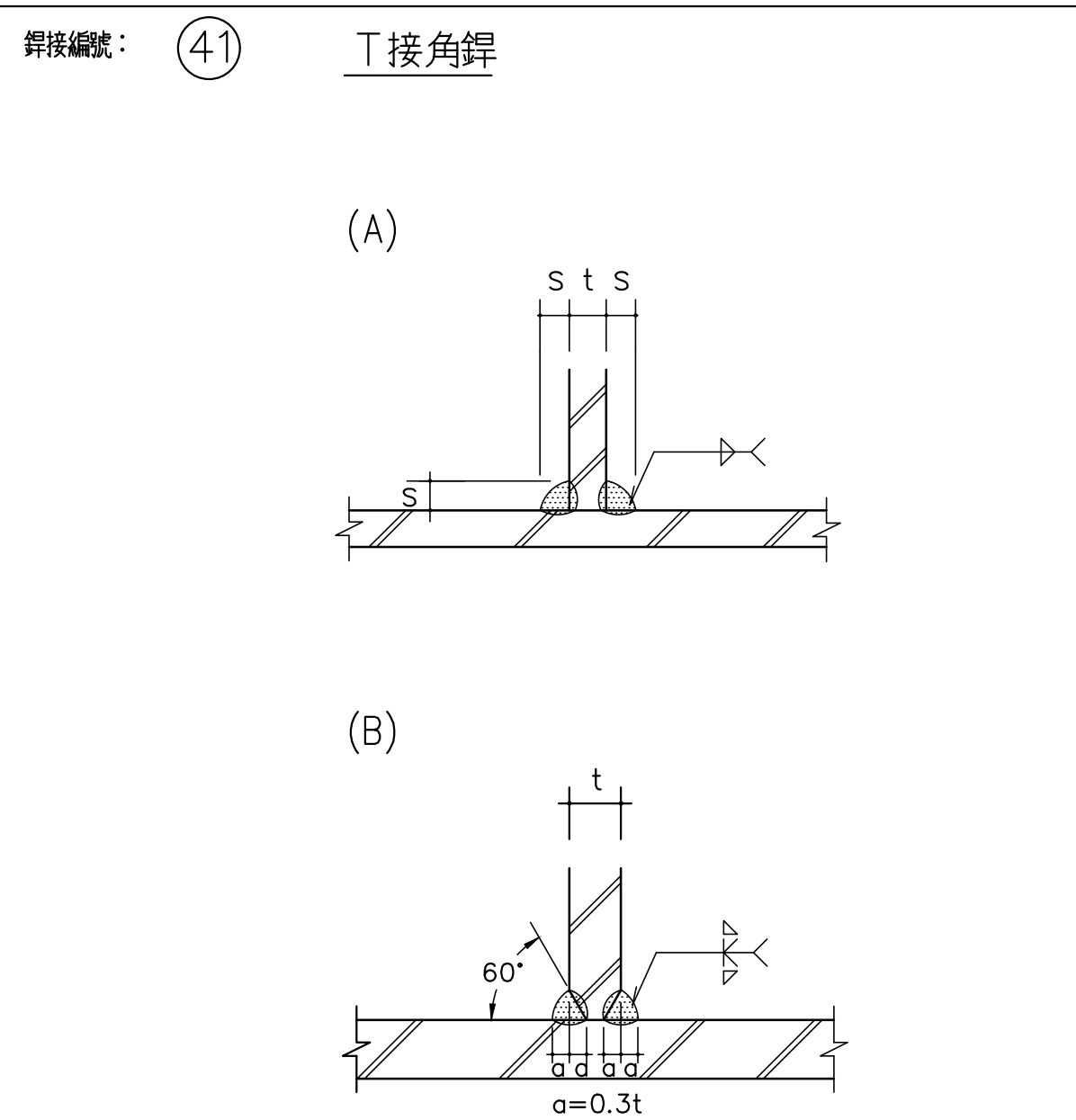
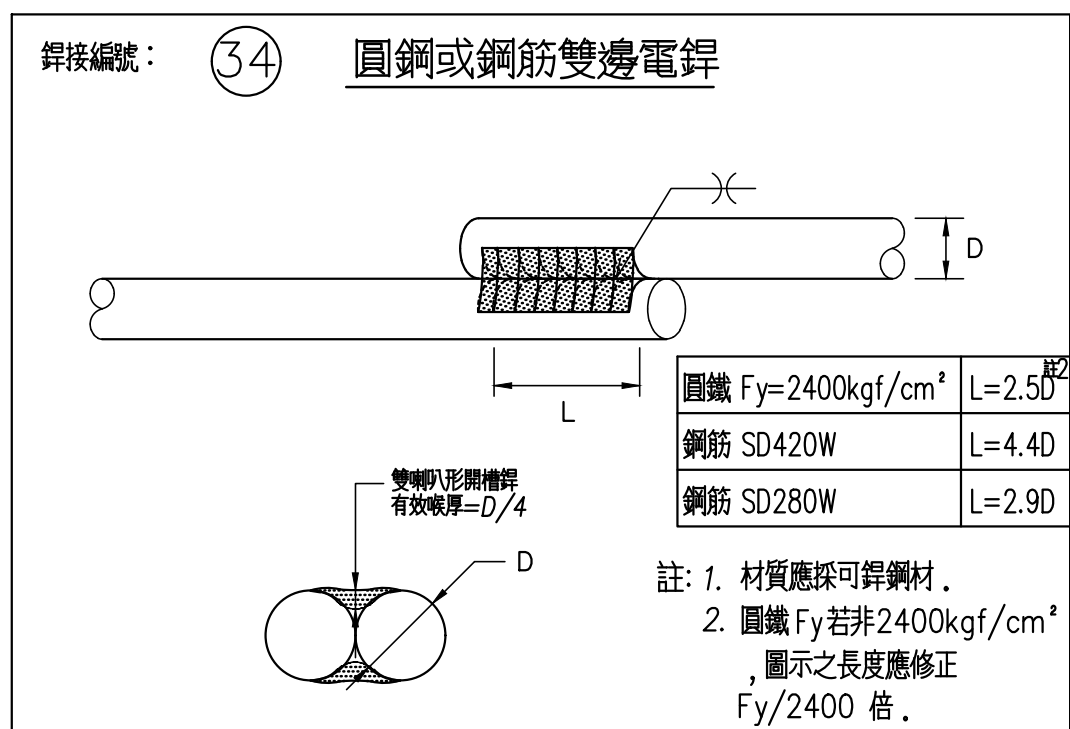
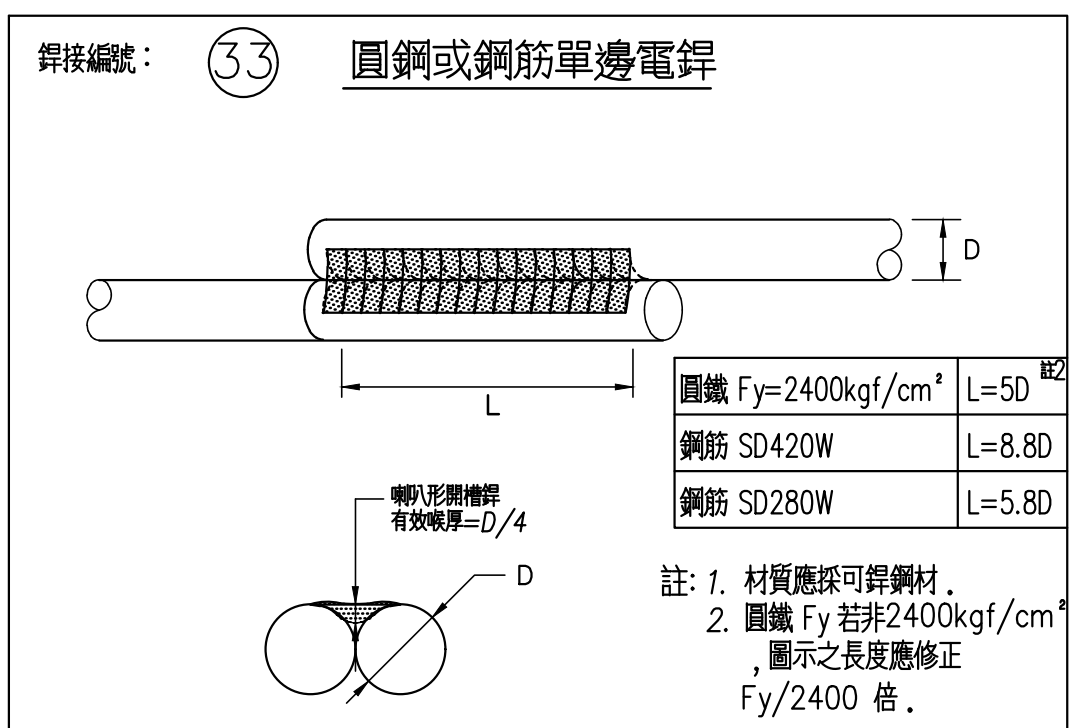
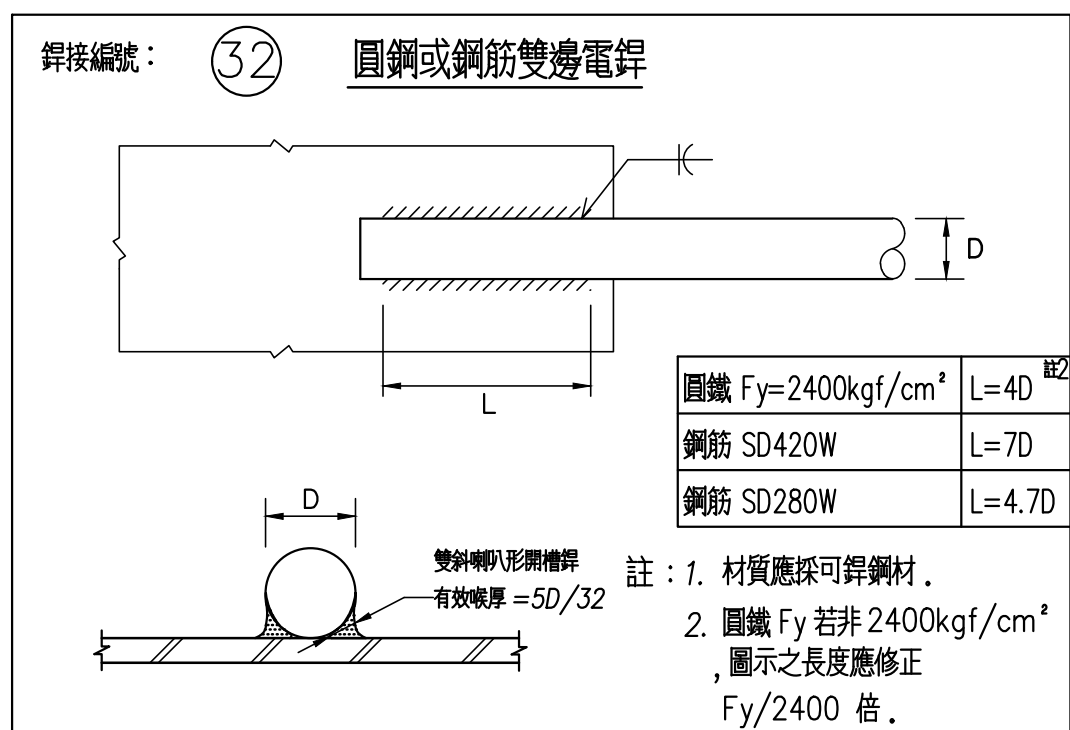
