

СВАРКА МЕТАЛЛОВ



Часть 1

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Издание официальное

ЧАСТЬ I

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1973

УДК 521.791

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сварка металлов» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1972 г.

*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, 1973

Группа 800

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Терминология

ГОСТ 2601—44*

Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов как рекомендуемый от 31/VII 1944 г.

Предусмотренные настоящим стандартом термины предназначаются к применению в стандартах, а также в научной, учебной и производственной литературе по сварке металлов.

Устанавливаемые термины относят к области сварки металлов и охватывают процессы сварки, виды сварных соединений и сварных швов, а также оборудование, применяемое для сварки и резки металлов.

Наряду с основными рекомендуемыми терминами предусматриваются параллельные термины (указываются в графе второй строчными буквами), применение которых допускается наравне с основными, когда по контексту исключена возможность недоразумений.

В графе 4 приводятся термины, применение которых для данного понятия не рекомендуется.

В графе 5 помещены в качестве справочного материала наиболее распространенные иностранные термины, пользоваться которыми следует критически, так как различные авторы на соответствующих языках в одни и те же термины вкладывают различное содержание.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
1. **Сварка металлов** Сварка	Процесс неразъемного соединения металлических изделий путем местного нагревания их до расплавленного или тестообразного (пластичного) состояния (без применения или с применением механического усилия)		E Welding of metals Welding F Soudure de mètaux Soudure D Schweissung	Часто одно из соединяемых изделий носит вспомогательный характер или по своим размерам значительно меньше другого; в таких случаях термин «сварка» можно заменить термином «приварка», подчеркивая этим, что меньшая часть присоединяется (приваривается) к большей
2. **Химическая сварка**	Сварка без применения механического усилия, при которой для местного расплавления свариваемых изделий используется теплота, выделяющаяся в результате протекания химической реакции (теплота реакции)		E Chemical welding F Soudure chmique D Chemische Schweissung	
3. **Газовая сварка**	Сварка, при которой для местного расплавления свариваемых изделий непосредственно используется теплота сгорания смеси горючих газов с кислородом (иначе — сварка без применения механического усилия, при которой для местного расплавления свариваемых изделий используется теплота сгорания горючих газов с кислородом)	Автогенная сварка	E Gas welding F Soudure autogene au chalumeau D Gasschmelz schweissung	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
4. Ацетиленовая сварка	Газовая сварка, при которой в качестве горючего газа применяется ацетилен	Газовая сварка	E Oxy-acetylene welding Acetylene welding E Soudure oxy-acetylénique D Azetylen-sauerstoff-Schmelz-shweissung	В зависимости от применяемого горючего различают также «водородную сварку», «бензоловую сварку», «бензиновую сварку», «сварку светильным газом» и т. д.
5. Термитная сварка плавлением	Химическая сварка, при которой для местного расплавления свариваемых изделий используется теплота экзотермической реакции термита (иначе—сварка без применения механического усилия, при которой для местного расплавления свариваемых изделий используется теплота экзотермической реакции термита)		E Fusion thermit welding F Soudure alumino-thermique par fusion D Thermit-giesschweis-sung	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
6. **Электродуговая сварка** Дуговая сварка	Сварка без применения механического усилия, при которой для местного расплавления свариваемых изделий используется тепловой эффект вольтовой дуги		E Electric arc welding Arc welding F Soudure électrique à l'arc Soudure à l'arc voltaique D Lichtbogenschmelzschweissung Lichtbogen schweissung Flammbogenschweissung	Согласно классификационной схеме основных видов сварки, различают электросварку, производимую без применения механического усилия, и «электромеханическую сварку», требующую применения механического усилия. Поскольку электродуговая сварка является единственным видом электросварки, отдельного термина «электросварка» не дается, так как практически он всегда может быть заменен термином электродуговая сварка»
7. **Дуговая сварка металлическим электродом** Металлодуговая сварка	Дуговая сварка, при которой вольтова дуга возникает между основным металлом (см. термин 54) и металлическим электродом, служащим присадочным металлом (см. термин 55)	Сварка металлической дугой	E Metal arc welding F Soudure électrique à l'arc mètallique D Metall-lichtbogenschweissung	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
8. **Дуговая сварка угольным электродом** Угольнодуговая сварка	Дуговая сварка, при которой вольтова дуга возникает между основным металлом (см. термин 54) и угольным электродом (или между двумя угольными электродами)	Сварка угольной дугой	E Carbon arc wtlding F Soudure électrique à l'ars au crayon de charbon Soudure au crayon de charbon D Kohlenlichtbogenschweissung Bernardos Verfahren	
9. **Сварка в защитном газе**	Дуговая сварка, при которой вокруг вольтовой дуги и сварочной ванны создается искусственная защитная атмосфера (иначе—дуговая сварка, при которой используется защитный газ для предохранения расплавленного металла от воздействия атмосферного воздуха)		E Shielded arc welding F Soudure en atmosphère gazeuse D Schweissen mit Schutzgas Schutzgaslichtbogenschweissung	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
10. Атомноводородная сварка	Сварка, при которой для нагревания соединяемых изделий используется непосредственно тепловой эффект вольтовой дуги и теплота, выделяющаяся при ассоциации атомов водорода (диссоциированного вольтовой дугой) в молекулярный водород, причем водород образует также защитную среду, предохраняющую расплавленный металл от воздействия атмосферного воздуха	Сварка атомным водородом Сварка по Ленгмюру	E Atomic hydrogen welding F Soudure à l'hydrogéne atomique D Schweissen mit atomarem Wasstrstoff	В настоящее время атомноводородная сварка является единственным применяемым видом электрохимической сварки; поэтому в перечень предлагаемых терминов не включен отдельно термин «электрохимическая сварка», так как он имеет только классификационное значение и в практике всегда может быть заменен термином «атомноводородная сварка»
11. Химико-механическая сварка	Сварка, при которой для нагревания соединяемых изделий используется теплота, выделяющаяся в результате протекания химической реакции, с последующим применением механического усилия (проковки или обжима)		E Chemico-mechanical welding F Soudure chimico-méchanique D Chemisch-mechanische Schweissung	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
12. **Кузнечная сварка**	Химико-механическая сварка, при которой нагревание соединяемых изделий производится в печах или горнах, работающих на твердом, жидком или газообразном топливе (иначе—сварка с применением механического усилия, при которой соединяемые изделия предварительно нагреваются в печах или горнах, работающих на твердом, жидком или газообразном топливе)	Горновая сварка	E Forge welding Hammer welding F Soudure à la forge D Feuerschweissung Hammerschweissung	
13. **Сварка водяным газом**	Химико-механическая сварка, при которой для нагревания соединяемых изделий используется теплота сгорания водяного газа, подводимого горелкой непосредственно к месту соединения (иначе—сварка с применением механического усилия, при которой соединяемые изделия нагреваются пламенем водяного газа, подводимого горелкой непосредственно к месту соединения)		E Water gas welding F Soudure au gaz à l'eau D Wassergas schweissung	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
14. **Термитная сварка давлением**	Химико-механическая сварка, при которой свариваемые части изделия доводятся до тестообразного состояния расплавленным термитом (иначе—сварка с применением механического усилия, при которой соединяемые части изделий нагреваются до тестообразного состояния расплавленным термитом)		E Pressure thermit welding F Soudure. alumino-thermique par pression D Thermitpress schweissung	Существует также «комбинированная термитная сварка», при которой под давлением свариваются предварительно оплавленные части
15. **Сварка методом сопротивления**	Сварка, при которой для нагревания свариваемых изделий непосредственно в месте соединения используется джоулева теплота и соединение осуществляется с применением механического усилия		E Electric resistance welding Resistance welding F Soudure électrique par résistance D Elektrische Widerstand-schweissung Widerstand-schweissung	В настоящее время сварка методом сопротивления является единственным видом электромеханической сварки. Поэтому в перечень предлагаемых терминов не включен отдельно термин «электромеханическая сварка», так как он имеет лишь классификационное значение и в практике всегда может быть заменен термином «сварка методом сопротивления»; определения обоих терминов полностью совпадают

