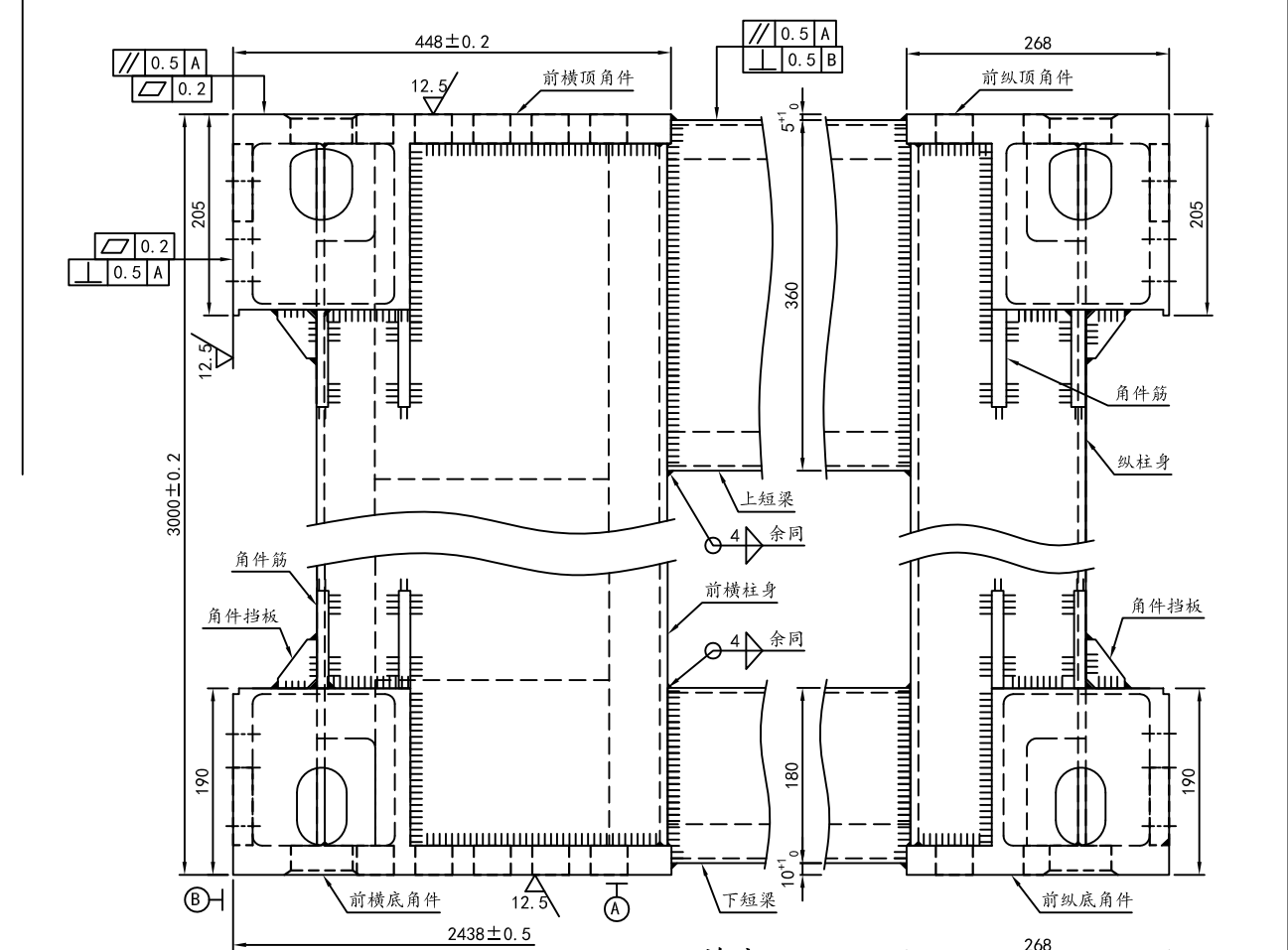
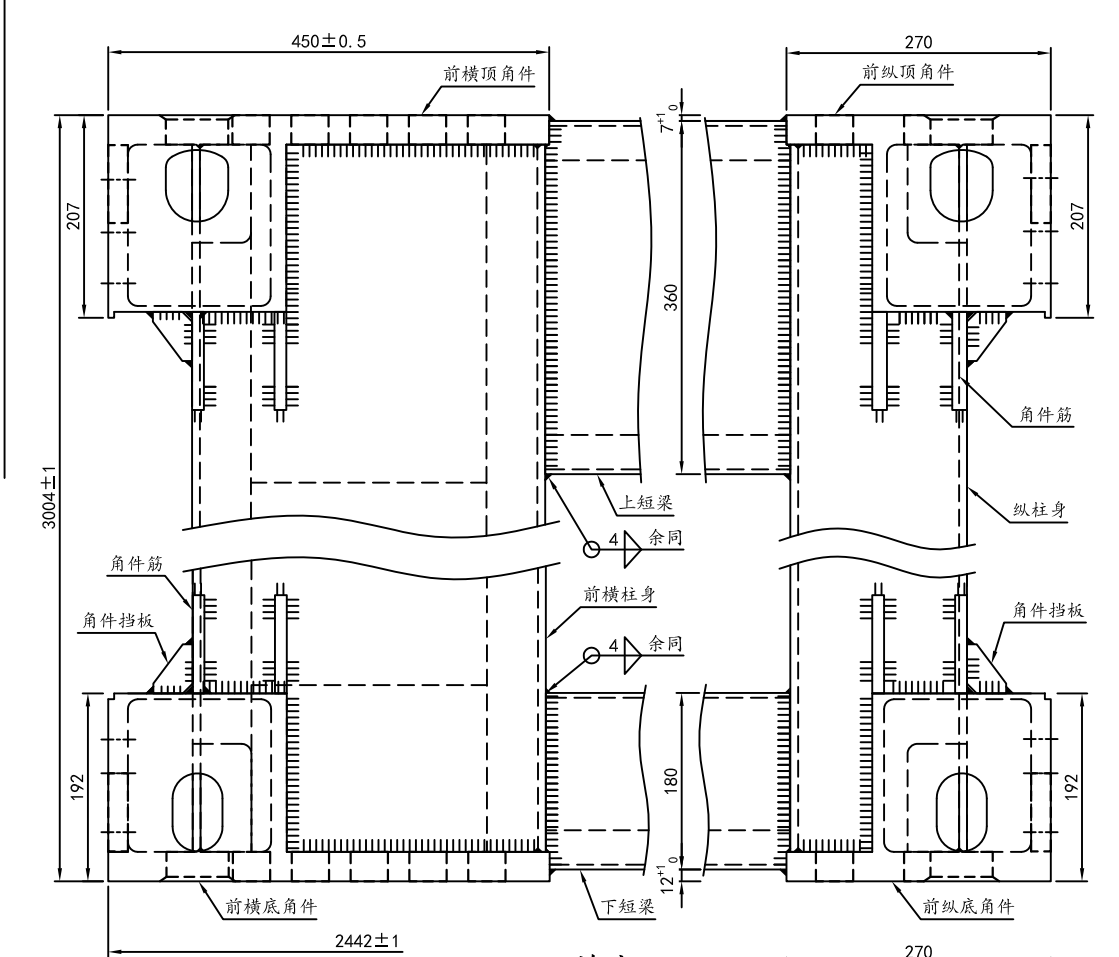
