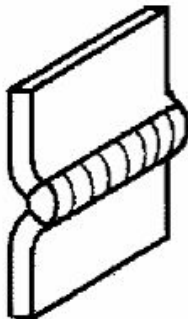
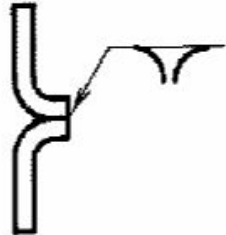
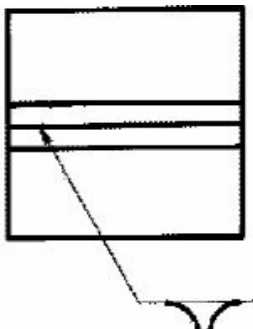
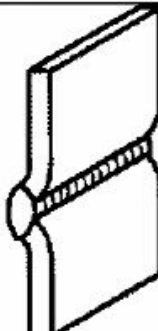
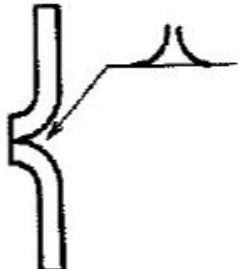
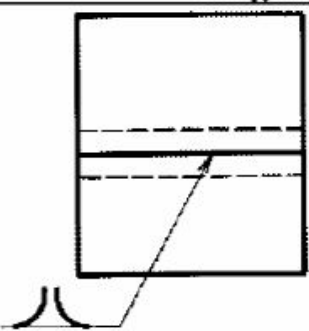
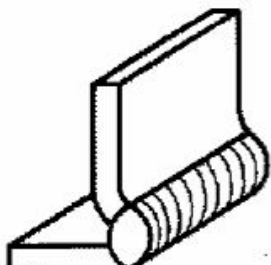

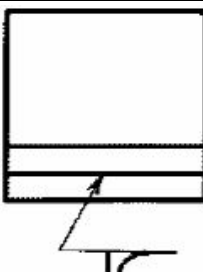
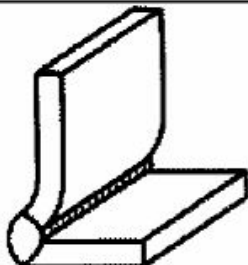
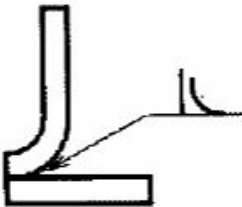

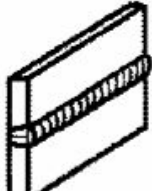

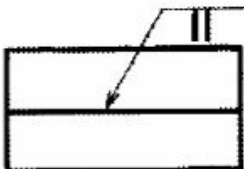
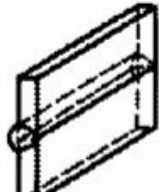

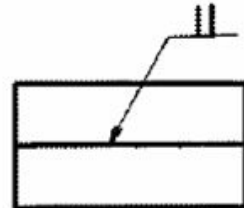
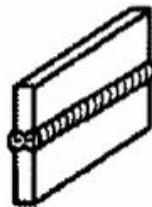

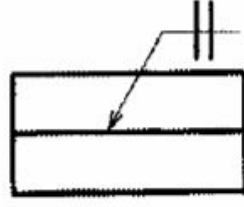
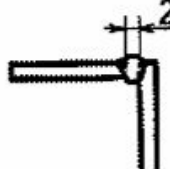
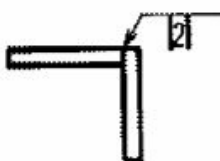
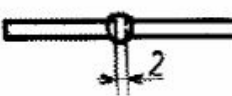