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
16. **Контактная сварка**	Сварка методом сопротивления, при которой ток, используемый для нагревания джоулевой теплотой, пропускается последовательно от одного свариваемого изделия к другому через поверхность их соприкосновения.			Кроме контактной сварки, другими видами сварки методом сопротивления является «сварка по методу Игнатьева» (при которой ток, используемый для нагревания джоулевой теплотой, пропускается отдельно через каждое из свариваемых изделий) и т. д.
17. **Стыковая контактная сварка** Торцовая сварка	Контактная сварка, при которой изделия свариваются по всей поверхности их соприкосновения (обычно по торцам)	Сварка в стык	E Flash welding Resistance butt welding F Soudure par étincelle Soudure par résistance en bout D Abschmelzstumpfschweissung Widerstandstumpfschweissung	Подвидами стыковой контактной сварки являются «стыковая сварка с оплавлением» и «стыковая сварка без оплавления». Иностранные термины относятся соответственно лишь к подвидам стыковой контактной сварки

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
18. **Точечная сварка**	Контактная сварка, при которой соединяемые изделия (наложенные обычно внахлестку) свариваются в отдельных точках		E Spot welding F Soudure par points D Punkt-schweissung	
19. **Рельефная сварка**	Точечная сварка, при которой соединение происходит по предварительно подготовленным в металлических изделиях выступам		E Projection welding F Soudure par bossage D Buckel-schweissung	
20. **Линейная сварка** Роликовая сварка	Контактная сварка, при которой соединяемые изделия (наложенные внахлестку) свариваются по линии качения ролика	Шовная сварка	E Seam welding F Soudure à molettes D Naht-schweissung	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
21. **Сварное соединение**	Соединение металлических изделий, осуществляемое при помощи сварки		E Welded joint F Assemblage soudé Joint soudé D Schweiss-verbindung	Термины и определения для видов сварных соединений построены по признаку взаимного расположения свариваемых частей, а также по способам подготовки кромок. В случае необходимости могут применяться термины, непосредственно отражающие этот последний признак, например: «V-образная подготовка кромок» и т. п.
22. **Соединение в стык** Стыковое соединение	Сварное соединение, при котором части изделий соединяются по своим торцовым поверхностям (торцам) (черт. 6—10)		E Butt joint F Assemblage bout à bout D Stumpf-schweiss-verbindung	
23. **Соединение внахлестку** Нахлесточное соединение	Сварное соединение, при котором боковые поверхности соединяемых изделий частично перекрывают друг друга	Соединение внакрой	E Lap joint F Assemblage par superposition Soudure en songé D Ueberlappte Schweiss-verbindung	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
24. **Соединение впритык** Тавровое соединение	Сварное соединение, при котором торец одного из изделий соединяется с боковой поверхностью другого		E Tee joint F Assemblage à T. T.-joint D T.-Schweiss-verbindung Stoss-verbindung	
25. **Угловое соединение**	Сварное соединение, при котором свариваемые части изделий расположены под углом и соединяются по кромкам (черт. 1 и 2)		E Corner joint F Assemblage à corniche D Winklige Schweiss-verbindung Ecken-schweiss-verbindung	
26. **Торцовое соединение** Боковое соединение	Сварное соединение двух соприкасающихся своими боковыми поверхностями листов, при котором сварка осуществляется по смежным торцам (черт. 3)		E Edge joint F Assemblage bord à bord D Kanten-verbindung	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
27. **Соединение с накладкой**	Сварное соединение изделий, осуществляемое при помощи приварки одной (или двух противолежащих) дополнительной части (накладки), перекрывающей место стыка частей изделий (черт. 4)		E Strap lap joint F Couve-joint D Laschen verbinding	
28. **Пробочное соединение**	Соединение двух изделий, частично или полностью соприкасающихся своими боковыми поверхностями, осуществляемое путем заполнения наплавленным металлом отверстий (обычно круглых) в одном из них или в обоих (черт. 5)	Электрозаклепка	E Slotted lap joint Plug lap joint F Assemblage par bouchon Joint à bouchon D Loch-verbindung	Соединение двух изделий (обычно листов), при котором в одном из них прорезается отверстие (прямоугольной или другой формы) и сварка осуществляется только по периметру этого отверстия, называется «прорезным соединением»

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
29. **Бесскосное соединение**	Сварное соединение, при котором свариваемые кромки частей не скашиваются (черт. 6)	Сварка без скоса кромок	E Square butt joint Unchamfered butt joint F Assemblage bord à bord sans chanfrein D Unabgeschrägter Stumpfstoss Unabgeschrägte Stumpfverbindung	Термины 29—33 характеризуют различные виды сварных соединений; при необходимости аналогичные термины, при условии замены слова «соединение» словом «шов», могут применяться для характеристики соответственных швов
30. **V-образное соединение**	Стыковое соединение, при котором свариваемые кромки для образования шва (см. термин 37) скашиваются с одной стороны (черт. 7)	Соединение с односторонним скосом	E Single V-butt joint F V-joint Joint à simple chanfrein D V-Stumpfstoss	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
31. **X-образное соединение**	Стыковое соединение, при котором свариваемые кромки для образования шва (см. термин 37) скашиваются с обеих сторон (черт. 8)	Соединение с двухсторонним скосом	E Double V-butt joint F X-joint Joint à double chanfrein D X-Stumpfstoss X-Stumpfverbindung	
32. ⌣-**образное соединение**	Стыковое соединение, при котором свариваемые кромки обрабатываются по вогнутой линии с одной стороны (черт. 9)		E Single ⌣-butt joint F Simple ⌣-joint D ⌣-Stoss Tulpen förmige Verbindung	
33. ⋋-**образное соединение**	Стыковое соединение, при котором свариваемые кромки обрабатываются по вогнутой линии с двух сторон (черт. 10)		E Double ⋋-butt joint F Double ⋋-joint D ⋋-Stoss Zweiseitige tulpenförmige Verbindung	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
34. **Совмещенное соединение**	Соединение внахлестку, при котором одна свариваемая часть отгибается так, что одна из ее боковых поверхностей служит продолжением боковой поверхности другой части (черт. 11).	Гнутое соединение	E Joggled lap joint F Joint à recouvrement avec tête deportée D Gekröpfte Verbindung	
35. **Отбортованное стыковое соединение**	Стыковое соединение, при котором концы соединяемых частей отбортовываются (черт. 12)		E Flanged butt joint F Joint sur bords relevès D Doppelter Bördelstoss	
36. **Отбортованное боковое соединение**	Боковое соединение, при котором отбортованная часть одного листа соприкасается с боковой поверхностью другого (черт. 13)		E Flanged edge joint F Simple joint sur bord relevè D Einfacher Bördelstoss	В качестве объединяющего термина для всех соединений, выполняемых с отбортовкой одного или обоих концов, может служить термин «отбортованное соединение»

