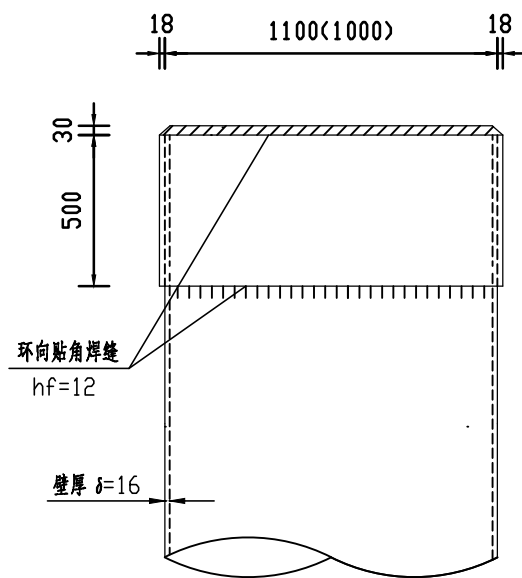
C-C断面图

1:25



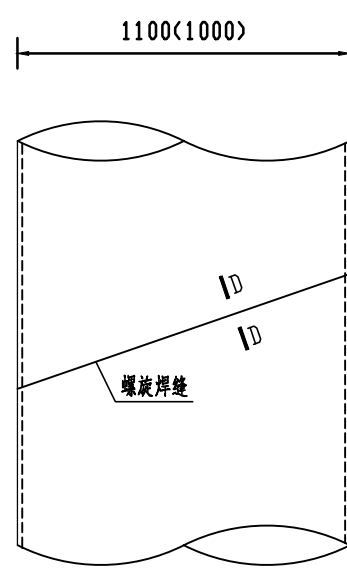
桩顶加强管套详图

1:25



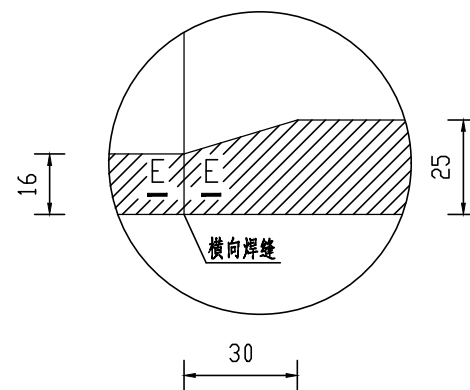
钢管桩焊缝布置图

1:25



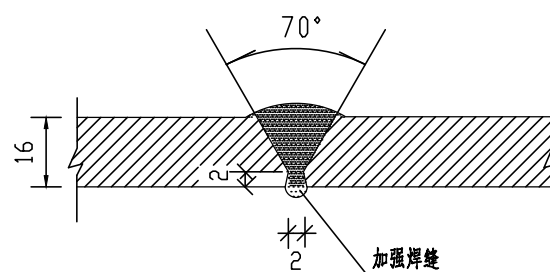
A大样

1:2



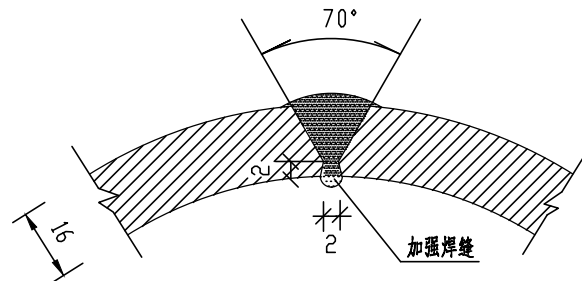
E-E大样图

1:1



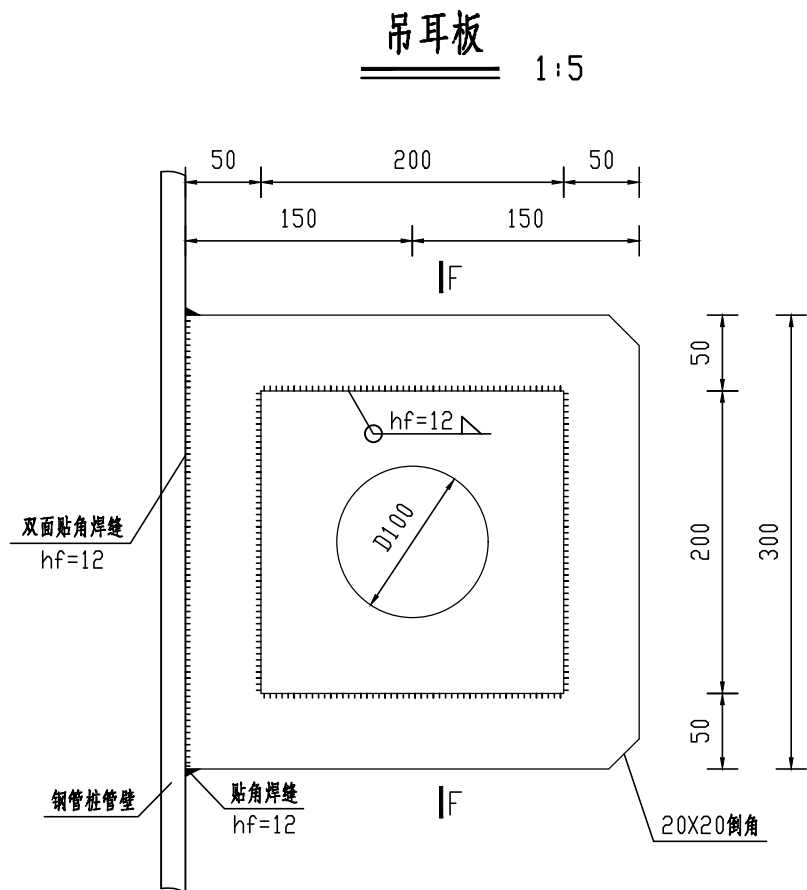
D-D断面图

1:1



说明:

- 1、本图尺寸均以mm计;
- 2、钢管桩 $\phi 1100$,壁厚16mm,计1根;钢管桩 $\phi 1000$,壁厚16mm,计1根(括号内)。

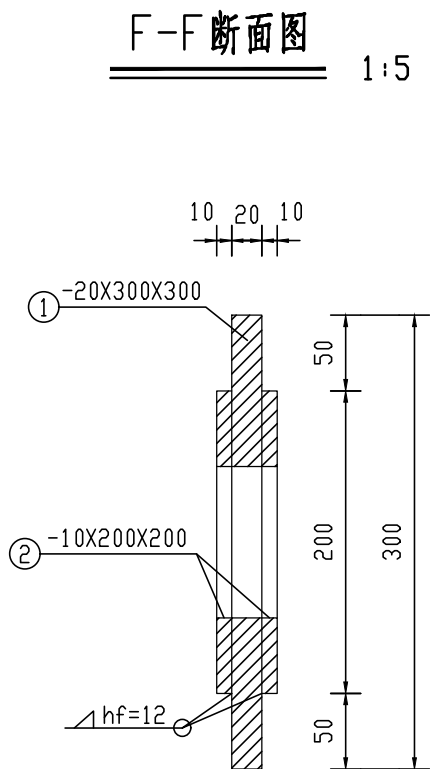


材料明细表
Ø1100钢管桩

项 目		规 格 (mm)			单重 (kg)	总重 (kg)	备 注
		D (直径)	δ (壁厚)	L (桩长)			
单根桩 (共186根)	桩身	1100	16	L	434.04/m		见S-5-1-04
	桩顶加强套管 (Q355B)	1136	18	500	252.14	236113.98	
	桩底加强段 (Q355B)	1100	25	1500	1017.29		
	①	-20X300X300 (930个)			14.13	13140.90	吊耳板
	①	-10X200X200 (1860个)			3.14	5840.40	

材料明细表
Ø1000钢管桩

项 目		规 格 (mm)			单重 (kg)	总重 (kg)	备 注
		D (直径)	δ (壁厚)	L (桩长)			
单根桩 (共8根)	桩身	1000	16	L	394.58/m		见S-5-1-04
	桩顶加强套管 (Q355B)	1036	18	500	229.94	9238.00	
	桩底加强段 (Q355B)	1000	25	1500	924.81		
	①	-20X300X300 (40个)			14.13	565.20	吊耳板
	②	-10X200X200 (80个)			3.14	251.20	



说 明:

- 1、本图尺寸以mm计。
- 2、钢管桩材料采用Q355B钢,钢板放样下料时,应根据工艺要求预放切割、磨削刨边和焊接收缩等的加工余量。钢板卷制前,应清除坡口处有碍焊接的毛刺和氧化物。焊接宜采用自动或半自动焊,需采用H08MnA、H10Mn焊丝及相应焊剂,焊接材料应有出厂合格证书;必要时也可采用手工焊,焊条采用E50XX系列焊条,焊缝质量级别为二级。
- 3、钢管桩防腐采用涂层防护,防腐范围从桩顶往下24m, 涂料可采用环氧沥青或其它高分子聚合物,防腐涂料两道,涂层最小干膜厚度为120μm,面漆采用DC9710-3C防腐涂料两道,涂层最小干膜厚度为130μm。涂装前所有钢材表面必须经过喷砂除锈,要求达到GB/T8923.1-2011中Sa2.5级以上。涂层前的除锈及底漆的质量要求应按国家现行标准《水运工程结构耐久性设计标准》和《钢结构工程施工质量验收规范》(GB50205-2015)执行。
- 4、焊缝形式符合设计图纸的要求。所有焊缝均进行外观检查,外观检查应符合规范要求。
- 5、对焊缝内部应进行无损检测,质量检验等级为II级;采用超声波探伤检测,超声波有疑问时,增加射线探伤检查。
- 6、钢管桩出厂应有产品合格证明书,并进行外观检查。钢管桩成品外观表面不得有明显缺陷,当缺陷深度超过公称壁厚的1/8时,应予以补修。
- 7、焊缝外观检查合格后,应进行焊缝无损探伤的检测。超声波和射线照相探伤结果符合国家标准《钢结构工程施工及验收规范》(GB50205-2001)及《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB3323)的等级标准。焊缝质量等级要求达到二级。
- 8、钢管桩外表面应进行除锈处理。
- 9、钢管桩制作完成后,应在桩顶和桩底标以不同的记号,予以区分;沉桩时应注意勿将桩顶和桩尖的方向搞反。
- 10、钢管桩的制作、吊运、沉桩和验收应严格按照《码头结构设计规范》(JTS167-2018)及《《钢结构工程施工质量验收规范》(GB50205-2015)的规定执行;是否需要设吊耳板,由施工单位决定(图中仅供施工参考);钢管桩靠桩端侧的吊耳在起吊沉桩前需割除,钢管桩吊运时应确保不破坏防腐涂料,如有破坏,应及时补涂。
- 11、桩基检测满足《水运工程桩基试验检测技术规范》(JTS240-2020)的要求,码头的钢管桩承载力应通过高应变动测试验和自平衡试验确定。

吊耳板布置图 1:25

