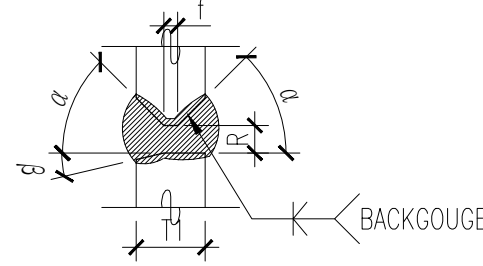


銲接編號： ⑬

雙斜槽單面(5)
對接接合(B)

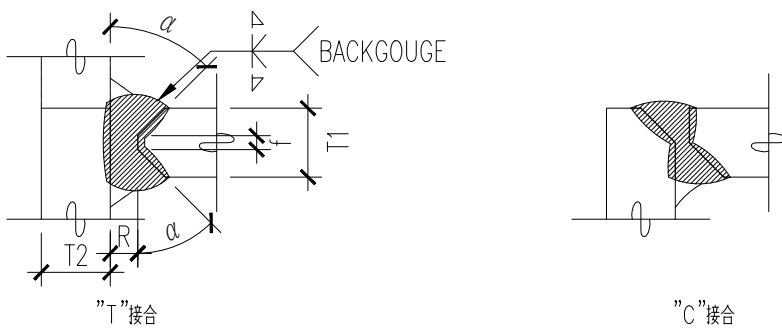


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	FCAW 短邊範圍	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	B-U5a	U	-	R=0~3 f=0~3 ? $\geq$ 45° ? $\geq$ 0°~15°	+2,-0 +2,-0 不限制 +10',-0'	+2,-3 不限制 +10',-5'	-	c,d,e,h,j
FCAW GMAW	B-U5-GF	U	-	R=0~3 f=0~3 ? $\geq$ 45° ? $\geq$ 0°~15°	+2,-0 +2,-0 不限制 +10',-0'	+2,-3 不限制 +10',-5'	不需要	a,c,d,h,j

銲接編號： ⑭

雙斜槽單面(5)
T型接合(T)
角鋼接合(C)

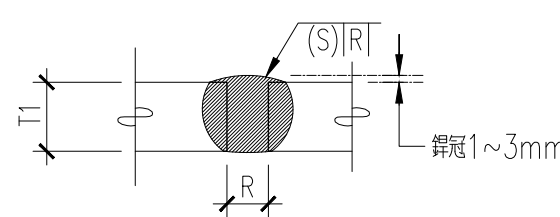


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	FCAW 短邊範圍	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	TC-U5b	U	U	R=0~3 f=0~3 ? $\geq$ 45°	+2,-0 +2,-0 +10',-0'	+2,-3 不限制 +10',-5'	-	d,e,g,h,j,k
FCAW GMAW	TC-U5-GF	U	U	R=0 f=6 max ? $\geq$ 60°	$\pm$ 0 +0,-5 +10',-0'	+2,-0 $\pm$ 2 +10',-5'	不需要	a,d,g,h,j,k
SAW	TC-U5-S	U	U	R=0 f=6 max ? $\geq$ 60°	$\pm$ 0 +0,-5 +10',-0'	+2,-0 $\pm$ 2 +10',-5'	-	d,g,h,j,k

銲接編號： ⑰

方形開槽單面(1)
對接接合(B)

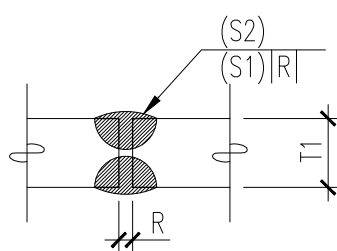


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	銲通尺寸(S)	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	B-P1a	3	-	R=0~2	+2,-0 $\pm$ 2	ALL	T1-1	b
	B-P1c	6 max	-	R=T1/2 min	+2,-0 $\pm$ 2	ALL	T1/2	b
FCAW GMAW	B-P1a-GF	3	-	R=0~2	+2,-0 $\pm$ 2	ALL	T1-1	b,e
	B-P1c-GF	6 max	-	R=T1/2 min	+2,-0 $\pm$ 2	ALL	T1/2	b,e

銲接編號： ⑱

方形開槽單面(1)
對接接合(B)

