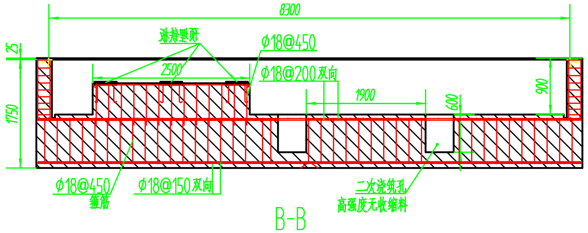
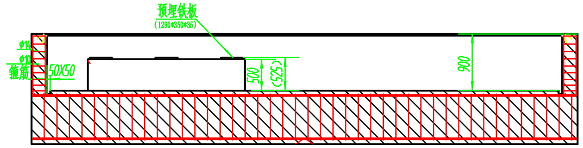
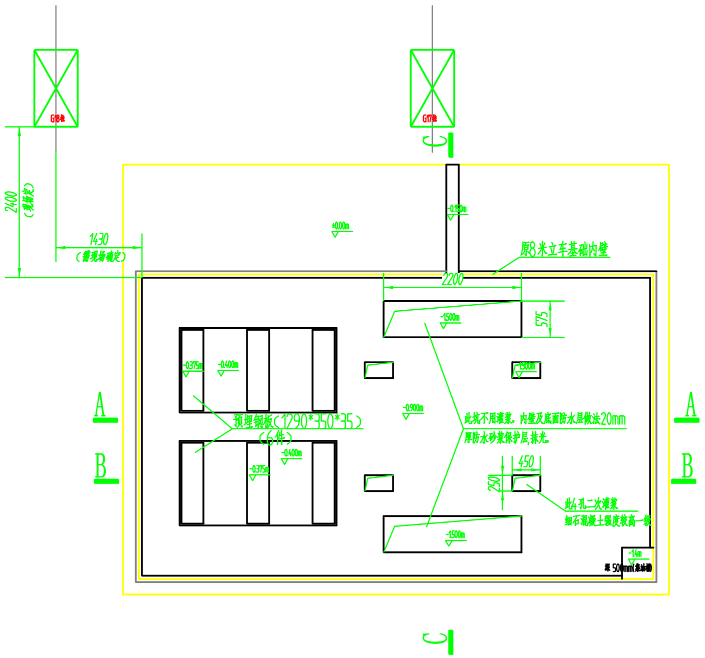
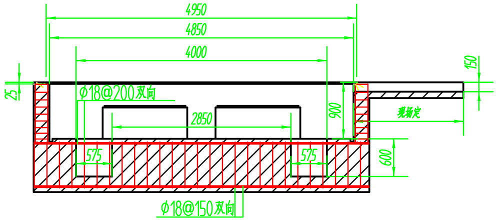

8300
预埋铁板
Φ18@450
Φ18@200双向
2500
1900
25
1750
900
600
Φ18@450
箍筋
Φ18@150双向
二次浇筑孔
高强度无收缩料

B-B
（设备基础做法）


预埋铁板
(1290*350*35)
Φ14
Φ10
箍筋
50X50
500
(525)
900

A-A


G18柱
G17柱
G16柱
C
C
2400
（现场定）
1430
（需现场确定）
±0.00m
-0.150m
原8米立车基础内壁
2200
575
-1500m
-0.375m
-0.400m
-1500m
-0.900m
预埋钢板（1290*350*35）
（6件）
此坑不用灌浆，内壁及底面防水层做法20mm
厚防水砂浆保护层，抹光。
-0.400m
-0.375m
450
250
此4孔二次灌浆
细石混凝土强度较高一级
-1500m
-1.4m
深500mm(集油槽)
A
A
B
B


4950
4850
4000
25
150
Φ18@200双向
2850
900
现场定
575
575
600
Φ18@150双向

C-C（旋转）
（设备基础做法）

设备基础说明：

1.本图±0.000标高相对于车间地面，地面地基做法详建筑构造做法表。
设备基础采用C35混凝土，最大水灰比为0.45，最小水泥用量为320kg/m 最大氯离子含量为0.1。防水、抗渗要求P8抗渗商品混凝土；垫层采用C15 聚合物水泥混凝土伸出基础100mm.

2.钢筋等级：为HRB400钢筋，临水面一侧钢筋保护层为50mm.

3.板底及设备基础表面防护：环氧沥青涂层，厚度≥500 μm

4.设备基础周边均应设置沉降缝，不可与厂房结构和构件之间直接相连。

5.除注明避震措施外，设备基础外围垂直面均贴置聚苯乙烯泡沫塑料.（厚度现场确定）

6.设备安装要求详见工艺图纸，砼浇捣前须核对有关工艺及公用资料，无误后方可浇注。

7.须设备工艺人员对设备安装孔的位置，规格，标高等进一步核对，正确无误后方可浇捣砼。

8.设备基础施工前应做好施工组织设计及围护，不能使主体厂房工程桩、基础产生位移。
施工组织设计必须经业主认可后方可施工。

9. 本工程设备基础设计需配合设备专业图纸做好预埋件方可进行施工。

10. 全部包边角钢采用**L5**0×25×6。设备配送4根M30地脚螺栓。

11. 此基础墙体及地面,采用混凝原浆机抹粉光后上混凝土密封固化剂。

12. 所有钢筋除注明外，其余间距均为200。

13. 地基施工完成后要做校平处理，导轨调试板(1290*350*35)支撑板在同一水平面上，允差1/1000。

技术要求

1.基础单位面积耐压满足100ton/m2

2.此基础图仅供用户基础设计施工参考，除必要的尺寸要求外，基础可根据当地地壤情况由当地建自行决定

3.液压机含模具总重量约为120ton.

注释：

1、本基础在原8米立车基础位置进行改造；

2、破拆原立车基础基坑楼梯 5级，高度230mm/级；

3、破拆原立车基础动力坑的地板；

4、破拆原立车转台基础及地板；

5、原立车基础基坑墙体到新油压机外墙体回填土及压实处理；

6、原立车基础基坑墙体到新油压机外墙体回填土
面积表层厚250mm捣制C30商品混凝土；

序号	代号	名称	数量	材料	单件 质量	总计 质量	备注

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			工艺		
制图			审核		
校对					
标准化					

1000吨油压机

阶段标记	质量	比例
		1:30

共 张 第 张

广州广重企业集团有限公司
YHQ-SF1000(基础)
施工图