ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р ИСО 4063— 2010

Сварка и родственные процессы

ПЕРЕЧЕНЬ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОЦЕССОВ

ISO 4063:2009
Welding and allied processes — Nomenclature of processes and reference numbers (IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2011

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным учреждением «Научно-учебный центр «Сварка и контроль» при МГТУ им. Н.Э. Баумана (ФГУ НУЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана), Национальным агентством конторолля и сварки (НАКС) и Санкт-Петербургским государственным политехническим университетом (СПб ГПУ) на основе собственного аутентичного перевода на русский язык стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 364 «Сварка и родственные процессы»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 30 ноября 2010 г. № 610-ст

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 4063:2009 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов» (ISO 4063:2009 «Welding and allied processes — Nomenclature of processes and reference numbers»).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им национальные стандарты Российской Федерации и межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2011

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Обозначение процесса 1
2.1 Общее положение 1
2.2 Варианты процессов 1
2.2.1 Общее положение 1
2.2.2 Типы переноса металла 1
2.2.3 Количество электродов 2
2.2.4 Дополнительные элементы 2
2.3 Гибридные сварочные процессы 2
3 Перечень и условные обозначения процессов 2
Приложение А (справочное) Замененные и вышедшие из употребления процессы 8
Приложение В (справочное) Общепринятые обозначения для сварки и родственных процессов, используемые в США 9

Введение

Международный стандарт ИСО 4063 разработан техническим комитетом ИСО/ТК 44 «Сварка и родственные процессы», подкомитетом ПК 7 «Термины и определения».

Четвертое издание ИСО 4063:2009 отменяет и заменяет третье издание (ИСО 4063:1998), которое подверглось техническому пересмотру.

В результате пересмотра в ИСО 4063:2009 обновлен перечень процессов сварки, удалены лишние и устаревшие условные обозначения процессов, которые были включены в ИСО 4063:1998. Однако для удобства пользователя устаревшие условные обозначения сохранены в приложении А настоящего стандарта. В приложении В приведены общепринятые обозначения для сварочных и родственных процессов.

Следует обратить внимание на то, что некоторые из элементов ИСО 4063:2009 могут являться предметом патентных прав собственности.

Запросы об официальных интерпретациях любого аспекта ИСО 4063:2009 следует направлять в секретариат ИСО/ТК 44/ПК 7 через технический комитет по стандартизации ТК 364 «Сварка и родственные процессы» Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии.

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Сварка и родственные процессы

ПЕРЕЧЕНЬ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРОЦЕССОВ

Welding and allied processes.
Nomenclature of processes and reference numbers

Дата введения — 2012—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт содержит перечень сварочных и родственных процессов, при этом каждый процесс идентифицирован условным цифровым обозначением (далее — условное обозначение).

Условное обозначение для любого процесса содержит не более трех цифр, которое охватывает: основные группы — одна цифра, группы — две цифры и подгруппы — три цифры. Такая система предусмотрена для облегчения процессов компьютеризации, разработки чертежей и рабочих документов, составления технологических карт сварочных процессов и т.п. (см. раздел 3).

Примечание — В стандарте приведены иноязычные эквиваленты стандартизованных терминов на английском языке (код языка — en).

2 Обозначение процесса

2.1 Общее положение

Полное обозначение сварочного процесса должно иметь следующую структуру: номер настоящего стандарта (ГОСТ Р ИСО 4063), отделенный дефисом от условного обозначения процесса, как показано в примере, приведенном ниже.

Пример — Процесс 42 «Сварка трением» обозначается: ГОСТ Р ИСО 4063-42.

2.2 Варианты процессов

2.2.1 Общее положение

Варианты процессов определяют в зависимости от типа переноса электродного металла и количества используемых электродов.

2.2.2 Типы переноса металла

Для сварочных процессов, в которых возможны различные типы переноса электродного металла, тип переноса в полном обозначении процесса указывают символом в соответствии с таблицей 1, как показано в следующем примере.

Пример — Сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе с переносом металла с короткими замыканиями обозначается: ГОСТ Р ИСО 4063-131-D.

