














## 第19表 溶接記号 (JIS Z 3021-2010 抜粋)

### 基本記号

(細線は基線)

名称	記号	名称	記号
I形開先	∏	プラグ溶接 スロット溶接	
V形開先	∧	ビード溶接	
レ形開先	∟	肉盛溶接	
J形開先	⊥	キーホール溶接	
U形開先	∩	スポット溶接 <sup>b)</sup> プロジェクション溶接 <sup>b)</sup>	
V形フレア溶接	∩	シーム溶接	
レ形フレア溶接	∟	サーフェス継手	
へり溶接	≡	スカーフ継手	
すみ肉溶接 <sup>a)</sup>	∇	スタッド溶接	

a) 千鳥継続すみ肉溶接の場合は、の記号を用いてもよい。

b) 従来表記の、、を用いてもよいが次回改正時廃止予定。

### 対照的な溶接部の組合せ記号

(細線は基線)

名称	記号	名称	記号
X形開先	✕	両面J形開先	
K形開先	⌞	フレアX形溶接	
H形開先	∩	フレアK形溶接	

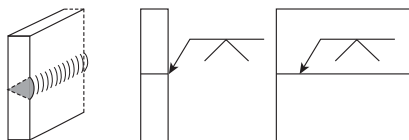
補助記号

(細線は基線)

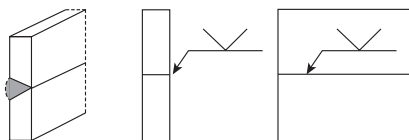
名称	記号	名称	記号
裏波溶接		表面形状	
		平ら	
裏当て <sup>a)</sup>		凸	
		へこみ	
全周溶接		止端仕上げ	
		仕上げ方法	
現場溶接		チップング	C
		グラインダー	G
		切削	M
		研削	P

a) 裏当ての材料、取り外しなどを支持するときには、尾に記載する。

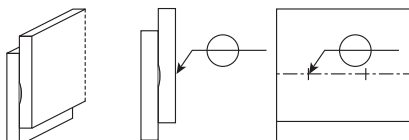
基線に対する溶接部記号の位置



a) 矢の側／手前側の溶接

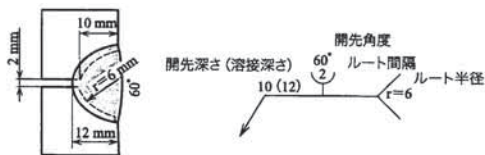


b) 矢の反対側／向こう側の溶接

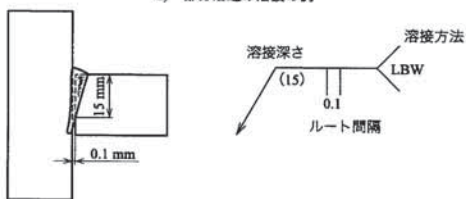


c) 溶接部が接触面に形成される場合

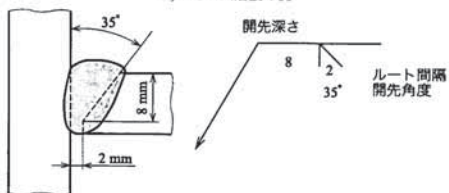
溶接施工内容の記載例



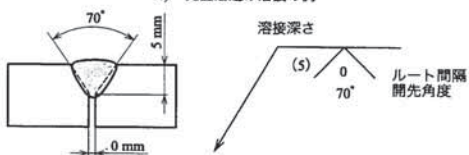
a) 部分溶込み溶接の例



b) ビーム溶接の例

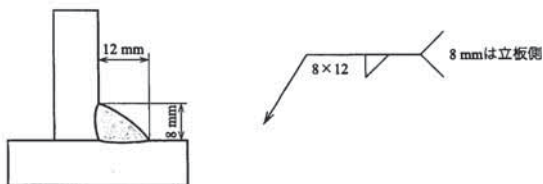


c) 完全溶込み溶接の例



d) 溶込み深さが開先深さと同じ例

開先溶接の断面寸法



すみ肉溶接の断面寸法