ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

ЧАСТЬ 1

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Издание официальное

ЧАСТЬ 1

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1975

УДК 521.791(083.74)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сварка металлов» содержит стандарты, утвержденные до 1 октября 1974г.

*В стандарты внесены изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак *.*

В связи с пересмотром в сборник не включены ГОСТ 11534—65, ГОСТ 11969—66 и ГОСТ 11531—65.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

3—1—2

©Издательство стандартов, 1975

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В00

к ГОСТ 2601—74 Сварка металлов. Основные понятия. Термины и определения

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица	**165. Коэффициент веса покрытия** Отношение веса покрытия к весу покрытой части стержня	**165. Коэффициент массы покрытия** Отношение массы покрытия к массе покрытой части стержня
Алфавитный указатель русских терминов	**Коэффициент веса покрытия**	**Коэффициент массы покрытия**

(Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 5 1975 г.).

Группа В00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Основные понятия. Термины и определения

Welding of metals. Basic concepts.
Terms and definitions

ГОСТ 2601—74

Взамен
ГОСТ 2601—44

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 января 1974 г. № 310 срок действия установлен

с 01.01. 1975 г.
до 01.01. 1980 г.

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

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, учебниках, учебных пособиях, технической и справочной литературе. В остальных случаях применение этих терминов рекомендуется.

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 пометкой «Ндп».

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

В случае, когда существенные признаки понятия содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено и соответственно в графе «Определение» поставлен прочерк.

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, а недопустимые синонимы — курсивом.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Термин	Определение
ВИДЫ СВАРКИ	
1. **Сварка** D. Schweißen E. Welding F. Soudage	Процесс получения неразъемных соединений посредством установления межатомных связей между свариваемыми частями при их местном или общем нагреве или пластическом деформировании, или совместным действием того и другого
2. **Наплавка** D. Auftragsschweißen E. Surfacing F. Rechargement	Нанесение с помощью сварки слоя металла на поверхность изделия
3. **Сварка плавлением** D. Schmelzschweißen E. Fusion welding F. Soudage por fusion	Сварка с местным расплавлением соединяемых частей без применения припоя
4. **Дуговая сварка** D. Lichtbogenschweißen E. Arc welding F. Soudage à l'arc	Сварка плавлением, при которой нагрев осуществляется электрической дугой
5. **Дуговая сварка плавящимся электродом** D. Schweißen mit einer abschmelzenden Electrode E. Consumable electrode welding F. Soudage avec fil fusible	Дуговая сварка, выполняемая электродом, который, расплавляясь при сварке, служит присадочным металлом
6. **Сварка открытой дугой** D. Lichtbogenschweißen mit Selbstschutzdraht E. Open arc welding F. Soudage à l'arc à l'air libre	Дуговая сварка плавящимся электродом, осуществляемая без подачи защитного газа или сварочного флюса, при которой зона дуги доступна наблюдению
7. **Дуговая сварка неплавящимся электродом** D. Lichtbogenschweißen mit nichtabschmelzender Electrode E. Arc welding using a nonconsumable electrode F. Soudage à l'arc avec électrode réfractaire	Дуговая сварка, выполняемая нерасплавляющимся при сварке электродом
8. **Сварка под флюсом** D. Unterpulverschweißen E. Submerged arc welding F. Soudage à l'arc sous flux	Дуговая сварка, при которой дуга горит под слоем сварочного флюса
9. **Дуговая сварка в защитном газе** Ндп. *Газоэлектрическая сварка* D. Schutzgaslichtbogenschweißen E. Gas-shielded arc welding F. Soudage à l'arc sous protection gazeuse	Дуговая сварка, при которой в зону дуги подается защитный газ

Продолжение

Термин	Определение
10. **Аргонодуговая сварка** D. Argon-Lichtbogenschweißen E. Argon-shielded arc welding F. Soudage „Argonarc"	Дуговая сварка в защитном газе, при которой в качестве защитного газа используется аргон
11. **Сварка в углекислом газе** D. CO_2-Schutzgasschweißen E. CO_2-welding F. Soudage sous CO_2	Дуговая сварка в защитном газе, при которой в зону дуги подается углекислый газ
12. **Подводная сварка** D. Unterwasserschweißen E. Underwater welding F. Soudage sous l'eau	Дуговая сварка, при которой свариваемые части находятся под водой
13. **Импульсно-дуговая сварка** D. Impuls-Lichtbogenschweißen E. Pulsed arc welding F. Soudage à l'arc pulsant	Дуговая сварка, при которой ток периодически изменяют импульсами по заданной программе
14. **Автоматическая дуговая сварка** D. Automatisches Lichtbogenschweißen E. Automatic arc welding F. Soudage automatique à l'arc	Дуговая сварка, при которой подача плавящегося электрода и перемещение дуги вдоль свариваемых кромок механизированы
15. **Двухдуговая сварка** D. Zweilichtbogen-Schweißen E. Double-arc welding F. Soudage à l'arc double	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно двумя дугами с раздельным питанием их током
16. **Многодуговая сварка** D. Mehrlichtbogen-Schweißen E. Multi-arc welding F. Soudage à l'arc muitiple	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно более чем двумя дугами с раздельным питанием их током
17. **Двухэлектродная сварка** D. Zweielektrodenschweißen E. Twin electrode welding F. Soudage avec deux électrodes parallèles	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно двумя электродами с общим подводом сварочного тока
18. **Многоэлектродная сварка** D. Mehrelektroden-Schweißen E. Multi-electrode welding F. Soudage avec électrodes parallèles multiple	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно более чем двумя электродами с общим подводом сварочного тока
19. **Сварка по флюсу** D. Schweißen mit Pulverzugabe E. Arc welding with additive flux F. Soudage avec addition de flux	Автоматическая дуговая сварка, при которой на свариваемые кромки наносится слой флюса, толщина которого меньше дугового промежутка
20. **Полуавтоматическая дуговая сварка** D. Halbautomatisches Schweißen E. Semi-automatic arc welding F. Soudage à l'arc semi-automatique	Дуговая сварка, при которой механизирована только подача электродной проволоки

Продолжение

Термин	Определение
21. **Ручная дуговая сварка** D. Handschweißen, E-Schweißen E. Manual arc welding F. Soudage manuel	Дуговая сварка штучными электродами, при которой подача электрода и перемещение дуги вдоль свариваемых кромок производятся вручную
22. **Вибрадуговая сварка** D. Lichtbogenschweißen mit vibrierender Electrode E. Vibrating electrode arc Welding F. Soudage à l'arc avec une électrode vibrante	Дуговая сварка плавящимся электродом, который вибрирует, вследствие чего дуговые разряды чередуются с короткими замыканиями
23. **Сварка лежачим электродом** D. Unterschienenschweißen E. Firecracker welding F. Soudage avec électrode couchée	Дуговая сварка, при которой неподвижный плавящийся электрод укладывается вдоль свариваемых кромок, а дуга перемещается по мере расплавления электрода
24. **Сварка наклонным электродом** Ндп. *Гравитационная сварка* *Сварка в угол* D. Lichtbogenschweißen mit geneigter Elektrode E. Gravitation arc welding F. Soudage à l'arc avec une électrode appuyée	Дуговая сварка, при которой плавящийся электрод располагается наклонно вдоль свариваемых кромок и по мере расплавления движется под действием силы тяжести или пружины
25. **Плазменная сварка** D. Plasmaschweißen E. Plasma-arc welding F. Le soudage à plasma	Сварка плавлением, при которой нагрев производится сжатой дугой
26. **Электрошлаковая сварка** D. Elektroschlackeschweißen E. Electroslag welding F. Soudage sous laitier électroconductive	Сварка плавлением, при которой для нагрева металла используется тепло, выделяющееся при прохождении электрического тока через расплавленный шлак
27. **Электронно-лучевая сварка** D. Elektronenstrahlschweißen E. Electron beam welding F. Soudage par bombardement électronique	Сварка плавлением, при которой для нагрева соединяемых частей используется энергия электронного луча
28. **Лазерная сварка** D. Schweißen mit Laserstrahlen E. Laser welding F. Soudage laser	Сварка плавлением, при которой для местного расплавления соединяемых частей используется энергия светового луча, полученного от оптического квантового генератора
29. **Газовая сварка** D. Gasschweißen E. Gas welding F. Soudage aux gaz	Сварка плавлением, при которой нагрев кромок соединяемых частей производится пламенем газов, сжигаемых на выходе горелки для газовой сварки