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
37. **Сварной шов** Шов	Часть сварного соединения, образовавшаяся в месте соединения в результате сварки и характеризующаяся структурой, отличной от структуры основного металла изделия		E Weld F Soudure chweissnaht Schweisse	Следует отметить, что структура, характеризующая сварной шов, при сварке с применением механического усилия или после специальной дополнительной обработки (механической, термической и т. д.) может измениться, вплоть до полного совпадения со структурой основного металла, причем в некоторых случаях совершенно исчезают границы между металлом шва и основным металлом
38. **Угловой шов** Галтельный шов	Сварной шов соединений впритык, внахлестку, углового и прорезного	Валиковый шов	E Fillet weld F Soudure en congè Soudure d'angle D Kehlnaht	
39. **Стыковой шов**	Сварной шов соединений встык		E Butt weld F Soudure bout à bout Soudure bord à bord D Stumpfnaht	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
40. **Фланковый шов**	Сварной шов, расположенный параллельно направлению действующего усилия		E Longitudinal filler weld F Soudure latèrale D Flanken kehlnaht Längsnaht	
41. **Косой шов**	Сварной шов, расположенный под углом к направлению действующего усилия		E Oblique fillet weld F Soudure inclinèe Soudure oblique D Schräge Kehlnaht	
42. **Лобовой шов**	Сварной шов, расположенный нормально к направлению действующего усилия	Поперечный шов	E Transverse fillet weld F Soudure frontale D Stirnkehlnaht Quernaht	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
43. **Непрерывный шов**	Сварной шов без перерывов по всей своей длине		E Continuous weld F Soudure continue D Durchlaufende Naht	
44. **Прерывистый шов**	Сварной шов, имеющий перерывы по всей длине		E Intermittent weld F Soudure entrecoupée D Unterbrochene Naht	
45. **Расчетная высота шва**	Линейный размер в поперечном сечении шва, вводимый для расчета швов	Толщина шва	E Throat F Epaisseur de la soudure D Nahtstärke	Для каждого типа швов существует специфический способ выбора линейного размера для определения расчетной высоты шва
46. **Нормальный шов**	Сварной шов, у которого геометрическая (действительная) высота равна расчетной		E Normal weld F Cordon normal D Normale Naht	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
47. **Вогнутый шов**	Сварной шов, у которого геометрическая (действительная) высота меньше высоты нормального шва	Облегченный шов	E Concave weld F Cordon rèduit Cordon en congè	
48. **Выпуклый шов**	Сварной шов, у которого геометрическая (действительная) высота больше высоты нормального шва	Усиленный шов	D Leichte Naht E Conyex weld F Cordon renforcè	
49. **Усиление шва**	Увеличение высоты шва по сравнению с расчетной высотой		D Volle Naht E Reinforcement of the weld F Renforcement de la soudure Surèpaisseur de la soudure D Nahtverstärkung	
50. **Подрез**	Углубление основного металла в месте его перехода к поверхности шва, возникающее вследствие неправильного выбора сварочного режима (или неправильного ведения процесса сварки)	Поджог	E Undercut F Soudure avec caniveaux D Einbrandkerbe	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
51. **Угол скоса кромки**	Угол, образуемый скошенной поверхностью кромки с плоскостью, нормальной к основанию свариваемой части (черт. 14)		E Bevel angle Angle of chamfer Groove angle F Angle de chanfreinage D Abschrägungswinkel	
52. **Угол раскрытия шва**	Угол, образуемый скошенными поверхностями двух соединяемых частей (черт. 15)		E Included angle	
53. **Притупление кромки** Притупление	Нескошенная часть свариваемой кромки (черт. 14)		E Root face F Face de chanfrein incomplet D Unabgeschrägte Kante	
54. **Основной металл**	Металл изделий, подвергающихся сварке		E Bas metal Parent metal F Pièce à souber D Ausgangwerkstoff	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
55. **Присадочный металл**	Металл, подводимый к месту соединения свариваемых изделий извне и расплавляемый для образования сварного шва	Добавочный металл	E Filler metal F Mètal d'apport D Zusatzdraht Schweiss-draht	
56. **Металл сварного шва** Металл шва	Металл, получающийся в результате затвердевания расплавленных при сварке основного и присадочного металлов (или в соответственных случаях — только основного расплавленного или тестообразного металла) и образующий сварной шов		E Weld metal F Soudure Mètal déposé Mètal fondu D Schweisse	
57. **Наплавленный металл**	Часть присадочного металла, вошедшая в состав металла сварного шва		E Deposited metal F Mètal dèpose Mètal coulé D Schweisse	
58. **Свариваемость**	Свойство какого-либо металла давать доброкачественные соединения с другими или с тем же металлом при сварке определенным методом		E Weldability F Soudabitité D Schweiss-barkeit	Показатели, характеризующие доброкачественность соединения, устанавливаются техническими условиями

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
59. **Провар**	Сплавление основного металла с наплавленным металлом или сплавление металлов обеих свариваемых частей		E Penetration F Pénétration D Einbrand	В тех случаях, когда желательно подчеркнуть, что провар осуществлен лишь на части поверхности свариваемых кромок, можно применять термин «частичный провар»
60. **Непровар**	Отсутствие сплавления основного металла с наплавленным или отсутствие сплавления металлов обеих свариваемых частей		E Lack of penetration F Collage Empatement D Ungenügenbes Durchschweissen	В тех случаях, когда желательно подчеркнуть, что отсутствие сплавления имеется только на отдельных участках свариваемых кромок, можно применять термин «местный непровар»
61. **Глубина провара**	Глубина сплавления наплавленного металла с основным или сплавления металлов обеих свариваемых частей		E Depth of penetration F Profondeur de pénétration D Einbrandtife	
62. **Нижняя сварка**	Сварка, при которой вольтова дуга или газовое пламя находятся над свариваемыми частями		E Flat welding F Soudure à plat	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
63. **Верхняя сварка** Потолочная сварка	Сварка, при которой вольтова дуга или газовое пламя находятся под свариваемыми частями		E Overhead welding F Soudure au plafond Soudure surélevée D Ueberkopf-schweissung	
64. **Вертикальная сварка**	Сварка, при которой сварной шов в процессе его выполнения располагается вертикально на вертикальной поверхности изделия		E Vertical welding F Soudure verticale Soudure montante D Senkrecht-schweiss-ung	
65. **Горизонтальная сварка**	Сварка, при которой сварной шов в процессе его выполнения располагается горизонтально на вертикальной или наклонной поверхности изделия		E Horizontal welding F Soudure horizontale D Wagerechte Schweiss-ung	
66. **Ручная сварка**	Способ сварки, при котором подача присадочного металла к месту соединения и управление дугой или горелкой производятся вручную		E Manual welding F Soudure manuelle D Hand-schweiss-ung	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
67. **Полуавтоматическая сварка**	Способ сварки, при котором подача присадочного металла к месту соединения производится автоматически, а управление дугой или горелкой — вручную		E Semi-automatic welding F Soudure semi automatique D Halbselbstlätige Schweissung	
68. **Автоматическая сварка**	Способ сварки, при котором все процессы при сварке производятся автоматическими механизмами (иначе — способ сварки, при котором подача присадочного металла к месту соединения и управление дугой или горелкой производятся автоматически)		E Automatic welding F Soudure automatique D Selbsttätige Schweissung	Автоматическая сварка, при которой вольтова дуга горит под слоем гранулированного флюса и которая характеризуется высокими силами сварочного тока и большой скоростью сварочного процесса, называется «автоматической сваркой под слоем гранулированного флюса» или сокращенно «автосваркой под слоем флюса» Назначение гранулированного флюса — концентрация теплоты в месте сварки и защита расплавленного металла от воздействия воздуха

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
69. **Окислительное пламя**	Пламя при газовой сварке, характеризуемое наличием свободного кислорода в его средней зоне		E Oxydizing flame F Flamme oxydante D Oxydierende Flamme	
70. **Нормальное пламя**	Пламя при газовой сварке, характеризуемое отсутствием свободных кислорода и углерода в его средней зоне		E Reducing flame F Flamme réductrice D Reduzierende Flamme	
71. **Науглероживающее пламя**	Пламя при газовой сварке, характеризуемое наличием свободного углерода в его средней зоне		E Carbonizing flame F Flamme carbonisante D Karbonisierende Flamme	
72. **Ацетиленокислородное пламя**	Пламя, получаемое при сгорании смеси ацетилена с кислородом		E Oxy-acetylene flame F Flamme oxyacétylénique D Azetylensauerstoffflamme	В зависимости от вида применяемого горючего различают также «водородно-кислородное пламя» и т. д.

