

銲接編號： ⑳

銲接方法	銲接名稱及編號	適用板厚 (mm)		銲口寬度 (mm)	銲口深度 (mm)	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	B-P1a	3.2 max	—	R=0 to 1.6	?	ALL	T1-1	B
	B-P1c	6.4 max	—	R=	?	ALL	T1/2	B

銲接編號： ㉑

銲接方法	銲接名稱及編號	適用板厚 (mm)		銲口寬度 (mm)	銲口深度 (mm)	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	B-P1b	6.4 max	—	R=1/2	?	ALL	3T1/4	

銲接編號： ㉒

銲接方法	銲接名稱及編號	適用板厚 (mm)		銲口寬度 (mm)	銲口深度 (mm)	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	BC-P2	6.4 min	U	R=0, f=1 min	?	ALL	S	B,E,Q2
GMAW	BC-P2-GF	6.4 min	U	R=0, f=3 min	?	ALL	S	A,B,E,Q2
SAW	BC-P2-S	11.1 min	U	R=0, f=6 min	?	F	S	B,E,Q2

銲接編號： ㉓

銲接方法	銲接名稱及編號	適用板厚 (mm)		銲口寬度 (mm)	銲口深度 (mm)	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	B-P3	12.7 min	—	R=0, f=3 min	?	ALL	S1+S2	E,Mp,Q2
GMAW	B-P3-GF	12.7 min	—	R=0, f=3 min	?	ALL	S1+S2	A,E,Mp,Q2
SAW	B-P3-S	19.0 min	—	R=0, f=6 min	?	F	S1+S2	E,Mp,Q2

銲接編號： ㉔

銲接方法	銲接名稱及編號	適用板厚 (mm)		銲口寬度 (mm)	銲口深度 (mm)	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	BTC-P4	U	U	R=0, f=3 min	?	ALL	S-3	B,E,J2,Q2,V
GMAW	BTC-P4-GF	6.4 min	U	R=0, f=3 min	?	F,H	S	A,B,E,J2,Q2,V
SAW	TC-P4-S	11.1 min	U	R=0, f=6 min	?	F	S	B,E,J2,Q2,V

銲接編號： ㉕

銲接方法	銲接名稱及編號	適用板厚 (mm)		銲口寬度 (mm)	銲口深度 (mm)	銲接姿勢	有效銲喉 (E)	備 註
		T1	T2					
SMAW	BTC-P5	8.0 min	U	R=0, f=3 min	?	ALL	(S1+S2)-6	E,J2,L,Mp,Q2,V
GMAW	BTC-P5-GF	12.7 min	U	R=0, f=3 min	?	F,H	(S1+S2)	A,E,J2,L,Mp,Q2,V
SAW	TC-P5-S	19.0 min	U	R=0, f=6 min	?	F	(S1+S2)	E,J2,L,Mp,Q2,V

銲接編號： ㉖ 圓鋼或鋼筋單邊電銲

註：1. 材質應採可銲鋼材。
2. 圓鋼或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400kgf/cm²，顯示之長度應修正 $F_y/240$ 倍。

銲接編號： ㉗ 圓鋼或鋼筋雙邊電銲

註：1. 材質應採可銲鋼材。
2. 圓鋼或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400kgf/cm²，顯示之長度應修正 $F_y/240$ 倍。

銲接編號： ㉘ 圓鋼或鋼筋單邊電銲

註：1. 材質應採可銲鋼材。
2. 圓鋼或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400kgf/cm²，顯示之長度應修正 $F_y/240$ 倍。

銲接編號： ㉙ 圓鋼或鋼筋雙邊電銲

註：1. 材質應採可銲鋼材。
2. 圓鋼或鋼筋降伏強度 F_y 若非 2400 kgf/cm²，顯示之長度應修正 $F_y/240$ 倍。

銲接編號： (4.1)

T 接角銲

(A)

(B)

角銲尺寸表

銲接板厚	角銲尺寸		S
	S1	S2	
4.5	4.5	3	
6.0	6.0	3	
9	7	5	
10	8	5	
12	9	5	
13	10	6	
16	12	6	
19	15	8	
22	17*	9	
25	19*	10	
28	21*	11	
32	24*	12	
36	27*	14	
40	30*	15	
45	34*	17	
50	38*	19	

* 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： ㉛ 沿邊角銲

$t_1 \leq 6\text{mm}$ 時 $S_3=t_1$

$t_1 > 6\text{mm}$ $S_3=t_1-1.5$

銲接編號： ㉜ 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：

?	銲接方法	銲接姿勢	Z (mm)	銲接姿勢	Z (mm)
60°	SMAW	V, OH	3	H, F	3
	FCM-W-SS	V, OH	3	H, F	0
	FCM-W-G	V, OH	3	H, F	0
	GMAW	V, OH	有明	H, F	0
45°	SMAW	V, OH	6	H, F	6
	FCM-W-SS	V, OH	6	H, F	3
	FCM-W-G	V, OH	10	H, F	6
	GMAW	V, OH	有明	H, F	6

謝有達 建築師事務所	臺南市南區金華路 二段228巷18號 8F-2 代表 號 (06)2639869 傳 真: (06)2639728	次數	日期	修 改 內 容	次數	日期	修 改 內 容	比例/ A3=1:150 單位/ CM 日期/ 103.7.15 繪圖/	工程名稱/ 高雄區農業改良場旗南分場 溫室新建工程	圖名/ 銲接符號與銲接方法(二)	簽章/	圖號/ A1-10
												張號/