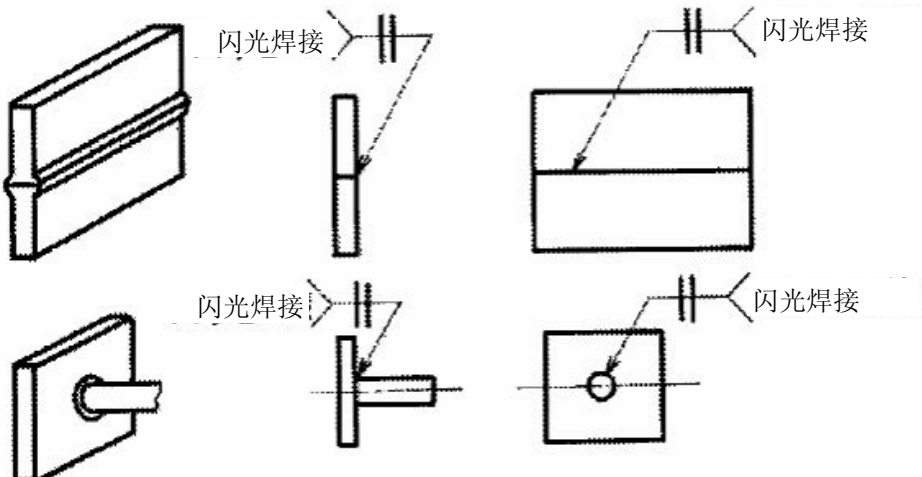



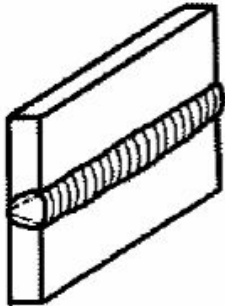

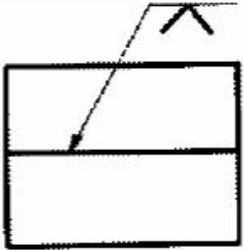
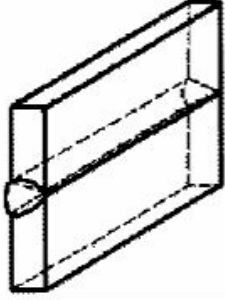
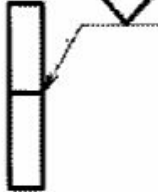
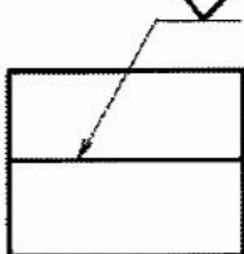
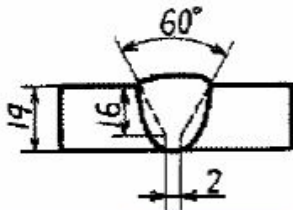
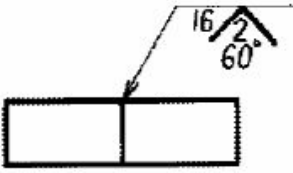
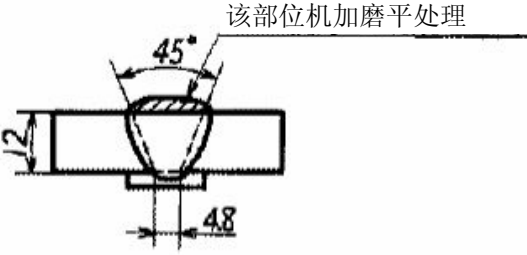
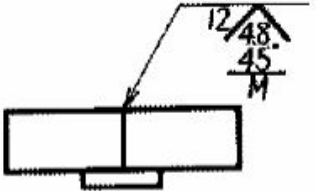
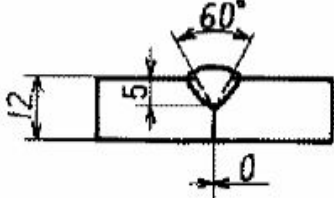
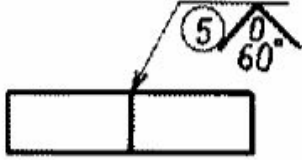
JIS焊接符号说明

参考JIS—Z3021标准

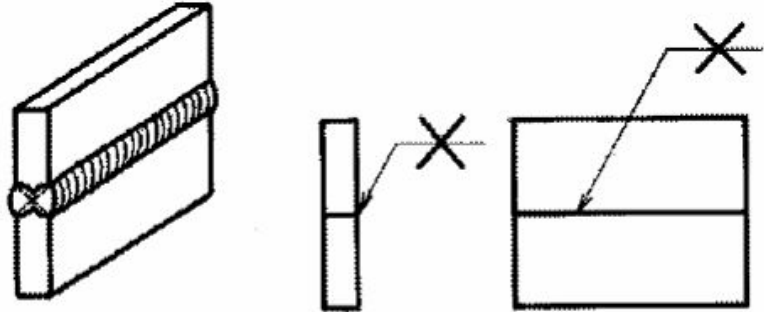
一，双法兰型焊接			
焊接位置	形状	表示记号	
箭头所指方向			
箭头相反方向			
二，单法兰型焊接			
焊接位置	形状	表示记号	
箭头所指方向			
箭头相反方向			
三，I型焊接			
焊接位置	形状	表示记号	
箭头所指方向			
箭头相反方向			
两面			
板材间距2mm			
板材间距2mm			

闪光焊接	
摩擦压接	

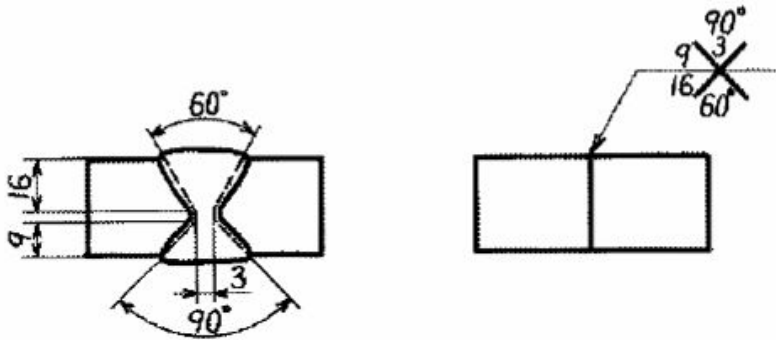
四，V型焊接

焊接位置 箭头所指方向	形状	表示记号
箭头所指方向	  	
箭头相反方向	  	
板厚19mm 坡口深度16mm 坡口开口角度60° 板材间距2mm		
完全熔透焊接 板厚12mm 坡口开口角度45° 使用垫板 板材间距4.8mm 焊后表面突出部分 要机加处理平整		
部分熔透焊接 板厚12mm 坡口深度5mm 坡口开口角度60° 板材间距为0		