Продолжение

Термин	Определение
30. **Термитная сварка** D. Aluminothermisches Schweiben E. Thermit welding F. Soudage aluminothermique	Сварка, при которой нагрев осуществляется сжиганием термита
31. **Контактная сварка** D. Widerstandsschweißen E. Resistance welding F. Soudage par résistance	Сварка с применением давления, при которой нагрев производится теплом, выделяемым при прохождении электрического тока через находящиеся в контакте соединяемые части
32. **Стыковая контактная сварка** D. Widerstands-Stumpfschweißen E. Resistance butt welding F. Soudage en bout par résistance	Контактная сварка, при которой соединение свариваемых частей происходит по поверхности стыкуемых торцов
33. **Стыковая сварка оплавлением** D. Abbrennstumpfschweißen E. Flash welding F. Soudage par étincelle	Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла сопровождается оплавлением соединяемых торцов
34. **Стыковая сварка сопротивлением** D. Preßstumpfschweißen E. Upset welding F. Soudage en bout par résistance pure	Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла выполняется без оплавления соединяемых торцов
35. **Точечная контактная сварка** D. Punktschweißen E. Spot welding F. Soudage par points	Контактная сварка, при которой соединение элементов происходит на участках, ограниченных площадью торцов электродов, подводящих ток и передающих усилие сжатия
36. **Рельефная сварка** D. Bückelschweißen E. Projection welding F. Soudage par bossages	Контактная сварка, при которой соединение элементов происходит на отдельных участках по заранее подготовленным выступам
37. **Шовная контактная сварка** Ндп. *Роликовая сварка* D. Nahtschweißen E. Resistance seam welding F. Soudage en ligne continue	Контактная сварка, при которой соединение элементов выполняется внахлестку вращающимися дисковыми электродами в виде непрерывного или прерывистого шва
38. **Шаговая шовная сварка** D. Schrittschweißen E. Step-by-step welding F. Soudage de proche en proche	Шовная контактная сварка, при которой в период подачи сварочного тока дисковые электроды неподвижны относительно изделия
39. **Шовно-стыковая сварка** D. Rollennahtschweißen von Stumpfstößen E. Butt-seam welding F. Soudage en bout au galet	Контактная сварка, при которой стыковой шов образуется последовательным нагревом и сжатием соединяемых кромок

Продолжение

Термин	Определение
40. **Индукционная сварка** D. Induktives Schweißen E. Induction welding F. Soudage par induction	Сварка с применением давления, при которой нагрев осуществляется индуктором токами высокой частоты. Примечание. Термины и определения, приведенные в пп. 4—11, 13—18, 20—23, 25, 26, 29, 30, 40, относятся к процессу сварки. Для характеристики наплавки следует применять аналогичные этим термины и определения с заменой в них слов «сварка» и «сварка плавлением» словом «наплавка», а слов «свариваемых кромок» и «кромок соединяемых частей» словами «поверхность наплавляемого изделия»
41. **Сварка запасенной энергией** Ндп. *Сварка аккумулированной энергией* D. Schweißen mit Energiespeicherung E. Stored energy welding F. Soudage à l'accumulation d'énergie	Сварка, для которой энергия накапливается в специальных устройствах с дальнейшим использованием для нагрева соединяемых частей
42. **Конденсаторная сварка** D. Kondensatorimpulsschweißen E. Capacitor discharge welding F. Soudage à l'accumulation d'energie dans des condensateurs	Сварка запасенной энергией, накопленной в электрических конденсаторах
43. **Сварка взрывом** D. Explosionschweißen E. Explosion welding F. Soudage par explosion	Сварка, при которой соединение осуществляется в результате вызванного взрывом соударения быстро движущихся частей
44. **Магнитно-импульсная сварка** D. Magnet-impuls Schweißen E. Magnetic-pulse welding F. Soudage d'impulsion magnetique	Сварка, при которой соединение осуществляется в результате соударения соединяемых частей, вызванного воздействием импульсного магнитного поля.
45. **Сварка давлением** Ндп. *Сварка в твердой фазе. Сварка в твердом состоянии* D. Preßschweißen in fester Phase E. Pressure welding F. Soudage par pression	Сварка, осуществляемая при температурах ниже точки плавления свариваемых металлов без использования припоя и с приложением давления, достаточного для создания необходимой пластической деформации соединяемых частей
46. **Печная сварка** D. Feuerschweißen E. Pressure welding with furnace heating F. Soudage par pression et rechauffage dans des fours	Сварка давлением, при которой нагрев производится в печах или горнах

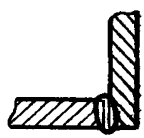
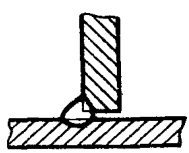
Продолжение

Термин	Определение
47. **Кузнечная сварка** D. Hammerschweißen E. Forge welding F. Soudage à la forge	Сварка давлением, при которой осадка выполняется ударами молота
48. **Сварка прокаткой** D. Walzschweißen E. Roll welding F. Soudage par laminage	Сварка давлением, осуществляемая пластическим деформированием в прокатных валках
49. **Газопрессовая сварка** D. Gaspreßschweißen E. Pressure gas welding F. Soudage aux gaz avec pression	Сварка давлением, при которой нагрев производится пламенем газов, сжигаемых на выходе сварочной горелки
50. **Диффузионная сварка** D. Diffusionschweißen E. Diffusion welding F. Soudage par diffusion	Сварка давлением, осуществляемая за счет взаимной диффузии атомов контактирующих частей при относительно длительном воздействии повышенной температуры и при незначительной пластической деформации
51. **Сварка трением** D. Reibschweißen E. Friction welding F. Soudage par friction	Сварка давлением, при которой нагрев осуществляется трением, вызываемым вращением одной из свариваемых частей
52. **Ультразвуковая сварка** D. Ultraschallschweissen E. Ultrasonic welding F. Soudage par ultrason	Сварка давлением, осуществляемая при воздействии ультразвуковых колебаний
53. **Холодная сварка** D. Kaltpreßschweissen E. Cold welding F. Soudage à froid	Сварка давлением при значительной пластической деформации без внешнего нагрева соединяемых частей
54. **Сварка в контролируемой атмосфере** D. Schweissen unter kontrolierbaren Atmosphäre E. Welding under controlled atmosphere F. Soudage dans l'atmosphère controllée	Сварка, осуществляемая в камерах, заполненных газом определенного состава

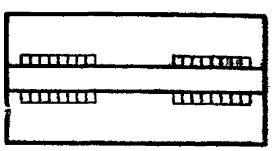
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ И ШВЫ

55. **Сварное соединение** D. Schweissverbindung E. Welded joint F. Joint soude	Неразъемное соединение, выполненное сваркой

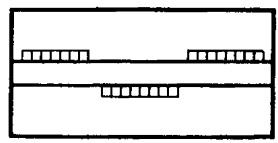
Продолжение

Термин	Определение
56. **Стыковое соединение** D. Stumpfstoß E. Butt joint F. Assemblage bout à bout	Сварное соединение двух элементов, расположенных в одной плоскости или на одной поверхности 
57. **Угловое соединение** D. Eckstoß E. Corner joint F. Assemblage d'angle	Сварное соединение двух элементов, расположенных под прямым углом и сваренных в месте примыкания их краев 
58. **Нахлесточное соединение** Ндп. *Соединение внахлестку* D. Überlappstoß E. Lap joint F. Assemblage à recouvrement	Сварное соединение, в котором свариваемые элементы расположены параллельно и перекрывают друг друга 
59. **Тавровое соединение** Ндп. *Соединение впритык* D. T-Stoß E. Tee joint F. Assemblage et T (droit)	Сварное соединение, в котором к боковой поверхности одного элемента примыкает под углом и приварен торцом другой элемент 
60. **Сварной узел** D. Schweissteil E. Welded assembly; weldment F. Ensemble soudé	Часть конструкции, в которой сварены примыкающие друг к другу элементы