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
73. **Устойчивая дуга**	Вольтова дуга, горящая равномерно, без произвольных обрывов, требующих повторного зажигания дуги		E Stable arc F Arc stabile D Ruhiger Lichtbogen	
74. **Неустойчивая дуга**	Вольтова дуга, горящая неравномерно и дающая произвольные обрывы, требующие повторного зажигания дуги.		E Unstable arc F Arc jnstabile D Unruhiger Lichtbogen	
75. **Длина дуги**	Расстояние между торцом электрода и свариваемым изделием		E Length of arc F Langueur de l'arc D Lichtbogenlänge	
76. **Длинная дуга**	Вольтова дуга (при сварке металлическим электродом) такой длины, при которой нарушается правильность технологического процесса сварки (возникает окисление, нитрирование, нарушение стабильности)		E Long arc F Arc long D Langer Lichtbogen	Обычно длинной дугой считается такая вольтова дуга, длина которой не превышает диаметр металлического электрода
77. **Короткая дуга**	Вольтова дуга (при сварке металлическим электродом) такой длины, при которой сохраняется правильность технологического процесса		E Short arc F Arc court D Kurzer Lichtbogen	Обычно короткой дугой считается такая вольтова дуга, длина которой не превышает диаметра электрода

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
78. **Эффективность наплавки**	Величина, характеризующая производительность сварочного процесса и выражаемая (при дуговой сварке металлическим электродом) количеством (в граммах) наплавленного металла, приходящегося на 1 ампер-час		E Melting rate Rate of deposition F Vitesse de dèpôt Constante de fusion D Anschmelzgeschwindigkeit	
79. **Магнитное дутье**	Воздействие магнитного поля, создаваемого прохождением тока в сварочной цепи, на пламя вольтовой дуги		E Magnetic blow	
80. **Кратер**	Углубление, образующееся в основном металле в результате выдувания вольтовой дугой расплавленного металла и расположенное непосредственно против конца электрода		E Crater F Cratère D Krater	
81. **Голый электрод**	Металлический электрод, на поверхность которого не нанесено и внутрь которого не введено никаких специальных веществ для повышения устойчивости дуги или физико-химического воздействия на качество наплавленного металла		E Bare electrode F Electrode nue D Blanke Electrode Nackte Electrode	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
82. **Тонкообмазанный электрод**	Металлический электрод, покрытый тонким слоем, состоящим преимущественно из веществ, повышающих стабильность дуги и влияющих на скорость плавления электрода	Легкообмазанный электрод	E Thin coated electrode Lightly coated electrode Dust coated electrode F Electrode à enrobage mince D Leicht-umhüllte Elektrode Leicht-getauchte Elektrode	
83. **Толстообмазанный электрод**	Металлический электрод, покрытый толстым слоем, состоящим из веществ, обеспечивающих раскисление и защиту (а иногда и легирование) расплавляемого металла, а также стабильность дуги		E Heavy coated electrode F Electrode à enrobage épais D Stark-umhüllte Elektrode	В большинстве случаев толстообмазанные электроды являются одновременно газо- и шлакообразующими (см. термины 84 и 85)

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
84. **Электрод с газообразующим покрытием** Газообразующий электрод	Толстообмазанный металлический электрод, покрытый слоем обмазки, состоящей преимущественно из веществ, образующих при сгорании газовую защитную атмосферу вокруг вольтовой дуги		E Shielded arc electrode F Electrode enrobée D Schmelzmantelelectrode	
85. **Электрод со шлакообразующим покрытием** Шлакообразующий электрод	Толстообмазанный металлический электрод, покрытый слоем обмазки, состоящей преимущественно из веществ, образующих при сгорании слой шлака, покрывающий металл сварного шва		E Heavy coated electrode F Electrode à enrobage épais D Starkumhüllte Elektrode	
86. **Фитильный электрод**	Металлический электрод с внутренним фитилем из специальных неметаллических веществ, служащих для улучшения сварочного процесса		E Cored electrode F Electrode à enrobage intérieur D Seelenelectrode	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
87. Сварочный флюс	Порошок (или паста), состоящий из веществ, служащих для предохранения расплавленного металла от окисления, а также для раскисления и ошлакования окислов		E Welding flux F Décapant Fondant D Schweiss-pulver Schweiss-paste	
88. Прямая полярность	Схема присоединения клемм сварочного мотор-генератора, при котором отрицательный полюс соединяется с электродом, а положительный полюс — со свариваемым изделием		E Normal polarity F Polarité normale D Normale Polung	
89. Обратная полярность	Схема присоединения клемм сварочного мотор-генератора, при котором положительный полюс соединяется с электродом, а отрицательный полюс —со свариваемым изделием		E Reversed polarity F Polarité inverse D Umgekehrte Polung	
90. Контактная сварочная машина Контактная машина	Машина для контактной сварки, состоящая из понижающего трансформатора, устройств для подвода тока к свариваемым изделиям (по форме соответствующих видам контактной сварки) и механизмов для зажатия свариваемых изделий и для осуществления операций сварочного процесса			Все основные части контактной машины обычно монтируются на одной общей станине

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
91. **Стыковая сварочная машина** Стыковая машина	Контактная машина, применяемая для стыковой сварки (с оплавлением или без оплавления) и снабженная механизмами для зажатия свариваемых изделий (с помощью деталей, обычно служащих одновременно электродами) и для осадки изделий в месте сварки		E Butt welding machine F Machine à souder en bout Machine à souder en bouts par rapprochement D Stumpf-schweiss-maschine	В зависимости от рода привода осадочного механизма стыковых машин различают «стыковые машины с ручным приводом», «стыковые машины с электрическим приводом», «стыковые машины с гидравлическим приводом» и т. д.
92. **Стационарная стыковая машина**	Стыковая машина, устанавливаемая неподвижно и требующая подачи свариваемых изделий к машине			
93. **Переносная стыковая машина**	Стыковая машина, приспособленная для перемещения к месту работы			

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
94. **Автоматическая стыковая машина**	Стыковая машина, в которой управление процессами сварки и осадки свариваемых изделий осуществляется автоматически		E Automatic butt welder F Soudeuse automatique à souder en bouts D Selbsttätige Stumpfschweissmaschine Stumpfschweissautomat	Стыковые машины, в которых автоматизированы не все процессы, а лишь некоторые (например, оплавления и осадки), носят название «полуавтоматические стыковые машины»
95. **Точечная машина**	Контактная машина со стержневыми электродами для сварки изделий в отдельных точках		E Spot welder F Machine à souder par points D Punktschweissmaschine	В зависимости от того, приспособлена ли данная машина для сварки в одной точке, в двух или нескольких точках, можно применять термины: «одноточечная машина», «двухточечная машина», многоточечная машина» и т. п.

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
96. **Стационарная точечная машина**	Точечная машина, устанавливаемая неподвижно и требующая подачи свариваемых изделий к машине		E Stationary spot welder F Machine à souder par points fixe D Stationäre Punkt-schweiss-maschine	
97. **Переносная точечная машина**	Точечная машина, приспособленная для перемещения к месту работы и для изменения своего положения относительно свариваемого изделия		E Portable spot welder F Machine suspendue à souder par points D Tragbare Punkt-schweiss-maschine Hängende Punkt-schweiss-maschine	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
98. **Двухсторонняя точечная машина**	Точечная машина обычно со стержневыми электродами, расположенными по обеим сторонам свариваемых изделий		E Duplex spot welder F Machine duplex à souder par points D Doppelpunkt schweissmaschine	Наиболее распространенной является двухсторонняя одноточечная машина, для обозначения которой обычно применяется родовой термин «точечная машина». Двухсторонняя точечная машина, у которой один электрод расположен на конце подвижного изолированного рычага, а другим электродом является медная шина, расположенная под свариваемыми изделиями, носит название «рычажная точечная машина»
99. Односторонняя точечная машина	Точечная машина с двумя стержневыми электродами, расположенными с одной стороны свариваемых изделий			
100. Рельефно-точечная машина	Точечная машина для рельефной сварки, приспособленная для пропускания тока одновременно через несколько заранее подготовленных выступов на одном из свариваемых изделий			
101. **Точечная машина последовательного действия**	Многоточечная машина, снабженная системой электродов, располагаемых по контуру шва (прижимаемых к изделию последовательно или одновременно) и включаемых в цепь в заранее установленной последовательности			

