

| | | | |
|------------|-----------------------------------|----|---------|
| 中華民國國家標準 | 工程製圖 (銲接符號表示法) | 總號 | 3 - 6 |
| CNS | | 類號 | B1001-6 |

Engineering drawing
(Symbolic representation of welded joints)

1. 適用範圍：本標準適用於工程圖上銲接接頭處之符號表示方法。
2. 銲接符號：銲接符號由下列各項所組成，但可視實際情況將不需要之項目予以省略。
 - (1) 標示線。
 - (2) 基本符號。
 - (3) 輔助符號。
 - (4) 尺度。
 - (5) 註解或特殊說明。
3. 標示線：標示線係由引線、基線、副基線及尾叉組成（圖 1）。

圖 1



- 3.1 標示線之粗細：標示線之引線、基線及尾叉用細實線表示，副基線用虛線表示。箭頭之大小與尺度標註方法之箭頭相同。

- 3.2 引線

- 3.2.1 引線之畫法：引線為末端帶一箭頭之傾斜線，接在基線之一端，向上或向下與基線約成 60° （圖 2），但引線不可與副基線相連接（圖 3）。

圖 2

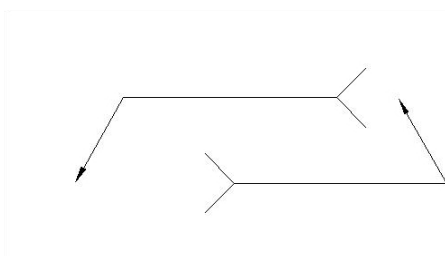
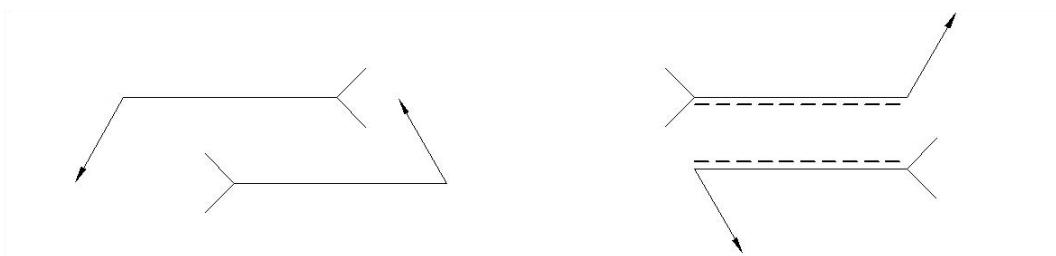


圖 3



- 3.2.2 箭頭標註位置：銲接符號應儘可能標示在銲道之端視圖中，其箭頭可指在銲接接頭處之任一側（圖 4）。

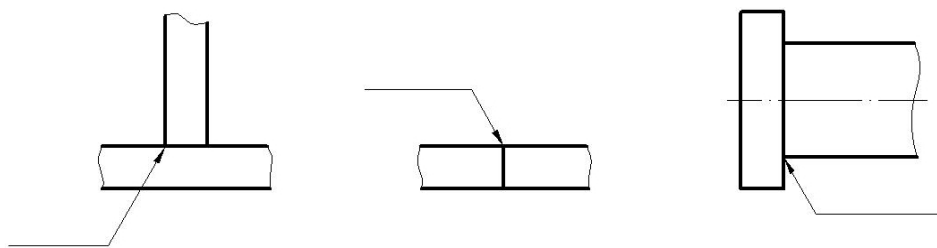
(共 34 頁)

公布日期
70 年 7 月 20 日

經濟部標準檢驗局印行

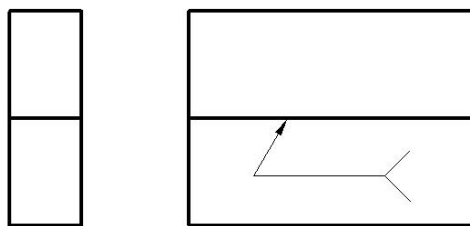
修訂公布日期
94 年 3 月 25 日

圖 4



箭頭亦可標在其他容易識別之視圖中銲道上，但應避免標在虛線上(圖 5)。

圖 5



3.3 基線：基線為一水平線，不可傾斜或直立(圖 1)。

3.4 副基線：副基線為平行於基線上方或下方之虛線，約與基線等長，而與基線之間隔約為 1.5mm(圖 1)。

3.5 尾叉

3.5.1 尾叉之畫法：尾叉係在基線之另一端成 90°之開叉，且對稱於基線(圖 6)。

圖 6



3.5.2 尾叉之省略：尾叉係供註解或特殊說明之用，如無註解或特殊說明時，則尾叉可予以省略(圖 7)。

圖 7



3.6 共用基線：如有二處以上之接頭，實施相同銲接時，則此二條以上之引線可共用一基線（圖 8）。

圖 8