Таблица 1 — Типы переноса металла

Тип	Термин
D	Перенос с короткими замыканиями
G	Перенос капельный
S	Перенос струйный
P	Перенос импульсный

Издание официальное

2.2.3 Количество электродов

При использовании более одного электрода количество электродов в обозначении процесса указывают дополнительной цифрой 1; 2 и т.д., как показано в следующем примере.

Пример — Сварка дуговая двумя сплошными проволоками в инертном газе обозначается: ГОСТ Р ИСО 4063-131-2.

2.2.4 Дополнительные элементы

При использовании дополнительного присадочного материала в виде проволоки (холодной или горячей) в условное обозначение процесса вводят символ в соответствии с таблицей 2, как показано в следующем примере.

Пример — Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой с дополнительной холодной проволокой обозначается: ГОСТ Р ИСО 4063-121-С.

Таблица 2 — Дополнительные элементы

Тип	Элемент
С	Проволока холодная
Н	Проволока горячая

2.3 Гибридные сварочные процессы

При использовании в одной зоне сварки одновременно более одного сварочного процесса последние обозначают в виде суммы обозначений каждого процесса, как показано в следующем примере.

Пример — Гибридный процесс при совместном использовании лазерной сварки и плазменной сварки обозначается: ГОСТ Р ИСО 4063-522 + 15.

3 Перечень и условные обозначения процессов

Первый из перечисленных терминов является предпочтительным, любые последующие — его синонимами.

Перечень общепринятых сокращений для сварочных и родственных процессов, включенных в настоящий стандарт, приведен в приложении В.

1	Сварка дуговая	en Arc welding
11	**Сварка дуговая плавящимся электродом без защитного газа**	en Metal arc welding without gas protection
111	**Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся покрытым электродом)**	en Manual metal arc welding (metal arc welding with covered electrode) Shielded metal arc welding, USA
112	**Сварка (дуговая) гравитационная покрытым электродом**	en Gravity (arc) welding with covered electrode Gravity feed welding, USA
114	**Сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой**	en Self-shielded tubular cored arc welding
12	**Сварка дуговая под флюсом**	en Submerged arc welding
121	**Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой**	en Submerged arc welding with solid wire electrode
122	**Сварка дуговая под флюсом ленточным электродом**	en Submerged arc welding with strip electrode
124	**Сварка дуговая под флюсом с добавлением металлического порошка**	en Submerged arc welding with metallic powder addition
125	**Сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой**	en Submerged arc welding with tubular cored electrode

126	**Сварка дуговая под флюсом порошковым ленточным электродом**	en Submerged arc welding with cored strip electrode
13	**Сварка дуговая плавящимся электродом в защитном газе**	en Gas-shielded metal arc welding Gas metal arc welding, USA
131	**Сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе**	en MIG welding with solid wire electrode Gas metal arc welding using inert gas and solid wire electrode, USA
132	**Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе**	en MIG welding with flux cored electrode Flux cored arc welding, USA
133	**Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в инертном газе**	en MIG welding with metal cored electrode Gas metal arc welding using inert gas and metal cored wire, USA
135	**Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе**	en MAG welding with solid wire electrode Gas metal arc welding using active gas with solid wire electrode, USA
136	**Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе**	en MAG welding with flux cored electrode Gas metal arc welding using active gas and flux cored electrode, USA
138	**Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в активном газе**	en MAG welding with metal cored electrode; gas metal arc welding using active gas and metal cored electrode
14	**Сварка дуговая неплавящимся вольфрамовым электродом в защитном газе**	en Gas-shielded arc welding with non-consumable tungsten electrode Gas tungsten arc welding, USA
141	**Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем)**	en TIG welding with solid filler material (wire/rod) Gas tungsten arc welding using inert gas and solid filler material (wire/rod), USA
142	**Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала**	en Autogenous TIG welding Autogenous gas tungsten arc welding using inert gas, USA
143	**Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе**	en TIG welding with tubular cored filler material (wire/rod) Gas tungsten arc welding using inert gas and tubular cored filler material (wire/rod), USA
145	**Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе с добавлением восстановительного газа**	en TIG welding using reducing gas and solid filler material (wire/rod) Gas tungsten arc welding using inert gas plus reducing gas additions and solid filler material (wire/rod), USA
146	**Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе с добавлением восстановительного газа**	en TIG welding using reducing gas and tubular cored filler material (wire/rod) Gas tungsten arc welding using inert gas plus reducing gas additions and tubular cored filler material (wire/rod), USA
147	**Сварка дуговая неплавящимся вольфрамовым электродом в активном газе**	en Gas-shielded arc welding with non-consumable tungsten electrode using active gas (TAG welding) Gas tungsten arc welding using active gas, USA

