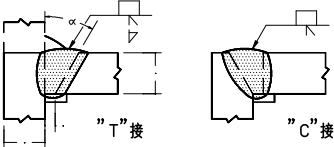
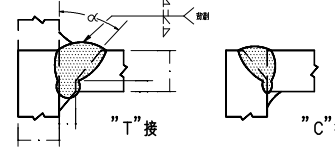
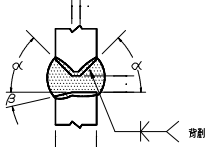
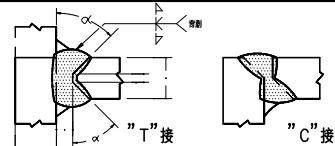


銲接編號： ⑪									
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)		槽口寬 槽口高 開槽角度	(R) mm (f) mm α, β	銲接姿勢	有效銲喉 (E)		備 註
		T1	T2						
SMAW	Tc-U4a	U	U	R=6 R=10	$\alpha=45^\circ$ $\alpha=30^\circ$	ALL F,V,OH	E=T1		J,Q,V
GMAW FCAW	Tc-U4a-GF	U	U	R=5 R=10 R=6	$\alpha=30^\circ$ $\alpha=30^\circ$ $\alpha=45^\circ$	ALL F ALL	E=T1		A,J,Q,V
SAW	Tc-U4a-S	U	U	R=10 R=6	$\alpha=30^\circ$ $\alpha=45^\circ$	F	E=T1		J,Q,V

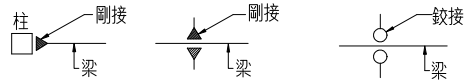
銲接編號： ⑫									
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)		槽口寬 槽口高 開槽角度	(R) mm (f) mm α, β	銲接姿勢	有效銲喉 (E)		備 註
		T1	T2						
SMAW	Tc-U4b	U	U	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=45^\circ$	ALL	E=T1		C,J,R,V
GMAW FCAW	Tc-U4b-GF	U	U	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=45^\circ$	ALL	E=T1		A,C,J,R,V
SAW	Tc-U4b-S	U	U	R=0, f=6 max	$\alpha=60^\circ$	F	E=T1		C,J,R,V

銲接編號： ⑬									
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)		槽口寬 槽口高 開槽角度	(R) mm (f) mm α, β	銲接姿勢	有效銲喉 (E)		備 註
		T1	T2						
SMAW	B-U5b	U	—	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=45^\circ$ $\beta=0^\circ$ to 15°	ALL	E=T1		Br,C,M,N
SMAW	Tc-U5a	U	—	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=45^\circ$ $\beta=0^\circ$ to 15°	ALL	E=T1		C,J,M,R,V

銲接編號： ⑭									
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)		槽口寬 槽口高 開槽角度	(R) mm (f) mm α, β	銲接姿勢	有效銲喉 (E)		備 註
		T1	T2						
SMAW	Tc-U5b	U	U	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=45^\circ$	ALL	E=T1		C,J,M,R,V
GMAW FCAW	Tc-U5-GF	U	U	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=45^\circ$	ALL	E=T1		A,C,J,M,R,V
SAW	Tc-U5-S	U	U	R=0, f=5 max	$\alpha=60^\circ$	F	E=T1		C,J,M,R,V