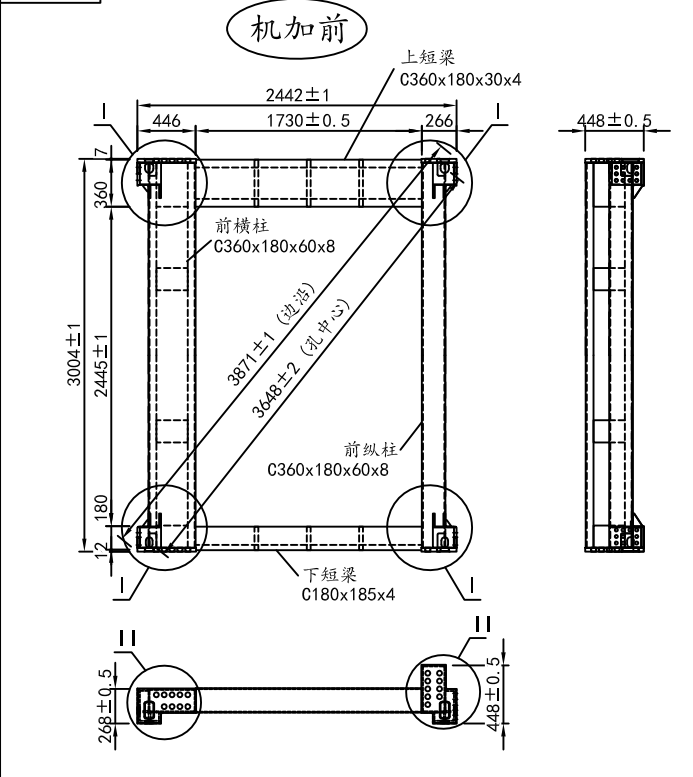
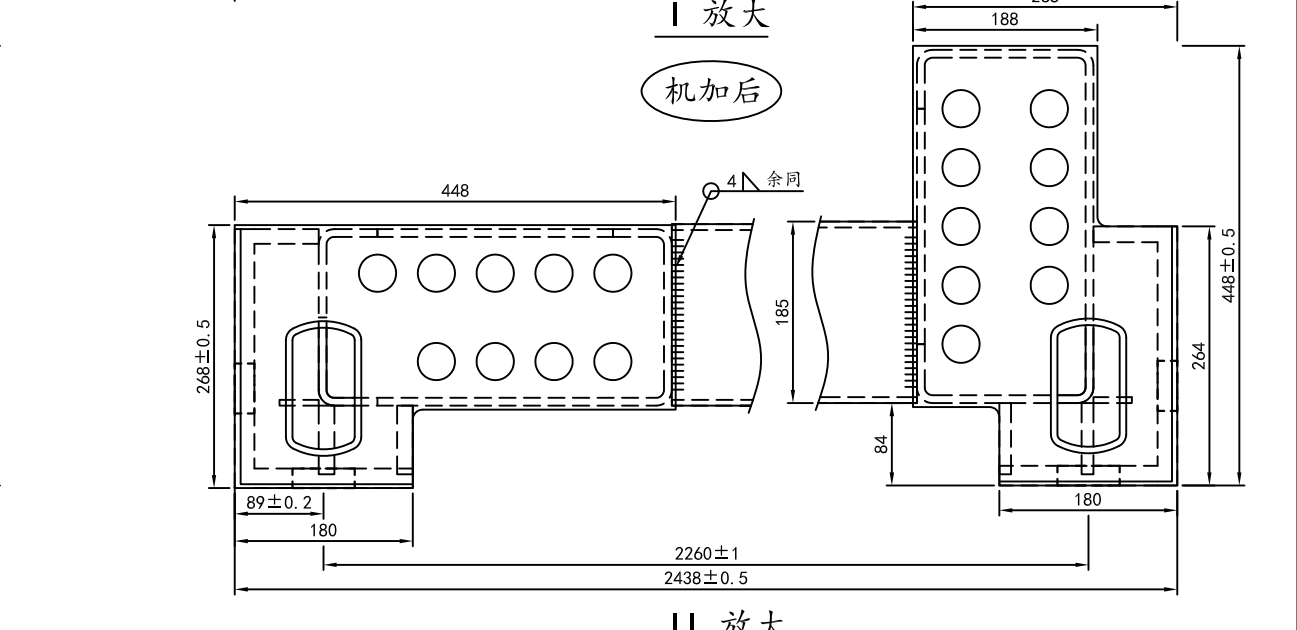
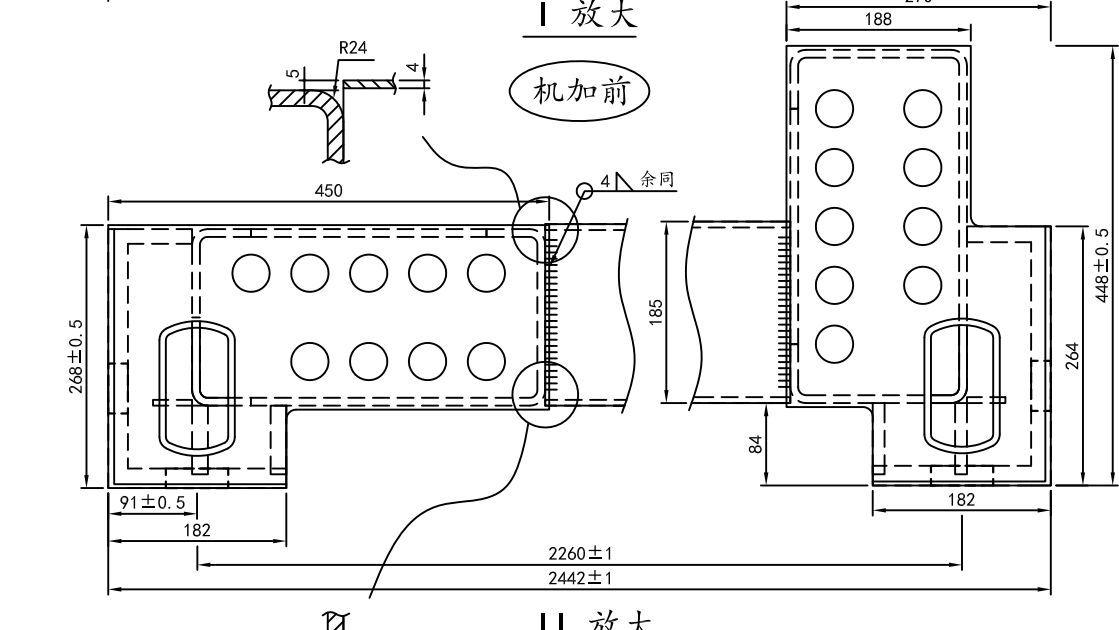
