

ГОСТ 2601-84

Группа В00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ

WELDING OF METALS. TERMS AND DEFINITIONS OF BASIC CONCEPTS

ОКСТУ 0072

Дата введения 1985-07-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Академией наук УССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.А.Казимиров, канд. техн. наук (руководитель темы);
И.И. Фрумин, д-р техн. наук; В.И. Балакин, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением
Государственного комитета СССР по стандартам от 29.02.84 № 718

3. Срок проверки - 1995 г.;

периодичность проверки - 10 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 2601-74, ГОСТ 19232-73

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
---	--------------

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в октябре 1986 г., марте 1992 г., (ИУС 1-87, 6-92)

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области сварки металлов.

Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены "Ндп".

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты стандартизованных терминов на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

Для отдельных стандартизованных терминов в качестве справочных приведены поясняющие эскизы.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма - светлым, а недопустимые синонимы - курсивом.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Термин	Определение
--------	-------------

<p>1. Сварка</p> <p>D. Schweißen E. Welding F. Soudage</p>	<p>Получение неразъемных соединений посредством установления межатомных связей между соединяемыми частями при их нагревании и (или) пластическом деформировании</p>
<p>ВИДЫ СВАРКИ</p>	
<p>2. Ручная сварка</p> <p>D. Handschweißen; Manuelles Schweißen E. Manual welding; Hand welding F. Soudage manuel</p>	<p>Сварка, выполняемая человеком с помощью инструмента, получающего энергию от специального источника</p>
<p>3. Механизированная сварка</p> <p>D. Mechanisiertes Schweißen; Maschinelles Schweißen E. Mechanized welding F. Soudage automatique</p>	<p>Сварка, выполняемая с применением машин и механизмов, управляемых человеком</p>
<p>4. Автоматическая сварка</p> <p>D. Automatisches Schweißen; Vollautomatisches Schweißen E. Automatic welding F. Soudage automatique</p>	<p>Сварка, выполняемая машиной, действующей по заданной программе, без непосредственного участия человека</p>
<p>5. Сварка плавлением</p> <p>D. Schmelzschweißen E. Fusion welding F. Soudage par fusion</p>	<p>Сварка, осуществляемая местным сплавлением соединяемых частей без приложения давления</p>
<p>6. Наплавка</p> <p>D. Auftragsschweißen E. Surfacing; Building-up welding; Overlaying F. Rechargement <i>Déposition</i></p>	<p>Нанесение посредством сварки плавлением слоя металла на поверхность изделия</p>

<p>7. Дуговая сварка</p> <p>D. Lichtbogenschweissen E. Arc welding F. Soudage à l'arc</p>	<p>Сварка плавлением, при которой нагрев осуществляется электрической дугой</p>
<p>8. Дуговая сварка плавящимся электродом</p> <p>Сварка плавящимся электродом</p> <p>D. Lichtbogenschweissen mit abschmelzender Elektrode; Schweissen mit abschmelzender Elektrode E. Consumable electrode arc welding; MIG-welding; MAG-welding F. Soudage à l'arc avec électrode consumable; Soudage MIG (MAG)</p>	<p>Дуговая сварка, выполняемая электродом, который, расплавляясь при сварке, служит присадочным металлом</p>
<p>9. Дуговая сварка неплавящимся электродом</p> <p>Сварка неплавящимся электродом</p> <p>D. Schweissen mit nichtabschmelzender Elektrode E. Non-consumable electrode arc welding; TIG-welding F. Soudage à l'arc avec électrode non consumable; Soudage TIG</p>	<p>Дуговая сварка, выполняемая нерасплавляющимся при сварке электродом</p>
<p>10. Дуговая сварка под флюсом</p> <p>Сварка под флюсом</p> <p>D. Unterpulverlichtbogen-schweissen; Unterpulverschweissen; UP-Schweissen E. Submerged arc weldind</p>	<p>Дуговая сварка, при которой дуга горит под слоем сварочного флюса</p>

<p>F. Soudage à l'arc sous flux solide</p>	
<p>11. Дуговая сварка в защитном газе</p> <p>Сварка в защитном газе</p> <p>Ндп. <i>Газоэлектрическая сварка</i></p> <p>D. Schutzgaslichtbogenschweissen; Schutzgasschweissen</p> <p>E. Gas-shielded arc welding</p> <p>F. Soudage à l'arc sous protection gazeuse</p>	<p>Дуговая сварка, при которой дуга и расплавляемый металл, а в некоторых случаях и остывающий шов, находятся в защитном газе, подаваемом в зону сварки с помощью специальных устройств</p>
<p>12. Аргонодуговая сварка</p> <p>D. Argon-Lichtbogenschweissen; Argonarc-Schweissen</p> <p>E. Argon-arc welding</p> <p>F. Procédé argonarc; Soudage à l'arc sous argon; Soudage à l'argonarc</p>	<p>Дуговая сварка, при которой в качестве защитного газа используется аргон</p>
<p>13. Дуговая сварка в углекислом газе</p> <p>Сварка в углекислом газе</p> <p>D. CO²-Schutzgasschweissen; CO²-Schweissen</p> <p>E. CO²-welding</p> <p>F. Soudage CO²</p>	<p>Дуговая сварка, при которой в качестве защитного используется углекислый газ</p>
<p>14. Подводная дуговая сварка</p> <p>Подводная сварка</p> <p>Ндп. <i>Дуговая сварка под водой</i></p> <p>D. Lichtbogenschweissen unter Wasser; Unterwasserschweissen</p> <p>E. Underwater arc welding</p>	<p>-</p>

<p>F. Soudage à l'arc sous l'eau</p>	
<p>15. Импульсно-дуговая сварка</p> <p>D. Impulslichtbogenschweissen E. Pulsed arc welding F. Soudage à courant pulsé ; Soudage par impulsions</p>	<p>Дуговая сварка, при которой дугу дополнительно питают импульсами тока по заданной программе</p>
<p>16. Ручная дуговая сварка</p> <p>D. Handlichbogenschweissen; Lichtbogenhandschweissen, Lichtbogenschweissen von Hand; E-Handschweissen; Manuelles Lichtbogenschweissen E. Manual arc welding; Hand arc welding F. Soudage à l'arc manuel</p>	<p>Дуговая сварка, при которой возбуждение дуги, подача электрода и его перемещение проводятся вручную</p>
<p>17. Механизированная дуговая сварка</p> <p>Ндп. <i>Полуавтоматическая дуговая сварка</i> D. Mechanisiertes Lichtbogenschweissen E. Mechanized arc welding F. Soudage mécanisé à l'arc</p>	<p>Дуговая сварка, при которой подача плавящегося электрода или присадочного металла, или относительное перемещение дуги и изделия выполняются с помощью механизмов</p>
<p>18. Автоматическая дуговая сварка</p> <p>D. Automatisches Lichtbogenschweissen E. Automatic arc welding F. Soudage automatique à l'arc</p>	<p>Механизированная дуговая сварка, при которой возбуждение дуги, подача плавящегося электрода или присадочного металла и относительное перемещение дуги и изделия осуществляются механизмами без непосредственного участия человека, в том числе и по заданной программе</p>
<p>19. Двухдуговая сварка</p> <p>D. Zweilightbogenschweissen Doppellichtbogenschweissen E. Twin-arc welding</p>	<p>Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно двумя дугами с отдельным питанием их током</p>

<p>F. Soudage à double arc; Soudage à deux arcs</p>	
<p>20. Многодуговая сварка</p> <p>D. Mehrfachlichtbogenschweissen E. Multi-arc welding F. Soudage à arcs multiples</p>	<p>Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно более чем двумя дугами с раздельным питанием их током</p>
<p>21. Двухэлектродная сварка</p> <p>Ндп. <i>Сварка расщепленным электродом</i></p> <p>D. Zweielektrodenschweissen; Schweissen mit Zwillingselektrode; Schweissen mit Doppелеlektrode E. Two-electrode welding F. Soudage à deux électrodes</p>	<p>Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно двумя электродами с общим подводом сварочного тока</p>
<p>22. Многоэлектродная сварка</p> <p>D. Mehrdrahtschweissen; Schweissen mit Mehrfachelektrode Multi-electrode E. Multi-electrode welding F. Soudage avec électrodes multiples</p>	<p>Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно более чем двумя электродами с общим подводом сварочного тока</p>
<p>23. Дуговая сварка по флюсу</p> <p>Сварка по флюсу</p> <p>D. Schweissen mit Pulverzugabe E. Semi-submerged arc welding F. Soudage avec addition de flux</p>	<p>Дуговая сварка, при которой на свариваемые кромки наносится слой флюса, толщина которого меньше дугового промежутка</p>
<p>24. Точечная дуговая сварка</p> <p>D. Lichtbogenpunktschweissen E. Arc spot welding F. Soudage par points à l'arc</p>	<p>Дуговая сварка без перемещения электрода в плоскости, перпендикулярной его оси, в виде отдельных точек</p>

<p>25. Вибродуговая сварка</p> <p>D. Lichtbogenschweissen mit vibrierender Elektrode E. Vibrating electrode arc welding F. Soudage à l'arc avec électrode vibratoire</p>	<p>Дуговая сварка плавящимся электродом, который вибрирует, вследствие чего дуговые разряды чередуются с короткими замыканиями</p>
<p>26. Сварка лежачим электродом</p> <p>D. Schweissen mit liegen der Elektrode; Unterschiedenschweissen; EHV-Schweissen E. Firecracker welding; EHV-welding F. Soudage avec électrode couchée</p>	<p>Дуговая сварка, при которой неподвижный покрытый электрод укладывается вдоль свариваемых кромок, а дуга перемещается по мере расплавления электрода</p>
<p>27. Сварка наклонным электродом</p> <p>Ндп. <i>Гравитационная сварка</i> D. Schwehrkraftschweissen E. Gravity welding F. Soudage par gravité</p>	<p>Дуговая сварка, при которой покрытый электрод располагается наклонно вдоль свариваемых кромок, опираясь на них, и по мере расплавления движется под действием силы тяжести или пружины, а дуга перемещается вдоль шва</p>
<p>28. Плазменная сварка</p> <p>Ндп. <i>Сварка плазменной дугой</i> <i>Плазменнодуговая сварка</i> D. Plasmaschweissen E. Plasma-arc welding F. Soudage au plasma d'arc (à l'arc plasma); Soudage au plasma</p>	<p>Сварка плавлением, при которой нагрев проводится сжатой дугой</p>
<p>29. Электрошлаковая сварка</p> <p>Шлаковая сварка</p> <p>D. Elektroschlackeschweissen; ES-Schweissen E. Electroslag welding F. Soudage sous laitier électroconducteur ;</p>	<p>Сварка плавлением, при которой для нагрева используется тепло, выделяющееся при прохождении электрического тока через расплавленный шлак</p>