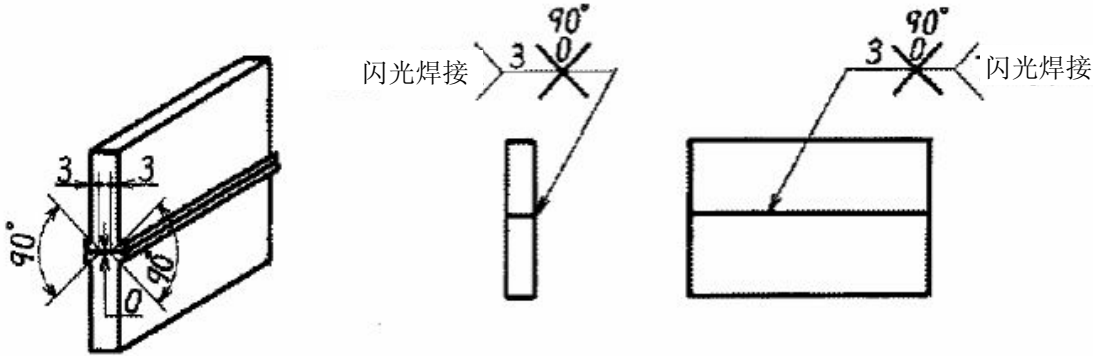
五，X型焊接

焊接位置 两面	
------------	--

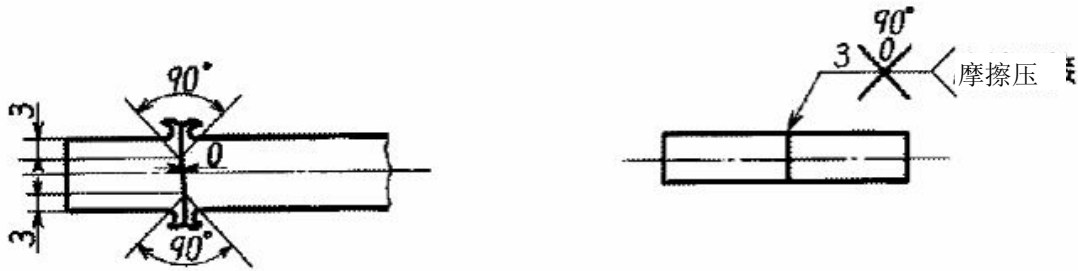
坡口深度
箭头方向16mm
箭头对面方向9mm
坡口开口角度
箭头方向60°
箭头对面方向90°
板材间距3mm



闪光焊接
坡口深度3mm
坡口开口角度90°
板材间距为0



摩擦压接
坡口深度3mm
坡口开口角度90°
板材间距为0



六，V型焊接

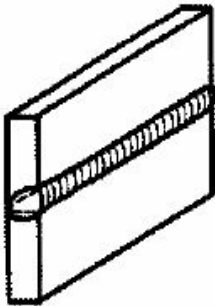
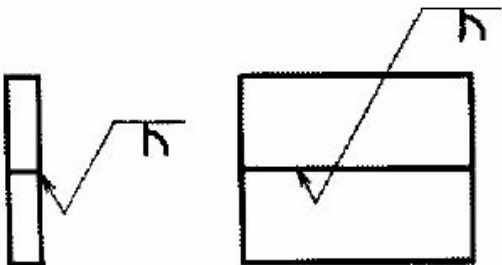
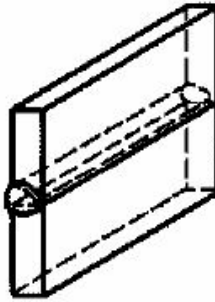
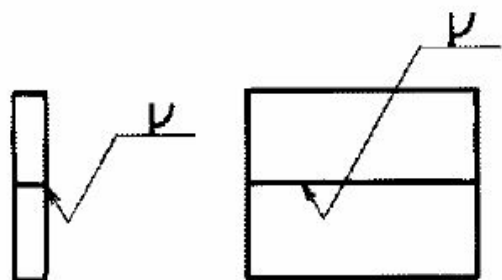
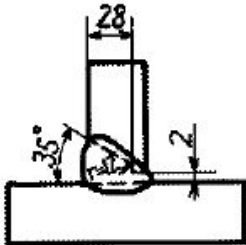
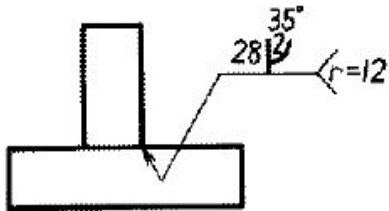
焊接位置 箭头所指方向	形状	表示记号
箭头所指方向		
箭头相反方向		
T连接 坡口角度45° 板材间距6.4mm 使用垫板		
角连接 板厚25mm 坡口角度45° 坡口深度10mm 板材间距为0		