15	**Сварка дуговая плазменная**	en Plasma arc welding
151	**Сварка плазменная плавящимся электродом в инертном газе**	en Plasma MIG welding
152	**Сварка дуговая плазменная с присадочным порошковым материалом**	en Powder plasma arc welding
153	**Сварка плазменная дугой прямого действия**	en Plasma welding with transferred arc
154	**Сварка плазменная дугой косвенного действия**	en Plasma arc welding with nontransferred arc
155	**Сварка плазменная с переключаемой дугой**	en Plasma arc welding with semitransferred arc
185	**Сварка дугой, приводимой в движение магнитным полем**	en Magnetically impelled arc welding
2	**Сварка контактная**	en Resistance welding
21	**Сварка контактная точечная**	en Resistance spot welding Spot welding, USA
211	**Сварка контактная точечная односторонняя**	en Indirect spot welding
212	**Сварка контактная точечная двусторонняя**	en Direct spot welding
22	**Сварка контактная шовная**	en Resistance seam welding Seam welding, USA
221	**Сварка контактная шовная внахлестку**	en Lap seam welding
222	**Сварка контактная шовная с раздавливанием кромок**	en Mash seam welding
223	**Сварка контактная шовная с предварительным утонением нахлесточного соединения**	en Prep-lap seam welding
224	**Сварка контактная шовная проволокой**	en Wire seam welding
225	**Сварка контактная шовная стыковая с ленточными накладками из фольги**	en Foil butt-seam welding
226	**Сварка контактная шовная с накладкой**	en Seam welding with strip
23	**Сварка контактная рельефная**	en Projection welding
231	**Сварка контактная рельефная односторонняя**	en Indirect projection welding
232	**Сварка контактная рельефная двусторонняя**	en Direct projection welding
24	**Сварка контактная стыковая оплавлением**	en Flash welding
241	**Сварка контактная стыковая оплавлением с предварительным подогревом**	en Flash welding with preheating
242	**Сварка контактная стыковая оплавлением без предварительного подогрева**	en Flash welding without preheating
25	**Сварка контактная стыковая сопротивлением**	en Resistance butt welding Upset welding, USA
26	**Приварка контактная шпилек**	en Resistance stud welding
27	**Сварка контактная высокочастотная**	en HF resistance welding (high-frequency resistance welding) High-frequency upset welding, USA
29	**Прочие процессы контактной сварки**	en Other resistance welding processes
3	**Сварка газовая**	en Gas welding Oxyfuel gas welding, USA
31	**Сварка газокислородная**	en Oxyfuel gas welding
311	**Сварка ацетиленокислородная**	en Oxyacetylene welding
312	**Сварка пропанокислородная**	en Oxypropane welding
313	**Сварка водороднокислородная**	en Oxyhydrogen welding

