

銲接編號：(21)						
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚(mm)		根口寬(R)mm 根口高(O)mm 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)
SMAW	B - P1a	3.2 max	—	R=0 to 1.6	ALL	T1-1
	B - P1c	6.4 max	—	R= $\frac{T1}{2}$ min	ALL	T1/2

銲接編號：(22)						
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚(mm)		根口寬(R)mm 根口高(O)mm 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)
SMAW	B - P16	6.4 max	—	R= $\frac{T1}{2}$	ALL	$\frac{3T1}{4}$

銲接編號：(23)						
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚(mm)		根口寬(R)mm 根口高(O)mm 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)
SMAW	BC - P2	6.4 min	U	R=0, f=1 min $\alpha=60^\circ$	ALL	S
GMAW FCAW	BC - P2 - GF	6.4 min	U	R=0, f=3 min $\alpha=60^\circ$	ALL	S
SAW	BC - P2 - S	11.1 min	U	R=0, f=6 min $\alpha=60^\circ$	F	S

銲接編號：(24)						
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚(mm)		根口寬(R)mm 根口高(O)mm 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)
SMAW	B - P3	12.7 min	—	R=0, f=3 min $\alpha=60^\circ$	ALL	S1+S2
GMAW FCAW	B - P3 - GF	12.7 min	—	R=0, f=3 min $\alpha=60^\circ$	ALL	S1+S2
SAW	B - P3 - S	19.0 min	—	R=0, f=6 min $\alpha=60^\circ$	F	S1+S2

銲接編號：(25)						
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚(mm)		根口寬(R)mm 根口高(O)mm 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)
SMAW	BTC - P4	U	U	R=0, f=3 min $\alpha=45^\circ$	ALL	S-3
GMAW FCAW	BTC - P4 - GF	6.4 min	U	R=0, f=3 min $\alpha=45^\circ$	F.H V.OH	S
SAW	BTC - P4 - S	11.1 min	U	R=0, f=6 min $\alpha=60^\circ$	F	S

銲接編號：(26)						
銲接方法	銲接名稱記號	適用板厚(mm)		根口寬(R)mm 根口高(O)mm 開槽角度 α, β	銲接姿勢	有效銲喉(E)
SMAW	BTC - P5	8.0 min	U	R=0, f=3 min $\alpha=45^\circ$	ALL	(S1+S2)-6
GMAW FCAW	BTC - P5 - GF	12.7 min	U	R=0, f=3 min $\alpha=45^\circ$	F.H V.OH	(S1+S2)-6
SAW	TC - P5 - S	19.0 min	U	R=0, f=6 min $\alpha=60^\circ$	F	(S1+S2)

銲接編號：(31) 圓鐵或鋼筋單邊電銲						
註：1. 材質應採可銲鋼材。 2. 圓鐵或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400kgf/cm ² ，圖示之長度應修正 $F_y/2400$ 倍。						

銲接編號：(32) 圓鐵或鋼筋雙邊電銲						
註：1. 材質應採可銲鋼材。 2. 圓鐵或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400kgf/cm ² ，圖示之長度應修正 $F_y/2400$ 倍。						

銲接編號：(33) 圓鐵或鋼筋單邊電銲						
註：1. 材質應採可銲鋼材。 2. 圓鐵或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400kgf/cm ² ，圖示之長度應修正 $F_y/2400$ 倍。						

銲接編號：(34) 圓鐵或鋼筋雙邊電銲						
註：1. 材質應採可銲鋼材。 2. 圓鐵或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400 kgf/cm ² ，圖示之長度應修正 $F_y/2400$ 倍。						

銲接編號：(41) T 接角銲						
a. 有效銲喉 $E=E1+E2$						
a. 0.3t for $F_y=2500\text{kg/cm}^2$ 等級母材 a. 0.42t for $F_y=3500\text{kg/cm}^2$ 等級母材						

角銲尺寸表				
銲接 板厚	$F_y=2500\text{kg/cm}^2$ 等級母材填角銲		$F_y=3500\text{kg/cm}^2$ SN490B, SN490C 或同級品 等級母材填角銲	
	S1	S2	S1	S2
4.5	4.5	3	4.5	3
6.0	6.0	3	6	3
9	7	5	9	5
10	8	5	10	5
12	9	5	12	6
13	10	6	13	7
16	12	6	16	8
19	15	8	19*	10
22	17*	9	22*	11
25	19*	10	25*	13
28	21*	11	28*	14
32	24*	12	32*	16
36	27*	14	36*	18*
40	30*	15	40*	20*
45	34*	17	45*	23*
50	38*	19	50*	25*
* 厚板之角銲建議採圖(B)之方式為之。				

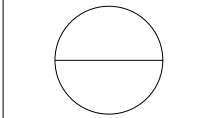
說明: (1) S1為接頭強度等於母材全強度時之角銲尺寸。 S2為接頭強度約等於母材50%強度時之角銲尺寸。 (2) 未註明之角銲尺寸，一律採S1。 (3) 不同板厚銲接時，取較厚板之角銲尺寸，但不必大於較薄板之板厚。	
--	--

銲接編號：(42) 沿邊角銲						
t1 ≤ 6mm 時 S3=t1 t1 > 6mm 時 S3=t1-1.5						

銲接編號：(43) 斜 T 接角銲						
a. 有效銲喉 $E=E1+E2$						

b. 有效銲喉 $E=E3+E4$						
c. 有效銲喉 $E=E5$						
d. 有效銲喉 $E=E6$						

不能填滿深度(Z)之尺寸：						
ϕ	銲接方法	銲接姿勢	Z(mm)	銲接姿勢	Z(mm)	
$60^\circ > \phi \geq 45^\circ$	SMAW	V · OH	3	H · F	3	
	FCAW-SS	V · OH	3	H · F	0	
	FCAW-G	V · OH	3	H · F	0	
	GMAW	V · OH	不適用	H · F	0	
$45^\circ > \phi \geq 30^\circ$	SMAW	V · OH	6	H · F	6	
	FCAW-SS	V · OH	6	H · F	3	
	FCAW-G	V · OH	10	H · F	6	
	GMAW	V · OH	不適用	H · F	6	



樂迦再生科技股份有限公司
竹北生醫園區廠房新建工程

鋼結構標準圖(三)

彭 定 吉
建築師事務所
T.C.PENG
ARCHITECT & ASSOCIATES
新竹市東大路三段453號
TEL: 5364542
FAX: 5362681

本圖說應配合其它施工說明及合約條件共為工程合約之一部份，有未一致之處，營造廠應遵從較嚴格規定或依建築師會同業主指定辦理，如有未盡事宜或未理解圖說之情形，營造廠應先徵詢建築師再行施工，施工時應注意所持用圖說應為最新修正之資料而據以施工，施工前所有尺寸應做現場核對。

圖 號 DRAWING NO.	張 號 SHEET NO.
S0-12	

繪 圖 DRAWN BY	
設 計 DESIGNED BY	
建築師 ARCHITECT	
日 期 DATE	111.08.02
比 例 SCALE	

修 正	REVISION
-----	----------

NO.	DATE	REVISION
△		
△		
△		

業務號 JOB NO.	
----------------	--

簽	
證	