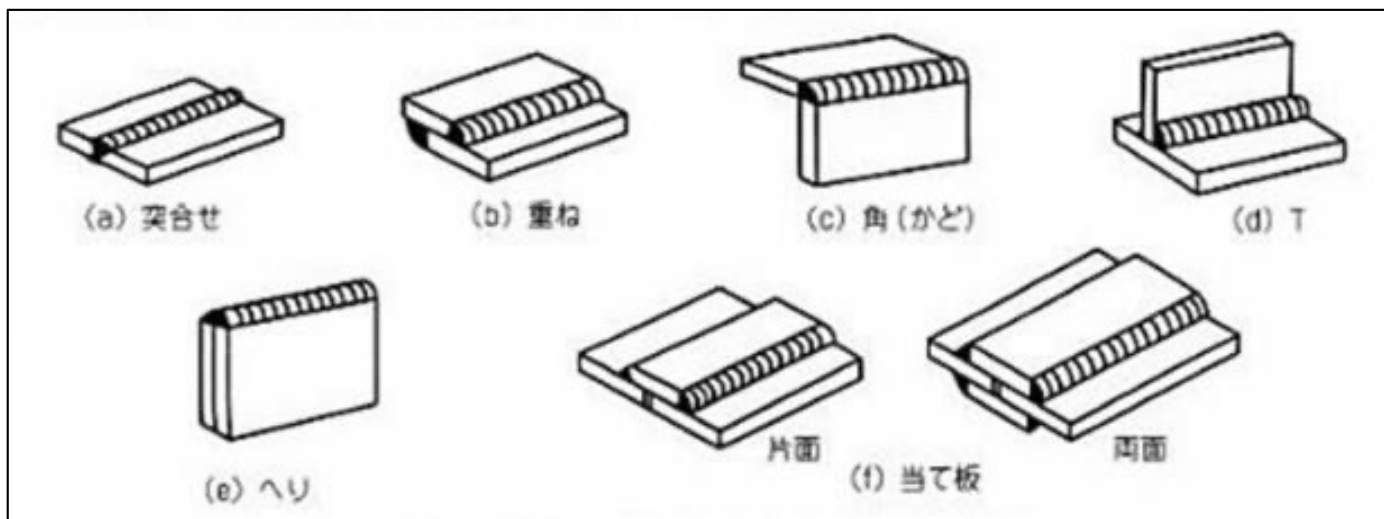
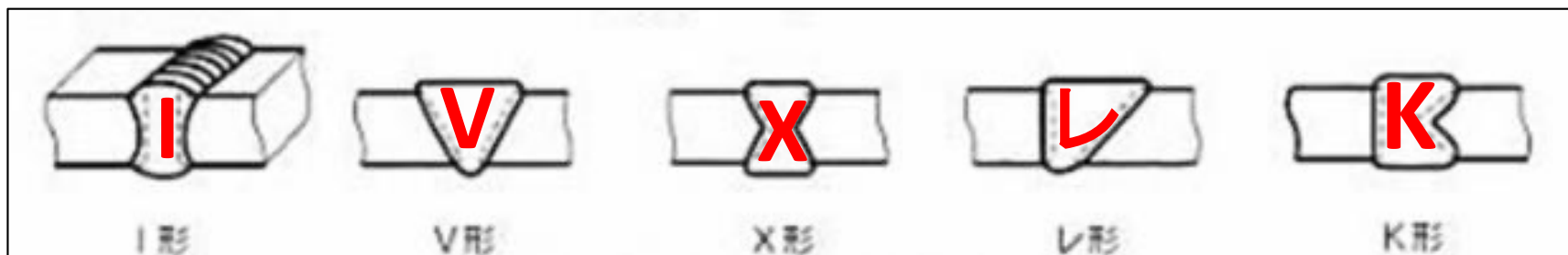