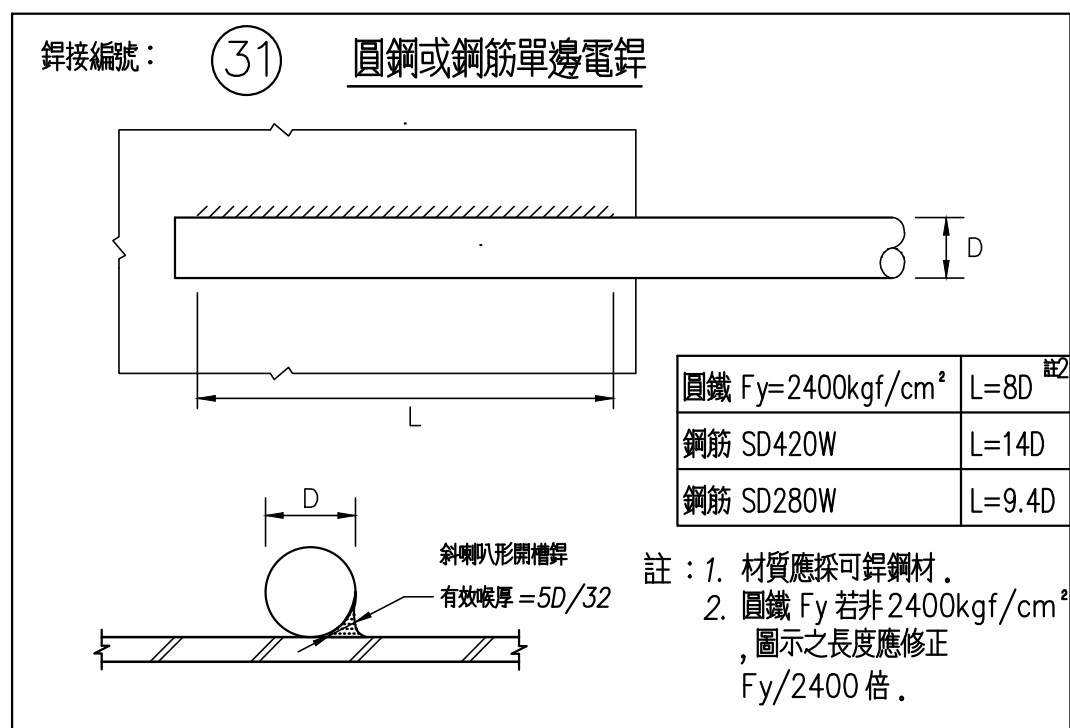
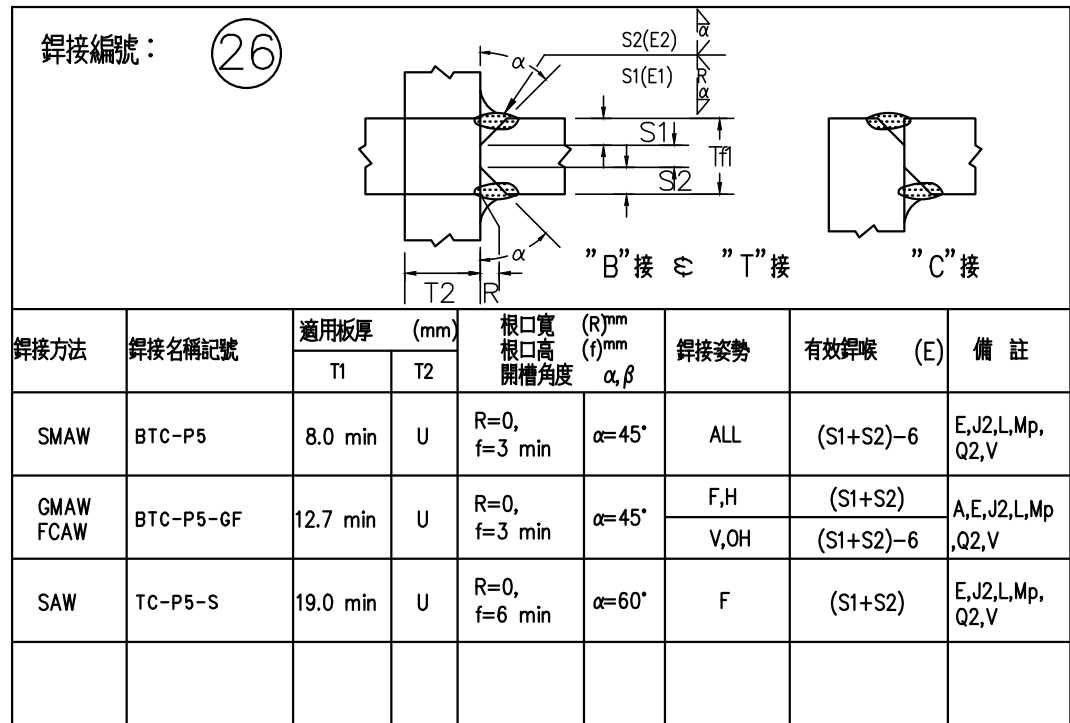
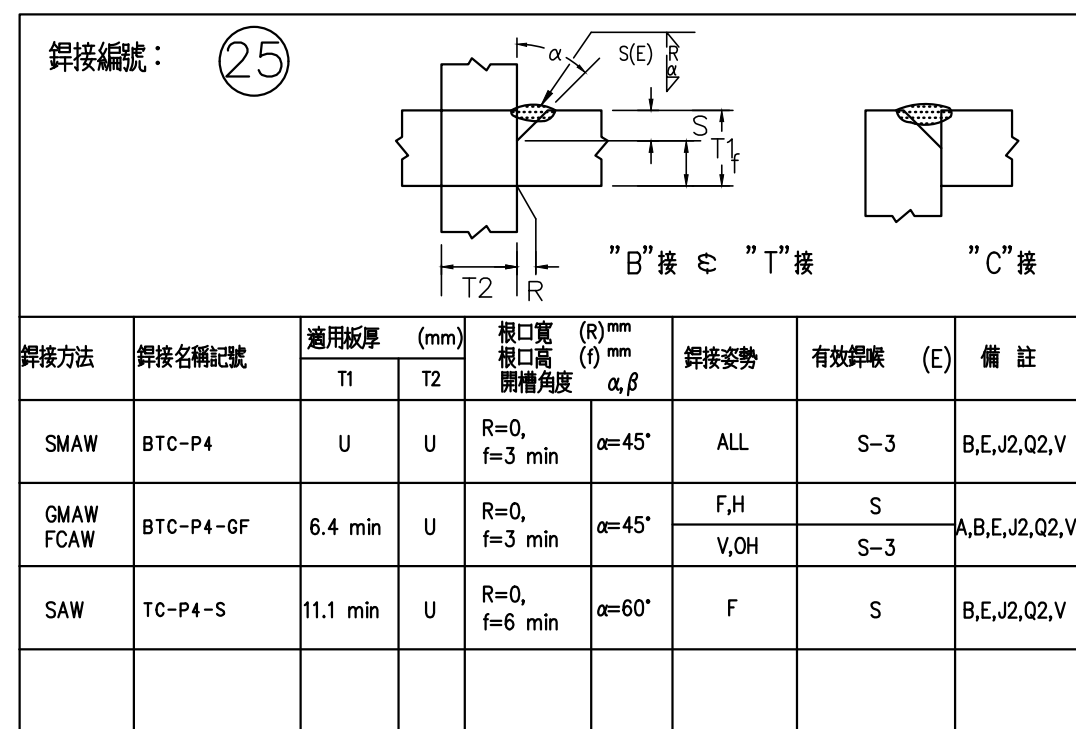
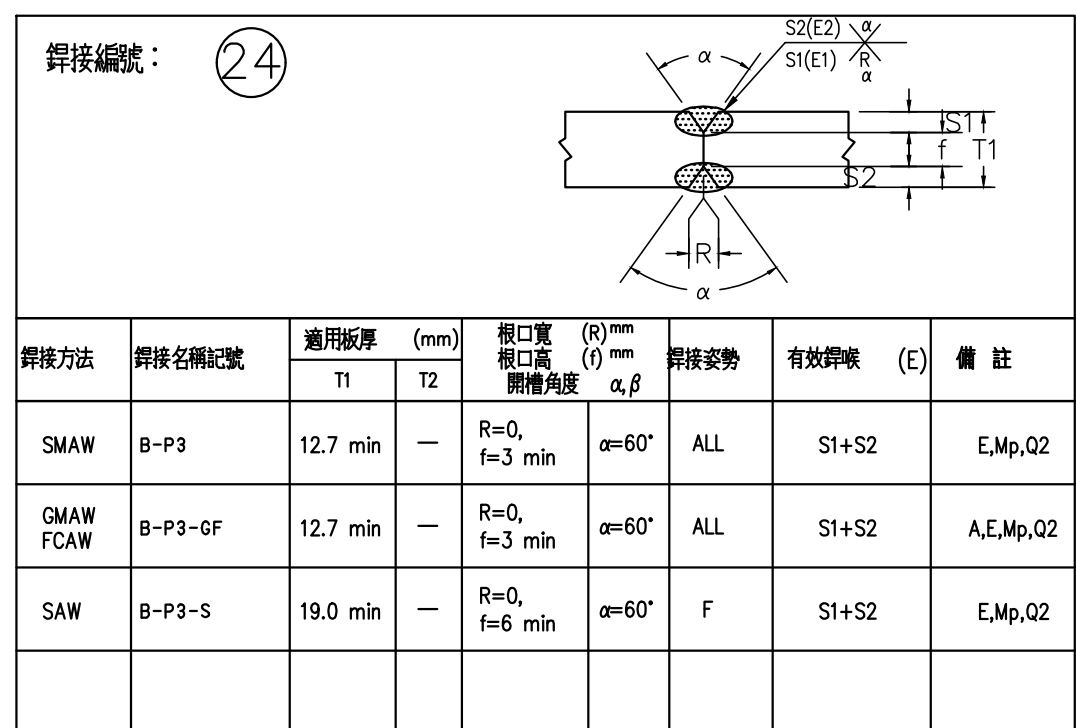