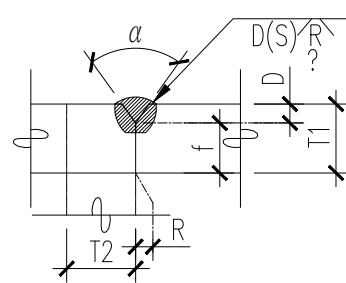


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	銲通尺寸 (S1+S2)	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	B-P1b	6 max	-	R=T1/2	+2,-0 $\pm$ 2	ALL	3T1/4	
FCAW GMAW	B-P1b-GF	6 max	-	R=T1/2	+2,-0 $\pm$ 2	ALL	3T1/4	e

銲接編號： ⑳

單V槽單面(2)
對接接合(B)
角鋼接合(C)

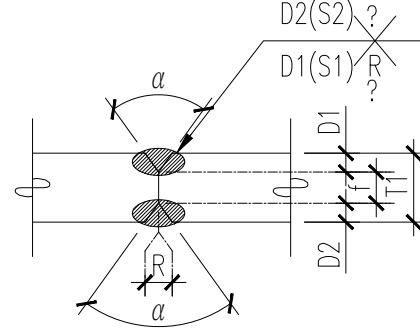


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	銲通尺寸(S)	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	BC-P2	6 min	U	R=0 f=1 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	ALL	D
FCAW GMAW	BC-P2-GF	6 min	U	R=0 f=3 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	ALL	D
SAW	BC-P2-S	11 min	U	R=0 f=6 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	F	D

銲接編號： ㉑

雙V槽單面(3)
對接接合(B)

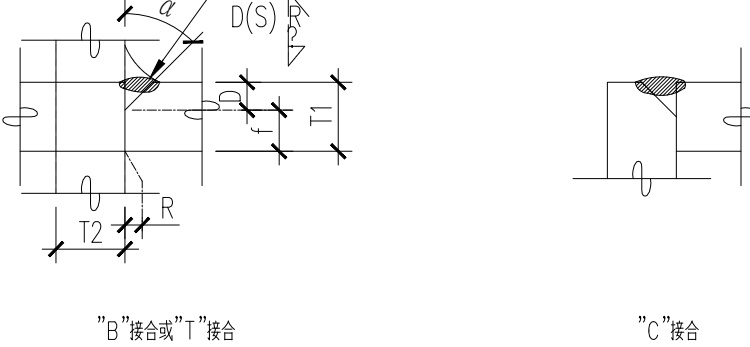


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	銲通尺寸 (S1+S2)	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	B-P3	12 min	-	R=0 f=3 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	ALL	D1+D2
FCAW GMAW	B-P3-GF	12 min	-	R=0 f=3 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	ALL	D1+D2
SAW	B-P3-S	20 min	-	R=0 f=6 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	F	D1+D2

銲接編號： ㉒

單斜槽單面(4)
對接接合(B)
T型接合(T)
角鋼接合(C)

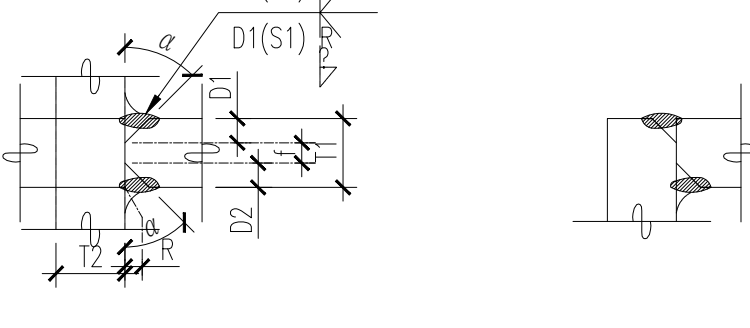


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	銲通尺寸(S)	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	BTC-P4	U	U	R=0 f=3 min ? $\geq$ 45°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	ALL	D-3
FCAW GMAW	BTC-P4-GF	6 min	U	R=0 f=3 min ? $\geq$ 45°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	F,H	D
SAW	TC-P4-S	11 min	U	R=0 f=6 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	F	D

銲接編號： ㉓

雙斜槽單面(5)
對接接合(B)
T型接合(T)
角鋼接合(C)