4	**Сварка давлением**	en Welding with pressure
41	**Сварка ультразвуковая**	en Ultrasonic welding
42	**Сварка трением**	en Friction welding
421	**Сварка трением с непрерывным приводом**	en Direct drive friction welding
422	**Сварка трением инерционная**	en Inertia friction welding
423	**Приварка трением шпилек**	en Friction stud welding
43	**Сварка трением с перемешиванием**	en Friction stir welding
44	**Сварка с применением мощных источников механической энергии**	en Welding by high mechanical energy
441	**Сварка взрывом**	en Explosive welding
442	**Сварка магнитно-импульсная**	en Magnetic pulse welding
45	**Сварка диффузионная**	en Diffusion welding
47	**Сварка газопрессовая**	en Oxyfuel gas pressure welding Pressure gas welding, USA
48	**Сварка давлением холодная**	en Cold pressure welding Cold welding, USA
49	**Сварка давлением с подогревом**	en Hot pressure welding
5	**Сварка лучевая**	en Beam welding
51	**Сварка электронно-лучевая**	en Electron beam welding
511	**Сварка электронно-лучевая в вакууме**	en Electron beam welding in vacuum
512	**Сварка электронно-лучевая в атмосфере**	en Electron beam welding in atmosphere
513	**Сварка электронно-лучевая с добавлением защитного газа**	en Electron beam welding with addition of shielding gases
52	**Сварка лазерная**	en Laser welding Laser beam welding, USA
521	**Сварка твердотельным лазером**	en Solid state laser welding
522	**Сварка газовым лазером**	en Gas laser welding
523	**Сварка диодным лазером**	en Diode laser welding Semi-conductor laser welding, USA
7	**Прочие процессы сварки**	en Other welding processes
71	**Сварка термитная**	en Aluminothermic welding Thermite welding, USA
72	**Сварка электрошлаковая**	en Electroslag welding
721	**Сварка электрошлаковая ленточным электродом**	en Electroslag welding with strip electrode
722	**Сварка электрошлаковая проволочным электродом**	en Electroslag welding with wire electrode
73	**Сварка дуговая с принудительным формированием и газовой защитой**	en Electrogas welding
74	**Сварка индукционная**	en Induction welding
741	**Сварка индукционная стыковая**	en Induction butt welding Induction upset welding, USA
742	**Сварка индукционная шовная**	en Induction seam welding
743	**Сварка индукционная высокочастотная**	en Induction HF welding
75	**Сварка световым лучом**	en Light radiation welding
753	**Сварка инфракрасным лучом**	en Infrared welding
78	**Приварка дуговая шпилек**	en Arc stud welding

783	**Приварка дуговая растягиваемой дугой шпилек с керамической шайбой или в защитном газе**	en Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas Arc stud welding, USA
784	**Приварка вытянутой дугой шпилек коротким циклом**	en Short-cycle drawn arc stud welding Arc stud welding, USA
785	**Приварка конденсаторная вытянутой дугой шпилек**	en Capacitor discharge drawn arc stud welding Arc stud welding, USA
786	**Приварка конденсаторная шпилек с оплавлением кончика детали**	en Capacitor discharge stud welding with tip ignition Arc stud welding, USA
787	**Приварка вытянутой дугой шпилек с плавкой втулкой**	en Drawn arc stud welding with fusible collar
8	**Резка и строжка**	en Cutting and gouging
81	**Резка кислородная**	en Flame cutting Oxygen cutting, cutting, USA
82	**Резка дуговая**	en Arc cutting
821	**Резка воздушно-дуговая**	en Air arc cutting Air carbon arc cutting, USA
822	**Резка кислородно-дуговая**	en Oxygen arc cutting
83	**Резка плазменная**	en Plasma cutting Plasma arc cutting, USA
831	**Резка плазменная с использованием окислительного газа**	en Plasma cutting with oxidizing gas
832	**Резка плазменная без использования окислительного газа**	en Plasma cutting without oxidizing gas
833	**Резка воздушно-плазменная**	en Air plasma cutting
834	**Резка плазменная высокоточная**	en High-tolerance plasma cutting
84	**Резка лазерная**	en Laser cutting Laser beam cutting, USA
86	**Строжка кислородная**	en Flame gouging Thermal gouging, USA
87	**Строжка дуговая**	en Arc gouging
871	**Строжка воздушно-дуговая**	en Air arc gouging Air carbon arc cutting, USA
872	**Строжка кислородно-дуговая**	en Oxygen arc gouging Oxygen gouging, USA
88	**Строжка плазменная**	en Plasma gouging
9	**Пайка и пайкосварка**	en Brazing, soldering and braze welding
91	**Пайка высокотемпературная с местным нагревом**	en Brazing with local heating
911	**Пайка высокотемпературная инфракрасным лучом**	en Infrared brazing
912	**Пайка высокотемпературная газопламенная**	en Flame brazing Torch brazing, USA
913	**Пайка высокотемпературная лазерная**	en Laser beam brazing
914	**Пайка высокотемпературная электронно-лучевая**	en Electron beam brazing
916	**Пайка высокотемпературная индукционная**	en Induction brazing
918	**Пайка высокотемпературная электросопротивлением**	en Resistance brazing
919	**Пайка высокотемпературная диффузионная**	en Diffusion brazing
92	**Пайка высокотемпературная с общим нагревом**	en Brazing with global heating

