

代 號	中 文 全 名	英 文 全 名
SAW	手焊、被覆電弧銲接	SHIELDED METAL ARC WELDING
SAW	潛弧銲接	SUBMERGED ARC WELDING
ESW	電熱熔渣銲接	ELECTROSLAG WELDING
EGW	電熱氣體銲接	ELECTROGAS WELDING
GMAW	氣體保護電弧銲接	GAS METAL ARC WELDING
FCAW	包藥桿線電弧銲接	FLUX CORED ARC WELDING
SW	栓釘銲接	STUD WELDING

[illegible]

A : 不適用於 SMAW—短路移行之氣體鎢極氬電弧銲接。
B : 接觸僅從一邊銲接。
Br : 應用於反覆負荷時。
C : 在銲接第二邊之前先將根部磨削至無缺陷。
D : SMAW 用的接觸端部亦可用於預檢定 GMAW(GMAW—S 例外)及 FCAW。
E : 有效銲接之最小尺寸 (E) 示於鋼結構建築物鋼結構設計技術規範表 10.2.3, S 如圖中所示。

J: 若該角鋼應應用於靜態鋼筋結構件中以加強角隅及 T 型接頭之間槽縫道，這些等於 $1/4t_1$ 但不可大於 9.6mm，在反覆載重結構件中以加強角隅及 T 型接頭之間槽縫道，必須採 1.6mm，但不可大於 (9.6mm) 之角隅角縫道。

J2: 若該角鋼應應用於靜態鋼筋結構件中以加強角隅及 T 型接頭之間槽縫道，這些等於 $1/4t_1$ 但不可大於 9.6mm。

L: 對接和 T 型接頭不適用於反覆載重結構件，例如：橋樑。

M: 雙面間槽縫道之槽深不可小，但較淺之槽深不可小於該鋼中較薄板 $1/4$ 板厚。

Mp: 若符合 E 之限制，雙面間槽縫道之槽深不可相同，斜鐵尺寸 (E) 適用於個別間槽。

Q: 若間槽角度已知，對於角隅及 T 型接頭其板方向可以變動。

Q2: 若間槽尺寸已知，斜鐵方向可以變動。

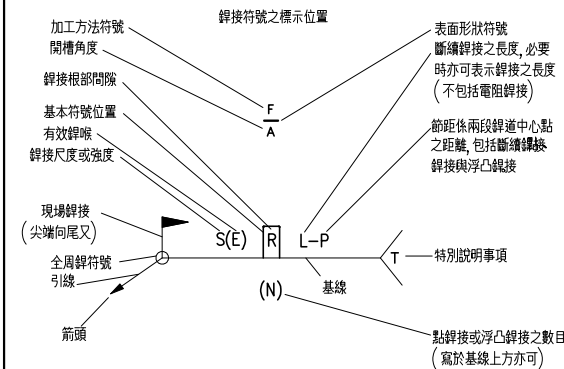
V: 對於角隅接頭，外邊間槽可間在兩鋼板之一或兩邊之間，只要槽之外型不變並距板邊緣有足夠距離不使邊緣被荷重。

Z: 斜鐵尺寸 (E) 是基於斜平之接頭面道。

N: 若基本接頭外形保持相同以及維持設計接頭尺寸，接頭中兩鋼板方向可在 135° - 180° 間變動。

R: 若基本接頭外形保持相同以及維持設計接頭尺寸，角隅接頭中兩鋼板方向可在 45° - 135° 間變動，在 T 型接頭中，可在 45° - 90° 間變動。

基本焊接符號																	
背後 焊接	頂角	塞孔 塞槽	開槽鉚接														
			方形	V形	X形	單斜形	K形	U形 雙U形	J形 雙J形	喇叭形 (雙喇叭)	斜喇叭形 (雙喇叭)						
焊接符號補充說明																	
背面墊板	內部墊板	全周鉚接	現場鉚接	鉚邊表面形狀			鉚接部位加工方法										
				平 面	凸 面	凹 面											
							<table border="1"> <tr> <td>壓 平</td> <td>研 磨</td> <td>切 削</td> <td>鑄 擊</td> <td>不方 便定法</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>G</td> <td>M</td> <td>H</td> <td>F</td> </tr> </table>	壓 平	研 磨	切 削	鑄 擊	不方 便定法	C	G	M	H	F
壓 平	研 磨	切 削	鑄 擊	不方 便定法													
C	G	M	H	F													
鉚接符號各要項之標準位置																	



註: 1. 若在箭頭邊焊接, 則有關焊接符號標示在基線下方。
2. 若在箭頭另一邊焊接, 有關焊接符號標示在基線上方。
3. 若在兩邊焊接, 有關焊接符號於基線上方及下方皆應標示。

銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)		楔口寬 楔口高 開槽角度 (R/r) (α, β)	銲接姿勢	有效銲速 (E)	備 註
		T1	T2				
SMAW	B-L1a	6.4 max	—	R=T1	ALL	E=T1	N
	C-L1a	6.4 max	U	R=T1	ALL	E=T1	—
FCAW GMAW	B-L1a-GF	9.5 max	—	R=T1	ALL	E=T1	A,N