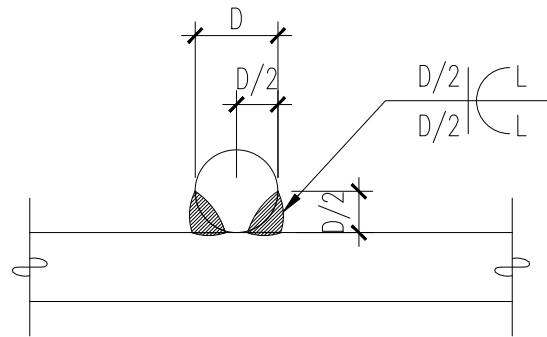


單位:mm

銲接方法	接合記號	母材厚度 (U:無限制)		開槽準備		容許銲接姿勢	銲通尺寸 (S1+S2)	備註
		T1	T2	板部開隙 板面尺寸	公差			
				開槽角度	細部範圍 組裝後			
SMAW	BTC-P5	8 min	U	R=0 f=3 min ? $\geq$ 45°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	ALL	D1+D2-6
FCAW GMAW	BTC-P5-GF	12 min	U	R=0 f=3 min ? $\geq$ 45°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	F,H	D1+D2
SAW	TC-P5-S	20 min	U	R=0 f=6 min ? $\geq$ 60°	+2,-0 +U,-0 +10',-5'	+3,-2 $\pm$ 2 +10',-5'	F	D1+D2

銲接編號： ㉔

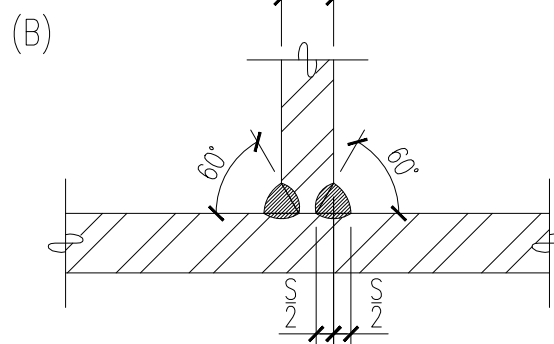
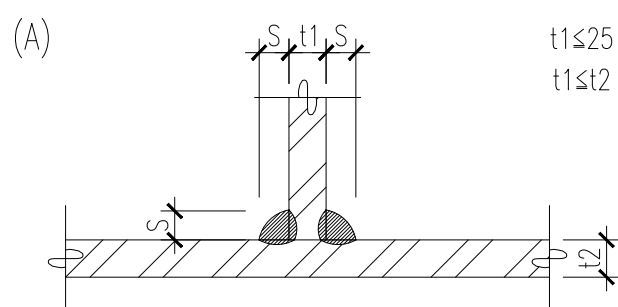
圓鋼轉電桿



D	6	10	12	16	19	22	25	30	32	36
L(SD)	30	50	60	80	95	110	125	150	160	180

銲接編號： ㉕

T接角鋼



(A) T接雙邊通角鋼

t(mm)	6	7	8	9	10	11	12	13	14
S1	5	5	6	7	8	8	9	10	10
S2	3	5	5	5	5	6	6	7	7

t(mm)	15	16	17	18	19	20	21	22	23
S1	11	12	13	13	14	15	15	16	17
S2	8	8	9	9	10	10	11	12	13

t(mm)	24	25
S1	17	18
S2	13	14

(B) T接部分接通角鋼(60°)

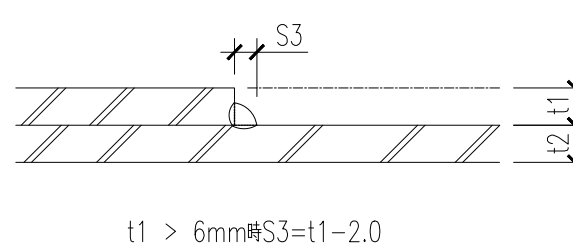
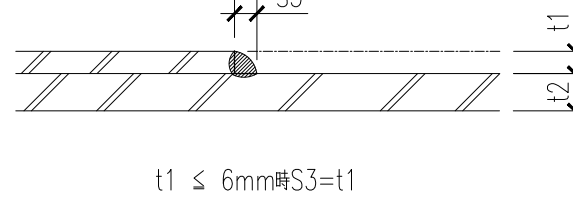
t(mm)	19	20	21	22	23	24	25	28	32
S	11	12	13	13	14	14	15	17	19

t(mm)	36	40	45	50
S	21	24	26	29

註：(1)承受反復載重或有動性需求者，一律採全邊通角鋼。
(2)圖(A)，SMAW，GMAW，FCAW採用S1，SAW採用S2。
(3)厚板(大於25mm)之角鋼，建議採用圖(B)之方式為之。