# 溶接継手・開先形状の種類・溶込み

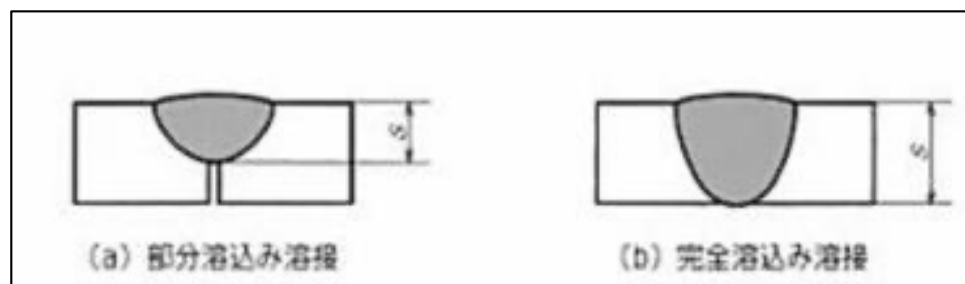
溶接継手の種類



開先形状の種類



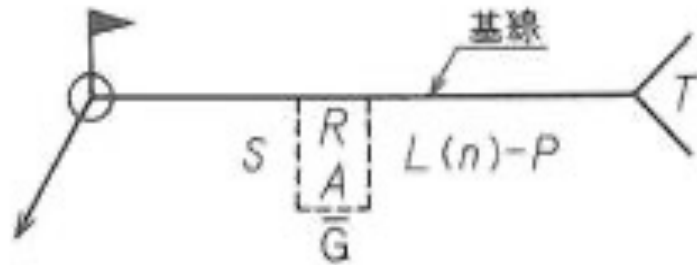
溶接深さ



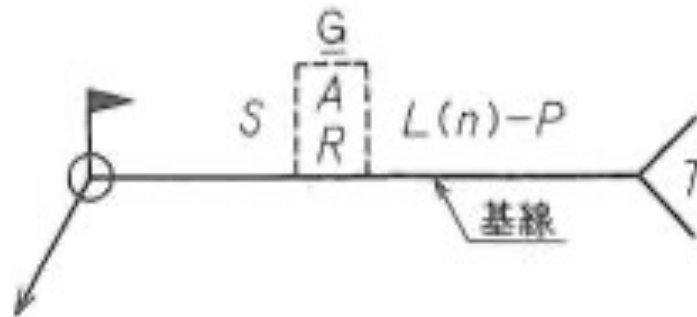
# 溶接継手の実形と溶接記号表示

	溶接部	実形	記号表示		溶接部	実形	記号表示		溶接部	実形	記号表示	
両フランジ形	矢の側または手前側			両側 U形	両側			すみ肉(断続)	矢の側または手前側			
	矢の反対側または向こう側				矢の側または手前側				矢の反対側または向こう側			
片フランジ形	矢の側または手前側			H形	矢の反対側または向こう側				両側	両側		
	矢の反対側または向こう側				両側					矢の側または手前側		
I形	矢の側または手前側			フレアV形・フレア	矢の側または手前側				プラグ溶接	矢の側または手前側		
	矢の反対側または向こう側				矢の反対側または向こう側					矢の反対側または向こう側		

# 溶接記号の説明線



(a) 溶接する側が矢の側または手前側のとき。



(b) 溶接する側が矢の反対側または向こう側のとき。

S : 溶接部の断面寸法

R : ルート間隔

A : 開先角度

L : 断続すみ肉溶接の溶接長さなど

n : 断続すみ肉溶接などの数

P : 断続すみ肉溶接などのピッチ

T : 特別指示事項 (ルート半径など)

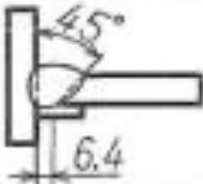

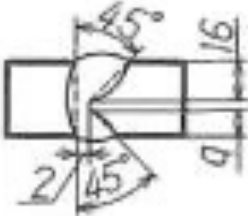
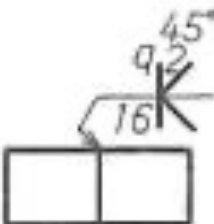
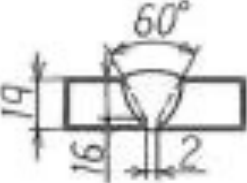
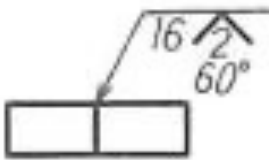
— : 表面形状の補助記号

G : 仕上方法の補助記号

⊙ : 全周現場溶接の補助記号

○ : 全周溶接の補助記号

# 開先寸法の溶接記号表示

種類	実形	図示	意味
レ形			開先角度 45°, ルート間隔 6.4 mm
K形			矢の側 開先深さ 16 mm, 開先角度 45 度 矢の反対側 開先深さ 9 mm, 開先角度 45 度 ルート間隔 2 mm
V形			板厚 19 mm 開先深さ 16 mm 開先角度 60 度 ルート間隔 2 mm