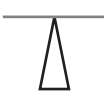
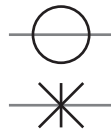
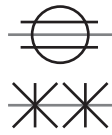


溶接記号一覧

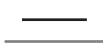
溶接基本記号一覧

	I 型開先	V 型開先	レ型開先	J 型開先	U 型開先	K 型開先	X 型開先	すみ肉溶接
開先形状								
基本記号								

V 型 フレア溶接	レ型 フレア溶接	へり溶接	プラグ溶接・ スロット溶接	ビード溶接	肉盛溶接
					

キーホール 溶接	スポット溶接・ プロジェクション溶接	シーム溶接	スタッド溶接	サーフェス 継手	スカーフ継手
					

溶接補助記号一覧

表面形状	平ら	凸	へこみ	止端仕上げ
補助記号				

仕上げ方法	チップング	研削	切削	指定なし
補助記号	C	G	M	F

	裏波溶接	裏当て	現場溶接	全周溶接	全周現場溶接
補助記号					

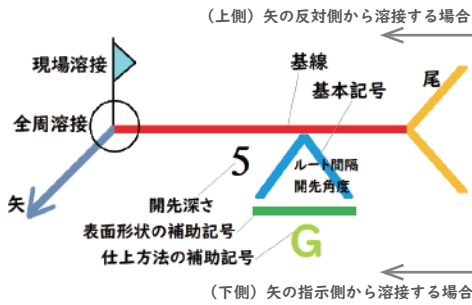
非破壊検査方法

RT	放射線透過試験 (JIS Z3104)
UT	超音波探傷試験 (JIS Z3060)
MT	磁粉探傷試験
PT	浸透探傷試験
LT	漏れ試験
VT	目視試験

ST	ひずみ測定試験
AET(AT)	アコースティック・エミッション試験
ET	渦電流探傷試験
TT	赤外線サーモグラフィ試験
○	全周試験 (試験記号の後に付加)

溶接記号の読み方

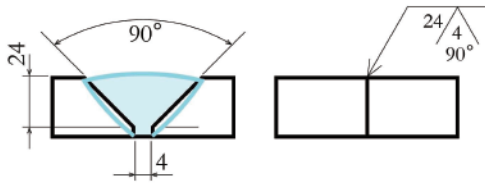
溶接記号の基本形



溶接記号の基本形は、溶接する箇所を示す「矢」と水平に引いた「基線」です。基線に合わせて、基本記号と寸法を書きます。「表面形状の補助記号」や「仕上方法の補助記号」「尾」はオプションで、特に指示がなければ書きません。

母材の開先方向は、基本記号を基線の下側に書くか、上側に書くかで区別します。基線の下側に基本記号が書かれている場合は、矢が指す側から溶接します。基線の上側に基本記号が書かれている場合は、矢の反対側から溶接します。基本記号に「ルート間隔」や「開先角度」を書き、基本記号の左側に「開先深さ」を書きます。

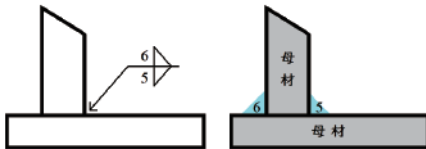
開先の記号の読み方



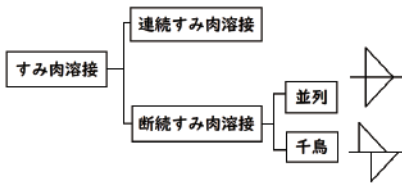
実際の溶接状態（左）と溶接記号で指示した図（右）です。基本記号の左側に書いてある数字（24）は開先の深さ、基本記号の下に書いてある数字は、ルート間隔（4）と開先の角度（90°）を示しています。これらは開先の形状が異なっても、意味は同じです。

開先はI型、V型、レ型、J型、U型、K型、X型など、様々な種類があります。J型開先はレ型開先と形状が似ていますが、母材の片側にアールが付いており、開先加工が難しい点で異なります。またU型開先も同様に、両側にアールが付いているため、開先加工が難しいです。

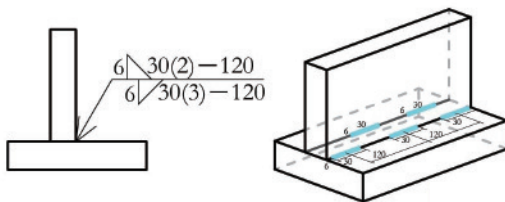
すみ肉溶接の溶接記号の読み方



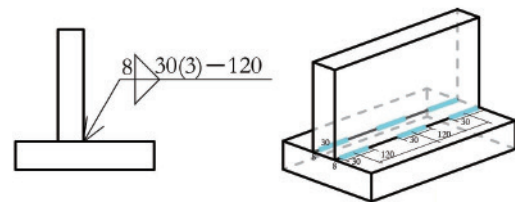
すみ肉溶接の溶接記号は、三角の記号で表します。基線よりも下側に基本記号がある場合は、矢の示している箇所をすみ肉溶接します。基線より上側に基本記号がある場合は、矢の反対側をすみ肉溶接します。基本記号の前にある数値は、溶接の脚の長さです。一般的には、両側で溶接の脚長を同じにすることが多いですが、左記の図ではわかりやすいように異なる寸法で示しています。



すみ肉溶接には、連続すみ肉溶接と断続すみ肉溶接（タップ溶接）があります。さらに断続すみ肉溶接は、並列断続すみ肉溶接と千鳥断続すみ肉溶接の2種類に分類できます。千鳥の溶接記号は、上下の三角記号を互い違いにずらして書きます。



千鳥断続すみ肉溶接の溶接記号と、実際の溶接状態を表しました。基線の下側基本記号は、溶接の脚長（6）、溶接の幅（30）、溶接の数（3）、溶接のピッチ（120）を示しています。



並列断続すみ肉溶接において矢の反対側も同じ溶接である場合、基線の片側の数値は省略できます。