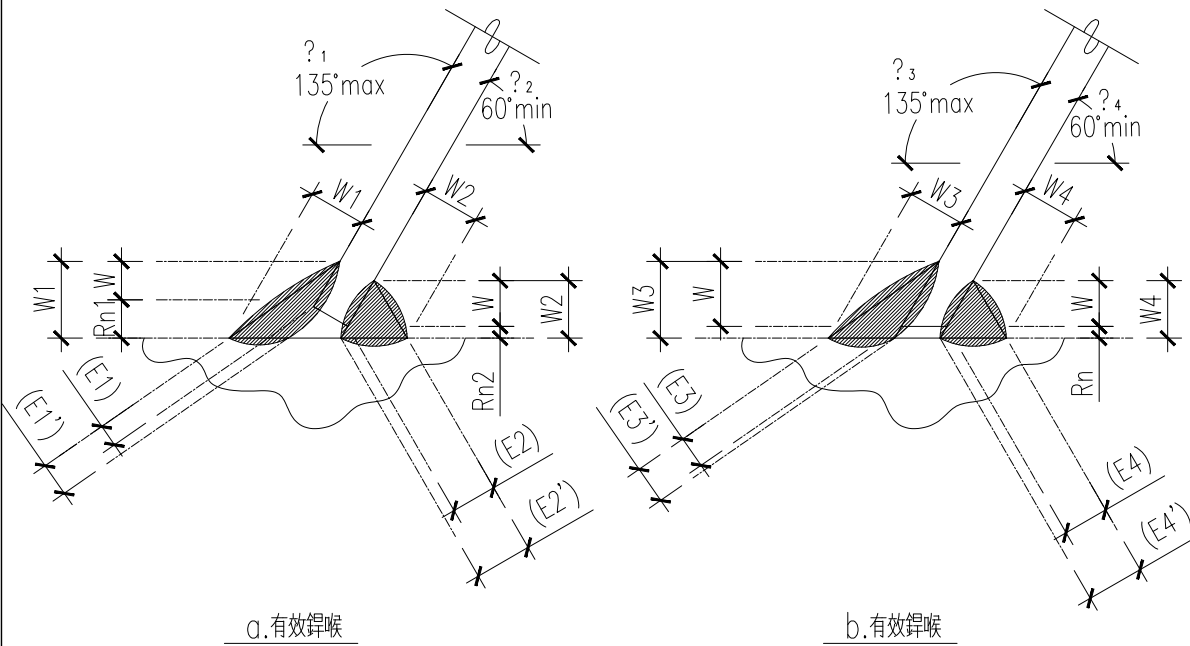
銲接編號： ㉖

沿邊緣坡角銲



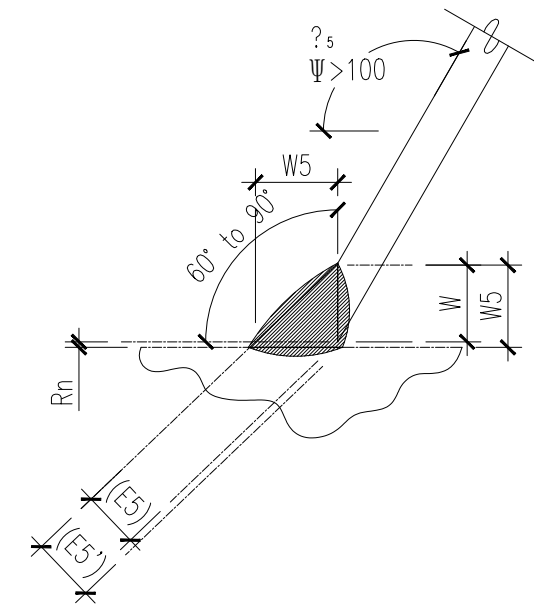
銲接編號： ㉗

斜T接角鋼(非管狀)