921	**Пайка высокотемпературная в печи**	en Furnace brazing
922	**Пайка высокотемпературная в вакууме**	en Vacuum brazing
923	**Пайка высокотемпературная погружением в расплавленный припой**	en Dip-bath brazing
924	**Пайка высокотемпературная погружением в расплавленную соль**	en Salt-bath brazing
925	**Пайка высокотемпературная погружением в ванну с флюсом**	en Flux-bath brazing
926	**Пайка высокотемпературная погружением**	en Immersion brazing
93	**Прочие процессы высокотемпературной пайки**	en Other brazing processes
94	**Пайка низкотемпературная с местным нагревом**	en Soldering with local heating
941	**Пайка низкотемпературная инфракрасным лучом**	en Infrared soldering
942	**Пайка низкотемпературная газопламенная**	en Flame soldering Torch soldering, USA
943	**Пайка низкотемпературная паяльником**	en Soldering with soldering iron
944	**Пайка низкотемпературная протягиванием через расплавленный припой**	en Drag soldering
945	**Пайка низкотемпературная лазерная**	en Laser soldering
946	**Пайка низкотемпературная индукционная**	en Induction soldering
947	**Пайка низкотемпературная ультразвуковая**	en Ultrasonic soldering
948	**Пайка низкотемпературная электросопротивлением**	en Resistance soldering
949	**Пайка низкотемпературная диффузионная**	en Diffusion soldering
95	**Пайка низкотемпературная с общим нагревом**	en Soldering with global heating
951	**Низкотемпературная пайка волной припоя**	en Wave soldering
953	**Пайка низкотемпературная в печи**	en Furnace soldering
954	**Пайка низкотемпературная в вакууме**	en Vacuum soldering
955	**Пайка низкотемпературная погружением в расплавленный припой**	en Dip soldering
957	**Пайка низкотемпературная погружением в расплавленную соль**	en Salt-bath soldering
96	**Прочие процессы низкотемпературной пайки**	en Other soldering processes
97	**Сваркопайка**	en Weld brazing Braze welding, USA
971	**Сваркопайка газовая**	en Gas weld brazing Gas braze welding, USA
972	**Сваркопайка дуговая**	en Arc weld brazing Arc braze welding, USA
973	**Сваркопайка дуговая плавящимся электродом в защитном газе**	en Gas metal arc weld brazing Gas metal arc braze welding, USA
974	**Сваркопайка дуговая вольфрамовым электродом в защитном газе**	en Gas tungsten arc weld brazing Gas tungsten arc braze welding, USA
975	**Сваркопайка дуговая плазменная**	en Plasma arc weld brazing Plasma arc braze welding, USA
976	**Сваркопайка лазерная**	en Laser weld brazing Laser braze welding, USA
977	**Электронно-лучевая сваркопайка**	en Electron beam weld brazing Electron beam braze welding, USA

Приложение А
(справочное)

Замененные и вышедшие из употребления процессы

Настоящее приложение содержит перечень процессов, которые были включены в предыдущие редакции ИСО 4063, но которые позже были заменены или устарели. Они могут быть использованы в особых случаях или в старых документах.