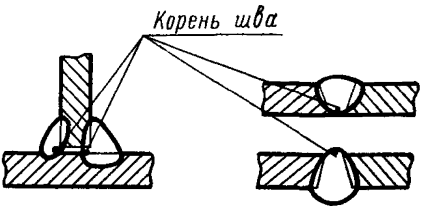
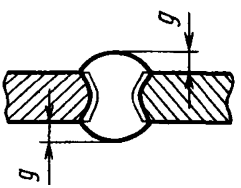
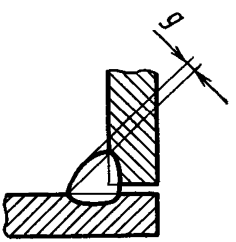
Продолжение

Термин	Определение
61. **Сварной шов** D. Schweissnaht E. Weld F. Soudure	Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации металла сварочной ванны
62. **Зона соединения** D. Schweisszone E. Welding zone F. Zone de soudage	Зона, где образовались межатомные связи соединяемых частей при сварке давлением
63. **Стыковой шов** D. Stumpfnaht E. Butt weld F. Soudure bout à bout	Сварной шов стыкового соединения
64. **Угловой шов** D. Kehlnaht E. Fillet weld F. Soudure dàngle	Сварной шов углового, нахлесточного или таврового соединений
65. **Точечный шов** D. Punktschweißung E. Spot weld F. Soudure par points	Сварной шов нахлесточного или таврового соединений, в котором связь между сваренными частями осуществляется в отдельных точках
66. **Ядро точки** D. Schweißlinse E. Weld nugget F. Noyau de soudure	Зона сварной точки, металл которой подвергался расплавлению
67. **Прерывистый шов** D. Unterbrochene Naht E. Intermittent weld F. Soudure discontinue	Сварной шов с промежутками по длине
68. **Цепной прерывистый шов** D. Symmetrisch versetzte Naht E. Chain intermittent weld F. Soudure discentinue symétrique	Двусторонний прерывистый шов таврового соединения, у которого промежутки расположены по обеим сторонам стенки один против другого 

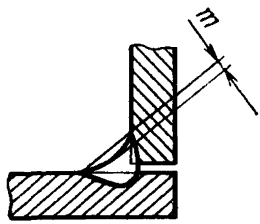
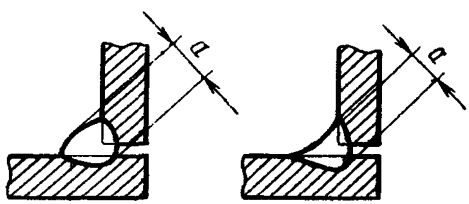
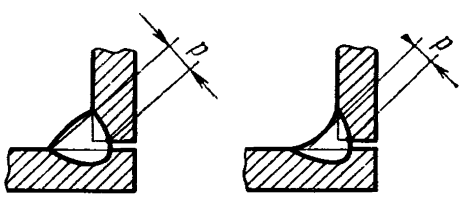
Продолжение

Термин	Определение
69. **Шахматный прерывистый шов** D. Unterbrochene Nähte versetzt E. Staggered intermittent weld F. Soudure discontinue alternée	Двусторонний прерывистый шов таврового соединения, у которого промежутки на одной стороне стенки расположены против сваренных участков шва ее другой стороны 
70. **Непрерывный шов** D. Durchlaufende Naht E. Sontinuous weld F. Soudure continue	Сварной шов без промежутков по длине
71. **Многослойный шов** D. Mehrlagennaht E. Multipass weld F. Soudure en plusieurs passes	Сварной шов, состоящий из нескольких слоев
72. **Подварочный шов** D. Kapplage E. Sealing run F. Reprise à l'anvers	Меньшая часть двустороннего шва, выполняемая предварительно для предотвращения прожогов при последующей сварке или накладываемая в последнюю очередь в корень шва для обеспечения высокого качества шва
73. **Прихватка** D. Heftstelle E. Tack weld F. Soudure de pointage	Короткий сварной шов, применяемый для фиксации взаимного расположения, размеров и формы собираемых под сварку элементов
74. **Монтажный шов** D. Montageschweißung E. Site weld F. Soudure sur chantier	Сварной шов, осуществляемый на месте монтажа конструкции
75. **Валик** D. Schweißraupe E. Weld bead; run F. Chenille	Металл, наплавленный или переплавленный за один проход
76. **Слой** D. Lage E. Layer F. Couche	Часть металла сварного шва, образованная одним или несколькими валиками, располагающимися на одном уровне поперечного сечения шва

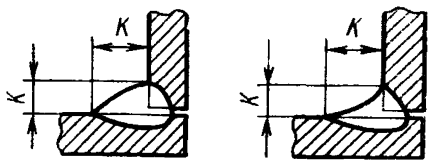
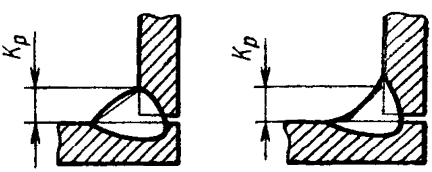
Продолжение

Термин	Определение
77. **Корень шва** D. Nahtwurzel E. Root (of weld) F. Fond du chanfrein	Часть сварного шва, где дно сварочной ванны пересекает поверхность основного металла 
78. **Усиление стыкового шва** D. Uberwölbung der Stumpfnaht E. Reinforcement of butt weld F. Surépaisseur de soudure bout à bout	Часть металла стыкового шва, возвышающаяся над поверхностью свариваемых частей 
79. **Усиление углового шва** D. Kehlnahtüberhöhung E. Reinforcement of fillet weld F. Convexité de soudure d'angle	Часть металла, образующая выпуклость углового шва 

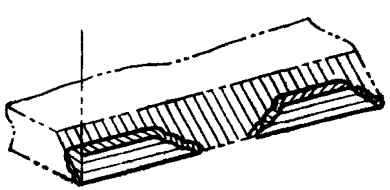
Продолжение

Термин	Определение
80. **Ослабление углового шва** D. Konkavität der Kehlnaht E. Fillet weld concavity F. Concavité de soudure d'angle	Расстояние между плоскостью, проходящей через видимые линии сплавления шва с основным металлом и поверхностью сварного шва, измеренное в месте наибольшей вогнутости углового шва 
81. **Толщина углового шва** D. Nahthöhe E. Throat thickness F. Epaisseur totale de la soudure	Наибольшее расстояние от поверхности углового шва до точки максимального проплавления основного металла 
82. **Расчетная высота углового шва** D. Rechnerische Nahtdicke E. Design throat thickness F. Epaisseur nominale de la soudure	Длина перпендикуляра, опущенного из точки максимального проплавления в месте сопряжения свариваемых частей на гипотенузу наибольшего вписанного во внешнюю часть углового шва прямоугольного треугольника 

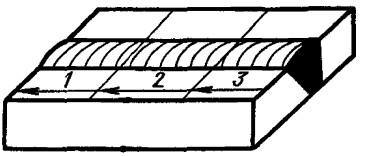
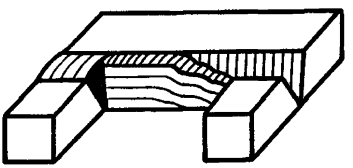
Продолжение

Термин	Определение
83. **Катет углового шва** D. Schenkellänge der Kehlnaht E. Leg of a fillet weld F. Côté	Кратчайшее расстояние от поверхности одной из свариваемых частей до границы углового шва на поверхности второй свариваемой части 
84. **Расчетный катет углового шва** D. Rechnerische Schenkellänge E. Design leg of a fillet weld F. Côté nominal	Переходящий через зазор катет наибольшего прямоугольного треугольника, вписанного во внешнюю часть углового шва. Примечание. При симметричном шве за расчетный катет принимается любой из равных катетов, при несимметричном шве — меньший 

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

85. **Направление сварки** D. Schweißrichtung E. Direction of welding F. Sens de la soudure	Направление движения источника тепла вдоль продольной оси сварного соединения
86. **Сварка блоками** D. Absatzweises Mehrlagenschweißen E. Block sequance F. Soudage par blocs successifs	Сварка, при которой многослойный шов сваривают отдельными участками, а промежутки между ними заполняют до того, как будет завершена сварка всего шва 

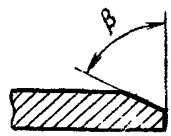
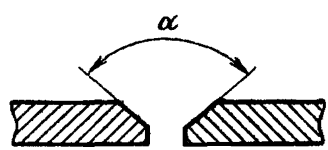
Продолжение