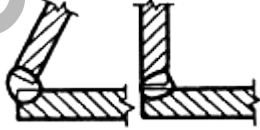

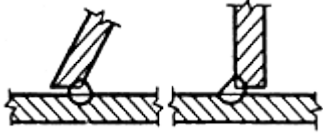
Soudage ^{électroslag}	
30. Электронно-лучевая сварка D. Elektronenstrahlschweissen E. Electron beam welding F. Soudage par faisceau d'électrons; Soudage par bombardement électronique	Сварка плавлением, при которой для нагрева используется энергия ускоренных электронов
31. Лазерная сварка D. Laserschweissen; Laserstrahlschweissen E. Laser welding; Laser beam welding F. Soudage au laser Soudage par faisceau laser	Сварка плавлением, при которой для нагрева используется энергия излучения лазера
32. Газовая сварка D. Gasschweissen; Gasschmelzschweissen E. Gas welding F. Soudage ^{autogène} ; Soudage ^{à la flamme}	Сварка плавлением, при которой для нагрева используется тепло пламени смеси газов, сжигаемой с помощью горелки
33. Термитная сварка D. Aluminothermisches; Schweissen; Thermitschweissen E. Thermit welding F. Soudage aluminothermique	Сварка, при которой для нагрева используется энергия горения термитной смеси
34. Сварка с применением давления D. Schweissen mit Druck E. Welding with pressure F. Soudage avec pression	-
35. Наварка	Нанесение слоя металла на поверхность изделия посредством


<p>D. Auftragsschweissen mit Druck E. Welding-on with pressure F. Rechargement avec pression</p>	<p>сварки с применением давления</p>
<p>36. Контактная сварка D. Widerstandsschweissen E. Resistance welding F. Soudage par <i>résistance</i></p>	<p>Сварка с применением давления, при которой используется тепло, выделяющееся в контакте свариваемых частей при прохождении электрического тока</p>
<p>37. Стыковая контактная сварка Стыковая сварка D. Widerstandsstumpfschweissen E. Resistance butt welding F. Soudage en bout par <i>résistance</i></p>	<p>Контактная сварка, при которой соединение свариваемых частей происходит по поверхности стыкуемых торцов</p>
<p>38. Стыковая сварка оплавлением Сварка оплавлением D. Abbrennstumpfschweissen E. Flash butt welding F. Soudage par <i>étincelage</i></p>	<p>Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла сопровождается оплавлением стыкуемых торцов</p>
<p>39. Стыковая сварка сопротивлением Сварка сопротивлением D. Pressstumpfschweissen E. Upset welding; Resistance butt welding F. Soudage en bout par <i>résistance</i></p>	<p>Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла осуществляется без оплавления стыкуемых торцов</p>
<p>40. Точечная контактная сварка Точечная сварка D. Punktschweissen E. Resistance-spot welding</p>	<p>Контактная сварка, при которой сварное соединение получается между торцами электродов, передающих усилие сжатия</p>

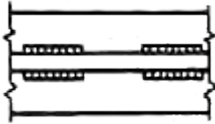
F. Soudage par points	
41. Рельефная сварка D. Buckelschweissen E. Projection welding; Point welding F. Soudage par bossages	Контактная сварка, при которой сварное соединение получается на отдельных участках, обусловленных их геометрической формой, в том числе по выступам
42. Шовная контактная сварка Шовная сварка Ндп. <i>Роликовая сварка</i> D. Rollennaht-Widerstandsschweissen; Rollennahtschweissen; Nahtschweissen E. Resistance-seam welding; Seam welding F. Soudage par resistance à la molette; Soudage à la molette; Soudage au galet	Контактная сварка, при которой соединение свариваемых частей происходит между вращающимися дисковыми электродами, передающими усилие сжатия
43. Шовно-стыковая сварка D. Rollennahtschweissen von Stumpfstößen E. Butt-seam welding F. Soudage au galet par écrasement; Soudage à la mollette par écrasement	Контактная сварка с получением стыкового шва вращающимися дисковыми электродами, относительно которых перемещаются детали, собранные с небольшой нахлесткой или встык
44. Высокочастотная сварка D. Hochfrequenzschweissen E. High frequency welding F. Soudage à haute fréquence	Сварка с применением давления, при которой нагрев осуществляется токами высокой частоты
45. Сварка взрывом D. Sprengschweissen; Explosionschweissen	Сварка с применением давления, при которой соединение осуществляется в результате вызванного взрывом соударения свариваемых частей

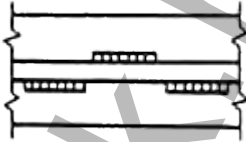
<p>E. Explosion welding F. Soudage par explosion</p>	
<p>46. Магнитно-импульсная сварка</p> <p>D. Magnet-Impuls Schweissen E. Magnetic-pulse welding F. Soudage par pulsations magnétiques</p>	<p>Сварка с применением давления, при которой соединение осуществляется в результате соударения свариваемых частей, вызванного воздействием импульсного магнитного поля</p>
<p>47. Сварка трением</p> <p>D. Reibschweissen E. Friction welding F. Soudage par friction</p>	<p>Сварка с применением давления, при которой нагрев осуществляется трением, вызванным относительным перемещением свариваемых частей или инструмента</p>
<p>48. Сварка давлением</p> <p>Ндп. <i>Сварка в твердой фазе</i> <i>Сварка в твердом состоянии</i> D. Pressschweissen; Druckschweissen E. Pressure welding F. Soudage par pression</p>	<p>Сварка с применением давления, осуществляемая за счет пластической деформации свариваемых частей при температуре ниже температуры плавления</p>
<p>49. Печная сварка</p> <p>D. Feuerschweissen E. Pressure welding with furnace heating F. Soudage par pression au four</p>	<p>Сварка давлением, при которой нагрев проводится в печах или горнах</p>
<p>50. Кузнечная сварка</p> <p>D. Hammerschweissen E. Forge welding; Hammer welding F. Soudage à la forge Soudage par forgeage</p>	<p>Печная сварка, при которой осадка выполняется ударами молота</p>
<p>51. Сварка прокаткой</p> <p>D. Walzschweissen E. Roll welding</p>	<p>Печная сварка, при которой пластическое деформирование осуществляется в прокатных валках</p>

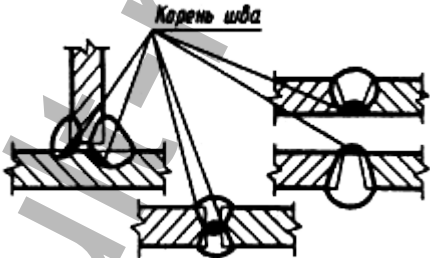
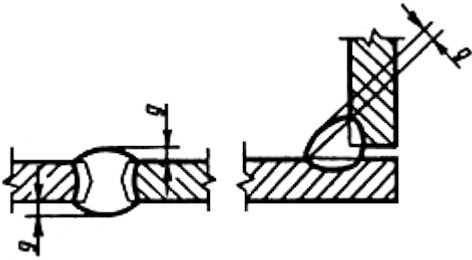
F. Soudage aux galets	
52. Газопрессовая сварка D. Gaspressschweissen E. Pressure gas welding F. Soudage <i>autogène</i> par pression	Сварка давлением, при которой для нагрева используется тепло пламени смеси газов, сжигаемой с помощью горелки
53. Диффузионная сварка D. Diffusionsschweissen E. Diffusion welding F. Soudage par diffusion	Сварка давлением, осуществляемая за счет взаимной диффузии атомов в тонких поверхностных слоях контактирующих частей. Примечание. Диффузионная сварка осуществляется при относительно длительном воздействии повышенной температуры и незначительной пластической деформации
54. Ультразвуковая сварка D. Ultraschallschweissen E. Ultrasonic welding F. Soudage par ultrasons	Сварка давлением, осуществляемая при воздействии ультразвуковых колебаний
55. Холодная сварка D. Kaltpressschweissen Kaltschweissen; E. Cold welding; Cold pressure welding F. Soudage <i>à froid</i>	Сварка давлением при значительной пластической деформации без нагрева свариваемых частей внешними источниками тепла
56. Сварка в контролируемой атмосфере D. Schweissen in kontrollierter Atmosphäre E. Welding under controlled atmosphere F. Soudage en <i>atmosphère contrôlée</i>	Сварка, осуществляемая в камере, заполненной газом определенного состава
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ И ШВЫ	

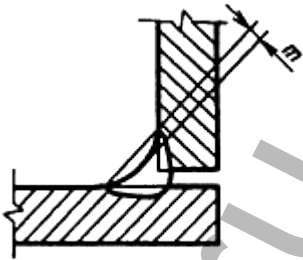
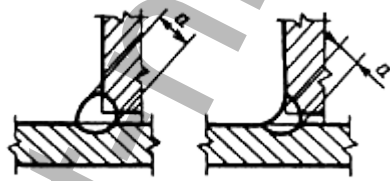
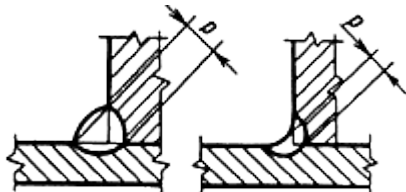
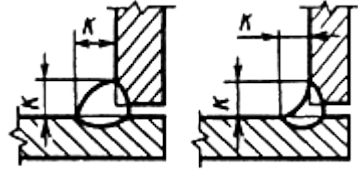
<p>57. Сварное соединение</p> <p>D. Schweissverbindung E. Welded joint F. Joint soudée; Assemblage soudée; Soudure</p>	<p>Неразъемное соединение, выполненное сваркой</p>
<p>58. Стыковое соединение</p> <p>D. Stumpfstoss; Stumpfschweissverbindung E. Butt joint F. Assemblage en bout; Joint en bout</p>	<p>Сварное соединение двух элементов, примыкающих друг к другу торцовыми поверхностями</p> 
<p>59. Угловое соединение</p> <p>D. Eckstoss; Eckverbindung E. Corner joint; Fillet weld F. Joint d'angle; Soudure en corniche</p>	<p>Сварное соединение двух элементов, расположенных под углом и сваренных в месте примыкания их краев</p> 
<p>60. Нахлесточное соединение</p> <p>D. Überlappstoss; Überlappverbindung E. Lap joint; Overlap joint F. Assemblage à recouvrement; Joint à recouvrement</p>	<p>Сварное соединение, в котором сваренные элементы расположены параллельно и частично перекрывают друг друга</p> 
<p>61. Тавровое соединение</p> <p>Ндп. Соединение впритык D. N-Stoss; T-Verbindung E. Tee joint; T-joint F. Assemblage en T; Joint en T</p>	<p>Сварное соединение, в котором торец одного элемента примыкает под углом и приварен к боковой поверхности другого элемента</p> 
<p>62. Торцовое соединение</p>	<p>Сварное соединение, в котором</p>

<p>Ндп. <i>Боковое соединение</i> D. Stirnstoss E. Edge joint; Flande joint F. Joint des plaques juxtaposées; Joint à bords relevées</p>	<p>боковые поверхности сваренных элементов примыкают друг к другу</p> 
<p>63. Сварная конструкция D. Schweisskonstruktion E. Welded structure F. Construction soudée</p>	<p>Металлическая конструкция, изготовленная сваркой отдельных деталей</p>
<p>64. Сварной узел D. Schweissteil; Schweisseinheit E. Welded assembly F. Ensemble soudée Assemblage soudée</p>	<p>Часть конструкции, в которой сварены примыкающие друг к другу элементы</p>
<p>65. Сварной шов Шов D. Schweissnaht E. Weld F. Soudure</p>	<p>Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного металла или в результате пластической деформации при сварке давлением или сочетания кристаллизации и деформации</p>
<p>66. Стыковой шов D. Stumpfnaht; Stossnaht E. Butt weld F. Soudure en bout; Soudure bout à bout</p>	<p>Сварной шов стыкового соединения</p>
<p>67. Угловой шов D. Kehlnaht E. Fillet weld F. Soudure d'angle</p>	<p>Сварной шов углового, нахлесточного или таврового соединений</p>
<p>68. Точечный шов</p>	<p>Сварной шов, в котором связь между сваренными частями осуществляется</p>

