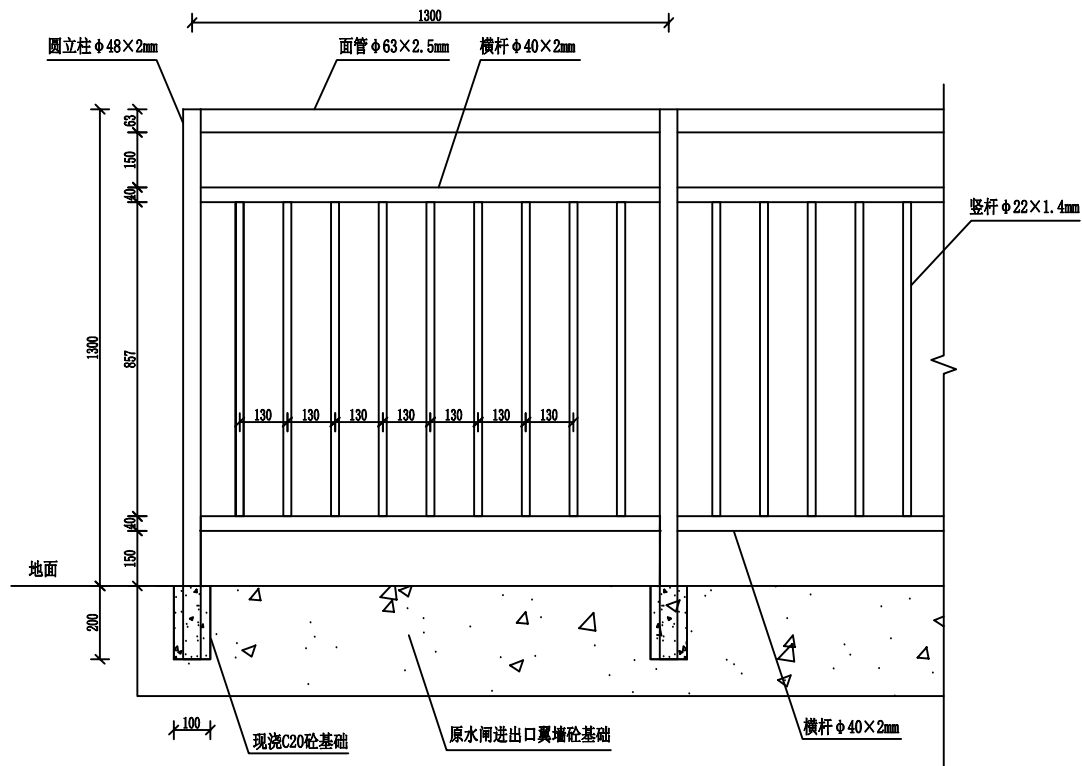
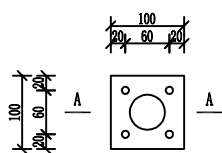


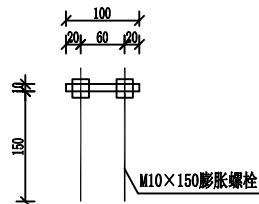


镀锌钢管防护栏结构图 1:10

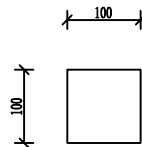


钢板锚固详图 1:5

100×100×10mm



A—A 1:5



砼基础平面图 1:5

说明:

1. 图中尺寸以mm计;
2. 护栏安装的方法为打孔安装或钢板锚固安装, 安装后浇筑C20砼至孔内, 振捣压实, 孔口抹平;
3. 本项目护栏原材料的钢种、牌号和质量等级应符合现行国家标准《优质碳素结构钢》GB/T 699、《碳素结构钢》GB/T 700、《低合金高强度结构钢》GB/T 1591等有关规定。护栏进场安装前需经过管理单位验收, 要有合格证书和性能检测报告, 验收不合格不允许安装使用。
4. 护栏栏杆构件要满足承载力、刚度、稳定性的要求, 栏杆各部位的构造应避免对人体产生伤害, 且应便于清洁、维护、更换;
5. 栏杆加工制作件应无毛刺、尖锐角、锐边、倒钩等现象, 冷弯加工后的扶手金属构件表面应光滑, 不得有皱褶、凹凸、裂纹;
6. 钢材的焊接应符合现行国家标准《钢结构焊接规范》GB50661的相关规定。
7. 防护栏杆立柱加工精度应符合下列规定:
立柱的高度允许偏差应为 $0\text{mm}\sim+2.0\text{mm}$;
底板的垂直度允许偏差应为 $\pm 1^\circ$;
栏杆开孔位置允许偏差应为 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
8. 钢管扶手端部应采用可靠的措施封闭, 薄壁截面焊接处附近的铁锈、污垢和积水应清除干净, 焊条应烘干, 并不得在非焊缝处的构件表面起弧或灭弧。
9. 建筑防护栏杆钢构件的表面处理、除锈和涂刷防锈油漆宜在安装前完成, 焊缝两侧各50mm可暂不涂装, 埋入混凝土或砂浆内的构件, 防锈底漆应涂刷至埋设界面以下30mm~50mm, 面漆涂装前应进行二次表面处理和底漆补涂。
10. 护栏安装完成后, 应对护栏所有连接件安装情况进行检查, 并将附着在护栏构件上的砂浆、砼或其他杂物清理干净;
11. 工程验收后, 施工单位需承担一年的维修养护, 对日常发现的问题需及时进行维修, 对存在严重安全隐患且已失去维修价值的防护栏杆, 需进行更换;
12. 焊接: 钢筋与钢板应采用E型焊, 宜采用压力埋弧焊; 当采用手工焊时, 焊条为E43型, 焊缝高为6。
13. 材料: Q235B E及HPB300。