鋼結構標準圖一般說明：

- 圖面上尺寸，除另有註明者外，均以公厘為單位。
- 所有鋼結構設計、細部詳圖、製造及安裝，除另有註明者外，均須符合下列最新版規範及準則之規定：
 - 內政部營建署”建築技術規則”
 - 內政部營建署”鋼構造建築物鋼結構設計技術規範”
 - 內政部營建署”鋼結構施工規範”
 - 美國銲接協會”結構銲接規範 AWS D1.1”
 - 中華民國鋼結構協會”鋼結構製造標準”
 - 中華民國鋼結構協會”鋼結構品質管制作業標準”
- 標準圖如有與設計圖不符之處，應以設計圖為準。
- 所有結構圖應與其他結構以外之相關圖說一併查閱，遇有相互矛盾或不明情事，應告知監造單位，承商不得逕行施作。
- 承商於施工前須依照設計圖說之規定，提出施工計劃書及品管計劃書，並繪製製造、組合及安裝施工詳圖，經監造單位認可後始得施工，不因監造單位之認可而減免其應負之責任，如在施工過程中有所變更時，須先徵得監造單位之同意。
- 承商若因施工製造之問題必須變更設計時，應事前將變更設計之詳圖，有關說明及相關部份結構計算書，送交監造單位認可後，方得施作。
- 高強度螺栓與銲接混合使用之接頭，須將螺栓栓緊後再行銲接。
- 浪型鋼承板之施工載重為 100kgf/m 之均佈載重或 220kgf/m 單位寬度之集中載重，施工期間預期之載重超過前述載重時，或鋼承板跨度大於 3m 者均須設置額外之臨時支撐。
- 所有鋼製品均須依照規範要求，經過噴砂除銹並塗刷一層工廠油漆，但下列情況不得塗刷：
 - 埋於混凝土之部份（但距混凝土表面 100mm 範圍內仍須塗裝）
 - 與混凝土接觸之表面
 - 工地銲接部位，及其相鄰接兩側各 100mm 範圍內之區域
 - 高強度螺栓栓接處
 - 軸件，滾輪等密著接觸面或迴轉面
 - 密閉空間之內露面
 - 圖面上另行標示者
- 鋼材之防火需求詳建築圖說。
- 桿件端接合，”▲”符號表剛接，”○”符號表鉸接，未標明之桿件端均為剛接。



材料說明：

- 所有鋼構材之材質，除另有註明者外，均須符合下列要求：
 - ,H形鋼柱及柱內加勁板 ————— ASTM A992
 - ,H形大梁及大梁內加勁板 ————— ASTM A992
 - H形小梁及小梁內加勁板及接合板 ————— ASTM A36
 - 鋼製樓梯及其支撐材 ————— ASTM A36
 - 鍍鋅鋼承板 ————— ASTM A653, GRADE 230
 - 剪力釘 ————— ASTM A108
 - 圓鋼 ————— JIS G3101 SM400 或 ASTM A36
 - 鋼筋 ————— CNS A2006 SD420W
 - 銲接鋼線網 ————— CNS 6919 G3132
 - 錨定螺栓（A.B.）螺帽及墊圈 ————— JIS G3101 SS400 或 ASTM A307
 - 普通螺栓（M.B.）螺帽及墊圈 ————— JIS B1180 4T
 - 高強度螺栓，螺帽及墊圈 ————— JIS B1186 F10T 或 S10T
 - 鋅材 ————— AWS E70XX

註：接合板之材質同接合構材，兩種不同材質之構材其接合板得依較低強度之材質。

縮寫符號：

A.B.	:	錨定螺栓	℄	:	鋼板
&	:	和(及)	PLATF	:	工作平台
@	:	間距	R.B.	:	圓鋼
BH	:	銲接組合 型鋼	RH	:	熱軋 型鋼
BM	:	樑	SP. ℄	:	繡接板
B.O.B. ℄	:	基板底部	STIF.	:	加勁板
B.C.D.	:	螺栓圓形配置之直徑	SUPT.	:	支撐
B. ℄	:	基板	SECT.	:	剖面
BS	:	兩側	THK.	:	厚度
℄	:	中心線	T.O.C.	:	混凝土頂部
C/C	:	中心到中心	T.O.S.	:	鋼材頂部
CHKD ℄	:	花紋鋼板	TYP.	:	餘同此
COL	:	柱	VERT.	:	垂直
DET	:	詳圖	WP.	:	工作點
DWG	:	圖	W/	:	含
DIM	:	尺寸	W/O	:	不含
EL	:	高程(高度)			
ELEV	:	立面圖			
EREC	:	安裝			
EXP JT	:	伸縮接頭			
FLG	:	翼板			
FB	:	扁鐵			
FL	:	樓板，層			
FS	:	遠側			
FDN	:	基礎			
G. ℄	:	連接板			
HR	:	扶手			
H.S.B.	:	高強度螺栓			
HORIZ.	:	水平			
MAX.	:	最大			
M.B.	:	普通螺栓			
M.C.	:	剛性接合			
MIN.	:	最小			
NTS	:	不按比例			
NS	:	近側			
OPNG	:	開孔			

文毓義建築師事務所 建築師 文毓義
地址：宜蘭市泰山路85巷8號14樓之5
電話：(03)9366489 傳真：(03)9355844
電子信箱：wen.yuyi@msa.hinet.net

印鑑

簽章

鄉村地區住宅興建設計圖樣
內政部營建署頒製（東花宜 02 B型）

工程名稱

圖號名稱

業務編號

比例尺 1:100

單位 cm 或 m

圖紙 A3

圖號 S0-5

張號 16/27