<p>D. Punktschweissung E. Spot weld F. Soudure par points</p>	<p>сварными точками</p>
<p>69. Сварная точка</p> <p>D. Schweisspunkt E. Weld spot; Weld point F. Point de soudure; Point soudée</p>	<p>Элемент точечного шва, представляющий собой в плане круг или эллипс</p>
<p>70. Ядро точки</p> <p>D. Schweisslinse E. Weld nugget; Spot weld nugget F. Noyau de soudure; Lentille de soudure</p>	<p>Зона сварной точки, металл которой подвергался расплавлению</p>
<p>71. Непрерывный шов</p> <p>Ндп. <i>Сплошной шов</i> D. Durchlaufende Naht E. Continuous weld; Uninterrupted weld F. Soudure continue</p>	<p>Сварной шов без промежутков по длине</p>
<p>72. Прерывистый шов</p> <p>D. Unterbrochene Naht E. Interrupted weld; Intermittent weld F. Soudure discontinue; Soudure intermittente</p>	<p>Сварной шов с промежутками по длине</p>
<p>73. Цепной прерывистый шов</p> <p>Цепной шов</p> <p>D. Symmetrisch unterbrochene Naht E. Chain intermittent weld; Chain intermittent fillet weld F. Soudure discontinue</p>	<p>Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки расположены по обеим сторонам стенки один против другого</p> 

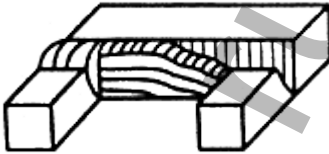
symétrique	
<p>74. Шахматный прерывистый шов</p> <p>Шахматный шов</p> <p>D. Unterbrochene versetzte Naht E. Staggered intermittent weld F. Soudure discontinue alternée</p>	<p>Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки на одной стороне стенки расположены против сваренных участков шва с другой ее стороны</p> 
<p>75. Многослойный шов</p> <p>D. Mehrlagennaht E. Multi-run weld; Multi-pass weld F. Soudure en plusieurs passes; Soudure à couches multiples; Soudure à plusieurs couches</p>	
<p>76. Подварочный шов</p> <p>D. Gegennaht E. Sealing bead F. Cordon support; Cordon à l'envers</p>	<p>Меньшая часть двухстороннего шва, выполняемая предварительно для предотвращения прожогов при последующей сварке или накладываемая в последнюю очередь в корень шва</p>
<p>77. Прихватка</p> <p>D. Heftnaht E. Tack weld F. Soudure de pointage</p>	<p>Короткий сварной шов для фиксации взаимного расположения подлежащих сварке деталей</p>
<p>78. Монтажный шов</p> <p>D. Baustellenschweissnaht; Montageschweissung E. Site weld F. Soudure de montage</p>	<p>Сварной шов, выполняемый при монтаже конструкции</p>
<p>79. Валик</p> <p>D. Schweissraupe E. Weld bead; Bead</p>	<p>Металл сварного шва, наплавленный или переплавленный за один проход</p>

F. Cordon	
<p>80. Слой сварного шва</p> <p>Слой</p> <p>D. Lage E. Layer F. Couche</p>	<p>Часть металла сварного шва, которая состоит из одного или нескольких валиков, располагающихся на одном уровне поперечного сечения шва</p>
<p>81. Корень шва</p> <p>D. Nahtwurzel; Wurzel E. Weld root F. Racine de la soudure</p>	<p>Часть сварного шва, наиболее удаленная от его лицевой поверхности</p> 
<p>82. Выпуклость сварного шва</p> <p>Выпуклость шва</p> <p>Ндп. <i>Усиление шва</i> D. Nahtüberhöhung E. Weld reinforcement; Weld convexity F. Surépaisseur de la soudure</p>	<p>Выпуклость шва, определяемая расстоянием между плоскостью, проходящей через видимые линии границы сварного шва с основным металлом и поверхностью сварного шва, измеренным в месте наибольшей выпуклости</p> 
<p>83. Вогнутость углового шва</p> <p>Вогнутость шва</p> <p>Ндп. <i>Ослабление шва</i> D. Konkavität der Kehlnaht E. Fillet weld concavity F. Concavité de la soudure</p>	<p>Вогнутость, определяемая расстоянием между плоскостью, проходящей через видимые линии границы углового шва с основным металлом и поверхностью шва, измеренным в месте наибольшей вогнутости</p>



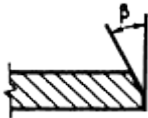
	
<p>84. Толщина углового шва</p> <p>D. Nahthöhe ; Kehlnahtdicke E. Fillet weld throat thickness F. Epaisseur à clin; Epaisseur d'une soudure en angle</p>	<p>Наибольшее расстояние от поверхности углового шва до точки максимального проплавления основного металла</p> 
<p>85. Расчетная высота углового шва</p> <p>Расчетная высота шва</p> <p>D. Rechnerische Nahtdicke E. Design throat thickness F. Epaisseur nominale de la soudure</p>	<p>Длина перпендикуляра, опущенного из точки максимального проплавления в месте сопряжения свариваемых частей на гипотенузу наибольшего вписанного во внешнюю часть углового шва прямоугольного треугольника</p> 
<p>86. Катет углового шва</p> <p>Катет шва</p> <p>D. Schenkelänge ; Nahtschenkel E. Fillet weld leg F. Côte de la soudure d'angle</p>	<p>Кратчайшее расстояние от поверхности одной из свариваемых частей до границы углового шва на поверхности второй свариваемой части</p> 
<p>87. Ширина сварного шва</p> <p>Ширина шва</p> <p>D. Nahtbreite</p>	<p>Расстояние между видимыми линиями сплавления на лицевой стороне сварного шва при сварке плавлением</p>

<p>E. Weld width F. Largeur de la soudure</p>	
<p>88. Коэффициент формы сварного шва</p> <p>Коэффициент формы шва</p> <p>D. Nahtformfaktor E. Weld shape factor; Weld geometry factor F. Facteur géométrique de la soudure</p>	<p>Коэффициент, выражаемый отношением ширины стыкового или углового шва к его толщине</p>
<p>89. Механическая неоднородность сварного соединения</p> <p>Механическая неоднородность</p> <p>D. Mechanische Inhomogenität E. Mechanical heterogeneity F. Hétérogénéité mécanique</p>	<p>Различие механических свойств отдельных участков сварного соединения</p>
<p>90. Мягкая прослойка сварного соединения</p> <p>Мягкая прослойка</p> <p>D. Weiche Zwischenlage E. Soft interlayer F. Couche intermédiaire douce</p>	<p>Участок сварного соединения, в котором металл имеет пониженные показатели твердости и (или) прочности по сравнению с металлом соседних участков</p>
<p>91. Твердая прослойка сварного соединения</p> <p>Твердая прослойка</p> <p>D. Harte Zwischenlage E. Hard interlayer F. Couche intermédiaire dure</p>	<p>Участок сварного соединения, в котором металл имеет повышенные показатели твердости и (или) прочности по сравнению с металлом соседних участков</p>
<p>92. Разупрочненный участок сварного соединения</p> <p>Разупрочненный участок</p>	<p>Участок зоны термического влияния, в котором произошло снижение прочности основного металла</p>

<p>D. Infestigte Zone E. Weakened zone F. Zone affaiblie</p>	
<p>93. Контактное упрочнение мягкой прослойки</p> <p>Контактное упрочнение</p> <p>D. Lokale Verfestigung E. Local strengthening F. Rafferissement locale</p>	<p>Повышение сопротивления деформированию мягкой прослойки сварного соединения за счет сдерживания ее деформаций соседними более прочными его частями</p>
<p>ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ</p>	
<p>94. Направление сварки</p> <p>D. Schweissrichtung E. Direction of welding F. Sens de la soudure; Direction de la soudure</p>	<p>Направление движения источника тепла вдоль продольной оси сварного соединения</p>
<p>95. Обратноступенчатая сварка</p> <p>D. Pilgerschrittschweissen E. Back-step sequence; Back-step welding; Step-back welding F. Soudage à pas de pélerine</p>	<p>Сварка, при которой сварной шов выполняется следующими один за другим участками в направлении, обратном общему приращению длины шва</p> 
<p>96. Сварка блоками</p> <p>D. Absatzweises Mehrlagenschweissen E. Block sequence F. Soudage par blocs successifs</p>	<p>Обратноступенчатая сварка, при которой многослойный шов выполняют отдельными участками с полным заполнением каждого из них</p> 

<p>97. Сварка каскадом</p> <p>D. Kaskadenschweissung E. Cascade welding F. Soudage en cascade</p>	<p>Сварка, при которой каждый последующий участок многослойного шва перекрывает весь предыдущий участок или его часть</p> 
<p>98. Проход при сварке</p> <p>Проход</p> <p>D. Schweissgang E. Pass; Run F. Passe</p>	<p>Однократное перемещение в одном направлении источника тепла при сварке и (или) наплавке</p>
<p>99. Сварка на проход</p> <p>D. Einrichtungsschweissen E. One direction welding F. Soudage dans un sens</p>	<p>Сварка, при которой направление сварки неизменно</p>
<p>100. Сварка вразброс</p> <p>D. Absatzweises Schweissen E. Skip welding F. Soudage fractionnée</p>	<p>Сварка, при которой сварной шов выполняется участками, расположенными в разных местах по его длине</p>
<p>101. Сварка сверху вниз</p> <p>D. Fallnahtschweissen; Abwärtsschweissen E. Downhill welding F. Soudage descendant</p>	<p>Сварка плавлением в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз</p>
<p>102. Сварка снизу вверх</p> <p>D. Aufwärtsschweissen E. Uphill welding F. Soudage montant; Soudage ascendant</p>	<p>Сварка плавлением в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх</p>
<p>103. Сварка на спуск</p>	<p>Сварка плавлением в наклонном</p>

<p>D. Bergabschweissen E. Downward welding (in the inclined position) F. Soudage descendant (en position inclinée)</p>	<p>положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз</p>
<p>104. Сварка на подъем D. Schrägaufwärtsschweißen Bergaufschweissen E. Upward welding (in the inclined position) F. Soudage montant (en position inclinée)</p>	<p>Сварка плавлением в наклонном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх</p>
<p>105. Сварка углом вперед D. Schweißen mit stechender Brennerstellung E. Welding with electrode inclined under acute angle F. Soudage avec <i>électrode inclinée</i> en avant</p>	<p>Дуговая сварка, при которой электрод наклонен под острым углом к направлению сварки</p>
<p>106. Сварка углом назад D. Schweißen mit schleppender Brennerstellung E. Welding with electrode inclined under obtuse angle F. Soudage avec <i>électrode inclinée</i> en <i>arrière</i></p>	<p>Дуговая сварка, при которой электрод наклонен под тупым углом к направлению сварки</p>
<p>107. Сварка на весу D. Schweißen ohne Unterlage E. Welding without backing F. Soudage sans support</p>	<p>Односторонняя сварка со сквозным проплавлением кромок без использования подкладок</p>
<p>108. Сварка неповоротных стыков D. Schweißen in Zwangsposition E. Position pipe-welding;</p>	<p>Сварка по замкнутому контуру во всех пространственных положениях, при которой объект сварки неподвижен</p>