Термин	Определение
87. **Обратноступенчатая сварка** D. Pilgerschrittschweißen E. Back-step sequance F Soudage à pas de pélerin	Сварка, при которой сварной шов выполняется следующими один за другим участками в направлении, обратном общему приращению шва 
88. **Сварка каскадом** D. Mehrlagenschweißen mit Pilgerschritt E. Cascade sequence F Soudage à pas de pélerin à plusieurs passes	Сварка, при которой каждый последующий участок многослойного шва перекрывает весь или часть предыдущего участка 
89. **Проход** D. Schweißgang E. Pass F. Passe	Однократное перемещение в одном направлении источника нагрева при сварке
90. **Сварка напроход** D. Schweißen ohne Änderung der Schweißrichtung E. One direction welding F. Soudage dans un sens	Сварка, при которой направление сварки неизменно
91. **Сварка вразброс** D. Absatzweises Schweißen E. Skip sequance; wandering sequance F Soudage fractionné	Сварка, при которой сварной шов выполняется участками, расположенными вразброс по его длине
92. **Сварка сверху вниз** D. Abwärtsschweißen E. Downhand welding in the vertical position F. Soudage en descendant	Сварка в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз
93. **Сварка снизу вверх** D. Aufwärtsschweißen E. Upward welding in the vertical position F. Soudage en montant	Сварка в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх

Продолжение

Термин	Определение
94. **Сварка на спуск** D. Schrägabwärtsschweißen E. Downward welding in the inclined position F. Soudage en descendant en position inclinee	Сварка в наклонном положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз
95. **Сварка на подъем** D. Schrägäufwärtsschweißen E. Upward welding in the inclined position F. Soudage en montant en position inclineé	Сварка в наклонном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх
96. **Сварка на весу** D. Schweißen ohne Unterlage E. Welding without backing F. Soudage sans support à l'anvers	Односторонняя сварка плавлением без подкладок
97. **Сварка неповоротных стыков** D. Stumpfnahtschweißen in Zwangslage E. Butt weld welding without moving the workpiece F. Soudure bord à bord en position	Сварка стыковых швов по замкнутому контуру, при которой объект сварки неподвижен
98. **Поддув защитного газа** D. Schutzgaszufuhr von Rückseite der Naht E. Gas shielding the root surface F. Amenée du gaz protecteur	Подача защитного газа к обратной стороне соединяемых частей для защиты их при сварке от воздействия воздуха
99. **Разделка кромок** D. Fugenvorbereitung E. Edge preperation F. Preparation des bords	Придание кромкам, подлежащим сварке, необходимой формы
100. **Скос кромки** D. Abschrägen E. Bevelling of the edge F. Chanfreinage en biseau du bord	Прямолинейный срез кромки, подлежащей сварке 
101. **Притупление кромки** D. Stegflanke E. Root face F. Méplat	Нескошенная часть торца кромки 

Продолжение

Термин	Определение
102. **Отбортовка кромки** D. Bördel E. Raised edge F. Bord relevé	Изгиб кромки листа под прямым углом 
103. **Угол скоса кромки** D. Abschrägungswinkel E. Bevel angle F. Angle du chanfrein	Острый угол между плоскостью скоса кромки и торцом 
104. **Угол разделки кромок** D. Öffnungswinkel E. Groove angle F. Angle d'ouverture	Угол между скошенными кромками свариваемых частей 
105. **Основной металл** D. Grundwerkstoff E. Base metal; parent metal F. Métal de base	Металл подвергающихся сварке соединяемых частей
106. **Глубина проплавления** D. Einbrandtiefe E. Depth of fusion F. Profondeur de pénétration	Наибольшая глубина расплавления основного металла в сечении шва
107. **Сварочная ванна** D. Schmelzbad E. Molten pool F. Bain de fusion	Часть сварного шва, находящаяся при сварке в жидком состоянии
108. **Кратер** D. Krater E. Crater F. Cratère	Углубление, образуемое в сварочной ванне давлением газов дуги
109. **Присадочный металл** D. Zusatzwerkstoff E. Filler metal F. Métal d'apport	Металл, предназначенный для введения в сварочную ванну в дополнение к расплавленному основному металлу
110. **Наплавленный металл** D. Eingetragenes Schweißgut E. Deposited metal F. Métal déposé	Переплавленный присадочный металл, введенный в сварочную ванну в дополнение к основному металлу

Продолжение

Термин	Определение
111. **Металл шва** D. Geschmolzenes Schweißgut E. Weld metal F. Métal de soudure	Сплав, образованный переплавленным основным и наплавленным металлами или только переплавленным основным металлом
112. **Провар** D. Einbrand E. Complete fusion F. Pénétration	Сплошная металлическая связь между сваренными поверхностями основного металла, слоями и валиками сварного шва
113. **Зона сплавления** D. Übergangszone E. Weld junction F. Zone de liaison	Зона, где находятся частично оплавившиеся зерна металла на границе основного металла и шва
114. **Зона термического влияния** Ндп. *Переходная зона* D. Wärmeeinflußzone E. Heat affected zone F. Zone de transformation	Участок основного металла, не подвергшийся расплавлению, структура и свойства которого изменились в результате нагрева при сварке плавлением или резке
115. **Открытая дуга** D. Schweißlichtbogen beim Schweißen mit Selbstschutzdraht E. Open arc (by welding with selfshielding wire) F. Arc ouvert (soudage avec fil-electrode autoprotecté	Дуга, доступная визуальному наблюдению и горящая без подачи извне защитного газа или флюса
116. **Сжатая дуга** Ндп. *Плазменная дуга* D. Plasma-Lichtbogen E. Plasma arc; constricted arc F. Arc à plasma	Дуга, столб которой сжат с помощью сопла плазменной горелки или потока газа
117. **Дуга прямого действия** D. Übertragener Lichtbogen E. Transferred arc F. Arc transféré	Дуга, при которой объект сварки является одним из электродов
118. **Дуга косвенного действия** D. Nichtübertragener Lichtbogen E. Non-transferred arc F. Arc non transféré	Дуга, при которой объект сварки не включен в цепь сварочного тока
119. **Прямая полярность** D. Negative Polung E. Electrode negative; straight polarity F. Polarité normale	Полярность, при которой электрод присоединяется к отрицательному полюсу источника питания дуги, а объект сварки к положительному
120. **Обратная полярность** D. Positive Polung E. Electrode positive; reversed polarity F. Polarité inverse	Полярность, при которой электрод присоединяется к положительному полюсу источника питания дуги, а объект сварки к отрицательному

Продолжение

Термин	Определение
121. **Магнитное дутье** D. Magnetische Blaswirkung E. Magnetic arc blow F. Souffle magnétique	Отклонение дуги в результате действия магнитных полей или ферромагнитных масс при сварке
122. **Осадка** D. Stauchen E. Upsetting F. Refoulement	Процесс местной пластической деформации свариваемых частей при сварке
123. **Грат** D. Stauchgrat E. Flash F. Bavure d'etincelage	Металл, выдавленный осадкой
124. **Угар** D. Abbrand von Legierungsbestandteilen E. Loss of alloying elements during deposition F. Perte en elements d'alliage	Потери металла на испарение и окисление при сварке
125. **Установочная длина** D. Einspannläge E. Initial overhang F. Longeur hors-mors	Длина свариваемых частей, выступающих за зажимные приспособления при стыковой контактной сварке, холодной сварке и сварке трением
126. **Свариваемость** D. Schweissbarkeit E. Weldability F. Soudabilité	Свойство металла или сочетания металлов образовывать при установленной технологии сварки соединение, отвечающее требованиям, обусловленным конструкцией и эксплуатацией изделия
127. **Коэффициент расплавления** D. Abschmelzfaktor E. Weight of electrode metal melted per ampere per hour F. Constante de fusion	Масса электрода в граммах, расплавленная за один час горения дуги, отнесенная к одному амперу сварочного тока
128. **Коэффициент наплавки** D. Auftragszahl E. Weight of metal deposited per ampere par hour F. Constante de dépot	Масса металла в граммах, наплавленная за один час горения дуги, отнесенная к одному амперу сварочного тока
129. **Коэффициент потерь** D. Relativer Schweissgutverlust E. Relative lost of filler metal during deposition F. Perte á la fusion	Потери металла при сварке на угар и разбрызгивание, выраженные в процентах от массы расплавляемого присадочного металла

ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

130. **Сварочный пост** D. Schweißplatz (mit Ausrüstung) E. Position at which a welder is working (including equipment) F. Poste de soudage	Специально оборудованное место для сварки

Продолжение

Термин	Определение
131. **Сварочная установка** D. Schweißanlage E. Welding machine F. Machine à soudage	Установка, состоящая из источника питания, аппарата или машины для сварки, механического и вспомогательного оборудования
132. **Автомат для дуговой сварки** D. Lichtbogenschweißautomat E. Automatic arc welding machine F. Machine automatique de soudage à L'arc	Аппарат для автоматической дуговой сварки
133. **Сварочная головка** D. Schweißkopf E. Welding head F. Tete de soudage	Устройство, осуществляющее подачу электродной проволоки и поддержание заданного режима сварки. Примечание. Сварочная головка может составлять часть автомата для дуговой сварки
134. **Трактор для дуговой сварки** D. Traktorschweißgerät E. Welding tractor (selfpropelled welding head) F. Tracteur a soudage à l'arc	Переносный автомат для дуговой сварки с самоходной тележкой, которая перемещает его вдоль свариваемых кромок по поверхности изделия или переносному пути
135. **Полуавтомат для дуговой сварки** D. Halbautomatische Lichtbogenschweißeinrichtung E. Semi-automatic arc welding machine F. Machine semi-automatique de soudage à l'arc	Аппарат для полуавтоматической дуговой сварки, включающий горелку, механизм подачи проволоки и аппаратуру управления
136. **Мундштук** D. Schweißdraht-Düse E. Wire-guide F. Guide-fil	Устройство для направления плавящегося электрода в зону сварки и для подвода к нему тока
137. **Горелка для дуговой сварки** D. Schutzgas-Elektrodenhalter E. Torch (for inert-gas arc welding) F. Torche pour soudage à l'arc en atmosphère inèrte	Устройство для дуговой сварки в защитном газе или самозащитной проволокой, обеспечивающее подвод тока к электроду и газа в зону дуги
138. **Сопло горелки для дуговой сварки** D. Shcweißbrennerdüse E. Nozzle of welding torch F. Coupe de torche	Сопло для подвода и направления газа с целью защиты сварочной ванны и электрода от воздействия воздуха
139. **Электрододержатель** D. Elektrodenhalter E. Electrode holder F. Porte-électrode	Приспособление для закрепления штучного электрода и подвода к нему тока

Продолжение

Термин	Определение
140. **Однопостовой источник питания** D. Lichtbogen-Schweißstromquelle E. Arc welding set F. Appareil de soudage à l'arc	Источник электрической энергии, предназначенный для питания сварочного поста или сварочной головки
141. **Многопостовой источник питания** D. Mehrstellen-Schweißstromquelle E. Multi-operator welding set F. Appareil de soudage multiple	Источник электрической энергии, предназначенный для одновременного питания нескольких сварочных постов или сварочных головок одного поста
142. **Сварочный агрегат** D. Schweißaggregät (mit mechanischem Antrieb) E. Engine driven welding set F. Groupe électrogène de soudage	Агрегат, состоящий из сварочного генератора и приводного двигателя
143. **Сварочный преобразователь** D. Schweißumformer (mit elektrischem Antrieb) E. Motor driven welding set F. Groupe convertisseur rotatif de soudage	Сварочный агрегат, в котором приводным двигателем является электрический двигатель
144. **Электрод для контактной сварки** D. Widerstandsschweißelektrode E. Resistance welding electrode F. Electrode pour soudage par resistance	Сменная часть машины для контактной сварки, осуществляющая подвод тока и передачу усилия к соединяемым частям
145. **Горелка для газовой сварки** D. Schweißbrenner E. Gas torch F. Chalumeau soudeur	Устройство, применяемое при газовой сварке для регулируемого смешения газов и создания направленного сварочного пламени
146. **Горелка низкого давления** D. Injectorschweißbrenner E. Low pressure welding torch F. Chalumeau à basse pression	Горелка для газовой сварки со встроенным инжектором для подсоса горючего газа
147. **Горелка высокого давления** D. Hochdruckschweißbrenner E. High pressure welding torch F. Chalumeau à haute pression	Горелка для газовой сварки, в которой поступление горючего газа осуществляется под давлением
148. **Ацетиленовый генератор** D. Azetylenentwickler E. Acetilene generator F. Genèrateur d'acètylène	Аппарат для получения ацетилена разложением водой карбида кальция
149. **Сварочный манипулятор** D. Dreh-und Schwenkvorrichtung E. Manipulator F. Positionneur	Устройство карусельного типа для вращения заготовок при сборке и сварке с различными углами наклона оси вращения

Продолжение

Термин	Определение
150. **Сварочный позиционер** D. Schwenkvorrichtung E. Positioner F. Positionneur	Устройство для закрепления и поворота заготовок в удобное для сварки пространственное положение
151. **Сварочный вращатель** D. Drehvorrichtung E. Rotating device F. Rotateur à soudage	Устройство для вращения вокруг постоянной оси свариваемых частей со скоростью сварки
152. **Роликовый вращатель** D. Rollen-Drehvorrichtung E. Driving roller device F. Rotateur avec rouleaux	Сварочный вращатель, в котором вращение объекта сварки обеспечивается приводными роликами
153. **Сварочный кондуктор** D. Festsetzungsvorrichtung E. Conductor F. Conducteur	Приспособление для сборки и закрепления относительно друг друга свариваемых частей в определенном положении
154. **Флюсовый аппарат** D. Schweißpulverbehälter E. Flux-hopper F. Récipient à flux	Аппарат для подачи и уборки сварочного флюса
155. **Подкладка** D. Rückseitig angelegte Unterlage E. Backing bar F. Support à l'envers non subsistant	Деталь или приспособление, устанавливаемые под кромки свариваемых частей для формирования или защиты от окисления обратной стороны сварного шва или предотвращения протекания металла сварочной ванны
156. **Флюсовая подушка** D. Schweißpulver-Unterlage E. Flux backing F. Support de flux	Подкладка в виде приспособления, заполненного флюсом
157. **Флюсо-медная подкладка** D. Kupfer-Schweißpulver-Unterlage E. Combined copper-flux backing F. Support combiné de cuivre et de flux	Медная подкладка с канавкой, заполненной флюсом
158. **Сварочная проволока** D. Schweißdraht E. Filler wire F. Fil pour soudage	Проволока, используемая как присадочный металл при сварке плавлением
159. **Электродная проволока** D. Aufgespulte Elektrode E. Electrode wire F. Fil-électrode	Сварочная проволока, используемая как плавящийся электрод
160. **Самозащитная проволока** D. Selbstschutzdraht E. Self-schielding wire F. Fil-électrode autoprotecté	Электродная проволока, содержащая вещества или компоненты, которые защищают расплавленный металл от вредного воздействия воздуха

Продолжение

Термин	Определение
161. **Порошковая проволока** D. Pulverdraht; Röhrchendraht E. Flux cored electrode F. Fil fourreé	Сварочная проволока, состоящая из металлической оболочки, заполненной порошкообразными веществами
162. **Электрод для дуговой сварки** D. Elektrode für Lichtbogenschweißen E. Arc welding electrode F. Electrode pour soudage à l'arc	—
163. **Покрытый электрод** D. Umhüllte Elektrode E. Covered electrode F. Electrode enrobeé	—
164. **Покрытие электрода** Ндп. *Обмазка электрода* D. Umhüllung E. Electrode covering F. Enrobage	Смесь веществ, нанесенная на электрод для усиления ионизации, защиты от вредного воздействия среды и металлургической обработки сварочной ванны
165. **Коэффициент веса покрытия** D. Relative Umhüllungsmasse E. Ratie of weight of covering to weight of core wire F. Poids relative d'enrobage	Отношение веса покрытия к весу покрытой части стержня
166. **Сварочный флюс** D. Scweißpulver E. Welding flux F. Flux pour soudage	Неметаллический материал, расплав которого необходим для сварки и улучшения качества шва
167. **Флюс для дуговой сварки** D. Schweißpulver für Lichtbogenschweißen E. Arc welding flux F. Flux pour soudage électrique	Сварочный флюс, защищающий дугу и сварочную ванну от вредного воздействия окружающей среды и осуществляющий металлургическую обработку ванны
168. **Плавленый сварочный флюс** D. Schmelzpulver für UP-Schweißen E. Melted welding flux F. Flux fondu pour soudage à l'arc	Сварочный флюс, полученный сплавлением его составляющих
169. **Керамический сварочный флюс** D. Sinterpulver für UP-Schweißen E. Ceramic welding flux F. Flux ceramique pour soudage à l'arc	Сварочный флюс для дуговой сварки, полученный перемешиванием порошкообразных материалов со связующим веществом