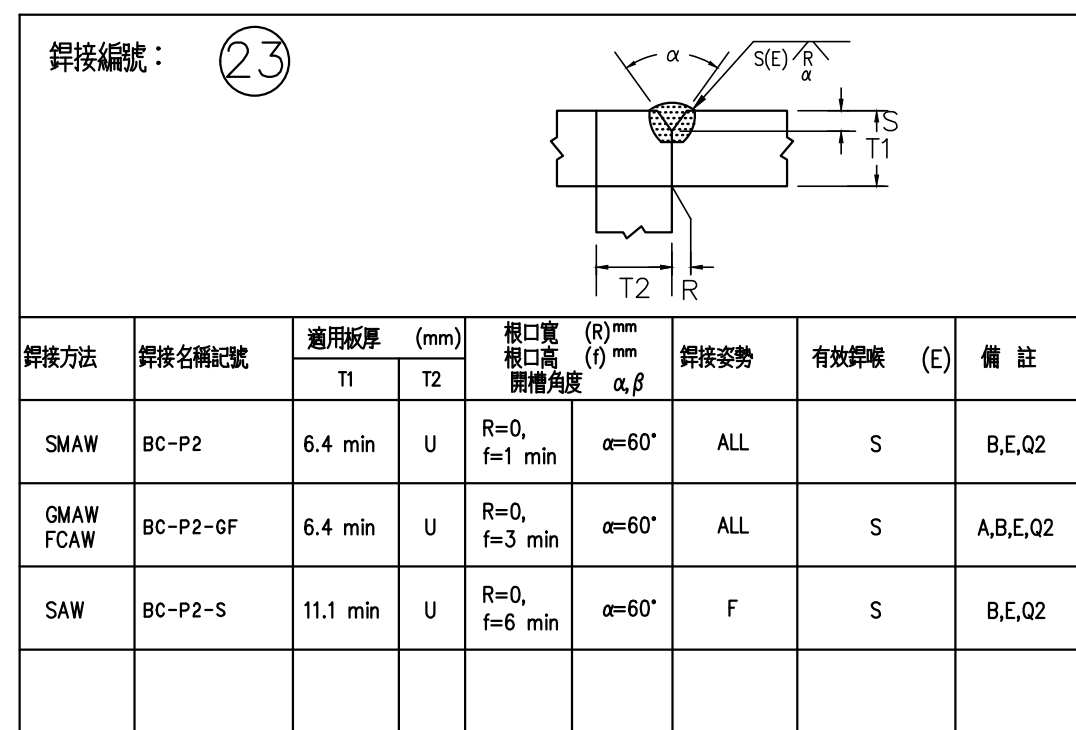
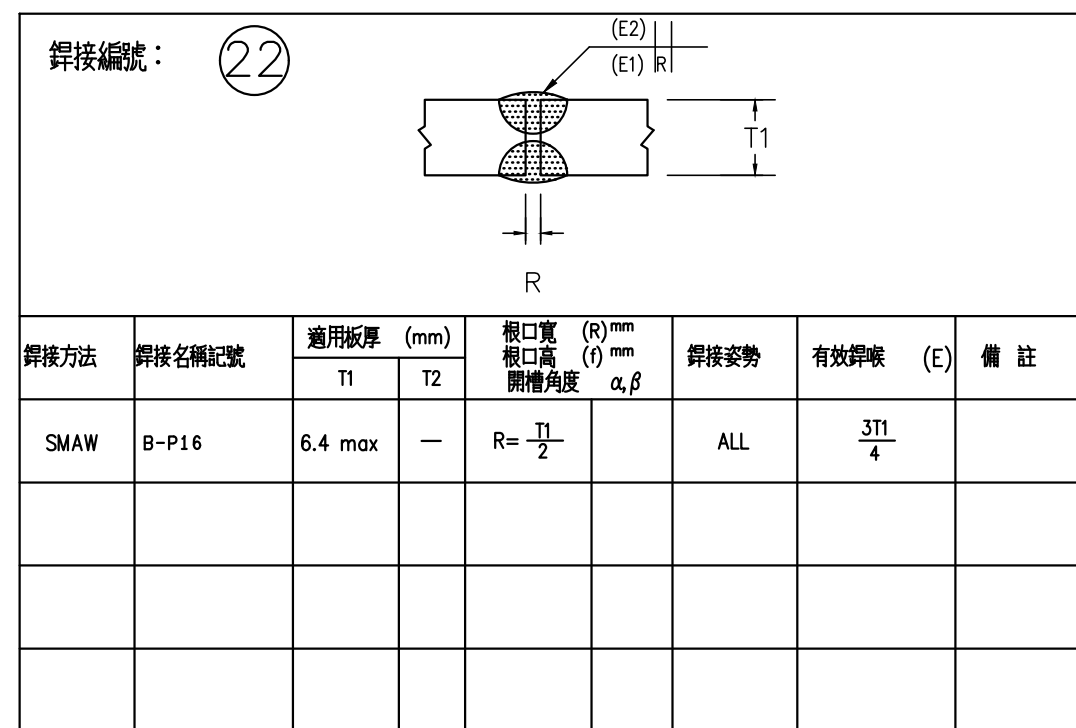
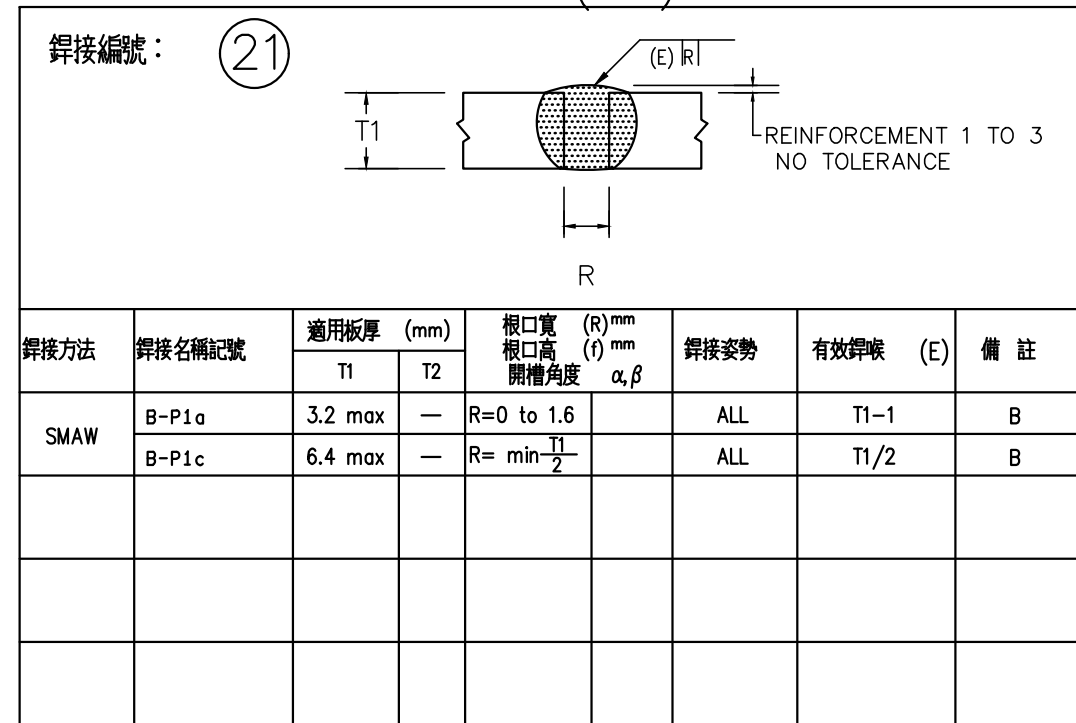


銲接符號與銲接方法(二)



角鋸尺寸表