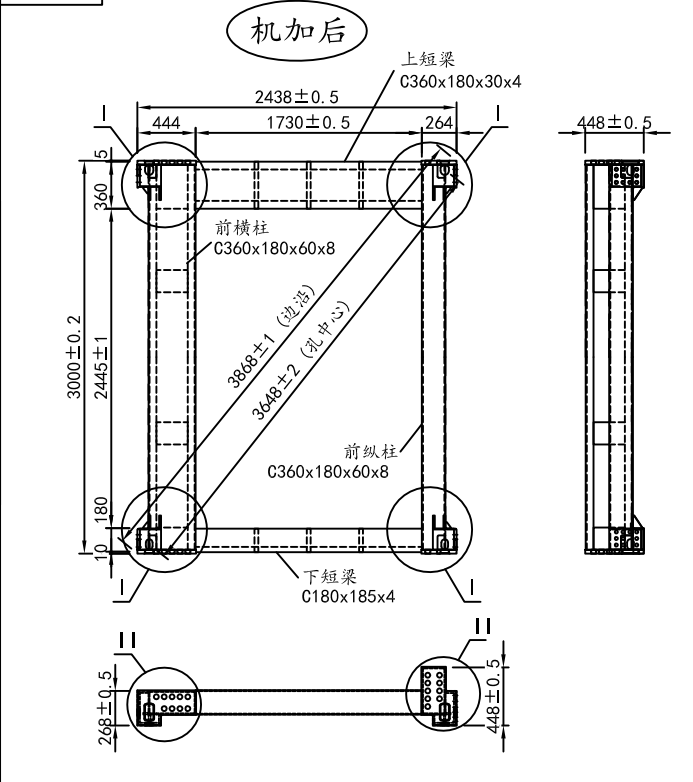