Продолжение

Термин	Определение
170. **Флюс для электрошлаковой сварки** D. Pulver für ES-Schweißen E. Flux for electroslag welding E. Flux pour soudage sous laitier electroconducteur	Сварочный флюс, образующий электропроводный расплав с заданными технологическими свойствами. Примечание. Примерами заданных технологических свойств являются вязкость, упругость пара, электросопротивление и т. д.
171. **Флюс для газовой сварки** D. Pulver für Gasschweißen E. Flux for gas welding F. Flux pour soudage aux gaz	Легкоплавкий сварочный флюс в виде порошка или пасты, очищающий при сварке поверхность металла
172. **Флюс для кузнечной сварки** D. Pulver für Hammerschweißen E. Flux for forge welding F. Flux pour soudage à la forge	Сварочный флюс, образующий легкоплавкий расплав, очищающий при сварке поверхности металла

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

Автомат для дуговой сварки	132
Агрегат сварочный	142
Аппарат флюсовый	154
Валик	75
Ванна сварочная	107
Вращатель роликовый	152
Вращатель сварочный	151
Высота углового шва расчетная	82
Генератор ацетиленовый	148
Глубина проплавления	106
Головка сварочная	133
Горелка для газовой сварки	147
Горелка высокого давления	145
Горелка для дуговой сварки	137
Горелка низкого давления	146
Грат	123
Длина установочная	125
Дуга косвенного действия	118
Дуга открытая	115
Дуга плазменная	(116)
Дуга прямого действия	117
Дуга сжатая	116
Дутье магнитное	121
Зона переходная	(114)
Зона соединения	62
Зона сплавления	113
Зона термического влияния	114
Источник питания многопостовой	141
Источник питания однопостовой	140
Катет расчетный углового шва	84
Катет углового шва	83
Кондуктор сварочный	153
Корень шва	77
Коэффициент веса покрытия	165
Коэффициент наплавки	128
Коэффициент потерь	129
Коэффициент расплавления	127
Кратер	108
Манипулятор сварочный	149
Металл наплавленный	110
Металл основной	105
Металл присадочный	109
Металл шва	111
Мундштук	136
Наплавка	2
Направление сварки	85
Обмазка электрода	(164)
Осадка	122
Ослабление углового шва	80
Отбортовка кромки	102
Поддув защитного газа	98
Подкладка	155
Подкладка флюсо-медная	157
Подушка флюсовая	156
Позиционер сварочный	150

Покрытие электрода 154
Полуавтомат для дуговой сварки 135
Полярность обратная 120
Полярность прямая 119
Пост сварочный 130
Преобразователь сварочный 143
Притупление кромки 101
Прихватка 73
Провар 112
Проволока порошковая 161
Проволока самозащитная 160
Проволока сварочная 158
Проволока электродная 159
Проход 89
Разделка кромок 99
Свариваемость 126
Сварка 1
Сварка аккумулированной энергией (41)
Сварка аргонодуговая 10
Сварка блоками 86
Сварка взрывом 43
Сварка вибродуговая 22
Сварка в контролируемой атмосфере 54
Сварка вразброс 91
Сварка в твердом состоянии (45)
Сварка в твердой фазе (45)
Сварка в углекислом газе 11
Сварка в угол (24)
Сварка газовая 29
Сварка газопрессовая 49
Сварка газоэлектрическая (3)
Сварка гравитационная (24)
Сварка давлением 45
Сварка двухдуговая 15
Сварка двухэлектродная 17
Сварка диффузионная 50
Сварка дуговая 4
Сварка дуговая автоматическая 14
Сварка дуговая в защитном газе 9
Сварка дуговая неплавящимся электродом 7
Сварка дуговая плавящимся электродом 5
Сварка дуговая полуавтоматическая 20
Сварка дуговая ручная 21
Сварка запасенной энергией 41
Сварка импульсно-дуговая 13
Сварка индукционная 40
Сварка каскадом 88
Сварка конденсаторная 42
Сварка контактная 31
Сварка контактная стыковая 32
Сварка контактная точечная 35
Сварка контактная шовная 37
Сварка кузнечная 47
Сварка лазерная 28
Сварка лежачим электродом 23
Сварка магнитно-импульсная 44
Сварка многодуговая 16

Сварка многоэлектродная 18
Сварка на весу 96
Сварка наклонным электродом 24
Сварка на подъем 95
Сварка напроход 90
Сварка на спуск 94
Сварка неповоротных стыков 97
Сварка обратноступенчатая 87
Сварка открытой дугой 6
Сварка печная 46
Сварка плавлением 3
Сварка плазменная 25
Сварка подводная 12
Сварка по флюсу 19
Сварка под флюсом 8
Сварка прокаткой 48
Сварка рельефная 36
Сварка роликовая (37)
Сварка сверху вниз 92
Сварка снизу вверх 93
Сварка стыковая оплавлением 33
Сварка стыковая сопротивлением 34
Сварка термитная 30
Сварка трением 51
Сварка ультразвуковая 52
Сварка холодная 53
Сварка шаговая шовная 38
Сварка шовно-стыковая 39
Сварка электронно-лучевая 27
Сварка электрошлаковая 26
Скос кромки 100
Слой 76
Соединение внахлестку (58)
Соединение впритык (59)
Соединение нахлесточное 58
Соединение сварное 55
Соединение стыковое 56
Соединение тавровое 59
Соединение угловое 57
Сопло горелки для дуговой сварки 138
Толщина углового шва 81
Трактор для дуговой сварки 134
Угар 124
Угол разделки кромок 104
Угол скоса кромки 103
Узел сварной 60
Усиление стыкового шва 78
Усиление углового шва 79
Установка сварочная 131
Флюс для газовой сварки 171
Флюс для дуговой сварки 167
Флюс для кузнечной сварки 172
Флюс для электрошлаковой сварки 170
Флюс керамический сварочный 169
Флюс плавленый сварочный 168
Флюс сварочный 166
Шов многослойный 71

Шов монтажный 74
Шов непрерывный 70
Шов подварочный 72
Шов прерывистый 67
Шов прерывистый цепной 68
Шов прерывистый шахматный 69
Шов сварной 61
Шов стыковой 63
Шов точечный 65
Шов угловой 64
Электрод для дуговой сварки 162
Электрод для контактной сварки 144
Электрод покрытый 163
Электрододержатель 139
Ядро точки 66

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Abbrand von Legierungsbestandteilen	124
Abbrennstumpfschweißen	33
Absatzweises Mehrlagenschweißen	86
Absatzweises Schweißen	91
Abschmelzfaktor	127
Abschrägen	100
Abschrägungswinkel	103
Abwärtsschweißen	92
Aluminothermisches Schweißen	30
Argon-Lichtbogenschweißen	10
Aufgespulte Elektrode	159
Auftragsschweißen	2
Auftragszahl	128
Aufwärtsschweißen	93
Automatisches Lichtbogenschweißen	14
Azetylenentwickler	148
Bördel	102
Bückelschweißen	36
CO_2 — Schutzgasschweißen	11
Diffusionschweißen	50
Dreh-und Schwenkvorrichtung	149
Drehvorrichtung	151
Durchlaufende Naht	70
Eckstoß	57
Einbrand	112
Einbrandtiefe	106
Eingetragenes Schweißgut	110
Einspannlänge	125
Elektrode für Lichtbogenschweißen	162
Elektrodenhalter	139
Elektronenstrahlschweißen	27
Elektroschlackeschweißen	26
Explosionschweißen	43
E-Schweißen	21
Festsetzungsvorrichtung	153
Feuerschweißen	46
Fugenvorbereitung	99
Gaspreßschweißen	49
Gasschweißen	29
Geschmolzenes Schweißgut	111
Grundwerkstoff	105
Halbautomatische Lichtbogenschweißeinrichtung	135
Halbautomatisches Schweißen	20
Hammerschweiben	47
Handschweißen	21
Heftstelle	73
Hochdruckschweißbrenner	147
Impuls-Lichtbogenschweißen	13
Induktives Schweißen	40
Injectorschweßbrenner	146
Kaltpreßschweißen	53
Kapplage	72
Kehlnaht	64
Kehlnahtüberhöhung	79
Kondensatorimpulsschweißen	42