A36,SN400,SM400			A572 Gr.50,SN490,SM490		
焊接 板厚	角焊尺寸 S		焊接 板厚	角焊尺寸 S	
	S1	S2		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	22*	15
25	19	13	25	25*	17
28	21*	14	28	28*	19
32	24*	16	32	32*	22*
36	27*	18	36	36*	24*
40	30*	20	40	40*	27*
45	34*	23	45	45*	30*
50	38*	26	50	50*	34*

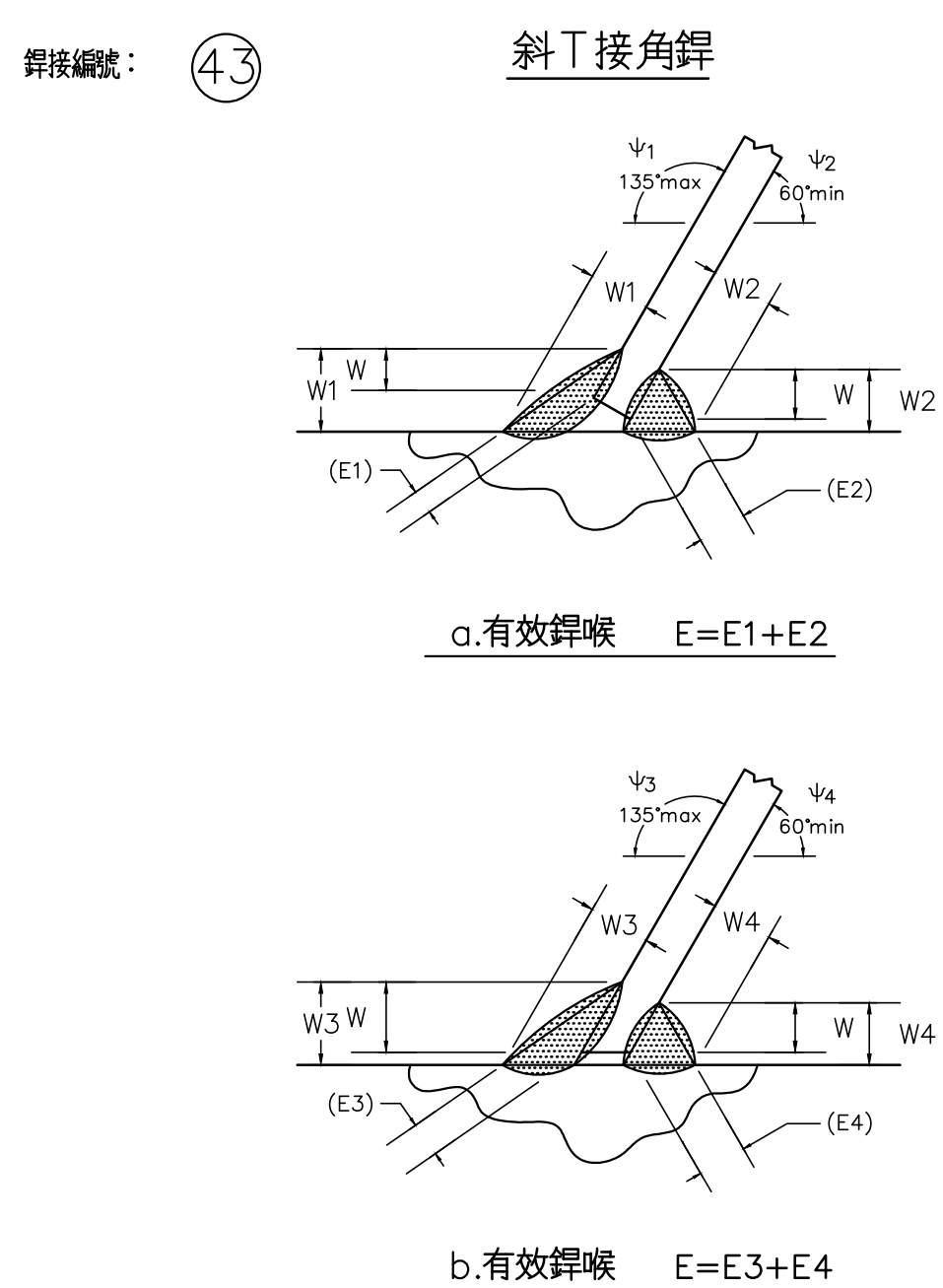