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
102. **Точечные клещи**	Подвижная часть точечной машины, в форме клещей, связанная гибкими проводами с трансформатором и предназначенная для зажатия свариваемых изделий и подвода к ним сварочного тока			В зависимости от рода привода различают: «ручные точечные клещи», «пневматические точечные клещи», «гидравлические точечные клещи» и т. д.
103. **Линейно-роликовая машина** Роликовая машина	Контактная машина с двумя (или одним) электродами в виде роликов для осуществления сварки по линии их качения	Шовная машина	E Seam welder F Machine à souder à la molette D Naht-schweiss-maschine	Линейно-роликовые машины работают: 1) с непрерывной подачей тока во все время процесса сварки; 2) с прерывной подачей тока в заранее установленные промежутки времени
104. **Листосварочная стыковая машина** Листосварочная машина	Стыковая машина для сварки листовых изделий методом стыковой сварки с оплавлением		E Straight line seam welder D Längsnaht schweiss-maschine	
105. **Лентосварочная машина**	Машина, предназначенная для сварки наложенных друг на друга полос (лент) и снабженная двумя парами электродов, между которыми пропускается ток вдоль полос (лент)			Лентосварочные машины предназначены для сварки по методу Игнатьева

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
106. **Трубосварочный агрегат**	Агрегат, предназначенный для изготовления сварных труб из длинных металлических полос и состоящий из стана для профилирования труб, из машины для стыковой сварки и из механизмов для калибровки и отрезки труб		E Pipe welding machine F Machine à souder des tuyaux D Widerstand-Rohr-schweiss-maschine	
107. **Осадочный механизм**	Механизм для осадки свариваемых изделий при сварке методом сопротивления		E Upsetting device F Commande de refoulement D Stauchvorrihtung	
108. **Зажимной механизм стыковой машины** Зажимной механизм	Механизм стыковой машины, при помощи которого осуществляется зажатие свариваемых изделий		E Clamping device F Commande de serrage D Spannvorrichtung	В зависимости от рода привода различают: «зажимной механизм с гидравлическим приводом», «зажимной механизм с электрическим приводом» и т. п.

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
109. **Зажимы стыковой машины** Зажимы	Части зажимного механизма стыковых машин, служащие для крепления свариваемых изделий и обычно для подвода к ним сварочного тока			
110. **Подвижный зажим**	Зажим стыковой машины, перемещающийся в процессе сварки в направлении осадки изделия		E Movable clamp Sliding clamp F Pince d fixation mobile D Bewegliche Einspannbacke Bewegliche Backe	
111. **Неподвижный зажим**	Зажим стыковой машины, остающийся неподвижным в процессе сварки		E Stationary clamp F Pince de fixation fixe D Ortfeste Einspannbacke Ortfeste Backe	
112. **Зажимные губки** Губки	Сменные части зажима стыковой машины, непосредственно прилегающие к свариваемому изделию и обычно приспособленные к его форме			

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
113. **Педальный механизм контактной машины** Педальный механизм	Устройство, приводимое в действие с помощью педали, нажимаемой сварщиком, и служащее для осуществления давления на электроды контактной машины, а также (обычно) для включения и выключения тока в ее первичной цепи			
114. **Трансформатор контактной машины**	Однофазный понижающий трансформатор, у которого первичная обмотка секционирована, а вторичная обмотка состоит из одного или двух витков, к которым последовательно присоединены токоподводящие устройства контактной машины			
115. **Ступень регулирования контактной машины** Ступень	Каждый из параметров регулирования электрического режима контактной машины, соответствующий определенной силе тока в сварочной цепи и зависящий от числа витков, включенных в первичную цепь трансформатора контактной машины			

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
116. **Переключатель ступеней контактной машины** Переключатель ступеней	Устройство, служащее для изменения числа витков, включаемых в первичную цепь трансформатора с целью перехода с одной ступени регулирования контактной машины на другую			
117. **Токопрерыватель контактной машины** Прерыватель	Аппарат, включающий ток в первичной цепи контактной машины и автоматически выключающий его по истечении определенного срока, в соответствии с заданным сварочным режимом		E Welding control F Interrupteur méchanique D Mechanischer Kontroller Stromunterbrecher	
118. **Синхронный прерыватель**	Токопрерыватель, включающий ток при определенном заданном мгновенном значении силы тока и выключающий ток при переходе через нулевое значение		E Synchronic control F Interrupteur synchronique D Synchronstromunterbrecher	
119. **Асинхронный прерыватель**	Токопрерыватель, включающий и выключающий ток при любом мгновенном значении силы тока			В зависимости от принципа действия различают: «механические асинхронные прерыватели» «электромагнитные асинхронные прерыватели» и т. п.

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
120. **Электромагнитный прерыватель**	Асинхронный прерыватель, осуществляющий включение и выключение тока с помощью электромагнитного устройства			
121. **Игнитронный прерыватель**	Синхронный прерыватель, включаемый последовательно в первичную цепь контактной машины и осуществляющий включение и выключение тока с помощью двух игнитронов		E Ignitron control	
122. **Тиратронный прерыватель**	Синхронный прерыватель, включаемый через сериес-трансформатор или непосредственно в первичную цепь контактной машины и осуществляющий включение и выключение тока с помощью одного или двух тиратронов		E Tyratron control F Interrupteur tyratronique	
123. **Сварочный контроллер**	Аппарат, служащий для периодического уменьшения и увеличения силы тока в первичной цепи контактной машины путем введения в эту цепь добавочного индуктивного сопротивления			

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
124. **Регулятор времени сварки** Таймер	Электрический прибор, служащий для управления работой асинхронного токопрерывателя в целях дозировки времени прохождения тока в сварочной цепи			
125. **Плечо сварочной машины**	Часть сварочной машины, служащая для крепления электродов на определенном расстоянии от станины		E Electrode holder F Porte-électrode D Schweiss-kolben	
126. **Контактный электрододержатель**	Деталь контактных машин, в которую вставляется сварочный электрод			
127. **Вылет сварочной машины** Вылет	Свободная длина плеч в линейно-роликовой и точечной машинах		E Gap depth Arm length F Ouverture de machine à souder Longueur de bras D Arm-ausladung der Schweiss-maschine	Под «свободной длиной плеч» понимается — расстояние от оси электродов до передней стенки станины

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
128. **Рабочий ход контактной машины**	Максимально возможное перемещение подвижного зажима (в стыковых машинах) или электрододержателя (в линейно-роликовых и точечных машинах)			
129. **Установочная длина изделия**	Свободная длина конца свариваемого изделия, выступающая из зажимных губок		E Clamping length F Longueur de serrage D Einspannlänge	
130. **Электросварочный генератор**	Электрический генератор, применяемый для питания электроэнергией постоянного тока одного или нескольких сварочных постов при дуговой сварке		E Welding dynamo Welding generator F Génératrice à soudure D Schweissdynamo	Электросварочные генераторы обычно строятся для напряжения холостого хода в пределах от 40 до 80 V. В терминах 130—140 и 144—146 термино-элемент «электросварочный» может опускаться, когда по контексту ясно, что речь идет об электродуговой сварке

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
131. **Электросварочный агрегат**	Агрегат, состоящий из электросварочного генератора и механически соединенного с ним электродвигателя или двигателя внутреннего сгорания		E Arc welding set F Groupe convertisseur D Schweissumformer	В зависимости от того, установлен ли электросварочный агрегат на постоянном фундаменте или на тележке, предлагается применять термины: а) «стационарный электросварочный агрегат» и б) «передвижной электросварочный агрегат»
132. **Однокорпусный электросварочный агрегат**	Электросварочный агрегат, у которого генератор и электродвигатель имеют общий вал и корпус		E One body welding set F Groupe convertisseur monobloc D Eingehäuseschweissumformer	
133. **Двухгенераторный электросварочный агрегат**	Агрегат, состоящий из двух электросварочных генераторов и механически соединенного с ними электродвигателя			

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
134. **Однопостовой электросварочный генератор**	Электросварочный генератор с крутопадающей внешней характеристикой, применяемый для питания электроэнергией одной сварочной дуги (поста)		E Single operator arc welding set F Génératrice à soudure pour un seul opérateur D Einstellen schweiss-umformer	Под «внешней характеристикой» подразумевается зависимость напряжения внешней цепи сварочного генератора от силы тока
135. **Многопостовой электросварочный генератор**	Электросварочный генератор постоянного напряжения, предназначенный для питания электроэнергией нескольких сварочных дуг (постов)		E Multioperator arc welding set F Génératrice à soudure pour plusieurs opérateurs D Mehrstellen-schweiss-umformer	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
136. **Электросварочный генератор с посторонним возбуждением**	Электросварочный генератор, в котором питание системы обмоток возбуждения осуществляется посторонним источником электроэнергии (от сети возбудителя)		E Arc welding generator with independent exitation Arc welding generator with separate exitation F Génèratrice à exitation indépendante Génèratrice à exitation séparée D Schweissmachine mit Fremderregung	
137. **Электросварочный генератор с самовозбуждением**	Электросварочный генератор, в котором питание системы обмоток возбуждения осуществляется от самого генератора		E Arc welding generator with self-exitation F Génèratrice à autoéxitation D Schweissmachine mit Selbsterregung	К электросварочным генераторам с самовозбуждением относятся: а) генераторы, имеющие шунтовую обмотку возбуждения, у которых сила тока в обмотке находится в зависимости от нагрузки цепи якоря; б) генераторы, у которых сила тока в обмотке возбуждения не зависит от нагрузки

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
138. **Электросварочный генератор с расщепленными полюсами**	Электросварочный генератор, у которого крутопадающая внешняя характеристика достигается взаимодействием магнитных полей обмоток возбуждения и реакции якоря, причем соседние полюса являются одноименными			
139. **Электросварочный генератор поперечного поля**	Электросварочный генератор, у которого крутопадающая внешняя характеристика достигается взаимодействием главного поля с поперечным полем якоря, при коротком замыкании части витков якоря и при наличии увеличенных полюсных башмаков		E Armature reaction welding set D Querfeld-schweiss-umformer Schweiss-maschine mit Anker-rückwirkung	
140. **Электросварочный генератор с дифференциальным возбуждением**	Электросварочный генератор, у которого крутопадающая внешняя характеристика достигается взаимодействием магнитных полей, создаваемых тремя обмотками возбуждения: 1) независимого возбуждения, 2) собственного возбуждения и 3) противокомпаундной			

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
141. **Сварочный трансформатор** Трансформатор	*Понижающий* трансформатор, применяемый при дуговой сварке переменным током		E Arc welding transformer F Transformateur de soudure D Schweiss-transformator	
142. **Однопостовой сварочный трансформатор**	Сварочный трансформатор с крутопадающей внешней характеристикой, применяемый для питания током одной сварочной дуги (поста)		E Single operator transformer F Transformateur pour un seul opérateur D Einstellen-Schweiss-transformator	У однопостового сварочного трансформатора крутопадающая внешняя характеристика достигается либо соответственной конструкцией самого трансформатора, либо за счет присоединения к нему специального регулирующего устройства, монтируемого в общем корпусе с трансформатором или отдельно от него
143. **Многопостовой сварочный трансформатор**	Сварочный трансформатор, применяемый для питания током нескольких сварочных дуг (постов)		E Multioperator transformer F Transformateur pour plusieurs opérateurs D Mehrstellen-Schweiss-transformator	У многопостовых сварочных трансформаторов крутопадающая внешняя характеристика в цепи каждого сварочного поста достигается путем последовательного включения в сварочную цепь регулирующих устройств (например, сварочных дросселей — см. термин 145)

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
144. **Электросварочный стабилизатор** Стабилизатор	Реактивное сопротивление, включаемое при сварке с помощью вольтовой дуги последовательно в сварочную цепь для получения устойчивой дуги		E Stabilizing reactor D Beruhigungs Drosselspule	
145. **Электросварочный дроссель** Дроссель	Регулятор с переменным индуктивным сопротивлением, служащий при сварке с помощью вольтовой дуги для регулирования силы тока в сварочной цепи		E Transformer regulator D Drosselspule	
146. **Электросварочный осциллятор** Осциллятор	Аппарат, состоящий из электрического колебательного контура, генерирующего токи высокой частоты, и служащий для дополнительной ионизации газовой среды в сварочной вольтовой дуге (при сварке переменным током)		E Oscillator F Oscillateur D Oscillator	
147. **Дуговой электрододержатель**	Инструмент, применяемый при сварке с помощью вольтовой дуги для закрепления и перемещения сварочного электрода, а также для подвода к нему тока		E Electrode holder F Porte-électrode D Schweisskolben	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
148. **Электросварочный балластный реостат** Балластный реостат	Реостат, включаемый при сварке с помощью вольтовой дуги последовательно в сварочную цепь для получения крутопадающей характеристики и для регулирования силы тока в сварочной цепи		E Resistor F Resistance D Vorschaltwiderstand	
149. **Дуговой сварочный автомат** Дугосварочный автомат	Агрегат, применяемый для автоматической сварки с помощью вольтовой дуги, основными частями которого являются: станок, снабженный механизмами для автоматического управления процессом сварки, электросварочный мотор-генератор (или трансформатор) и приспособление для автоматического регулирования вольтовой дуги		E Automatic arc welding machine E Soudeuse automatique à l'arc D Selbsttätige Lichtbogenschweissmaschine	
150. **Металлодуговой сварочный автомат**	Дуговой сварочный автомат, предназначенный для сварки металлическими электродами (металлодуговой сварки)			
151. **Угольнодуговой сварочный автомат**	Дуговой сварочный автомат, предназначенный для сварки угольными электродами (угольнодуговой сварки)			

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
152. **Одноду-говой сварочный автомат**	Дуговой сварочный автомат для сварки одной дугой		E One head automatic arc welding machine F Soudeuse automatique à une seule lête D Einkopf-lichtbogen-schweiss-maschine	
153. **Двухдуго-вой сварочный автомат**	Дуговой сварочный автомат для сварки одновременно двумя дугами		E Two head automatic arc welding machine F Soudeuse automatique â deux têtes D Zweikopf lichtbogen-schweiss-maschine	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
154. **Многодуговой сварочный автомат**	Дуговой сварочный автомат для сварки одновременно несколькими дугами		E Multihead automatic welding machine F Soudeuse automatique à plusieurs têtes D Mehrkopf-lichtbogen-schweiss-maschine	
155. **Дуговая сварочная головка** Сварочная головка	Часть дугового сварочного автомата, в которой сосредоточены механизмы для автоматического поддержания постоянства длины вольтовой дуги (или напряжения) и для регулирования подачи присадочного металла к шву (в тех случаях, когда это требуется)		E Automatic arc welding head F Tête de soudeuse automatique D Schweiss-kopf	
156. **Металлодуговая сварочная головка**	Дуговая сварочная головка с металлическими электродами			
157. **Угольнодуговая сварочная головка**	Дуговая сварочная головка с угольными электродами			