113	**Сварка дуговая голой проволокой (без дополнительной защиты)**	en Bare wire metal arc welding Bare metal arc welding, USA
115	**Сварка дуговая электродной проволокой с покрытием**	en Coaled wire metal arc welding
118	**Сварка лежачим электродом**	en Firecracker welding
137	**Сварка дуговая порошковой проволокой в инертном газе**	en Tubular cored metal arc welding with inert gas shield Flux cored arc welding, USA
149	**Сварка атомно-водородная**	en Atomic-hydrogen welding
181	**Сварка дуговая угольным электродом**	en Carbon-arc welding
32	**Сварка газовоздушная**	en Air-fuel gas welding
321	**Сварка ацетиленовоздушная**	en Air-acetylene welding Air acetylene welding, USA
322	**Сварка пропановоздушная**	en Air-propane welding
43	**Сварка кузнечная**	en Forge welding
752	**Сварка световым излучением дуги**	en Arc image welding
77	**Сварка ударная**	en Percussion welding
781	**Приварка дуговая шпилек**	en Arc stud welding
917	**Пайка высокотемпературная ультразвуковая**	en Ultrasonic brazing
923	**Пайка высокотемпературная трением**	en Friction brazing
953	**Пайка низкотемпературная трением**	en Abrasion soldering

Приложение В
(справочное)

Общепринятые обозначения для сварки и родственных процессов, используемые в США

В таблицах В.1—В.4 представлены общепринятые обозначения (далее — обозначения) для сварки и родственных процессов, используемые в Соединенных Штатах Америки (США) согласно американскому Сварочному обществу (AWS). Они даны вместе с условными обозначениями согласно ГОСТ Р ИСО 4063. Знак «—» показывает, что условное обозначение не может быть присвоено.

Таблица В.1 — Обозначения для дуговой сварки, используемые в США

Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063	Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063
AAW	321[a)]	GTAW	14
ABW	972	GTAW-P	14-P
AHW	149[a)]	HIPW	—
AW	1	HPW	49
BMAW	113[a)]	IW	74
BW	97	LBBW	913
CAW-G	181[a)]	LBW	52
CAW-S	181[a)]	MIAW	185
CAW-T	181[a)]	OAW	311
CEW	—	OFW	31
CW	48	OHW	313
DFW	45	PAW	15
EBBW	977	PEW	77[a)]
EBW	51	PGW	47
EBW-HV	511	PW	23
EBW-MV	511	ROW	27[b)]
EBW-NV	512	RS	948
EGW	73	RSEW	22
ESW	72	RSEW-HF	22[b)]
ESW-CG	72[b)]	RSEW-I	742
EXBW	97[b)]	RSEW-MS	222
EXW	441	RSW	21
FCAW	114, 136	RW	2
FCAW-G	136	RW-PC	2
FCAW-S	114	SAW	12
FOW	43[a)]	SAW-S	12[b)]
FRW	42	SMAW	111
FRW-DD	421	SSW	4
FRW-I	422	SW	783/785/786
FSW	43	TW	71
FW	24	USW	41
GMAW	13	UW	25
GMAW-P	13-P	UW-HF	27[b)]
GMAW-S	13-D	UW-I	741

[a)] Смотри приложение А.
[b)] Не совсем эквивалентно.

Т а б л и ц а В.2 — Обозначения для пайки высокотемпературной, используемые в США

Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063	Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063
B	9	IB	916
DFB	919	IRB	911
DB	923	RB	918
EXB	93	TB	912
FB	921		

Т а б л и ц а В.3 — Обозначения для пайки низкотемпературной, используемые в США

Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063	Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063
DS	955	RS	948
FS	953	TS	942
IRS	941	USS	947
IS	946	WS	951

Т а б л и ц а В.4 — Обозначения для резки, используемые в США

Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063	Обозначение (США)	Условное обозначение по ГОСТ Р ИСО 4063
AC	82	OC	81
CAC	82[a)]	OC-P	81
CAC-A	821/871	OFC	81
EBC	—	OFC-A	81
GMAC	82	OFC-F	81
GTAC	82	OFC-H	81
HEBC	84[a)]	OFC-N	81
LBC	84	OFC-P	81
LBC-A	84	OG	872
LBC-EV	84	OLC	822
LBC-IG	84	PAC	83
LBC-O	84	SMAC	82
OAC	822	TC	8

[a)] Не совсем эквивалентно.

УДК 621.791 ОКС 01.040.25, 25.160.01

Ключевые слова: сварка, родственные процессы, перечень и условные обозначения процессов

Редактор *А.Д. Чайка*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 05.09.2011. Подписано в печать 30.09.2011. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,30. Тираж 166 экз. Зак. 905.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник»,
117418 Москва, Нахимовский проспект, 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru