米國式標準鎔接記號

（1）衝頭鎔接（Butt weld）

	記號	平面及立面ニ於ケル用法：一般用法	平面及立面ニ於ケル用法：2ケ以上用法	斷面用法
1	前面補剛鎔接	Note-1 Note-3	Note-1 Note-3	Note-1
2	後面補剛鎔接	Note-1 Note-3	Note-1 Note-3	Note-1
3	兩面補剛鎔接 狹隙補剛鎔接	Note-1 Note-2 Note-3	Note-1 Note-2 Note-3	Note-1 or 2
4	兩面平坦鎔接 特殊鎔接	Note-3	Note-3	
5	全周衝頭鎔接	Note-1 Note-3		
6	現場衝頭鎔接	Note-1 Note-3	Note-1 Note-3	

凡例	說明
1/8"	前面ニ於テ補剛ノ深サ 1/8" ヲ有スル衝頭鎔接 鎔接ノ幅員 3/4" ヲ指示スルセハ 1/8", 3/4" トス
1/8" 1/8"×1/2"	前面ニ於テ補剛ノ深サ 1/8" ヲ有シ 後面ニ於テ補剛ノ深サ 1/8", 幅員 1/2" ヲ有スル衝頭鎔接
1/8"×3/4" 3/16" 60°	後面ハ傾斜ノ 60 度單式V型衝頭鎔接 底端ノ間隙 3/16" 後面ニ於ケル補剛ノ深サ 1/8" 幅員 3/4"
1/8"	前面ニ於テ補剛ノ深サ 1/8" ヲ有スル全周圍ノ衝頭鎔接
1/8"	前面ニ於テ補剛ノ深サ 1/8" ヲ有スル現場衝頭鎔接
1/8"	V型ノ底部ニ於テ補剛ノ深サ 1/8" ヲ有スル單式V型衝頭鎔接

備考
Note
1－ "Depth" 或ハ "Depth and Width" ノ語ヲ用ヒテ補剛ノ大サヲ此處ニ示セ
2－ 前面ノ補剛ノ大サト異ル場合後面ノ補剛ノ大サハ此處ニ示セ
3－ 接合端末ノ形狀底部端末ノ間隔側縁ノ傾斜等不明瞭ノ場合ハ "Free Hand Sketch" ヲ此處ニ示セ

（2）隅肉鎔接（Fillet weld）

	記号	平面及立面ニ於ケル用法：一般用法	平面及立面ニ於ケル用法：2ケ以上用法	斷面用法
1	近側隅肉鎔接	Note-1	Note-1	Note-1
2	遠側隅肉鎔接	Note-1	Note-1	Note-1
3	兩側隅肉鎔接	Note-1	Note-1	Note-1
4	全周隅肉鎔接	Note-1 Note-2	Note-1	Note-1
5	現場隅肉鎔接	Note-1	Note-1	Note-1

凡例	說明
5/16	近キ側ニ於ケル 5/16 標準連續隅肉鎔接
3/8-12	遠キ側ニ於テ鎔接ノ長サ 12" ヲ有スル 3/8 標準連續隅肉鎔接
1/2R	遠キ側ニ於ケル 1/2" 標準補剛連續隅肉鎔接
3/8-2-6	近キ側ニ於テ鎔接ノ長サ 2" 其ノ中心間隔 6" ヲ有スル 3/8" 標準斷續鎔接
3/8-2-6S	兩側ニ於テ鎔接ノ長サ 2" 及ノ中心間隔 6" ヲ有シ互ニ千鳥ニ鎔接セラレタ 3/8" 標準千鳥斷續鎔接
3/8	近キ側ニ於テ全周圍ヲ完全ニ鎔接スル 3/8" 標準隅肉鎔接
1/4	現場ニ於テ近キ側ノ施行スベキ 1/4" 標準隅肉鎔接
3/8	3/8" 標準連續隅肉鎔接

備考
Note
1－ 鎔接ノ大サ, 長サヲ此處ニ示セ
2－ 位置ニ對スル記号ヲ此處ニ示セ

（3）略語（Abbreviation）

語辭	略	略語, 用法	說明
鎔接 Weld	W	W-1	一個或ハ其レ以上ノ鎔接ニ對シNoteトシテ特ニ參考トスル場合
鎔接々合 Welded Joint	WJ	WJ-1	接合部ノ詳細ヲ擴大シテ示ス場合 WJ-1
ビード Bead	B	1/4・1/2 B	1/4 深サ 1/4 幅員 1/2 ヲ有スルビード
補剛鎔接 Reinforced Weld	R	1/2 R	1/2 補剛隅肉鎔接
栓鎔接 Plug weld	P	1/2 P	孔ノ直徑 1/2 ヲ有スル標準型ノ栓鎔接
連續鎔接 Continuous Weld	① C	1/4	
斷續鎔接 intermittent Weld	② INT	1/4-2-6	6" 2"
鎖斷續鎔接 Chain Intermit Weld	③ CH	1/4-2-6	6 2
千鳥斷續鎔接 Staggered Int. Weld	S	1/4-3-12S	12 6 3 12
二層 Two Layers	2L	2L	一般ニ工場ニ對シ許可セラレ、歪、緩和或ハ緊締ニ對シ層ガ必要ト思考セシ場合ニ用フ
三層 Three Layers	3L	3L	
下層打伸 Under Layers Peened	UP	UP	歪ノ緩和或ハ緊締ニ對シ必要ト思考セシ場合ニハ用フ
全層打伸 All Layers Peened	AP	AP	
仕上鎔接 Finished Weld	F	F	平滑ナ鎔接表面ヲ必要トスル場合ニハ用フ. 仕上ノ方法ヲ決定セルタメ工場ニ對シ許可セラレ.
機械仕上 Weld Finished By M	FM	FM	平滑ナ鎔接表面ヲ必要トシ仕上ノ方法ヲ重要ト思考セシ場合ニハ用フ
研磨仕上 Weld Finished By G	FG	FG	
打伸仕上 Weld Finished By P	FP	FP	外觀歪ノ緩和或ハ緊締ヲ必要トスル思考セシ場合ニハ用フ

備考
Note
1－ 明記セザル限リ總テノ鎔接ハ連續鎔接ナル故一般ニ使用セズ
2－ 記号ガ明瞭ナル故ニ一般ニ使用セズ
3－ 兩側ノ斷續鎔接ハ "Staggered" ト明記セル限リ "Chain" ト見ナス故ニ一般ニ使用セズ

1930－9　橫河橋梁製作所 研究室