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
158. **Станок дугового сварочного автомата** Дугосварочный станок	Стационарная или передвижная часть дугосварочного автомата, в которой сосредоточены механизмы для закрепления свариваемого изделия (или сварочной головки) и для осуществления взаимных перемещений изделия и сварочной головки в процессе сварки		E Frame of the automatic arc welding machine F Banc de soudeuse automatique à l'arc D Ständer der selbsttätigen Lichtbogenschweissanlage	
159. **Каретка дугового сварочного автомата** Дугосварочная каретка	Часть дугосварочного автомата, на которой непосредственно укрепляется сварочная головка и вся аппаратура и которая служит для перемещения головки в процессе сварки			
160. **Дуговой сварочный полуавтомат** Дугосварочный полуавтомат	Агрегат, состоящий из сварочного мотор-генератора (или трансформатора) и механизма для автоматического регулирования постоянства длины вольтовой дуги и применяемый для электродуговой сварки, с перемещением электрода вдоль шва вручную		E Semi automatic arc welding machine F Soudeuse semi-automatique à l'arc D Halbselbsttätige Lichtbogenschweissmaschine	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
161. **Атомноводородный сварочный аппарат**	Аппарат для атомноводородной сварки, основными частями которого являются повысительный трансформатор, контактор и автоматический клапан с электромагнитным управлением, служащий для подачи водорода к вольтовой дуге		E Atomic hydrogen welding apparatus F Soudeuse à l'hydrogène atomique D Arkatom-Schweiss-anlage	В атомноводородном сварочном аппарате «контактор» служит для включения электродов (в цепь высокого напряжения перед возбуждением дуги) и для автоматического выключения в момент обрыва (потухания) дуги
162. **Атомноводородная горелка**	Прибор для атомноводородной сварки, представляющий собой дуговой электрододержатель (снабженный зажимами для закрепления двух поставленных под углом друг к другу электродов и для подвода к ним тока), с кольцевыми каналами для подвода водорода к дуге и с приспособлением для ручного регулирования вольтовой дуги		E Electrode holder for atomic drogen arc welding Atomic hydrogen arc welding torch F Torche de soudure à l'hydrogène atomique D Arkatom-Schweiss-brenner	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
163. **Крекер**	Аппарат, применяемый при атомноводородной сварке и служащий для расщепления аммиака на водород и азот			
164. **Сварочный щиток**	Ручной экран, снабженный цветным стеклом и предназначенный для защиты лица (глаз) сварщика при сварке вольтовой дугой		E Hand shield F Ecran à main D Schutzschild	
165. **Сварочная маска**	Маска, снабженная цветным стеклом и укрепляемая на голове сварщика для защиты его лица (глаз) при сварке вольтовой дугой		E Welder's helmet F Masque de protéction Casque d'opérateur D Lichtschutzmaske	
166. **Ацетиленовый генератор**	Аппарат для получения ацетилена путем разложения карбида кальция водой		E Acetylene generator F Appareil à acétyléne Générateur d'acétylêne D Azetylenentwickler Azetylenapparat	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
167. **Ацетиленовый генератор с подачей карбида в воду**	Ацетиленовый генератор, в котором разложение карбида осуществляется путем периодической подачи определенного количества карбида кальция в воду, находящуюся в реакционном пространстве			
168. **Ацетиленовый генератор с подачей воды на карбид**	Ацетиленовый генератор, в котором разложение карбида кальция осуществляется путем периодической подачи определенного количества воды в реакционное пространство, где находится карбид кальция			
169. **Ацетиленовый генератор с вытеснением воды**	Ацетиленовый генератор, в котором разложение карбида кальция осуществляется при соприкосновении его с водой, в зависимости от изменения уровня воды, находящейся в реакционном пространстве и вытесняемой образующимся газом			

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
170. **Стационарный ацетиленовый генератор**	Ацетиленовый генератор, устанавливаемый неподвижно в специальном помещении (ацетиленовой станции)		E Stationary acétylene generator F Appareil à acétyléne stationnaire Apparéil à acétyléne fixe D Ortfester Azetylen entwickler	
171. **Передвижной ацетиленовый генератор**	Ацетиленовый генератор, приспособленный для перемещения к месту производства сварочных работ		E Portable acétyléné generator F Appareil à acétyléné portatif Appareil à acétyléne transportable D Beweglicher Azetylen-entwickler Tragbarer Azetylen-apparat	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
172. **Ацетиленовый генератор малой производительности**	Ацетиленовый генератор, производящий в течение одного часа до 5000 *л* ацетилена		E Low output acetylene generator F Gènèrateur d'acêtylène à faible dèbit D Kleiner Azetylen-entwickler Nieder-leistung azetylen apparat	
173. **Ацетиленовый генератор средней производительности**	Ацетиленовый генератор, производящий в течение одного часа от 5000 до 25000 *л* ацетилена		E Medium output acetylene generator F Gènèrateur d'acetyléne à moyen dèbit D Mittlerer Azetylen-entwickler Mittel-leistungs azetylen-apparat	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
174. **Ацетиленовый генератор большой производительности**	Ацетиленовый генератор, производящий в течение одного часа свыше 25000 *л* ацетилена		E Heavy duty acetylene generator Lange capacity acetylene generator F Gènèrateur d'acètylène à grand dèbit D Grosser Azetylenentwickler Hochleistungsazetylenapparat	
175. **Ацетиленовый генератор низкого давления**	Ацетиленовый генератор, в котором избыточное (сверхатмосферное) давление газа не превышает 1000 *мм* вод ст. (0,1 технической атмосферы)		E Low pressure acetylene generator F Appareil à acétylène à basse pression D Niederdruckazetylenentwickler	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
176. **Ацетиленовый генератор среднего давления**	Ацетиленовый генератор, в котором избыточное (сверхатмосферное) давление газа находится в пределах от 1000 до 15000 *мм* вод. ст. (от 0,1 до 1,5 технической атмосферы) включительно		E Medium pressure acetylene generator F Appareil à acètylène à moyenne pression D Mitteldruck-azetylen-entwickler	
177. **Ацетиленовый генератор высокого давления**	Ацетиленовый генератор, в котором избыточное (сверхатмосферное) давление газа свыше 15000 *мм* вод. ст. (свыше 1,5 технической атмосферы)		E High pressure acetylene generator F Appareil à acètylène à haute pression D Hochdruck-azetylen-entwickler	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
178. **Зарядный ящик**	Ящик, разделенный перегородками на отделения, загружаемые карбидом кальция, и применяемый в ацетиленовых генераторах, в которых разложение карбида кальция осуществляется при периодическом падении на него струи воды (т. е. в генераторах с подачей воды на карбид)	Загрузочный ящик		
179. **Реторта ацетиленового генератора**	Часть ацетиленового генератора с подачей воды на карбид, служащая для перемещения в ней зарядного ящика		E Retorte of the acetylene generator F Retorte d'appareil à acétylène D Retorte des Azetylen-apparates	
180. **Загрузочная камера**	Часть ацетиленового генератора (в котором разложение карбида кальция осуществляется при периодическом падении карбида кальция в воду), предназначенная для загрузки карбида кальция и обычно снабженная механизмом для подачи карбида кальция	Зарядная камера		

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
181. **Активная вода**	Вода, расходуемая в ацетиленовых генераторах на разложение карбида кальция		E Decomposition water F Eau active D Aktives Wasser Entwickler wasser	Термин «активная вода» принят как установившийся. Более точным был бы термин «реактивная вода» (т. е. вода, участвующая в реакции как реактив)
182. **Промыватель**	Аппарат, в котором происходит очистка ацетилена от вредных примесей путем пропускания ацетилена через воду	Скруббер	E Scrubber F Scrubber D Wäscher	Термин «скруббер» применяется в газовой технике в несколько ином значении и не может быть рекомендован для данного понятия
183. **Химический очиститель** Очиститель	Аппарат, в котором производится химическая очистка ацетилена от вредных примесей путем воздействия на них различных реагентов		E Purifier F Epurateur D Chemischer Reiniger Reiniger	
184. **Химический осушитель** Осушитель	Аппарат, в котором производится удаление влаги из ацетилена с помощью химических реагентов	Осушительная батарея	E Drying battery F Sècherie D Trockner	Химическое осушение ацетилена осуществляется путем поглощения влаги химическими реагентами, заполняющими сосуд, через который пропускается ацетилен