七，K型焊接

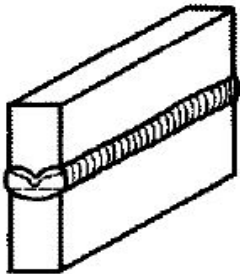
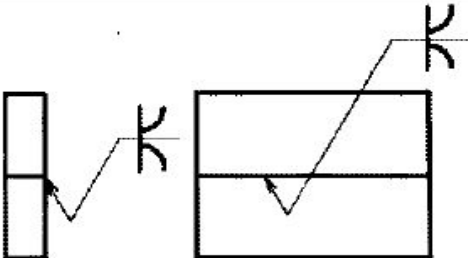
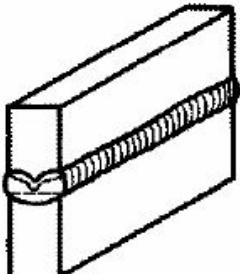
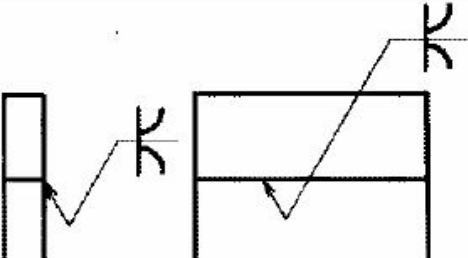
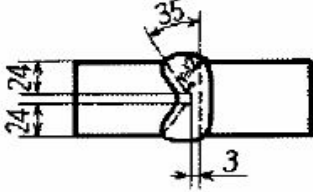
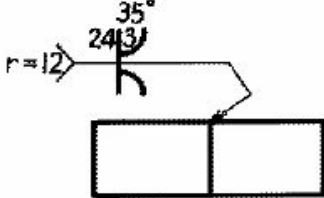
焊接位置 箭头所指方向	形状	表示记号
箭头所指方向		

箭头方向 坡口深度16mm 坡口开口角度45° 箭头相反方向 坡口深度9mm 坡口开口角度45° 板材间距2mm	
T连接 坡口深度7mm 坡口角度45° 板材间距为0	
角连接 坡口深度7mm 坡口角度45° 板材间距为0	
闪光焊接 坡口深度3mm 坡口角度45°	
摩擦压接 T连接 坡口深度7mm 坡口角度45°	

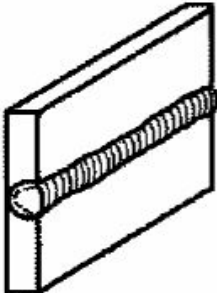
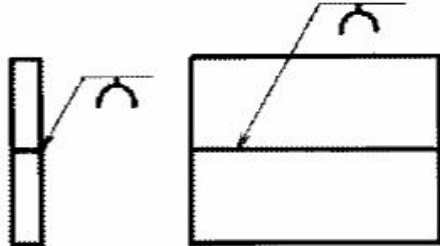
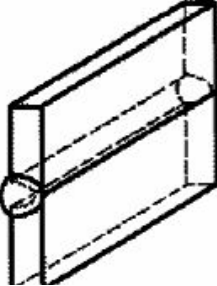
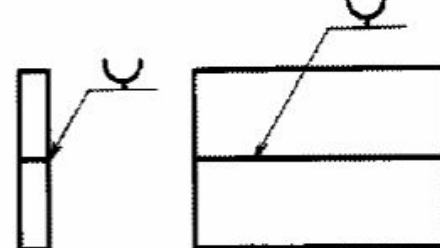

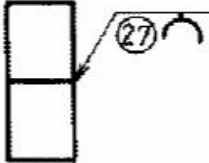
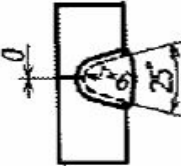
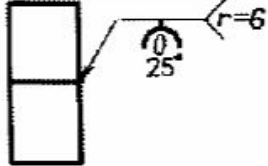
八，J型焊接

焊接位置	形状	表示记号
箭头所指方向		
箭头相反方向		
坡口深度28mm 坡口角度35° 板材根部半径12mm 板材间距2mm		

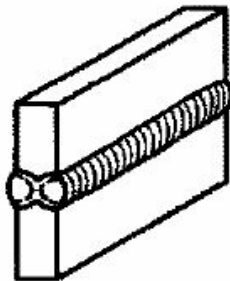
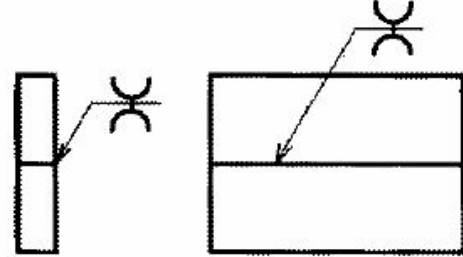
九，双I型焊接