<p>Orbital welding F. Soudage des joints fixes; Soudage orbital</p>	
<p>109. Поддув защитного газа D. Schutzgaszufuhr von Röhkseite der Naht E. Weld root gas shielding F. Protection par gas de la racine de soudure</p>	<p>Подача защитного газа к обратной стороне соединяемых частей для защиты их при сварке от воздействия воздуха</p>
<p>110. Разделка кромок D. Fugenvorbereitung; Kantenvorbereitung; Nahtvorbereitung E. Edge preparation F. Préparation des bords; Chanfreinage</p>	<p>Придание кромкам, подлежащим сварке, необходимой формы</p>
<p>111. Скос кромки D. Kantenabschrägung E. Edge bevelling F. Chanfrein</p>	<p>Прямолинейный наклонный срез кромки, подлежащей сварке</p> 
<p>112. Притупление кромки D. Stegflanke E. Root face F. Méplat; Talon</p>	<p>Нескошенная часть торца кромки, подлежащей сварке</p> 
<p>113. Угол скоса кромки Угол скоса D. Abschrägungswinkel E. Bevel angle F. Angle du chanfrein (de chanfreinage)</p>	<p>Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца</p> 
<p>114. Угол разделки кромок Угол разделки</p>	<p>Угол между скошенными кромками свариваемых частей</p>

<p>D. Öffnungswinkel E. Groove angle F. Angle d'ouverture</p>	
<p>114a. Зазор D. Spalt; Spaltbreite; Stegabstand E. Gap; Air gap; Root opening F. Écartment des bords</p>	<p>Кратчайшее расстояние между кромками собранных для сварки деталей</p>
<p>115. Основной металл D. Grundwerkstoff E. Base metal; Parent metal F. Métal de base</p>	<p>Металл подвергающихся сварке соединяемых частей</p>
<p>116. Глубина проплавления D. Einbradtiefe E. Depth of penetration F. Profondeur de pénétration</p>	<p>Наибольшая глубина расплавления основного металла в сечении шва или наплавленного валика</p>
<p>117. Сварочная ванна D. Schweissbad E. Welding pool; Welding bath; Welding puddle F. Bain de fusion; Bain de soudage</p>	<p>Часть металла свариваемого шва, находящаяся при сварке плавлением в жидком состоянии</p>
<p>118. Кратер D. Krater E. Crater F. Cratère</p>	<p>Углубление, образующееся в конце валика под действием давления дуги и объемной усадки металла шва</p>
<p>119. Присадочный металл D. Zusatzwerkstoff; Zusatzmetall</p>	<p>Металл для введения в сварочную ванну в дополнение к расплавленному основному металлу</p>

<p>E. Filler metal F. Métal d'apport</p>	
<p>120. Наплавленный металл D. Eingetragenes Schweissgut; Reines Schweissgut E. Deposited metal F. Métal déposée</p>	<p>Переплавленный присадочный металл, введенный в сварочную ванну или наплавленный на основной металл</p>
<p>121. Металл шва D. Schweissgut E. Weld metal F. Métal de la soudure</p>	<p>Сплав, образованный расплавленным основным и наплавленным металлами или только переплавленным основным металлом</p>
<p>122. Провар D. Einbrand E. Complete fusion F. Fusion complète</p>	<p>Сплошная металлическая связь между свариваемыми поверхностями основного металла, слоями и валиками сварного шва</p>
<p>123. Зона сплавления при сварке Зона сплавления D. Zusammenschmelzzone E. Fusion zone F. Zone de liaison</p>	<p>Зона частично оплавившихся зерен на границе основного металла и металла шва</p>
<p>124. Зона термического влияния при сварке Зона термического влияния Ндп. <i>Переходная зона</i> D. Wärmeeinflusszone E. Heat affected zone F. Zone thermiquement affectée ; Zone influencée thermiquement</p>	<p>Участок основного металла, не подвергшийся расплавлению, структура и свойства которого изменились в результате нагрева при сварке или наплавке</p>
<p>125. Сжатая дуга D. Eingeschränkter Lichtbogen</p>	<p>Дуга, столб которой сжат с помощью сопла плазменной горелки, потока газа или внешнего электромагнитного поля</p>

<p>E. Constricted arc F. Arc contracté ; Arc étranglé</p>	
<p>126. Дуга прямого действия D. Direktor Lichtbogen E. Transferred arc F. Arc transféré</p>	<p>Дуга, при которой объект сварки включен в цепь сварочного тока</p>
<p>127. Дуга косвенного действия D. Nichtübertragener Lichtbogen; Indirektor Lichtbogen E. Non-transferred arc F. Arc non transféré</p>	<p>Дуга, при которой объект сварки не включен в цепь сварочного тока</p>
<p>128. Прямая полярность D. Minuspolung; Normale Polung E. Straight polarity F. Polarité normale (directe)</p>	<p>Полярность, при которой электрод присоединяется к отрицательному полюсу источника питания дуги, а объект сварки - к положительному</p>
<p>129. Обратная полярность D. Pluspolung; Umgekehrte Polung E. Reversed polarity F. Polarité inverse (négative)</p>	<p>Полярность, при которой электрод присоединяется к положительному полюсу источника питания дуги, а объект сварки - к отрицательному</p>
<p>130. Магнитное дутье D. Magnetische Blaswirkung E. Magnetic arc blow F. Soufflage magnétique</p>	<p>Отклонение дуги в результате действия магнитных полей или ферромагнитных масс при сварке</p>
<p>131. Осадка при сварке Осадка D. Stauchen; Stauchung E. Upsetting</p>	<p>Операция местной пластической деформации свариваемых частей при сварке с применением давления</p>

F. Réfoulement	
132. Грат при сварке Грат D. Schweissgrat E. Upset metal; Flash F. Métal refoulé ; Bavure	Металл, выдавленный за счет осадки при сварке
133. Угар при сварке Угар D. Abbrandverlust; Abbrand E. Burn-out loss; Burn-out; Burn-off; loss F. Perte de soudure	Потери металла на испарение и окисление при сварке
134. Установочная длина свариваемых частей Установочная длина D. Einspannlänge E. Initial extension F. Longueur hors-mors	Длина свариваемых частей, выступающих за зажимные приспособления при стыковой контактной сварке и сварке трением
135. Свариваемость D. Schweissbarkeit E. Weldability F. Soudabilité	По <u>ГОСТ 29273</u>
136. Коэффициент расплавления D. Abschmelzkoeffizient; Abschmelzfaktor E. Fusion coefficient F. Coefficient de fusion	Коэффициент, выраженный отношением массы электрода, расплавленной за единицу времени горения дуги, отнесенной к единице сварочного тока
137. Коэффициент наплавки при сварке	Коэффициент, выраженный отношением массы металла,

<p>Коэффициент наплавки</p> <p>D. Auftragskoeffizient E. Metal deposit factor F. Coefficient de dépôt (déposition)</p>	<p>наплавленной за единицу времени горения дуги, отнесенной к единице сварочного тока</p>
<p>138. Коэффициент потерь при сварке</p> <p>Коэффициент потерь</p> <p>D. Relativer Schweissgutverlust E. Relative loss of filler metal during deposition F. Coefficient de perte en métal</p>	<p>Коэффициент, выраженный отношением потерь металла при сварке на угар и разбрызгивание к массе расплавленного присадочного металла</p>
<p>139. Погонная энергия</p> <p>D. Streckenenergie E. Heat input F. Energie absorbée par unité de longueur</p>	<p>Энергия, затраченная на единицу длины сварного шва при сварке плавлением</p>
<p>ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ</p>	
<p>140. Сварочный пост</p> <p>D. Schweissplatz (mit Ausrüstungen) E. Welding station F. Poste de soudage</p>	<p>Специально оборудованное рабочее место для сварки</p>
<p>141. Сварочная установка</p> <p>D. Schweissanlage E. Welding machine F. Machine à souder</p>	<p>Установка, состоящая из источника питания, сварочного аппарата или машины для сварки и механизмов относительного перемещения сварочной аппаратуры и изделия</p>
<p>142. Автомат для дуговой сварки</p> <p>Автомат</p> <p>D. Lichtbogenschweissautomat</p>	<p>Аппарат для автоматической дуговой сварки</p>

<p>E. Automatic arc welding machine F. Machine automatique de soudage à l'arc</p>	
<p>143. Полуавтомат для дуговой сварки Полуавтомат D. Halbautomat für Lichtbogenschweissen E. Semi-automatic arc welding machine F. Machine semi-automatique de soudage à l'arc</p>	<p>Аппарат для механизированной дуговой сварки, включающий горелку и механизм подачи проволоки с ручным перемещением горелки</p>
<p>144. Сварочная головка D. Schweisskopf E. Welding head F. Tête de soudage</p>	<p>Устройство, осуществляющее подачу сварочной проволоки и поддержание заданного режима сварки. Примечание. Сварочная головка может составлять часть автомата для дуговой сварки</p>
<p>145. Мундштук сварочной головки D. Kontakt- und Führungsrohr E. Nozzle F. Buse</p>	<p>Часть сварочной головки, предназначенная для направления сварочной проволоки в зону сварки и подвода к ней электрического тока</p>
<p>146. Трактор для дуговой сварки D. Schweisstraktor E. Welding tractor F. Tracteur de soudage à l'arc</p>	<p>Переносной аппарат для дуговой сварки с самоходной тележкой, которая перемещает его вдоль свариваемых кромок по поверхности изделия или переносному пути</p>
<p>147. Горелка для дуговой сварки D. Lichtbogenschweissbrenner E. Arc welding torch F. Chalumeau (torche) de</p>	<p>Устройство для дуговой сварки в защитном газе или самозащитной проволокой, обеспечивающее подвод электрического тока к электроду и газа в зону дуги</p>

soudage à l'arc	
<p>148. Сопло горелки для дуговой сварки</p> <p>Сопло</p> <p>D. Düse E. Welding torch nozzle F. Buse de chalumeau (de torche)</p>	Сопло для подвода и направления газа с целью защиты сварочной ванны и электрода от воздействия воздуха
<p>149. Электрододержатель для дуговой сварки</p> <p>Электрододержатель</p> <p>D. Elektrodenhalter E. Electrode holder F. Porte-électrode</p>	Приспособление для закрепления электрода и подвода к нему тока
<p>150. Сварочный выпрямитель</p> <p>D. Schweissgleichrichter E. Welding rectifier F. Redresseur de soudage</p>	-
<p>151. Сварочный генератор</p> <p>D. Schweissgenerator E. Welding generator F. Générateur de soudage</p>	-
<p>152. Сварочный агрегат</p> <p>D. Schweissagregat E. Welding set F. Groupe électrogène de soudage</p>	Агрегат, состоящий из сварочного генератора и приводного двигателя
<p>153. Сварочный преобразователь</p> <p>D. Schweissumformer E. Welding converter</p>	Сварочный агрегат, в котором приводным двигателем является электрический двигатель

