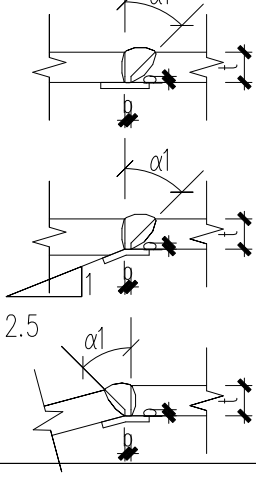
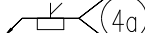
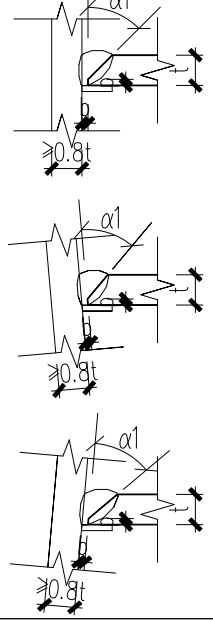
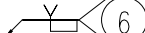
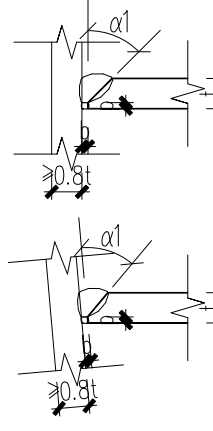
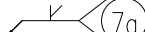
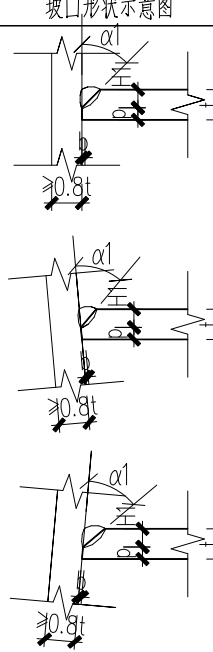
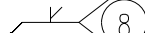


连接类型	焊缝代号	坡口形状示意图	标注样式	焊透种类	焊接方法	板厚t(mm)	焊接位置	坡口尺寸(mm)	备注
主要用于构件及板材拼接	4a			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥6	F,H,V,0	b α1 p	—形
					气体保护焊 自保护焊			6 45I 0~2	
					埋弧焊		F	b α1 p 6 45I 0~2 10 30I	
						≥10	F	b α1 p	
								6 45I 0~2 10 30I	
								6 45I 0~2 10 30I	
连接类型	焊缝代号	坡口形状示意图	标注样式	焊透种类	焊接方法	板厚t(mm)	焊接位置	坡口尺寸(mm)	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,0 (F,V,0)	b α1 p 6 45I 0~2 10 30I	T形
					气体保护焊 自保护焊			b α1 p 6 45I 0~2 10 30I	
					埋弧焊		F	b α1 p 6 45I 0~2 10 30I	
						≥10	F	b α1 p	
								6 45I 0~2 10 30I	
								6 45I 0~2 10 30I	
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	7a			全焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥6	F,H,V,0	b=0~3 p=0~3 α1=45I	清根 T形
					气体保护焊 自保护焊			b=0 H1=t-p p=6 α1=60I	
					埋弧焊	≥8	F	b=0 H1=t-p p=6 α1=60I	
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	8			部分焊透焊接	焊条手工电弧焊	≥10	F,H,V,0	b=0 H1≥2 p=t-H1 α1=45I	T形 —形
					气体保护焊 自保护焊			b=0 H1≥2 p=t-H1 α1=45I	
					埋弧焊	≥14	F,H	b=0 H1≥2 p=t-H1 α1=60I	

						河南龙宇能源股份有限公司永城市车集煤矿			
会 签 栏			标记	数量	修改者	批准者	日期	联合建筑与培训中心增加连廊项目	
专 业	姓 名	日 期	设 计						
			审 校						
			审 核						
			分院技术总监					焊接大样图	
专业负责人			项目负责人						
							S1034—653.1— 10		
							版 次	比 例	日 期
							审查版	1:100	2026.06
							 中赞国际工程有限公司 Zhong Yun International Engineering Co., Ltd.		