焊接位置	形状	表示记号
箭头所指方向		
箭头相反方向		
坡口深度24mm 坡口角度35° 板材根部半径12mm 板材间距3mm		

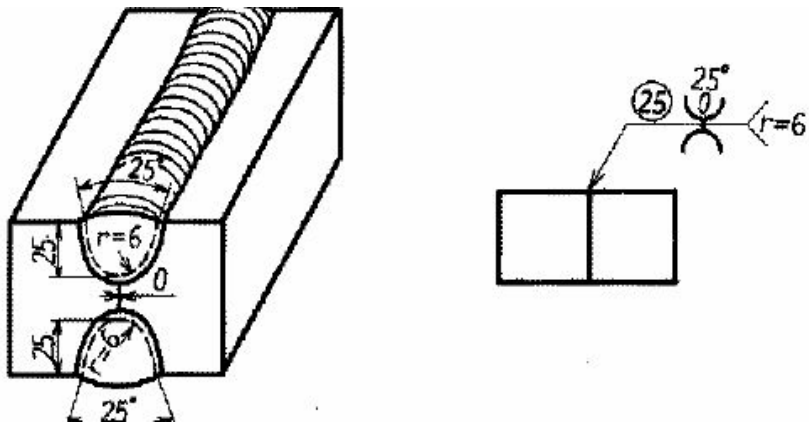
十，U型焊接

焊接位置	形状	表示记号
箭头所指方向		
箭头相反方向		
部分熔透焊接 坡口深度27mm		
完全熔透焊接 坡口角度25° 板材根部半径6mm 板材间距为0		

十一，H型焊接

焊接位置	形状	表示记号
两面		

部分熔透焊接
坡口深度25mm
坡口角度25°
板材根部半径6mm
板材间距为0



十二，喇叭V型，喇叭X型焊接

焊接位置	形状	表示记号
箭头所指方向		
箭头相反方向		
两侧		

十三，喇叭V型，喇叭K型焊接

焊接位置	形状	表示记号
箭头所指方向		
箭头相反方向		
两面		

十四，角焊接

焊接位置 箭头所指方向	形状	表示记号
箭头所指方向		
箭头相反方向		
两面		
焊缝高度6mm		
焊缝高度不同时 先标注小的尺寸， 再标注大的尺寸 用（）括起表示 另外这种焊高不同 的场合，要表示清 楚方向		
焊缝长度为500mm		

十五，角焊接（双面）

焊接位置 箭头所指方向	形状	表示记号
两面焊缝高度为6mm		
焊缝两侧高度不同时		
一边连续焊接 一边是段焊 两边焊缝高度为6mm 段焊 焊接长度为50mm 焊接3处 段焊间距为250mm		<p>侧面图上没有记号表示</p>

十六，角焊接（间断）

焊接位置 箭头所指方向	形状	表示记号
箭头相反方向		
两面		
并列焊接 焊缝长度50mm 焊接3处 焊缝间距150mm		
锯齿型焊接 正面焊接高度6mm 对面焊接高度9mm 焊缝长度50mm 焊缝数量正反各2处 焊缝间距300mm		
锯齿型焊接 两面焊缝高度6mm 焊缝长度为50mm 焊缝数量 箭头侧3处 箭头对面2处 焊缝间距300mm		

十七，塞型，槽型焊接

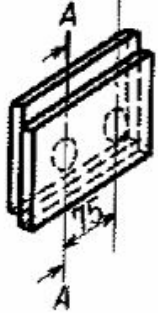
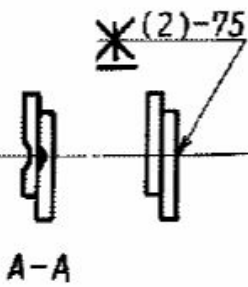
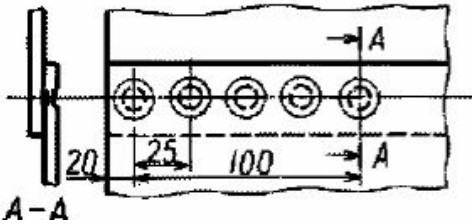
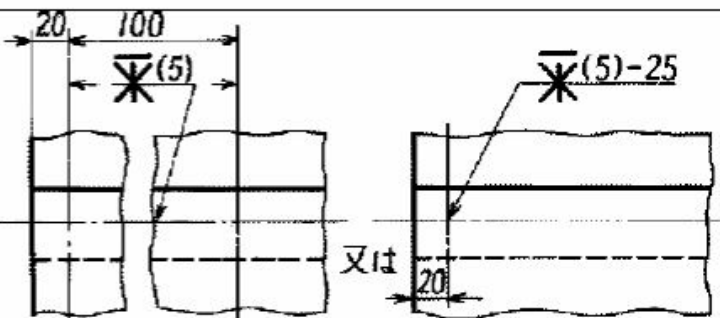
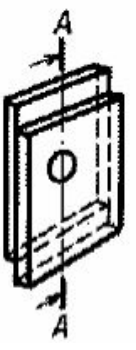
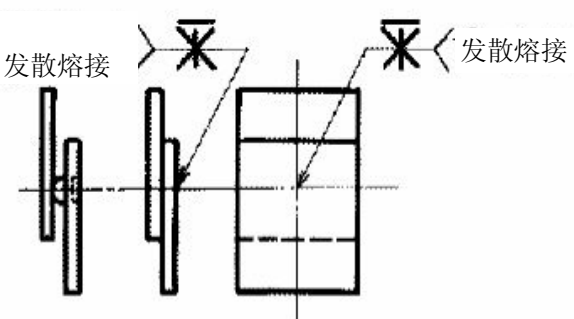
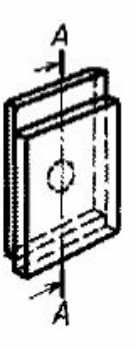
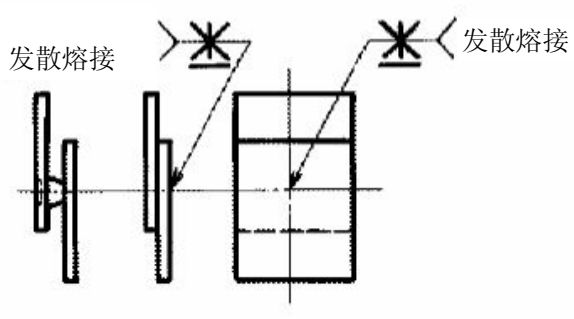
焊接位置 箭头所指方向	形状	表示记号
箭头相反方向		

孔直径22mm 焊接4处 焊缝间距100mm 坡口角度60° 焊接深度6mm		
箭头所指方向		
箭头相反方向		
宽度22mm 长度50mm 焊接4处 焊缝间距150mm 坡口角度0° 焊接深度6mm		