F. Convertisseur de soudage	
<p>154. Горелка для газовой сварки</p> <p>Горелка</p> <p>D. Schweissbrenner E. Gas torch F. Chalumeau à gas</p>	<p>Устройство для газовой сварки с регулируемым смешением газов и созданием направленного сварочного пламени</p>
<p>155. Инжекторная горелка</p> <p>Ндп. <i>Горелка низкого давления</i></p> <p>D. Injektorschweissbrenner; Saugschweissbrenner; Niederdruckschweissbrenner E. Injector blowpipe; Injector torch; Low-pressure torch (blowpipe) F. Chalumeau à basse pression; Chalumeau à injecteur</p>	<p>Горелка для газовой сварки со встроенным инжектором для подсоса горючего газа струей кислорода</p>
<p>156. Безынжекторная горелка</p> <p>Ндп. <i>Горелка высокого давления</i></p> <p>D. Schweissbrenner ohne Injektor E. Pressure welding torch; Blowpipe without injector F. Chalumeau sans injecteur; Chalumeau à haute pression</p>	<p>Горелка для газовой сварки, в которой поступление горючего газа и кислорода в смеситель осуществляется под одинаковым давлением</p>
<p>157. Окислительное сварочное пламя</p> <p>Окислительное пламя</p> <p>D. Oxydierende Flamme E. Oxidizing flame R. Flamme oxydante</p>	<p>Сварочное пламя, в средней зоне которого имеется избыток кислорода</p>

<p>158. Науглероживающее сварочное пламя</p> <p>Науглероживающее пламя D. Aufkohlende Flamme E. Carburizing flame F. Flamme carburante</p>	<p>Сварочное пламя, в средней зоне которого имеется свободный углерод</p>
<p>159. Ацетиленовый генератор</p> <p>D. Azetylenentwickler; Azetylenherzeuger E. Acetylene generator F. Générateur d'acétylène</p>	<p>Аппарат для получения ацетилена посредством разложения карбида кальция водой</p>
<p>160. Электролизно-водный генератор</p> <p>D. Wasser-Elektrolyse Generator E. Water electrolytic generator F. Générateur d'électrolyse aqueuse</p>	<p>Аппарат для получения водородно-кислородной смеси электролитическим разложением воды</p>
<p>161. Газ-заменитель</p> <p>D. Ersatzgas E. Changing gas F. Gaz de remplacement</p>	<p>Горючий газ, применяемый при газовой сварке и нагреве вместо ацетилена</p>
<p>162. Механическое оборудование для сварки</p> <p>D. Mechanische Schweissausrüstungen E. Machinery for welding F. Equipement mécanique de soudage</p>	<p>Оборудование, предназначенное для установки свариваемых частей в удобное для сварки пространственное положение, перемещения их при сварке, а также для размещения и перемещения сварочного оборудования и сварщиков при выполнении сварочных операций</p>
<p>163. Сварочный вращатель</p> <p>D. Drehvorrichtung E. Manipulator</p>	<p>Устройство для вращения изделий при сварке кольцевых швов и наплавке поверхностей вращения</p>


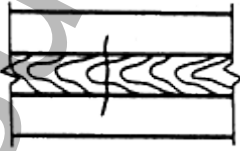
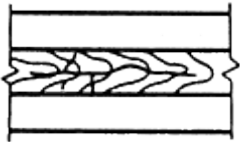
<p>F. Positionneur; Manipulateur de soudage</p>	
<p>164. Универсальный сварочный вращатель</p> <p>D. Dreh- und Schwenkvorrichtung E. Versatile welding rotator F. Manipulateur universet de soudage</p>	<p>Сварочный вращатель для вращения свариваемых изделий с различными углами наклона оси вращения</p>
<p>165. Роликовый сварочный вращатель</p> <p>Роликовый вращатель</p> <p>D. Rollen-Drehvorrichtung E. Driving roller device F. Manipulateur à rouleaux</p>	<p>Сварочный вращатель, в котором вращение свариваемых изделий обеспечивается приводными роликами</p>
<p>166. Сварочный кантователь</p> <p>Кантователь</p> <p>D. Kantapparat; Kanter E. Welding tilter F. Culbuteur de soudage</p>	<p>Устройство для установки свариваемых частей в удобное для сварки положение</p>
<p>167. Сварочный кондуктор</p> <p>Кондуктор</p> <p>D. Spannvorrichtung E. Jig; Fixture F. Dispositif de fixation;</p>	<p>Приспособление для сборки и закрепления друг относительно друга свариваемых частей в определенном положении</p>

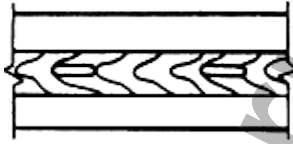




Monture	
<p>168. Флюсовый аппарат</p> <p>D. Pulverzufuhr- und- absaugvorrichtung E. Flux apparatus F. Dispositif d'amenée de flux</p>	<p>Аппарат для подачи или подачи и уборки сварочного флюса</p>
<p>169. Подкладка</p> <p>D. Feste Badsicherung E. Backing bar; Fixed molten pool support F. Latte; Support</p>	<p>Деталь или приспособление, устанавливаемые при сварке плавлением под кромки свариваемых частей</p>
<p>170. Флюсовая подушка</p> <p>D. Pulverkissen E. Flux backing; Flux cushion F. Support de flux</p>	<p>Подкладка в виде приспособления, удерживающего расплавленный металл ванны при помощи флюса</p>
<p>171. Флюсо-медная подкладка</p> <p>D. Kupfer- Schweisspulver- Unterlage E. Combined copper-flux backing F. Latte en cuivre en flux</p>	<p>Подкладка из медной пластины, покрытой тонким слоем флюса, обеспечивающая формирование шва, удерживание расплавленного металла и отвод тепла</p>
<p>172. Сварочная проволока</p> <p>D. Schweissdraht E. Welding wire F. Fil pour soudage; Fil (baguette) à souder</p>	<p>Проволока для использования в качестве плавящегося электрода либо присадочного металла при сварке плавлением</p>

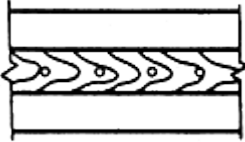
<p>173. Электродная проволока</p> <p>D. Elektrodendraht E. Electrode wire F. Fil-électrode</p>	<p>Сварочная проволока для использования в качестве плавящегося электрода</p>
<p>174. Присадочная проволока</p> <p>D. Zusatzdraht; Schweisszusatzdraht E. Filler wire F. Fil d'apport (de soudure)</p>	<p>Сварочная проволока, используемая как присадочный металл и не являющаяся электродом</p>
<p>175. Самозащитная проволока</p> <p>D. Selbstschutzdraht E. Self-shielding wire F. Fil-électrode autoprotégé</p>	<p>Электродная проволока, содержащая вещества, которые защищают расплавленный металл от вредного воздействия воздуха при сварке</p>
<p>176. Порошковая проволока</p> <p>D. Pulverdraht; Röhrchendraht E. Flux cored electrode (wire) F. Fil fourré</p>	<p>Сварочная проволока, состоящая из металлической оболочки, заполненной порошкообразными веществами</p>
<p>177. Неплавящийся электрод для дуговой сварки</p> <p>Неплавящийся электрод</p> <p>D. Nichtabschmelzende Elektrode E. Non-consumable electrode F. Electrode non consumable</p>	<p>Деталь из электропроводного материала, включаемая в цепь сварочного тока для подвода его к сварочной дуге и не расплавляющаяся при сварке</p>

<p>178. Плавящийся электрод для дуговой сварки</p> <p>Плавящийся электрод</p> <p>D. Abschmelzende Elektrode E. Consumable electrode F. Electrode consumable</p>	<p>Металлический электрод, включаемый в цепь сварочного тока для подвода его к сварочной дуге, расплавляющийся при сварке и служащий присадочным металлом</p>
<p>179. Покрытый электрод</p> <p>D. Umhüllte Elektrode E. Covered electrode; Coated electrode F. Electrode enrobée</p>	<p>Плавящийся электрод для дуговой сварки, имеющий на поверхности покрытие, адгезионно связанное с металлом электрода</p>
<p>180. Покрытие электрода</p> <p>Покрытие</p> <p>Ндп. <i>Обмазка электрода</i></p> <p>D. Elektrodenumhüllung; Elektrodenmantel E. Electrode coating F. Enrobage de l'électrode; Revêtement d'électrode</p>	<p>Смесь веществ, нанесенная на электрод для усиления ионизации, защиты от вредного воздействия среды, металлургической обработки сварочной ванны</p>
<p>181. Коэффициент массы покрытия электрода</p> <p>Коэффициент массы покрытия</p> <p>D. Umhüllungsmassbeiwert E. Coating mass factor F. Facteur de masse du revêtement</p>	<p>Коэффициент, выражаемый отношением массы покрытия к массе покрытой части стержня электрода</p>

<p>182. Сварочный флюс</p> <p>Флюс</p> <p>D. Schweisspulver; Flussmittel; Pulver E. Welding flux F. Flux de soudage</p>	<p>Материал, используемый при сварке для химической очистки соединяемых поверхностей и улучшения качества шва</p>
<p>183. Флюс для дуговой сварки</p> <p>D. Pulver für Lichtbogenschweissen E. Arc welding flux F. Flux pour le soudage à l'arc</p>	<p>Сварочный флюс, защищающий дугу и сварочную ванну от вредного воздействия окружающей среды и осуществляющий металлургическую обработку ванны</p>
<p>184. Плавленный сварочный флюс</p> <p>Плавленный флюс</p> <p>D. Schmelzpulver E. Fused flux F. Flux fondu en poudre</p>	<p>Флюс для дуговой сварки, полученный сплавлением его составляющих и последующей грануляцией расплава</p>
<p>185.Керамический сварочный флюс</p> <p>Керамический флюс</p> <p>D. Sinterpulver für UP-Schweissen E. Ceramic agglomerated flux F. Flux céramique; Flux aggloméré</p>	<p>Флюс для дуговой сварки, полученный перемешиванием порошкообразных материалов со связующим веществом, грануляцией и последующей термической обработкой</p>
<p><u>ДЕФЕКТЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ</u></p>	
<p>186. Трещина сварного соединения</p>	<p>Дефект сварного соединения в виде разрыва в сварном шве и (или) прилегающих к нему</p>

<p>Трещина</p> <p>D. Riss E. Crack F. Fissure</p>	<p>зонах</p>
<p>187. Продольная трещина сварного соединения</p> <p>Продольная трещина</p> <p>D. Längsriss E. Longitudinal crack F. Fissure longitudinale</p>	<p>Трещина сварного соединения, ориентированная вдоль оси сварного шва</p> 
<p>188. Поперечная трещина сварного соединения</p> <p>Поперечная трещина</p> <p>D. Querriss E. Transverse crack F. Fissure transversale</p>	<p>Трещина сварного соединения, ориентированная поперек оси сварного шва</p> 
<p>189. Разветвленная трещина сварного соединения</p> <p>Разветвленная трещина</p> <p>D. Verzweigter Riss E. Branched crack F. Fissure ramifiée</p>	<p>Трещина сварного соединения, имеющая ответвления в различных направлениях</p> 
<p>190. Микротрещина сварного соединения</p> <p>Микротрещина</p> <p>D. Mikroriss E. Micro-crack F. Microfissure</p>	<p>Трещина сварного соединения, обнаруженная при пятидесятикратном и более увеличении</p>
<p>191. Усадочная</p>	<p>Дефект в виде полости или впадины,</p>

