

銲接標準符號									
基本銲接符號									
背後 銲接	填角	塞孔 塞槽	開槽銲接						
			方形	V形	X形	單斜形	K形	U形 雙U形	J形 雙J形
銲接符號補充說明									
背面墊板	內部墊板	全周銲接	現場銲接	銲道表面形狀			銲接部位加工方法		
				平 面	凸 面	凹 面	整 平 磨 削 刮 擦 不 方 指 皮 法	研 磨 切 割 下 方 指 定 法	
							C	G	M
銲接符號各要項之標準位置									
加工方法符號									
銲接符號之標示位置									
表面形狀符號									
斷續銲接之長度,必要時亦可表示銲接之長度(不包括電阻銲接)									
銲接根部間隙									
基本符號位置									
有效銲喉									
銲接尺度或強度									
現場銲接(尖端向尾叉)									
全周銲接符號引線									
前頭									
基線									
特別說明事項									
點銲接或浮凸銲接之數目(寫於基線上方亦可)									
註：1.若在前頭邊銲接，則有關銲接符號標示在基線下方。 2.若在前頭另一邊銲接，有關銲接符號標示在基線上方。 3.若在兩邊銲接，有關銲接符號於基線上方及下方皆應標示。									

銲接方法		
代 號	中 文 全 名	英 文 全 名
SMAW	手銲,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	氣體遮護電弧銲接	GAS METAL ARC WELDING
FCAW	包藥銲線電弧銲接	FLUX CORED ARC WELDING
SW	植釘銲接	STUD WELDING

銲接名稱記號：		
□	X? x	- XX
銲接姿勢		
被覆電弧銲接以外的銲接方法代號		
小寫字母 abc... 等等用於區分相同記號之接頭		
開槽代號		
母材厚度及參透代號		
接合型式		
備 註：		
A：不適用於 GMAW-S 短路移行之氣體遮護電弧銲接。		
B：接頭僅從一邊銲接。		
Br：應用於反復負荷時。		
C：在銲接第二邊之前先將根部背割至無缺陷。		
D：SMAW用的接頭細節亦可用於預檢定(GMAW GMAW-S 例外)及 FCAW。		
E：有效銲喉之最小尺寸(E)示於鋼構造建築物鋼結構設計技術規範表 10.2.3; S 如圖中所示。		
J：若填角銲道應用於靜態載重結構件中以加強角隅及 T 型接頭之開槽銲道，這些等於 1/4T1, 但可不大於 9.6mm 。在反復載重結構件中以加強角隅及 T 型接頭之開槽銲道，必須以本 1/4T1 (但不大於 9.6mm)之填角銲道加強。		
J2：若填角銲道應用於靜態載重結構件中以加強角隅及 T 型接頭之開槽銲道，這些等於 1/4T1 , 但不可不大於 9.6mm 。		
L：對接和 T 型接頭不適用於反復載重結構件，例如：橋樑。		
M：雙面開槽銲道之槽深可不同，但較淺之槽深不可少於接頭中較薄板之 1/4 板厚。		
Mp：若符合 E 之限制，雙面開槽銲道之槽深可不相同，銲道尺寸(E)適用於個別開槽。		
Q：若開槽角度已知，對於角隅及 T 型接頭其鋼板方向可以變動。		
Q2：若開槽尺寸已知，鋼板方向可以變動。		
V：對角隅接頭，外邊開槽可開在兩鋼板之一或兩者之間，只要槽之外型不變並距鋼板邊緣有足夠距離不使邊緣被溶化。		
Z：銲道尺寸(E)是基於修平之接頭銲道。		
N：若基本接頭外形保持相同以及維持設計喉厚尺寸，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喉厚尺寸，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。		

銲接編號：							
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)	根口寬 (mm) 根口高 (mm) 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)	備 註	
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

銲接編號：							
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)	根口寬 (mm) 根口高 (mm) 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)	備 註	
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

銲接編號：							
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚 (mm)	根口寬 (mm) 根口高 (mm) 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)	備 註	
SMAW	TC-L1b	6.4	max	U	R=T1/2	ALL	E=T1 C,J
GMAW FCAW	TC-L1-GF	9.5	max	U	R=0 to 3	ALL	E=T1 A,C,J
SAW	TC-L1-S	9.5	max	U	R=0	F	E=T1 J,C

柱加勁板及橫隔板電銲圖		
註：R ≥ 加勁板厚 ≥ 19mm 相鄰橫隔板淨間距 ≥ 200mm 時之內外橫隔板可採雙面開槽銲 相鄰橫隔板淨間距 < 200mm 時之外側橫隔板可採單面開槽銲		

a. H 形柱		

銲接編號：		
T 接角銲		
(A)		
(B)		

角銲尺寸表					
A36, SN400 (Fy≤2.53 t/cm²)			A572 Gr.50, SN490 (Fy<3.52 t/cm²)		
銲接板厚	角銲尺寸 S1	S2	銲接板厚	角銲尺寸 S1	S2
4.5	4.5	3	4.5	4.5	3
6.0	6.0	4	6.0	6.0	4
9	7	5	9	9	6
10	8	6	10	10	7
12	9	6	12	12	8
13	10	7	13	13	9
16	12	8	16	16	11
19	15	10	19	19	13
22	17	12	22		15
25	19	13	25		17
28	21*	14	28		19
32	24*	16	32		
36	27*	18	36		
40	30*	20	40		
45	34*	23	45		
50	38*	26	50		

* 厚板之角銲建議採圖 (B) 之方式為之。		
說明：(1) S1 為接頭強度等於母材全強度時之角銲尺寸。 S2 為接頭強度約等於母材 67% 強度或僅承受剪力時之角銲尺寸。 (2)本表未註明之角銲尺寸，一律採全參透開槽銲。 (3)承受反復載重或有韌性需求者，一律採全參透開槽銲。 (4)設計詳圖上未標明銲接尺寸者，一律採用 S1。		

梁腹板電銲孔詳細圖		
a. 以開槽銲組合之組合型鋼及熱軋型鋼		
註：1. 先將斷面組合完成後挖除銲接孔。 2. 採用大於本標準圖之尺寸時，須檢核安全性。 3. tw=腹板厚。		
b. 以填角銲組合之組合型鋼		
註：1. 先挖除銲接孔後再行斷面組合。 2. 採用大於本標準圖之尺寸時，須檢核安全性。 3. tw=腹板厚。		

工程業主：		工程名稱：		圖名：		許育嘉聯合建築師事務所 Y.C.Hsu Architect and Associate Co.		T(04)2337-5151 F(04)2337-6651		圖號		建築師簽證	
		中華民國農會 總部大樓新建工程		鋼構標準圖(二)		繪圖		複核		22			
						設計		核准		S7			
						初核		日期					
A10905													

工程業主： 中華民國農會 National Farmers' Association, R.O.C		工程名稱： 中華民國農會 總部大樓新建工程		圖名： 鋼構標準圖(二)		許育嘉聯合建築師事務所 Y.C.Hsu Architect and Associate Co. T(04)2337-5151 F(04)2337-6651		圖號		建築師簽證	
繪圖		複核		22		S7					
設計		核准									
初核		日期									