Konkavität der Kehlnaht 30
Krater 103
Kupfer-Schweißpulver-Unterlage 157
Lage 76
Lichtbogenschweißen 4
Lichtbogenschweißen mit geneigter Elektrode 24
Lichtbogenschweißen mit nichtabshmelzender Elektrode 7
Lichtbogenschweißen mit Selbstschutzbraht 6
Lichtbogenschweißen mit vibrierender Elektrode 22
Lichtbogenschweißautomat 132
Lichtbogen-Schweißstromquelle 140
Magnet-impuls Schweißen 44
Magnetische Blaswirkung 121
Mehrelektroden-Schweißen 18
Mehrlagennaht 71
Mehrlagenschweißen mit Pilgerschritt 88
Mehrlichtbogen-Schweißen 16
Mehrstellen-Schweißstromquelle 141
Montageschweißung 74
Nahthöhe 81
Nahtschweißen 37
Nahtwurzel 77
Negative Polung 119
Nichtübertragener Lichtbogen 118
Öffnungswinkel 104
Pilgerschrittschweißen 87
Plasma-Lichtbogen 116
Plasmaschweißen 25
Positsve Polung 120
Preßschweißen in fester Phase 45
Preßstumpfschweißen 34
Pulver für ES-Schweißen 170
Pulver für Gasschweißen 171
Pulver für Hammerschweißen 172
Pulverdraht 161
Punktschweißen 35
Punktschweißung 65
Rechnerische Nahtdicke 82
Rechnerische Schenkellänge 84
Reibschweißen 51
Relativer Schweißgutverlust 129
Relative Umhüllungsmasse 165
Rollen-Drehvorrichtung 152
Rollennahtschweißen von Stumpfstößen 39
Röhrchendraht 161
Rückseitig angelegte Unterlage 155
Schenkellänge der Kehlnaht 83
Schmelzbad 107
Schmelzpulver für UP-Schweißen 168
Schmelzschweißen 3
Schrägabwärtsschweißen 94
Schrägaufwärtsschweißen 95
Schrittschweißen 38
Schutzgas-Elektrodenhalter 137
Schutzgasliehtbogenschweißen 9
Schutzgaszufur von Rückseite der Naht 98
Schweißagregat (mit mechanischem Antrieb) 142

Schweißanlage 131
Schweißbarkeit 126
Schweißen 1
Schweißen mit einer abschmelzelder Elektrode 5
Schweißen mit Energiespeicherung 41
Schweißen mit Laserstrahlen 28
Schweißen mit Pulverzugabe 19
Schweißen ohne Änderung der Schweißrichtung 90
Schweißen ohne Unterlage 96
Schweißen unter kontrolierbaren Atmosphäre 54
Schweißbrenner 145
Schweißbrennerdüse 138
Schweißdraht 158
Schweißdraht-Düse 136
Schweißgang 89
Schweißkopf 133
Schweißlichtbogen beim Schweißen mit Selbstschutzdraht 115
Schweißlinse 66
Schweißnaht 61
Schweißplatz (mit Ausrüstung) 130
Schweißpulver 166
Schweißpulver für Lichtbogenschweißen 167
Schweißpulverbehälter 154
Schweißpulver-Unterlage 156
Schweißraupe 75
Schweißrichtung 85
Schweißteil 60
Schweißumformer (mit elektrischem Antrieb) 143
Schweißverbindung 55
Schweißzone 62
Schwenkvorrichtung 150
Selbstschutzdraht 160
Sinterpulver für UP-Schweißen 169
Stauchen 122
Stauchgrat 123
Stegflanke 101
Stumpfnaht 63
Stumpfnahtschweißen in Zwangslage 97
Stumpfstoß 56
Cymmetrisch versetzte Naht 68
Traktorschweißgerät 134
T-Stoß 59
Übergangszone 113
Überlappstoß 58
Übertragener Lichtbogen 117
Überwölbung der Stumpfnaht 78
Ultraschallschweißen 52
Umhüllte Elektrode 163
Umhüllung 164
Unterbrochene Naht 67
Unterbrochene Nähte versetzt 69
Unterpulverschweißen 8
Unterschienenschweißen 23
Unterwasserschweißen 12
Walzschweißen 48
Wärmeeinflußzone 114
Widerstands-Stumpfschweißen 32

Widerstandsschweißelektrode 144
Widerstandsschweißen 31
Zweielektrodenschweißen 17
Zweilichtbogen-Schweißen 15
Zusatzwerkstoff 109

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Acetilene generator 148
Arc welding 4
Arc welding electrode 162
Arc welding flux 167
Arc welding set 140
Arc welding using a nonconsumable electrode 7
Arc welding with additive flux 19
Argon-shielded arc welding 10
Automatic arc welding machine 132
Automatic arc welding 14
Back-step sequance 87
Backing bar 155
Base metal 105
Bevel angle 103
Bevelling of the edge 100
Block sequance 86
Butt joint 56
Butt-seam welding 39
Butt weld 63
Butt weld welding without moving the workpiece 97
Capacitor discharge welding 42
Cascade sequence 88
Ceramic welding flux 169
Chain intermittent weld 68
CO_2 welding 11
Cold welding 53
Combined copper-flux backing 157
Complete fusion 112
Conductor 153
Constricted arc 116
Consumable electrode welding 5
Continuous weld 70
Corner joint 57
Covered electrode 163
Crater 108
Deaign throat thickness 82
Deposited metal 110
Depth of fusion 106
Design leg of a fillet weld 84
Diffusion welding 50
Direction of welding 85
Double-arc welding 15
Downhand welding in the vertical position 92
Downward welding in the inclined position 94
Driving roller device 152
Edge preparatoin 99
Electrode covering 164
Electrode holder 139
Electrode negative 119
Electrode positive 120
Electrode wire 159
Electron beam welding 27
Electroslag welding 26
Engine driven welding set 142
Explosion welding 43

Filler metal 109
Filler wire 158
Fillet weld 64
Fillet weld concavity 80
Firecracker welding 23
Flash 123
Flash welding 33
Flux backing 156
Flux cored electrode 161
Flux for electroslag welding 170
Fluz for forge welding 172
Flux for gas welding 171
Flux-hopper 154
Forge welding 47
Friction welding 51
Fusion welding 3
Gas-shielded arc welding 9
Gas shielding the root surface 98
Gas torch 145
Gas welding 29
Gravitation arc welding 24
Groove angle 104
Heat affected zone 114
High pressure welding torch 147
Induction welding 40
Initial overhang 125
Intermittent weld 67
Lap joint 58
Laser welding 28
Layer 76
Leg of a fillet weld 83
Loss of alloying elements during deposition 124
Low pressure welding torch 146
Magnetic arc blow 121
Magnetic-pulse welding 44
Manipulator 149
Manual arc welding 21
Melted welding flux 168
Molten pool 107
Motor driven welding set 143
Multi-arc welding 16
Multi-electrode welding 18
Multi-operator welding set 141
Multipass weld 71
Non-transferred arc 118
Nozzle of welding torch 138
One direction welding 90
Open arc (by welding with selfshielding wire) 115
Open arc welding 6
Parent metal 105
Pass 89
Plasma arc 116
Plasma-arc welding 25
Position at which a welder is working (including equipment) 130
Positioner 150
Pressure gas welding 49
Pressure welding 45