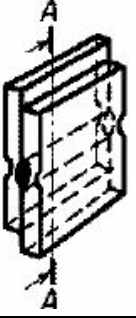
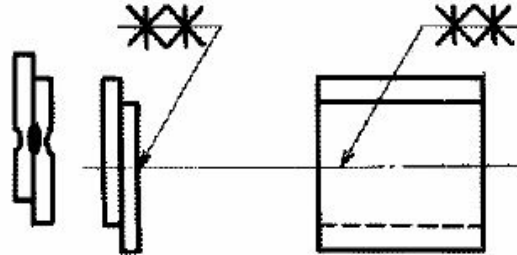
十八、拍子型焊接		
焊接位置	形状	
箭头所指方向	表示记号	
箭头相反方向		
板材间距为0		

十九、堆焊		
焊接位置	形状	
堆焊厚度为6mm 宽度为50mm 长度100mm	表示记号	


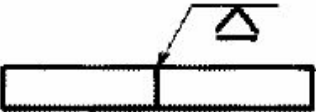
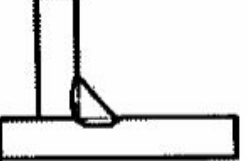
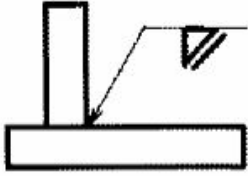

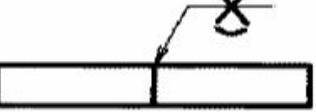
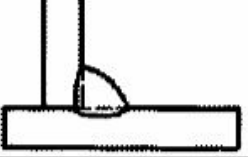
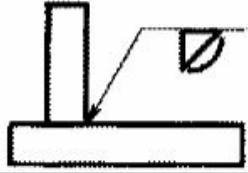
二十，点焊，发散型焊接

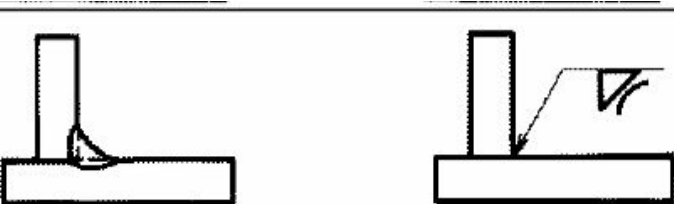

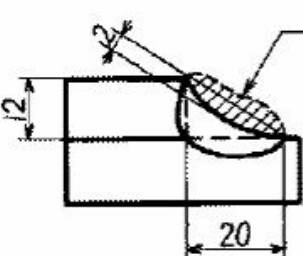
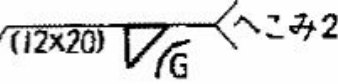
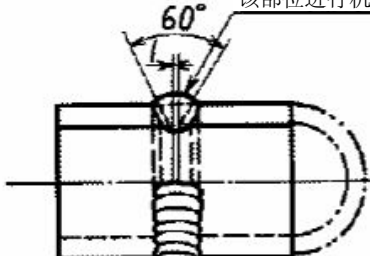

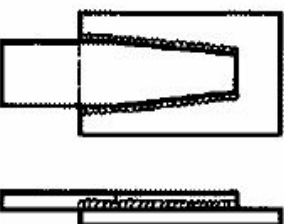
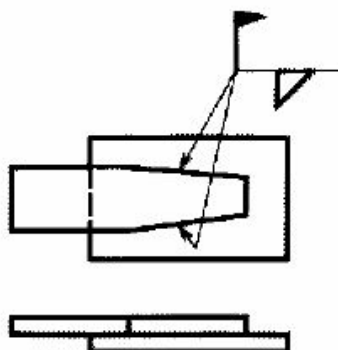
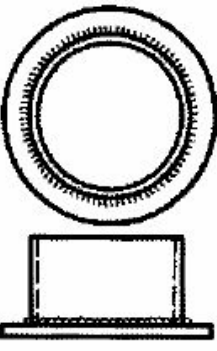
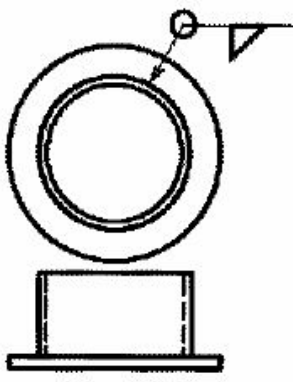
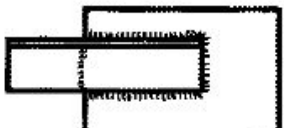
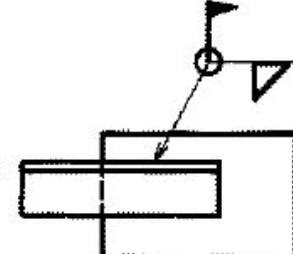


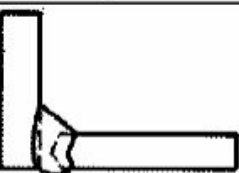
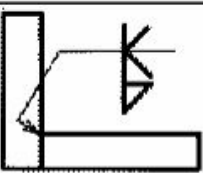
焊接位置		形状	表示记号
点焊	箭头所指方向平面必须平坦，并使用电极焊接 焊缝间距75mm 点焊2处		
	箭头相反方向平面必须平坦，并使用电极焊接 焊缝间距25mm 点焊5处		
发散型焊接	箭头所指方向平面		
	箭头相反方向		