<p>раковина сварного шва</p> <p>Усадочная раковина</p> <p>D. Lunker E. Shrinkage cavity F. Retassure</p>	<p>образованный при усадке металла шва в условиях отсутствия питания жидким металлом</p> 
<p>192. Вогнутость корня шва</p> <p>D. Konkavität der Nahtwurzel E. Root concavity F. Concavité de la racine (de la soudure)</p>	<p>Дефект в виде углубления на поверхности обратной стороны сварного одностороннего шва</p> 
<p>193. Свищ в сварном шве</p> <p>Свищ</p> <p>D. Porengang E. Worm-hole F. Soufflure vermiculaire</p>	<p>Дефект в виде воронкообразного углубления в сварном шве</p> 
<p>194. Пора в сварном шве</p> <p>Пора</p> <p>Ндп. Газовое включение</p> <p>D. Gaspore; Gaseinschluss E. Gas pore; Blowhole F. Porosité de la soudure</p>	<p>Дефект сварного шва в виде полости округлой формы, заполненной газом</p> 
<p>195. Цепочка пор в сварном шве</p> <p>Цепочка пор</p> <p>D. Porenzeile</p>	<p>Группа пор в сварном шве, расположенных в линию</p> 

<p>E. Linear porosity F. Chaîne des pores</p>	
<p>196. Непровар D. Kaltschweissteile; Einbrandfehler E. Lack of fusion F. Manque de pénétration</p>	<p>Дефект в виде несплавления в сварном соединении вследствие неполного расплавления кромок или поверхностей ранее выполненных валиков сварного шва</p>
<p>197. Прожог сварного шва Прожог D. Verbrannte Schweissnaht E. Burn-through F. Soudure brûlée</p>	<p>Дефект в виде сквозного отверстия в сварном шве, образовавшийся в результате вытекания части металла сварочной ванны</p>
<p>198. Шлаковое включение сварного шва Шлаковое включение D. Schlackeeinschluss E. Slag inclusion F. Inclusion du laitier</p>	<p>Дефект в виде вкрапления шлака в сварном шве</p>
<p>199. Брызги металла D. Spritzer; Metallspritzer E. Spatters F. Eclaboussures</p>	<p>Дефект в виде затвердевших капель на поверхности сварного соединения</p>
<p>200. Поверхностное окисление сварного соединения Поверхностное окисление D. Oberflache oxydation</p>	<p>Дефект в виде окалины или пленки окислов на поверхности сварного соединения</p>

E. Surface oxidation F. Oxydation superficielle	
201. Подрез зоны сплавления Подрез D. Einbrandkerbe E. Undercut F. Morsure; Caniveau	Дефект в виде углубления по линии сплавления сварного шва с основным металлом
202. Наплыв на сварном соединении Наплыв Ндп. <i>Стек</i> D. Wulst E. Overlap F. Débordement	Дефект в виде натекания металла шва на поверхность основного металла или ранее выполненного валика без сплавления с ним
203. Смещение сваренных кромок Смещение кромок D. Kantenversats E. Edge displacement F. Dénivellation des bords	Неправильное положение сваренных кромок друг относительно друга

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

Автомат	142
Автомат для дуговой сварки	142
Агрегат сварочный	152

Аппарат флюсовый	168
Брызги металла	199
Валик	79
Ванна сварочная	117
<i>Включение газовое</i>	194
Включение сварного шва шлаковое	198
Включение шлаковое	198
Вогнутость корня шва	192
Вогнутость шва	83
Вогнутость углового шва	83
Вращатель роликовый	165
Вращатель сварочный	163
Вращатель сварочный роликовый	165
Вращатель сварочный универсальный	164
Выпуклость шва	82
Выпуклость сварного шва	82
Выпрямитель сварочный	150
Высота углового шва расчетная	85
Высота шва расчетная	85
Газ-заменитель	161

Генератор ацетиленовый	159
Генератор сварочный	151
Генератор электролизно-водный	160
Глубина проплавления	116
Головка сварочная	144
Горелка	154
Горелка безынжекторная	156
<i>Горелка высокого давления</i>	156
Горелка для газовой сварки	154
Горелка для дуговой сварки	147
Горелка инжекторная	155
<i>Горелка низкого давления</i>	155
Грат	132
Грат при сварке	132
Длина свариваемых частей установочная	134
Длина установочная	134
Дуга косвенного действия	127
Дуга прямого действия	126
Дуга сжатая	125
Дутье магнитное	130

Зазор	114а
<i>Зона переходная</i>	124
Зона сплавления	123
Зона сплавления при сварке	123
Зона термического влияния	124
Зона термического влияния при сварке	124
Кантователь	166
Кантователь сварочный	166
Катет шва	86
Катет углового шва	86
Кондуктор	167
Кондуктор сварочный	167
Конструкция сварная	63
Корень шва	81
Коэффициент массы покрытия	181
Коэффициент массы покрытия электрода	181
Коэффициент наплавки	137
Коэффициент наплавки при сварке	137
Коэффициент потерь	138
Коэффициент потерь при сварке	138

Коэффициент расплавления	136
Коэффициент формы шва	88
Коэффициент формы сварного шва	88
Кратер	118
Металл наплавленный	120
Металл основной	115
Металл присадочный	119
Металл шва	121
Микротрещина	190
Микротрещина сварного соединения	190
Мундштук сварочной головки	145
Наварка	35
Наплавка	6
Наплыв	202
Наплыв на сварном соединении	202
Направление сварки	94
Неоднородность механическая	89
Неоднородность сварного соединения механическая	89
Непровар	196
<i>Обмазка электрода</i>	180

Оборудование для сварки механическое	162
Окисление поверхностное	200
Окисление сварного соединения поверхностное	200
Осадка	131
Осадка при сварке	131
<i>Ослабление шва</i>	83
Пламя науглероживающее	158
Пламя окислительное	157
Пламя сварочное науглероживающее	158
Пламя сварочное окислительное	157
Поддув защитного газа	109
Подкладка	169
Подкладка флюсо-медная	171
Подрез	201
Подрез зоны сплавления	201
Подушка флюсовая	170
Покрытие	180
Покрытие электрода	180
Полярность обратная	129
Полярность прямая	128

Полуавтомат	143
Полуавтомат для дуговой сварки	143
Пора	194
Пора в сварном шве	194
Пост сварочный	140
Преобразователь сварочный	153
Притупление кромки	112
Прихватка	77
Провар	122
Проволока порошковая	176
Проволока присадочная	174
Проволока самозащитная	175
Проволока сварочная	172
Проволока электродная	173
Прожег	197
Прожег сварного шва	197
Прослойка мягкая	90
Прослойка сварного соединения мягкая	90
Прослойка сварного соединения твердая	91
Прослойка твердая	91

Проход	98
Проход при сварке	98
Разделка кромок	110
Раковина сварного шва усадочная	191
Раковина усадочная	191
Свариваемость	135
Сварка	1
Сварка автоматическая	4
Сварка аргонодуговая	12
Сварка блоками	96
Сварка в защитном газе	11
Сварка в защитном газе дуговая	11
Сварка взрывом	45
Сварка вибродуговая	25
Сварка в контролируемой атмосфере	56
Сварка вразброс	100
<i>Сварка в твердом состоянии</i>	48
<i>Сварка в твердой фазе</i>	48
Сварка в углекислом газе	13
Сварка в углекислом газе дуговая	13

Сварка высокочастотная	44
Сварка газовая	32
Сварка газопрессовая	52
<i>Сварка газозлектрическая</i>	11
<i>Сварка гравитационная</i>	27
Сварка давлением	48
Сварка двухдуговая	19
Сварка двухэлектродная	21
Сварка диффузионная	53
Сварка дуговая	7
Сварка дуговая автоматическая	18
Сварка дуговая механизированная	17
Сварка дуговая подводная	14
<i>Сварка дуговая полуавтоматическая</i>	17
Сварка дуговая ручная	16
Сварка дуговая точечная	24
Сварка импульсно-дуговая	15
Сварка каскадом	97
Сварка контактная	36
Сварка контактная стыковая	37

Сварка контактная точечная	40
Сварка контактная шовная	42
Сварка кузнечная	50
Сварка лазерная	31
Сварка лежачим электродом	26
Сварка магнитно-импульсная	46
Сварка механизированная	3
Сварка многодуговая	20
Сварка многоэлектродная	22
Сварка на весу	107
Сварка наклонным электродом	27
Сварка на подъем	104
Сварка на проход	99
Сварка на спуск	103
Сварка неплавящимся электродом	9
Сварка неплавящимся электродом дуговая	9
Сварка неповоротных стыков	108
Сварка обратноступенчатая	95
Сварка оплавлением	38
Сварка оплавлением стыковая	38

Сварка печная	49
Сварка плавлением	5
Сварка плавящимся электродом	8
Сварка плавящимся электродом дуговая	8
Сварка плазменная	28
<i>Сварка плазменнодуговая</i>	28
<i>Сварка плазменной дугой</i>	28
Сварка подводная	14
<i>Сварка под водой дуговая</i>	14
Сварка по флюсу	23
Сварка по флюсу дуговая	23
Сварка под флюсом	10
Сварка под флюсом дуговая	10
Сварка прокаткой	51
<i>Сварка расщепленным электродом</i>	21
Сварка рельефная	41
<i>Сварка роликовая</i>	42
Сварка ручная	2
Сварка с применением давления	34
Сварка сверху вниз	101

Сварка сопротивлением	39
Сварка сопротивлением стыковая	39
Сварка стыковая	37
Сварка снизу вверх	102
Сварка термитная	33
Сварка точечная	40
Сварка трением	47
Сварка углом вперед	105
Сварка углом назад	106
Сварка ультразвуковая	54
Сварка холодная	55
Сварка шлаковая	29
Сварка шовная	42
Сварка шовно-стыковая	43
Сварка электронно-лучевая	30
Сварка электрошлаковая	29
Свищ	193
Свищ в сварном шве	193
Скос кромки	111
Слой	80

Слой сварного шва	80
Смещение кромок	203
Смещение сваренных кромок	203
<i>Соединение боковое</i>	62
<i>Соединение впритык</i>	61
Соединение нахлесточное	60
Соединение сварное	57
Соединение стыковое	58
Соединение тавровое	61
Соединение торцовое	62
Соединение угловое	59
Сопло	148
Сопло горелки для дуговой сварки	148
<i>Стек</i>	202
Толщина углового шва	84
Точка сварная	69
Трактор для дуговой сварки	146
Трещина	186
Трещина поперечная	188
Трещина продольная	187

Трещина разветвленная	189
Трещина сварного соединения	186
Трещина сварного соединения поперечная	188
Трещина сварного соединения продольная	187
Трещина сварного соединения разветвленная	189
Угар	133
Угар при сварке	133
Угол разделки	114
Угол разделки кромок	114
Угол скоса	113
Угол скоса кромки	113
Узел сварной	64
Упрочнение контактное	93
Упрочнение мягкой прослойки контактное	93
<i>Усиление шва</i>	82
Установка сварочная	141
Участок разупрочненный	92
Участок сварочного соединения разупрочненный	92
Флюс	182
Флюс для дуговой сварки	183

Флюс керамический	185
Флюс плавленный	184
Флюс сварочный	182
Флюс сварочный керамический	185
Флюс сварочный плавленный	184
Цепочка пор	195
Цепочка пор в сварном шве	195
Ширина шва	87
Ширина сварного шва	87
Шов	65
Шов многослойный	75
Шов монтажный	78
Шов непрерывный	71
Шов подварочный	76
Шов прерывистый	72
Шов прерывистый цепной	73
Шов прерывистый шахматный	74
Шов сварной	65
<i>Шов сплошной</i>	71
Шов стыковой	66