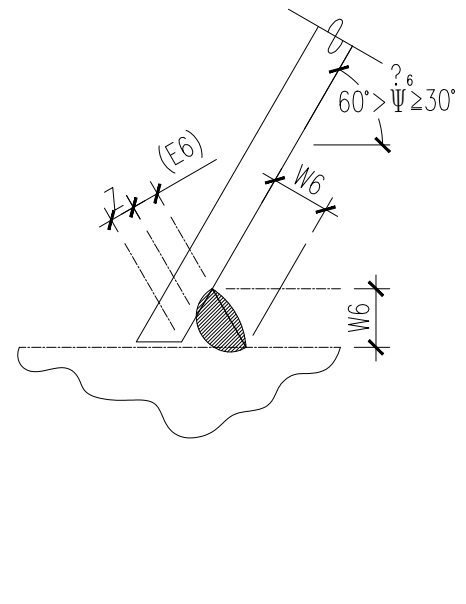


a.有效銲線

b.有效銲線



c.有效銲線



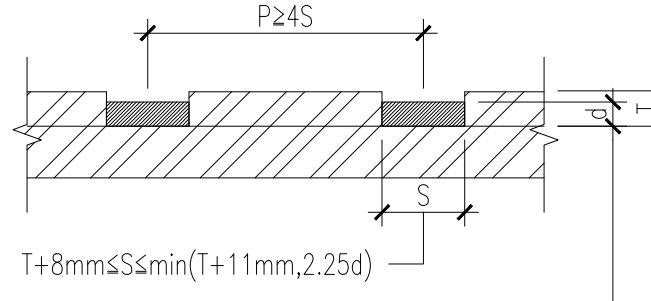
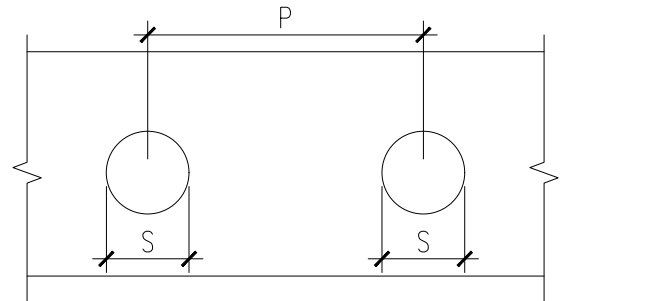
d.有效銲線

註：(1)圖d之Z值詳下表，小於30°不得採用預檢定。
(2)(En)，(En')=與根部開隙(Rn)有關之有效喉深。
(3)對於GMAW-S或GTAW不採用預檢定。

適用之Z值(非管狀)				
電銲姿勢-V或OH		電銲姿勢-片或F		
兩面夾角, ?	電銲方法	Z(mm)	電銲方法	Z(mm)
60°>?245°	SMAW	3	SMAW	3
	FCAW-S	3	FCAW-S	0
	FCAW-G	3	FCAW-G	0
	GMAW	N/A	GMAW	0
45°>?230°	SMAW	6	SMAW	6
	FCAW-S	6	FCAW-S	3
	FCAW-G	10	FCAW-G	6
	GMAW	N/A	GMAW	6

銲接編號： ㉘

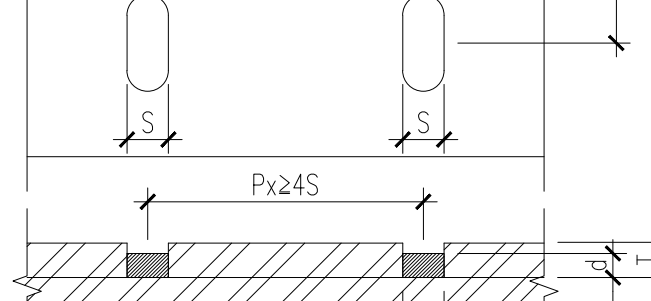
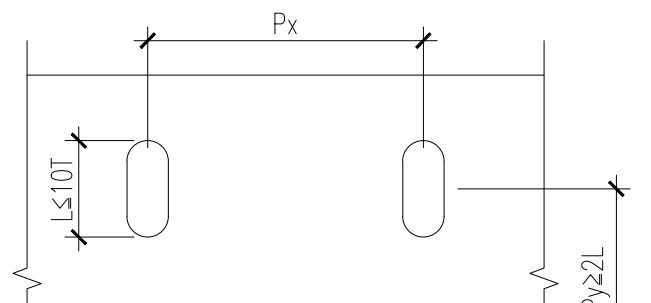
塞孔銲道



T+8mm≤S≤min(T+11mm,2.25d)
當T≤16mm時，d=T
當T>16mm時，d2Max(T/2,16mm)

銲接編號： ㉙

塞槽銲道



T+8mm≤S≤2.25d
當T≤16mm時，d=T
當T>16mm時，d2Max(T/2,16mm)