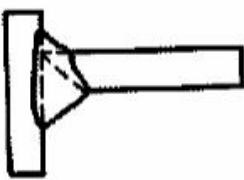
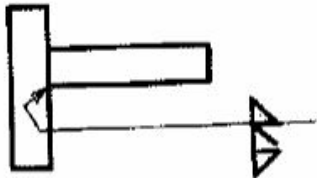
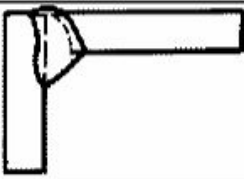
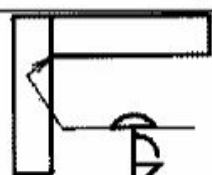
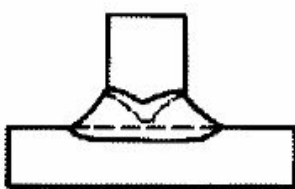
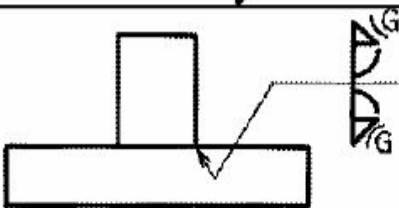
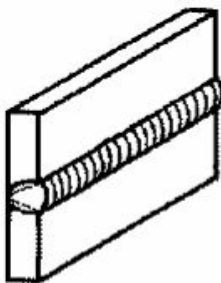
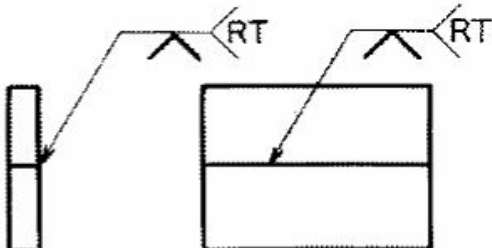
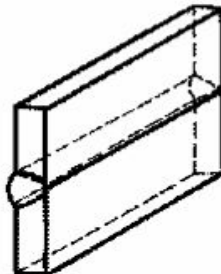
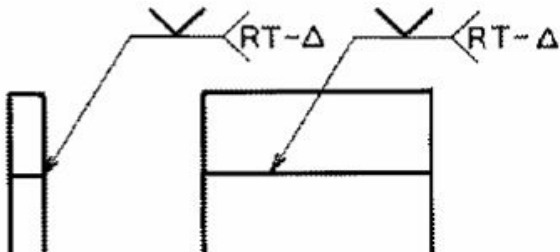
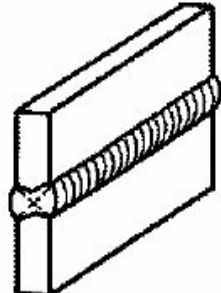
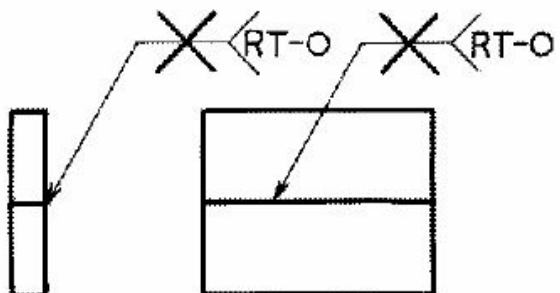
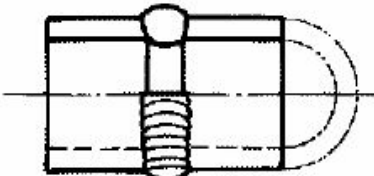
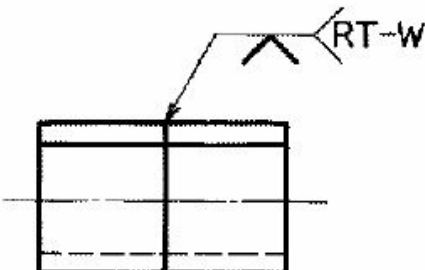
二十一，填充焊接

焊接位置		形状	表示记号
			

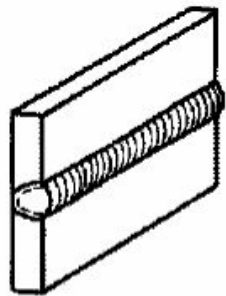
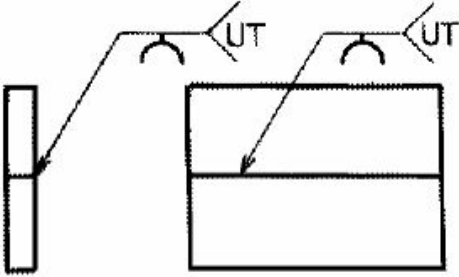
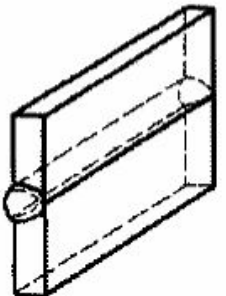
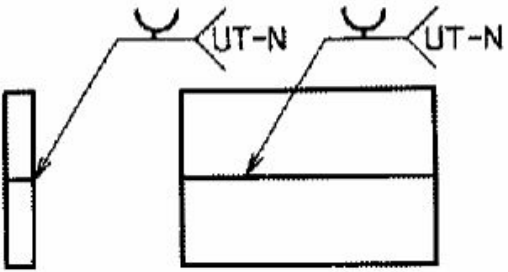
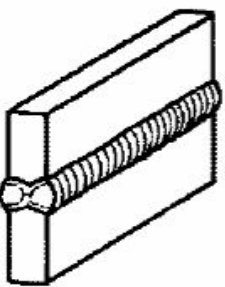
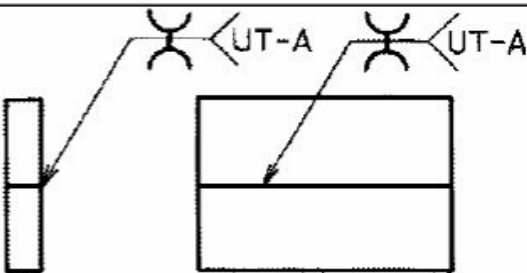
二十二，焊接部位表面形状