Шов точечный	68
Шов угловой	67
Шов цепной	73
Шов шахматный	74
Электрод для дуговой сварки неплавящийся	177
Электрод для дуговой сварки плавящийся	178
Электрод неплавящийся	177
Электрод плавящийся	178
Электрод покрытый	179
Электрододержатель	149
Электрододержатель для дуговой сварки	149
Энергия погонная	139
Ядро точки	70

(Измененная редакция, Изм. № 1)

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Abbrand	133
Abbrandverlust	133
Abbrennstumpfschweissen	38
Absatzweises Mehrlagenschweissen	96

Absatzweises Schweißen	100
Abschmelzende Elektrode	178
Abschmelzfaktor	136
Abschmelzkoeffizient	136
Abschrägungswinkel	113
Abwärtsschweißen	101
Aluminothermisches Schweißen	33
Argonarc-Schweißen	12
Argon-Lichtbogenschweißen	12
Aufkohlende Flamme	158
Auftragskoeffizient	137
Auftragsschweißen	6
Auftragsschweißen mit Druck	35
Aufwärtsschweißen	102
Automatisches Lichtbogenschweißen	18
Automatisches Schweißen	4
Azetylenentwickler	159
Azetylerzeuger	159
Baustellenschweißnaht	78

Bergabschweissen	103
Bergaufschweissen	104
Buckelschweissen	41
CO ² -Schutzgasschweissen	13
CO ² -Schweissen	13
Diffusionsschweissen	2
Direktor Lichtbogen	126
Doppellichtbogenschweissen	19
Dreh- und Schwenkvorrichtung	164
Drehvorrichtung	163
Druckschweissen	48
Durchlaufende Naht	71
Düse	148
Eckstoss	59
Eckverbindung	59
E-Handschweissen	16
ENV-Schweissen	26
Einbrand	122
Einbrandfehler	196
Einbrandkerbe	201

Einbrandtiefe	116
Eingeschränkter Lichtbogen	125
Eingetragenes Schweißgut	120
Einrichtungsschweißen	99
Einspannlänge	134
Elektrodraht	173
Elektrodenhalter	149
Elektrodenmantel	180
Elektrodenumhüllung	180
Elektronenstrahlschweißen	30
Elektroschlackeschweißen	29
Ersatzgas	161
ES-Schweißen	29
Explosionsschweißen	45
Fallahtschweißen	10
Feste Badsicherung	169
Feuerschweißen	49
Flussmittel	182
Fugenvorbereitung	110

Gaseinschluss	194
Gaspore	194
Gaspressschweissen	52
Gasschmelzschweissen	32
Gasschweissen	32
Gegennaht	76
Grandwerkstoff	115
Halbautomat für Lichtbogenschweissen	143
Hammerschweissen	50
Handlichtbogenschweissen	16
Handschweissen	2
Harte Zwischenlage	9
Heftnaht	77
Hochfrequenzschweissen	44
Impulslichtbogenschweissen	5
Indirektor Lichtbogen	127
Infestigte Zone	92
Injektorschweissbrenner	155
Kaltpressschweissen	55
Kaltschweissen	55

Kaltschweissteile	196
Kantapparat	166
Kantenabschrägung	111
Kantenversatz	203
Kantenvorbereitung	110
Kanter	166
Kaskadenschweissung	97
Kehlnaht	67
Kehlnahtdicke	84
Konkavität der Kehlnaht	83
Konkavität der Nahtwurzel	192
Kontakt-und Führungsrohr	145
Krater	19
Kupfer-Schweisspulver-Unterlage	171
Lage	80
Längsriß	187
Laserschweissen	31
Laserstrahlschweissen	31
Lichtbogenhandschweissen	16

Lichtbogenschweissautomat	142
Lichtbogenschweissbrenner	147
Lichtbogenschweissen	7
Lichtbogenschweissen mit abschmelzender Elektrode	8
Lichtbogenschweissen unter Wasser	14
Lichtbogenschweissen mit vibrierender Elektrode	25
Lichtbogenschweissen von Hand	16
Lichtbogenpunktschweissen	24
Lokale Verfestigung	93
Lunker	191
Magnet-Impuls Schweißen	46
Magnetische Blaswirkung	130
Manuelles Lichtbogenschweissen	16
Manuelles Schweißen	2
Maschinelles Schweißen	3
Mechanische Inhomogenität	89
Mechanische Schweissausrüstungen	162
Mechanisiertes Lichtbogenschweissen	17
Mechanisiertes Schweißen	3
Mehrdrahtschweissen	22

Mehrfachlichtbogenschweissen	20
Mehrlagennaht	75
Metallspritzer	199
Mikroriss	190
Minuspolarung	128
Montageschweissung	78
Nahtbreite	87
Nahtformfaktor	88
Nahthöhe	84
Nahtschenkel	86
Nahtschweissen	42
Nahtüberhöhung	82
Nahtvorbereitung	110
Nahtwurzel	81
Nichtabschmelzende Elektrode	177
Nichtübertragener Lichtbogen	127
Niederdruckschweissbrenner	155
Normale Polarung	128
Oberfläche oxydation	200
Öffnungswinkel	114

Öxydierende Flamme	157
Pilgerschrittschweissen	95
Plasmaschweissen	28
Pluspolung	129
Porengang	193
Porenzeile	195
Pressschweissen	48
Pressstumpfschweissen	39
Pulver	182
Pulver für Lichtbogenschweissen	183
Pulverdraht	176
Pulverkissen	170
Pulverzufuhr- und-absaugvorrichtung	168
Punktschweissen	40
Punktschweissung	68
Querriss	188
Rechnerische Nahtdicke	85
Reibschweissen	47
Reines Schweissgut	120

Relativer Schweissgutverlust	138
Riss	186
Röhrchendraht	176
Rollen-Drehvorrichtung	165
Rollennahtschweissen	42
Rollennahtschweissen von Stumpfstösse	43
Rollennaht-Widerstandsschweissen	42
Saugschweissbrenner	155
Schenkellänge	86
Schlackeeinschluss	198
Schmelzpulver	184
Schmelzschweissen	5
Schrägaufwärtsschweissen	104
Schutzgaslichtbogenschweissen	11
Schutzgasschweissen	11
Schutzgaszufuhr von Rückseite der Naht	109
Schwehrkraftschweissen	27
Schweissagregat	152
Schweissanlage	141

Schweissbad	117
Schweisbarkeit	135
Schweissbrenner	154
Schweissbrenner ohne Injektor	156
Schweisdraht	172
Schweisseinheit	64
Schweissen	1
Schweissen in kontrollierter Atmosphäre	56
Schweissen in Zwangsposition	108
Schweissen mit abschmelzender Elektrode	8
Schweissen mit Doppelelektrode	21
Schweissen mit Druck	34
Schweissen mit liegen der Elektrode	26
Schweissen mit Mehrfachelektrode	22
Schweissen mit nichtabschmelzender Elektrode	9
Schweissen mit Pulverzugabe	23
Schweissen mit schleppender Brennerstellung	106
Schweissen mit stehender Brennerstellung	105
Schweissen mit Zwillinglektrode	21
Schweissen ohne Unterlage	107

Schweissgang	98
Schweissgenerator	151
Schweissgleichrichter	150
Schweissgrat	132
Schweissgut	121
Schweisskonstruktion	63
Schweisskopf	144
Schweisslinse	70
Schweissnaht	65
Schweissplatz (mit Ausrüstungen)	140
Schweisspulver	182
Schweisspunkt	69
Schweissraupe	79
Schweissrichtung	94
Schweissteil	64
Schweisstraktor	146
Schweisstromquellen	151
Schweissumformer	153
Schweissschweißverbindung	57
Schweisszusatzdraht	174

Selbstschutzdraht	175
Sinterpulver für UP-Schweissen	185
Spalt	114a
Spaltbreite	114a
Spannvorrichtung	167
Speisequelle	51
Sprengschweissen	45
Spritzer	199
Stachen	131
Stauchung	131
Stegabstand	114a
Stegflanke	112
Stirnstoß	62
Stoßnaht	66
Streckenenergie	139
Stumpfnaht	66
Stumpfschweißverbindung	58
Stumpfstoß	58
Symmetrisch unterbrochene Naht	73
Thermitschweissen	33

T-Stoss	61
T-Verbindung	61
Überlappstoss	60
Überlappverbindung	60
Ultraschallschweissen	54
Umgekehrte Polung	129
Umhüllte Elektrode	179
Umhüllungsmassebeiwert	181
Unterbrochene Naht	72
Unterbrochene versetzte Naht	74
Unterpulverlichtbogenschweissen	10
Unterpulverschweissen	10
Unterschienenschweissen	26
Unterwasserschweissen	14
UP-Schweissen	10
Verbrannte Schweissnaht	197
Verzweigter Riss	189
Vollautomatisches Schweissen	4
Walzschweissen	51

Wärmeinflusszone	124
Wasser-Elektrolyse Generator	160
Weiche Zwischenlage	90
Widerstandsschweissen	36
Widerstandsstumpfschweissen	37
Wulst	202
Wurzel	81
Zusammenschmelzzone	123
Zusatzmetall	119
Zusatzwerkstoff	119
Zusatzdraht	174
Zweielektrodenschweissen	21
Zweilichtbogenschweissen	19

(Измененная редакция, Изм. № 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Acetylene generator	159
Air gap	114a
Arc spot welding	24

Arc welding	7
Arc welding flux	183
Arc welding torch	147
Argon-arc welding	12
Automatic arc welding	18
Automatic arc welding machine	142
Automatic welding	4
Backing bar	169
Back-step sequence	95
Back-step welding	95
Base metal	115
Bead	79
Bevel angle	113
Block sequence	96
Blowhole	194
Blowpipe without injector	156
Branched crack	189
Building-up welding	6
Butt joint	58
Butt-seam welding	43

Butt weld	66
Burn-off loss	133
Burn-out	133
Burn-out loss	133
Burn-through	197
Carburizing flame	158
Cascade welding	97
Ceramic agglomerated flux	185
Chain intermittent fillet weld	73
Chain intermittent weld	73
Changing gas	161
Coated electrode	179
Coating mass factor	181
CO ² -welding	13
Cold pressure welding	55
Cold welding	55
Combined copper-flux backing	171
Complete fusion	122
Constricted arc	125
Consumable electrode	178

Consumable electrode arc welding	8
Continuous weld	71
Corner joint	59
Covered electrode	179
Crack	186
Crater	118
Deposited metal	120
Depth of penetration	116
Design throat thickness	85
Diffusion welding	53
Direction of welding	94
Downhill welding	101
Downward welding (in the inclined position)	103
Driving roller device	165
EHV welding	26
Edge bevelling	111
Edge displacement	203
Edge joint	62
Edge preparation	110
Electrode coating	180

Electrode holder	149
Electrode wire	173
Electron beam welding	30
Electroslag welding	29
Explosion welding	45
Filler metal	119
Filler wire	174
Fillet weld	59, 67
Fillet weld concavity	83
Fillet weld leg	86
Fillet weld throat thickness	84
Firecracker welding	26
Fixed molten pool support	169
Fixture	167
Flange joint	62
Flash	132
Flash butt welding	38
Flux apparatus	168
Flux backing	170
Flux cored electrode (wire)	176

Flux cushion	170
Forge welding	50
Friction welding	47
Fused flux	184
Fusion coefficient	136
Fusion welding	5
Fusion zone	123
Gap	114a
Gas pore	194
Gas-shielded arc welding	11
Gas torch	154
Gas welding	32
Gravity welding	27
Groove angle	114
Hammer welding	50
Hand arc welding	16
Hand welding	2
Hard interlayer	91
Heat affected zone	124
Heat input	139