Pressure welding with furnace heating 46
Projection welding 36
Pulsed arc welding 13
Raised edge 102
Ratio of weight of covering to weight of core wire 165
Relative lost of filler metal during deposition 129
Reinforcement of butt weld 78
Reinforcement of fillrt weld 79
Resistance butt welding 32
Resistance seam welding 37
Resistance welding 31
Resistance welding electrode 144
Reversed polarity 120
Rool welding 48
Root face 101
Root (of weld) 77
Rotating device 151
Run 75
Sealing run 72
Self-shielding wire 160
Semi-automatic arc welding 20
Semi-automatic arc welding machine 135
Site weld 74
Skip sequance 91
Spot weld 65
Spot welding 35
Staggered intermittent weld 69
Step-by-step welding 38
Stored energy welding 41
Straight polarity 119
Submerged arc welding 8
Surfacing 2
Tack weld 73
Tee joint 59
Thermit welding 30
Throat thickness 81
Torch (for inert-gas arc welding) 137
Transferred arc 117
Twin electrode welding 17
Ultrasonic welding 52
Underwater welding 12
Upsetting 122
Upset welding 34
Upward welding in the inclined position 95
Upward welding in the vertical position 93
Vibrating electrode arc welding 22
Wandering sequance 91
Weight of metal deposited per ampere per heur 128
Weight of deposited metal melted per ampere per hour 127
Weld 61
Weld bead 75
Weld junction 113
Weld metal 111
Weld nugget 66
Weldability 126
Welded assembly 60
Welded joint 55

Welding 1
Welding flux 166
Welding head 133
Welding machine 131
Welding tractor (self-propelled welding head) 134
Welding without backing 96
Welding under controlled atmosphere 54
Welding zone 62
Weldment 60
Wire-guide 136

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

Amenée du gaz protecteur 98
Angle d'ouverture 104
Angle du chanfrein 103
Arc à plasma 116
Arc non transféré 118
Arc ouvert (soudage avec fil-élektrode autoprotecte) 115
Arc transféré 117
Appareil de soudage à l'arc 140
Appareil de soudage multiple 141
Assemblage à recouvrement 58
Assemblage bout à bout 56
Assemblage d'angle 57
Assemblage en T (droit) 59
Bain de fusion 107
Bavure d'étincelage 123
Bord relevé 102
Chalumeau à basse pression 146
Chalumeau à haute pression 147
Chalumeau soudeur 145
Chanfreinage en biseau du bord 100
Chenille 75
Concavité de soudure d'angle 80
Conducteur 153
Constanté de depot 128
Constante de fusion 127
Convexité de soudure d'angle 79
Coté 83
Coté nominal 84
Couche 76
Coupe de torche 138
Cratere 108
Electrode enrobee 163
Electrode pour soudage à l'arc 162
Electrode pour soudage par resistance 144
Enrobage 164
Ensemble soudé 60
Epaisseur nominale de la soudure 82
Epaisseur totale de la soudure 81
Fil-électrode 159
Fil-électrode autoprotecté 160
Fil fourrée 161
Fil pour soudage 158
Flux ceramique pour soudage à l'arc 169
Flux fondu pour soudage à l'arc 168
Flux pour sondage 166
Flux pour soudage à la forge 172
Flux pour soudage aux gaz 171
Flux pour soudage électrique 167
Flux pour soudage sous laitier électrocenducteur 170
Fond du chanfrein 77
Générateur d'acètylene 148
Groupe convertisseur rotatif de soudage 143
Groupe électrogène de soudage 142
Guide-fil 136
Joint soudé 55

Le soudage de plasma 25
Longeur hors-mors 125
Machine à soudage 131
Machine à soudeg en bout 144
Machine à souder par points 145
Machine à souder par resistance 143
Machine automatique de soudage à l'arc 132
Machine semi-automatique de soudage à l'arc 135
Meplat 101
Metal d'apport 109
Métal de base 105
Métal deposé 110
Métal de soudure 111
Noyau de soudure 66
Passe 89
Pénétration 112
Perte à la fusion 129
Perte en éléments d'alliage 124
Poids relative d'enrobage 165
Polarité inverse 120
Polarité normale 119
Porte-électrode 139
Positionneur 149
Positionneur 150
Poste de soudage 130
Preparation des bords 99
Profondeur de pénétration 106
Rechargement 2
Récipient à flux 154
Refoulement 122
Reprise à l'anvers 72
Rotateur à soudage 151
Rotateur avec rouleaux 152
Sens de la soudure 85
Soudabilité 126
Soudage 1
Soudage à l'accumulation d'énergie 41
Soudage à l'accumulation d'énergie dans des condensateurs 42
Soudage à là forge 47
Soudage à l'arc 4
Soudage à l'arc à l'air libre 6
Soudage à l'arc avec électrode réfractaire 7
Soudage à l'arc avec une électrode appuyé 24
Soudage à l'arc avec une électrode vibrante 22
Soudage à l'arc deuble 15
Soudage à l'arc multiple 16
Soudage à l'arc pulsant 13
Soudage à l'arc semi-automatique 20
Soudage à l'arc sous flux 8
Soudage à l'arc sous protection gazeuse 9
Soudage à froid 53
Soudage aluminothermique 30
Soudage à pas de pélerin 87
Soudage à pas de pélerin à plusieurs passes 88
Soudage „Argonarc" 10
Soudage automatique à l'arc 14
Soudage aux gas 29

Soudage aux gaz avec pression 49
Soudage avec addition de flux 19
Soudage avec deux électrodes paràlleles 17
Soudage avec électrode coucheé 23
Soudage avec électrodes parallèles multiple 18
Soudage avec fil fusible 5
Soudage dans l'atmosphère controllée 54
Soudage dans un sens 90
Soudage de proche en proche 38
Soudage d'impulsion magnetique 44
Soudage en bout au galet 39
Soudage en bout par résistance 32
Soudage en bout par résistance pure 34
Soudage en descendant 92
Soudage en descendant en position inclinée 94
Soudage en ligne continue 37
Soudage en montant 93
Soudage en montant en position inclinée 95
Soudage fractionné 91
Soudage laser 28
Soudage manual 21
Soudage par blocs successifs 86
Soudage par bombardement électronique 27
Soudage par bossages 36
Soudage par diffusion 50
Soudage par étincelle 33
Soudage par explosion 43
Soudage par friction 51
Soudage par fusion 3
Soudage par induction 40
Soudage par laminage 48
Soudage par points 35
Soudage par pression 45
Soudage par pression et rechauffage dans des fours 46
Soudage par résistance 31
Soudage par ultrason 52
Soudage sans support à l'anvers 96
Soudage sous CO_2 11
Soudage sous laitier électroconductive 26
Soudage sous l'eau 12
Soudure 61
Soudure bord à bord en position 97
Soudure bout à bout 63
Soudure continue 70
Soudure d'angle 64
Soudure de pointage 73
Soudure discontinue 67
Soudure discontinue alternée 69
Soudure discontinue symmétrique 68
Soudure en plusieure passes 71
Soudure par points 65
Soudure sur chantier 74
Souffle magnétique 121
Support à l'envers non subsistant 155
Support combiné de cuivre et de flux 157
Support de flux 156

Surepaisseur de soudure bout à bout 78
Surlongeur prévue pour l'étincelage 122
Surlongeur prévue pour le réfoulement 121
Surlongeur totale 120
Tête de soudage 133
Torche pour soudage à l'arc en atmosphere inerte 137
Tracteur a soudage à l'arc 134
Zone de liaison 113
Zone de soudage 62
Zone de transformation 114

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 2601—74 Сварка металлов. Основные понятия. Термины и определения 3
ГОСТ 9087—69 Флюсы сварочные плавленые 42
ГОСТ 5264—69 Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы. 49
ГОСТ 8713—70 Швы сварных соединений. Автоматическая и полуавтоматическая сварка под флюсом. Основные типы и конструктивные элементы . . 101
ГОСТ 14771—69 Швы сварных соединений. Электродуговая сварка в защитных газах. Основные типы и конструктивные элементы 163
ГОСТ 15164—69 Сварные соединения и швы. Электрошлаковая сварка. Основные типы и конструктивные элементы 217
ГОСТ 16098—70 Швы сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали. Основные типы и конструктивные элементы 233
Перечень стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров 294

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Часть 1

Редактор *С. Г. Вилькина*

Обложка художника *Г. Ф. Семиреченко*

Технический редактор *Н. С. Матвеева*

Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 05. 05. 74. Подп. в печ. 10. 10 74. Формат изд. 60×90¹/₁₆. Бум. типогр. № 2. 18,5 п. л. 12,5 уч.-изд. л. Тираж 30 000. Изд. № 3697/02 Цена 63 коп. Зак 4—1519.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3.
Головное предприятие республиканского производственного объединения «Полиграфкнига» Госкомиздата УССР, г. Киев, Довженко, 3.

gost.e-ecolog.ru