焊接位置		形状	表示记号
对接焊，角焊表面平坦			
			
对接焊，角焊表面凸起			
			

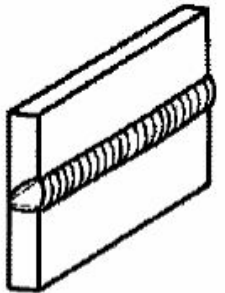
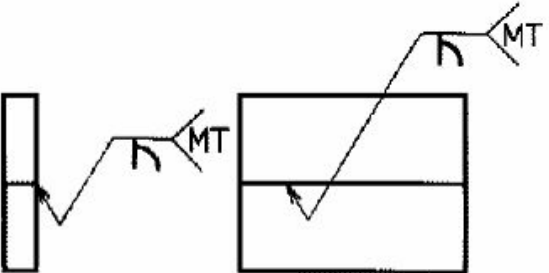
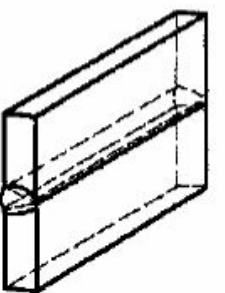
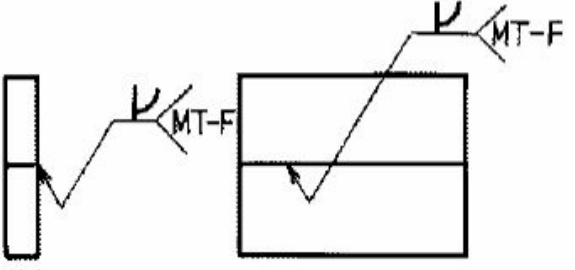
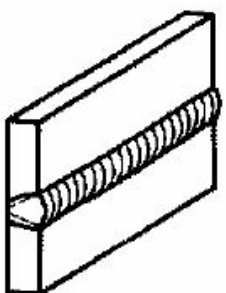
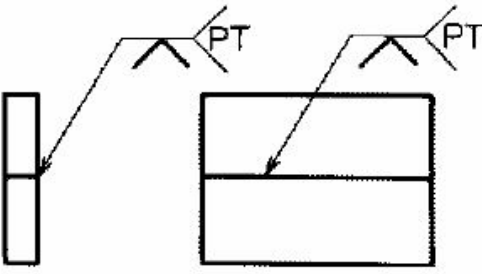
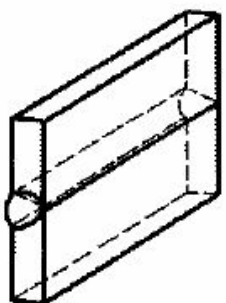
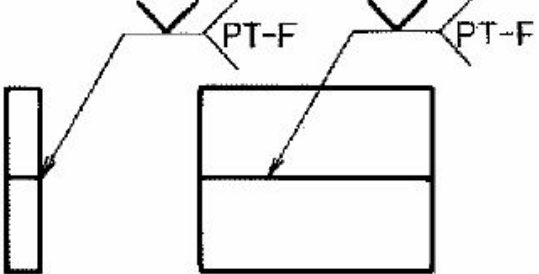
角焊表面凹型		
		
二十三，焊接部位处理方法		
焊接位置	形状	表示记号
对接焊接突出部位 进行削平处理		
不等高的角焊部位 打磨下凹2mm		
园管对接突出焊接 部位进行机加磨平 全周焊接的辅助 记号省略场合		
二十四，现场焊接，全周焊接，全周现场焊接		
焊接位置	形状	表示记号
现场连续角焊接		
全周连续角焊接 圆管场合		
全周现场连续角焊接		
二十五，记号组合		
焊接位置	形状	表示记号
√型焊接与拍子型 焊接		
K型焊接与角焊接		

√型焊接与角焊接		
J型焊接与角焊接 以及拍子型焊接组合		
双面J型焊接与角焊接 以及进行凹型打磨组合		
二十六——1，射线探伤记号		
焊接位置	形状	表示记号
射线探伤 一般场合		
部分（抽检）射线探伤		
全部进行射线探伤场合		
园管对接焊接部位 双管面射线探伤		

二十六——2，超声波探伤

焊接位置	形状	表示记号
对接焊接部位进行 超声波探伤 一般场合		
对接焊接部位进行 垂直超声波探伤		
对接焊接部位进行 斜角超音波探伤		

二十六——3，磁粉探伤，渗透探伤

焊接位置	形状	表示记号
磁粉探伤 一般场合		
磁粉探伤 荧光探伤场合		
渗透探伤 一般场合		
渗透探伤 荧光探伤场合		
渗透探伤 非荧光探伤场合	