②

溶融 (EXCEPT T1≧9.5mm)

銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)		根口寬 (R) ^{mm} 根口高 (r) ^{mm} 開坡角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備 註
		T1	T2				
SMAW	B-L1b	6.4 max	—	R=T1/2	ALL	E=T1	C,N
GMAW FCAW	B-L1b-GF	9.5 max	—	R=0 to 3	ALL	E=T1	A,C,N
SAW	B-L1-S	9.5 max	—	R=0	F	E=T1	N
SAW	B-L1a-S	15.9 max	—	R=0	F	E=T1	C,N

銲接方法	銲接名稱記號	通用板厚 (mm)		根口寬 根口高 開槽角度 $(R) \text{ mm}$ (f) α, β	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備註
		T1	T2				
SMAW	TC-L-1b	6.4 max	U	R=T1/2	ALL	E=T1	C,J
GMAW FCAW	TC-L-1-GF	9.5 max	U	R=0 to 3	ALL	E=T1	A,C,J
SAW	TC-L-1-S	9.5 max	U	R=0	F	E=T1	J,C

焊接方法	銲接名稱記號	通用板厚 (mm)		根口寬 根口高 開槽角度	(θ) mm (θ) mm α, β	銲接姿勢	有效效率 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	B-U2	U	—	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=60^\circ$	ALL	E=T1	C,N
GMAW FCAW	B-U2-GF	U	—	R=0 to 3, f=0 to 3	$\alpha=60^\circ$	ALL	E=T1	A,C,N
SAW	B-L2C-S	Over 12.7 to 25.4	—	R=0, f=5 max	$\alpha=60^\circ$	F	E=T1	C,N
			—	R=— f=13 max				
		Over 25.4 to 38.1	—	R=— f=16 max				
		Over 38.1 to 50.8	—	R=0, f=16 max				

A technical drawing of a mechanical part, likely a cross-section of a shaft or a similar component. The drawing shows a hatched section, which is a semi-circular area with diagonal lines. A dimension line with arrows at both ends is labeled with the Greek letter α , indicating a specific angle or dimension. The drawing is a black and white line drawing with a hatched section and a dimension line.

焊接方法	鋼條名稱記號	通用板厚 (mm)		根口寬度 (θ) 開坡角度	(°) α, β	焊接姿勢	有效焊喉 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	B-U2a	U	—	R=6	$\alpha=45^\circ$	ALL	E=T1	N
				R=10	$\alpha=30^\circ$	F, V, OH		
				R=13	$\alpha=20^\circ$	F, V, OH		
				R=5	$\alpha=30^\circ$	F, V, OH		
GMAW FCAW	B-U2a-CF	U	—	R=10	$\alpha=30^\circ$	F, V, OH	E=T1	A, N
				R=6	$\alpha=45^\circ$	F, V, OH		
SAW	B-L2a-S	50.8 max	—	R=6	$\alpha=30^\circ$	F	E=T1	N
SAW	B-U2-S	U	—	R=16	$\alpha=20^\circ$	F	E=T1	N

焊接方法	鋼條名稱記號	適用板厚 (mm)		槽口寬度 槽口高度 開槽角度	(R) mm (t) mm α, β	焊接姿勢	有效餘隙 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	C-U2a			R=6	$\alpha=45^\circ$	ALL	E=T1	Q
		U	U	R=10	$\alpha=30^\circ$	F,V,O,H		
				R=13	$\alpha=20^\circ$	F,V,O,H		
GMAW FCAW	C-U2a-GF			R=5	$\alpha=30^\circ$	F,V,O,H	E=T1	A
		U	U	R=10	$\alpha=30^\circ$	F,V,O,H		AQ
				R=6	$\alpha=45^\circ$	F,V,O,H		Q
SAW	C-L2a-S	50.8 max	U	R=6	$\alpha=30^\circ$	F	E=T1	Q
	C-L2-S	U	U	R=16	$\alpha=20^\circ$	F		

[illegible][illegible]

A schematic diagram of a rectangular plate with a semi-elliptical surface crack. The crack is shown on the top surface, with its depth labeled 'a'. The angle of the crack front is labeled 'alpha'. The plate has a central horizontal slot and a small rectangular feature on the right side.

銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)		槽口寬度 $\frac{(b)}{(l)}$ 傾斜角度 α/β	銲接姿勢	有效焊喉 (E)	備 註
		T1	T2				
SMAW	B-U4a	U	—	R=6 $\alpha=45^\circ$	ALL	E=T1	Br,N
				R=10 $\alpha=30^\circ$	ALL		
GMAW FCAW	B-U4a-GF	U	—	R=5 $\alpha=30^\circ$	溝 ALL	E=T1	A,Br,N
				R=6 $\alpha=45^\circ$	ALL		
				R=10 $\alpha=30^\circ$	F		

[illegible]

簽章

張號