毛通端架



精通端架

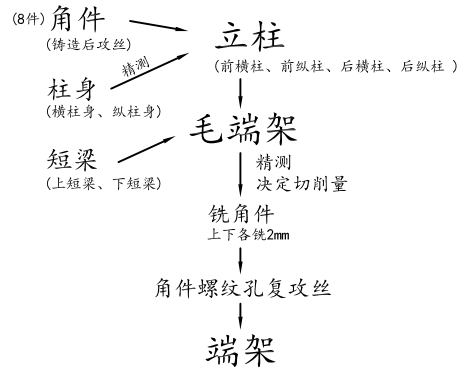


## 端架型材表

No	名称	型式	外形尺寸	材质	柱径（材料壁厚）										
					8级	12级	16级	20级		24级		30级		36级	
								翼板	腹板	翼板	腹板	翼板	腹板	翼板	腹板
1	纵柱	≤16级 C型	360x180x3000	S32101	8	12	16								
2	横柱	≥20级 H型						20	20	24	20	30	24	36	30
3	上短梁	C型	360x180x1730	BXG500	4	4	6	6		8		10		10	
4	下短梁		180x185x1730												
参考应用层数	单排楼				12F	13F	14F	/	/	/	/	/	/	/	/
	双排楼				14F	18F	22F	24	26	30	34	34	34	34	34
	BXJ楼				24F	36F	48F	56F	66F	76F	90F	90F	90F	90F	90F

注: 1. 材质将根据采购及试验情况调整, 柱身屈服强度 $\geq 500\text{MPa}$ , 伸长率 $\geq 25\%$   
2. 后端架与通端架对称制作

## 端架制作流程



### 角件分类表

角件名	强角件	弱角件
屈服强度	≥500MPa	≥275MPa
伸长率	≥25%	≥30%
铸件上标识	强H	弱L
参考牌号	S32101	201
应用对象	≥16级	≤12级

端架型号规则：

J T-8 Z

└─┬─┬─┐ 柱身附件：Z活楼板收起座


└─┬─┐ 柱厚

└─┐ T通端架，H后端架

└─┐ J端架

技术要求:

1. 未注尺寸公差±1，孔位公差±0.5
2. 焊缝牢固，严格按图施焊。
3. 焊接时，严控柱身与角件垂直度，防止变形，所有满焊缝先点焊(焊5空5)，并测量确认不变形，再焊牢。焊高>4分两次错位焊，避免局部过于高温，造成扭曲。
4. 采取有气气体保护，防止焊接时材料造成明显氧化、变色。
5. 按图试制端架，确定工艺流程及焊接变形参数。精确控制下料尺寸，配合变形参数逐步减少铣削量，直至精度尺寸满足加后尺寸要求，则不再铣角件
6. 严控尺寸，超差作废品处理，并作6不放过。

4	本图	通端架 (后端架)	上短梁	C360x180x30x4	1	BXG500	46	46	共533kg
3	本图		下短梁	C180x185x4	1		31	31	
2	本图		前横柱	C360x180x60x8	1	S32101	228	228	
1	本图		前纵柱	C360x180x60x8	1		228	228	
序号	图 号	名 称	规 格		数 量	材 料	钢耗	总重	备 注
							重量 kg		
图号: G-DJ-200708			用途: <input checked="" type="checkbox"/> 生产 <input type="checkbox"/> 安装 <input type="checkbox"/> 研讨 <input type="checkbox"/> 客户			端 架 (以8柱为例)  4.2版 <div>B-CORE 5100 匠大之概</div> 			
替代旧号: G-DJ-200702			企业密级: <input type="checkbox"/> 公开 <input checked="" type="checkbox"/> 内部 <input type="checkbox"/> 机密 <input type="checkbox"/> 绝密						
制 图	工 艺	钢结构-房模架							
审 核	品 管								
批 准	日 期								