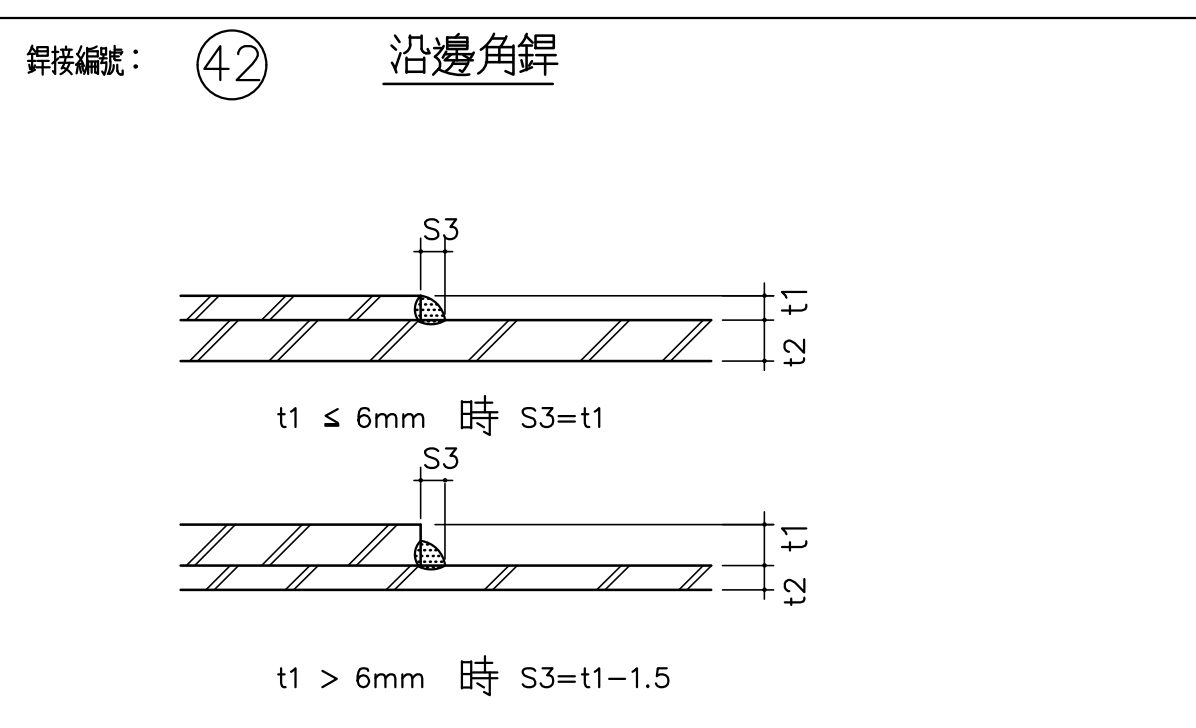
* 厚板之角銲建議採圖 (B) 之方式為之。

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。

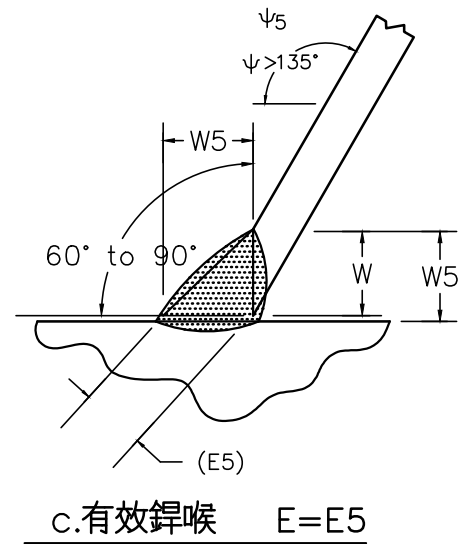
(2) 本表未註明之角銲尺寸，一律採全參透開槽銲。

(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。



b.有效鐸喉 $E=E_3+E_4$



c.有效鐳喉 $E=E5$

說明			
圖名	日期	說明	核准
工程名稱	臺中市北屯區南興國民小學 第一期校舍新建工程		
姜樂靜建築師事務所 臺中市西屯區臺灣大道二段902號3樓 TEL：04-23152015 FAX：04-23152017 EMAIL：leching@ms3.hinet.net			
圖名 鋼結構標準圖(二)			
核准		比例 A1:1/10	
設計		日期	
繪圖		核對	
圖號 S7-11		張數	
業務號			