

溶接記号

(a) 基本記号

溶接部の形状	基本記号	備 考
I 形		アブセット溶接、フラッシュ溶接、摩擦溶接などを含む。
V形、両面V形(X形)		X形は説明線の基線(以下、基線という。)に対称にこの記号を記載する。アブセット溶接、フラッシュ溶接、摩擦溶接などを含む。
レ形、両面レ形(K形)		K形は基線に対称にこの記号を記載する。記号のたての線は左側に書く。アブセット溶接、フラッシュ溶接、摩擦溶接などを含む。
J形、両面J形		両面J形は基線に対称にこの記号を記載する。記号のたての線は左側に書く。
U形、両面U形(H形)		H形は基線に対称にこの記号を記載する。
フレアV形 フレアX形		フレアX形は基線に対称にこの記号を記載する。
フレアレ形 フレアK形		フレアK形は基線に対称にこの記号を記載する。記号のたての線は左側に書く。
すみ肉		記号のたての線は左側に書く。 並列溶接の場合は基線に対称にこの記号を記載する。 ただし、千鳥溶接の場合は、右の記号を用いることができる。
プラグ、スロット		
ビード、肉盛		肉盛溶接の場合は、この記号を二つ並べて記載する。
スポット、プロジェクション、シーム		重ね継手の抵抗溶接、アーク溶接、電子ビーム溶接等による溶接部を表す。ただし、すみ肉溶接を除く。✕を用いてもよい。
シーム		✕✕を用いてもよい。

(b) 補助記号

区 分	補助記号	備 考
溶接部の 表面形状	 	基線の外に向かってとつとする。 基線の外に向かってへこみとする。
溶接部の 仕上げ方法		グライнда仕上げの場合。 機械仕上げの場合。
現場溶接 全周溶接 全周現場溶接	 	