High frequency welding	44
Initial extension	134
Injector blowpipe	155
Injector torch	155
Intermittent weld	72
Interrupted weld	72
Jig	167
Lack of fusion	196
Lap joint	60
Laser beam welding	31
Laser welding	31
Layer	80
Linear porosity	195
Local strengthening	93
Longitudinal crack	197
Low-pressure torch (blowpipe)	155
Magnetic arc blow	130
Magnetic-pulse welding	46
MAG-welding	8
Manipulator	63

Manual arc welding	16
Manual welding	2
Machinery for welding	162
Mechanical heterogeneity	89
Mechanized arc welding	17
Mechanized welding	3
Metal deposit factor	137
Micro-crack	190
MIG-welding	8
Multi-arc welding	20
Multi-electrode welding	22
Multi-pass weld	75
Multi-run weld	75
Non-consumable electrode	177
Non-consumable electrode arc welding	9
Non-transferred arc	127
Nozzle	145
One direction welding	99
Orbital welding	108
Overlap	202

Overlap joint	60
Overlaying	6
Oxidizing flame	157
Parent metal	115
Pass	98
Plasma-arc welding	28
Point welding	41
Position pipe-welding	108
Pressure gas welding	52
Pressure welding	48
Pressure welding torch	156
Pressure welding with furnace heating	49
Projection welding	41
Pulsed arc welding	15
Relative loss of filler metal during deposition	138
Resistance welding	36
Resistance butt welding	37, 39
Resistance-seam welding	42
Resistance-spot welding	40
Reversed polarity	129

Roll welding	51
Root concavity	192
Root face	112
Root opening	114a
Run	98
Sealing bead	75
Seam welding	42
Self-shielding wire	175
Semi-automatic arc welding machine	143
Semi-submerged arc welding	23
Shrinkage cavity	191
Site weld	78
Skip welding	100
Slag inclusion	198
Soft interlayer	90
Spatters	199
Sport weld	68
Sport weld nugget	70
Staggered intermittent weld	74
Step-back welding	95

Straight polarity	128
Submerged arc welding	10
Surface oxidation	200
Surfacing	6
Tack weld	77
T-joint	61
Tee joint	61
Thermit welding	33
TIG-welding	9
Transferred arc	126
Transverse crack	188
Twin-arc welding	19
Two-electrode welding	21
Ultrasonic welding	54
Undercut	201
Underwater arc welding	14
Uninterrupted weld	71
Uphill welding	102
Upset metal	132
Upsetting	131

Upset welding	39
Upward welding (in the inclined position)	104
Versatile welding rotator	164
Vibrating electrode arc welding	25
Water electrolytic generator	160
Weakened zone	92
Weld	65
Weldability	135
Weld bead	79
Weld convexity	82
Welded assembly	64
Welded structure	63
Welded joint	57
Weld geometry factor	87
Welding	1
Welding bath	117
Welding converter	153
Welding flux	182
Welding generator	151
Welding head	144

Welding machine	141
Welding-on with pressure	35
Welding pool	117
Welding puddle	117
Welding rectifier	150
Welding set	152
Welding station	140
Welding filter	166
Welding torch nozzle	148
Welding tractor	146
Welding under controlled atmosphere	56
Welding wire	172
Welding with electrode inclined under acute angle	105
Welding with electrode inclined under obtuse angle	106
Welding without backing	107
Welding with pressure	34
Weld metal	121
Weld nugget	70
Weld point	69
Weld reinforcement	82

Weld root	81
Weld root gas shielding	109
Weld shape factor	87
Weld spot	69
Weld width	88
Worm-hole	193

(Измененная редакция, Изм. № 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

Angle d'ouverture	114
Angle du chanfrein (de chanfreinage)	113
Arc contracté	125
Arc étranglé	125
Arc non transféré	127
Arc transféré	126
Assemblage à recouvrement	60
Assemblage en bout	58
Assemblage en T	61
Assemblage soudée	57, 64
Bain de fusion	117

Bain de soudage	117
Bavure	132
Buse	145
Buse de chalumeau (de torche)	148
Caniveau	201
Chaîne des pores	195
Chalumeau à basse pression	155
Chalumeau à gas	154
Chalumeau à haute pression	156
Chalumeau à injecteur	155
Chalumeau (torche) de soudage à l'arc	147
Chalumeau sans injecteur	156
Chanfrein	111
Chanfreinage	110
Coefficient de dépôt (déposition)	137
Coefficient de fusion	136
Coefficient de perte en métal	138
Concavité de la racine (de la soudure)	192
Concavité de la soudure	83
Construction soudée	63

Convertisseur de soudage	153
Cordon	79
Cordon à l'envers	76
Cordon support	76
Côte de la soudure d'angle	86
Couche	80
Couche intermédiaire douce	90
Couche intermédiaire dure	91
Cratère	118
Culbuteur de soudage	166
Débordement	202
Dénivellation des bords	203
Déposition	6
Direction de la soudure	94
Dispositif d'amenée de flux	168
Dispositif de fixation	167
Eclaboussures	199
Ecartement des bords	114a
Electrode consommable	178

Electrode <i>eurobée</i>	179
Electrode non consommable	177
Energie <i>absorbée</i> par unité de longueur	139
Enrobage de l'électrode	180
Ensemble soudé	64
Epaisseur à clin	84
Epaisseur d'une soudure en angle	84
Epaisseur nominale de la soudure	85
Equipement <i>mécanique</i> de soudage	162
Facteur de masse du revêtement	181
Facteur <i>géométrique</i> de la soudure	87
Fil (baguette) à souder	172
Fil d'apport (de soudure)	174
Fil-électrode	173
Fil-électrode autoprotège	175
Fil fourré	176
Fil pour soudage	172
Fissure	186
Fissure longitudinale	187
Fissure ramifiée	189

Fissure transversale	188
Flamme carburante	158
Flamme oxydante	157
Flux aggloméré	185
Flux céramique	185
Flux de soudage	182
Flux fondu en poudre	184
Flux pour le soudage à l'arc	183
Fusion complète	122
Gaz de remplacement	161
Générateur d'acétylène	159
Générateur d'électrolyse aqueuse	160
Générateur de soudage	151
Groupe électrogène de soudage	152
Hétérogénéité mécanique	89
Inclusion du laitier	198
Joint à bords relevés	62
Joint à recouvrement	60
Joint d'angle	59

Joint des plaques juxtaposées	62
Joint en bout	58
Joint en T	61
Joint soudé	57
Largeur de la soudure	88
Latte	169
Latte en cuivre et en flux	171
Lentille de soudure	70
Longueur bors-mors	134
Machine à souder	141
Machine automatique de soudage à l'arc	142
Machine semi-automatique de soudage à l'arc	143
Manipulateur à rouleaux	165
Manipulateur de soudage	163
Manipulateur inversel de soudage	164
Manque de pénétration	196
Méplat	112
Métal d'apport	119
Métal de base	115
Métal de la soudure	121

Métal déposé	120
Métal refoulé	132
Microfissure	190
Monture	167
Morsure	201
Noyau de soudure	70
Oxydation superficielle	200
Passe	98
Perte de soudure	133
Point de soudure	69
Point soudé	69
Polarité inverse (négative)	129
Polarité normale (directe)	128
Porosité de la soudure	194
Porte-électrode	149
Positionneur	163
Poste de soudage	140
Préparation des bords	110
Procédé argonarc	12

Profondeur de pénétration	116
Protection par gaz de la racine de soudure	109
Racine de la soudure	81
Raffermisssement locale	93
Rechargement	6
Rechargement avec pression	35
Redresseur de soudage	150
Réfoulement	131
Retassure	191
Revêtement d'électrode	180
Sens de la soudure	94
Soudabilité	135
Soudage	1
Soudage à arcs multiples	20
Soudage à courant pulsé	15
Soudage à deux arcs	19
Soudage à deux électrodes	21
Soudage à double arc	19
Soudage à froid	55

Soudage à haute fréquence	44
Soudage à la flamme	32
Soudage à la forge	50
Soudage à la molette	42
Soudage à la molette par écrasement	43
Soudage à l'arc	7
Soudage à l'arc avec électrode consommable	8
Soudage à l'arc avec électrode non consommable	9
Soudage à l'arc avec électrode vibratoire	25
Soudage à l'arc manuel	16
Soudage à l'arc sous argon	12
Soudage à l'arc sous flux solide	10
Soudage à l'arc sous l'eau	14
Soudage à l'arc sous protection gazeuse	11
Soudage à l'argonarc	12
Soudage aluminothermique	33
Soudage à pas de pèlerin	95
Soudage ascendant	102
Soudage au galet	42
Soudage au gatel par écrasement	43

Soudage au laser	31
Soudage au plasma	28
Soudage au plasma d'arc (à l'arc plasma)	28
Soudage autogène	32
Soudage autogène par pression	52
Soudage automatique	4
Soudage automatique à l'arc	18
Soudage aux galets	51
Soudage avec addition de flux	23
Soudage avec électrode couchée	26
Soudage avec électrode inclinée en arrière	106
Soudage avec électrode inclinée en avant	105
Soudage avec électrodes multiples	22
Soudage avec pression	34
Soudage CO ₂	13
Soudage dans un sens	99
Soudage descendant	101
Soudage descendant (en position inclinée)	103
Soudage des joints fixes	108
Soudage électroslag	29

Soudage en atmosphère contrôlée	56
Soudage en bout par résistance	37, 39
Soudage en cascade	97
Soudage fractionné	100
Soudage MAG	8
Soudage manuel	2
Soudage mécanisé	3
Soudage mécanisé à l'arc	17
Soudage MIG	8
Soudage montant	102
Soudage montant (en position inclinée)	104
Soudage orbital	108
Soudage par blocs successifs	96
Soudage par bombardement électronique	30
Soudage par bossages	41
Soudage par diffusion	53
Soudage par étincelage	38
Soudage par faisceau d'électrons	30
Soudage par faisceau laser	31
Soudage par forgeage	50

Soudage par friction	47
Soudage par fusion	5
Soudage par gradin inverse	96
Soudage par gravité	27
Soudage par explosion	45
Soudage par impulsions	15
Soudage par points	40
Soudage par points à l'arc	24
Soudage par pression	48
Soudage par pression au four	49
Soudage par pulsations magnétiques	46
Soudage par résistance	36
Soudage par résistance à la molette	42
Soudage par ultrasons	54
Soudage sans support	107
Soudage sous laitier électroconducteur	29
Soudage TIG	9
Soudure	57, 65
Soudure à couches multiples	75
Soudure à plusieurs couches	75

Soudure bout à bout	66
Soudure brûlée	197
Soudure continue	71
Soudure d'angle	67
Soudure de montage	78
Soudure de pointage	77
Soudure discontinue	72
Soudure discontinue alternée	74
Soudure discontinue symétrique	73
Soudure en bout	66
Soudure en corniche	59
Soudure en plusieurs passes	75
Soudure intermittente	72
Soudure par points	68
Soufflage magnétique	130
Soufflure vermiculaire	193
Support	169
Support de flux	170
Surépaisseur de la soudure	82
Talon	112

Tête de soudage	144
Tracteur de soudage à l'arc	146
Zone affaiblie	92
Zone de liaison	123
Zone influencée thermiquement	124
Zone thermiquement affectée	124

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 1997

WWW.Consult-nk.ru