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
185. **Водоотделитель**	Аппарат, в котором производится механическое отделение капель воды, взвешенных в ацетилене			Механическое выделение капель влаги из ацетилена осуществляется пропусканием газа через сосуд, снабженный перегородками для многократного изменения направления движения газа, благодаря чему частицы влаги оседают на перегородках
186. **Газгольдер**	Часть ацетиленового генератора, в котором накапливается образующийся ацетилен			
187. **Колокол газгольдера** **Колокол**	Подвижная часть газгольдера, имеющая форму цилиндра, замкнутого с одного конца, и регулирующая собственным своим весом давление генерируемого ацетилена			Колокол применяется в генераторах низкого давления
188. **Водяной предохранительный затвор** Водяной затвор	Аппарат, предохраняющий путем заполнения части газопровода столбом воды ацетиленовый генератор от обратного поступления газа и проникновения пламени в газопроводящую сеть		E Hydraulic back pressure valve F Soupape hydraulique D Wasservorlage	Различают водяные предохранительные затворы низкого, среднего и высокого давления, применяемые в зависимости от давления газа в ацетиленовом генераторе

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
189. **Сухой предохранительный затвор** Сухой затвор	Аппарат, предохраняющий при помощи подвижного клапана или аналогичного механического устройства ацетиленовый генератор от обратного поступления газа и проникновения пламени в газопроводящую сеть		E Dry back pressure valve F Soupape séche D Trockene Sicherheits-vorlage	
190. **Центральный водяной затвор**	Водяной предохранительный затвор, устанавливаемый на магистрали стационарных ацетиленовых генераторов	Главный водяной затвор	E Central back pressure valve F Soupape hydraulique centrale D Zentral-wasser vorlage	
191. **Постовой водяной затвор**	Водяной предохранительный затвор, устанавливаемый на ответвлении трубопровода у каждого сварочного поста при питании его ацетиленом из генератора		E Welding outfit back pressure valve F Soupape hydraulique de poste à soudure D Schweiss-platz-Wasser-vorlage	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
192. **Ацетиленовый баллон**	Металлический сосуд цилиндрической формы, содержащий пористую массу и растворитель и служащий для хранения и перевозки растворенного ацетилена под давлением		E Acetylene cylinder F Bouteille d'acètylène dissous D Azetylengasflasche	
193. **Водородный баллон**	Металлический сосуд цилиндрической формы, служащий для хранения, а также для перевозки газообразного водорода под давлением		E Hydrogen cylinder F Bouteille d'hydrogène D Wasserstoffflasche	
194. **Кислородный баллон**	Металлический сосуд цилиндрической формы, служащий для хранения и перевозки газообразного кислорода под давлением		E Oxygen cylinder F Bouteille d'oxygène D Sauerstoffflasche	
195. **Кислородный танк**	Шарообразный металлический сосуд с двойными стенками и промежуточной изоляцией между ними, служащий для хранения и перевозки жидкого кислорода		E Oxygen tank F Tank d'oxygène D Flussigsauerstofftank	Различают: «стационарный кислородный танк», предназначенный для хранения жидкого кислорода, и «транспортный кислородный танк», предназначенный для перевозки жидкого кислорода

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
196. **Кислородный вентиль**	Вентиль с правой нарезкой (на боковом штуцере), ввинчиваемый в горловину кислородного баллона и служащий для открытия и закрытия доступа кислорода в баллон (при наполнении) или из баллона, а также для укрепления редуктора (см. термин 200)		E Oxygen cylinder valve F Valve de bouteille d'oxygène Robinet de bouteille d'oxygène D Sauerstoffflaschenventil	
197. **Водородный вентиль**	Вентиль с левой нарезкой (на боковом штуцере), ввинчиваемый в горловину водородного баллона и служащий для открытия и закрытия доступа водорода в баллон (при наполнении) или из баллона, а также для укрепления редуктора (см. термин 200)			
198. **Ацетиленовый вентиль**	Вентиль, ввинчиваемый в горловину ацетиленового баллона и служащий для открытия и закрытия доступа ацетилена в баллон (при наполнении) или из баллона, а также для укрепления редуктора (см. термин 200)		E Acetylene cylinder valve F Robinet de bouteille d'acétylène D Azetylengasflaschenventil	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
199. **Предохранительный колпак**	Металлический колпак, навинчиваемый на баллон поверх вентиля для предохранения последнего от повреждений при перевозке		E Cylinder cap F Chapeau protégeur de bouteille D Schutzkappe	
200. **Редуктор**	Прибор, служащий для снижения давления газа и для автоматического поддержания этого давления постоянным, независимо от изменения давления газа в баллоне или в магистрали		E Pressure regulator F Manodétendeur D Druckminderventil	В зависимости от применяемого газа различают: кислородные, водородные и ацетиленовые редукторы
201. **Кислородный редуктор**	Редуктор, присоединяемый к кислородному вентилю с помощью накидной гайки, имеющей правую нарезку		E Oxygen pressure regulator F Détendeur d'oxygéne D Sauerstoff-Druckminderventil	
202. **Водородный редуктор**	Редуктор, присоединяемый к водородному вентилю с помощью накидной гайки, имеющей левую нарезку			

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
203. **Ацетиленовый редуктор**	Редуктор, присоединяемый к ацетиленовому вентилю с помощью хомута, снабженного упорным винтом		E Acetylene pressure regulator F Détendeur d'acètylène D Azetylengas Druckminderventil	
204. **Центральный редуктор**	Редуктор, применяемый при централизованном питании газом сварочных постов		E Central pressure regulator F Manodétendeur central D Hauptdruck minderventil	В зависимости от вида используемого газа можно в случае необходимости применять термины: «кислородный центральный редуктор» и т. п.
205. **Постовой редуктор**	Редуктор, применяемый при индивидуальном питании газом одного сварочного поста		E Welding oütfit pressure regulator Cylinder pressure regulator F Manodétendeur de poste D Schweissplatz-Druckminderventil	В зависимости от вида используемого газа можно в случае необходимости применять термины: «постовой кислородный редуктор» и т. п.

Продолжение

Термин	Определение термина	Синонам термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
206. **Однокамерный редуктор**	Редуктор, в котором снижение давления газа происходит путем расширения газа в одной камере	Одноступенчатый редуктор Редуктор одинарного действия	E One step pressure regulator D Einkammer-Druckminderventil	
207. **Двухкамерный редуктор**	Редуктор, в котором снижение давления газа происходит путем последовательного расширения газа в двух камерах	Многоступенчатый редуктор Редуктор двойного действия	E Multistep pressure regulator D Mehrkammer-Druckmindervetil	
208. **Кислородный распределительный коллектор** Распределительный коллектор	Устройство, состоящее из трубопровода со штуцерами, вентилями и трубками для присоединения кислородных баллонов и применяемое для распределения кислорода при централизованном питании сварочных постов	Кислородная рампа		

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
209. **Кислородная распределительная батарея**	Группа кислородных баллонов, соединенных кислородным распределительным коллектором		E Battery of oxygen cylinders F Batterie de bouteilles-d'oxygène D Sauerstoff-Flaschenbatterie Sauerstoff-Sammelbatterie	
210. **Кислородный газификатор**	Аппарат для превращения жидкого кислорода в газообразный		E Gasificator F Gasificateur D Gasifikator	
211. **Режущий кислород**	Чистый кислород, направляемый в виде струи на предварительно разогретый металл и служащий для сжигания металла при резке и для механического удаления окислов и шлаков			
212. **Подогревательное пламя**	Пламя резака (см. термин 215), предназначенное для подогрева металла до температуры, обеспечивающей сгорание металла в струе чистого кислорода			

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
213 **Горелка**	Прибор, служащий для дозировки горючего газа и кислорода для образования и подачи горючей смеси (а при резке и для подачи струи режущего кислорода) и для получения пламени, направляемого на изделие при сварке или резке			В зависимости от рода применяемого горючего могут быть: «ацетиленовые горелки», «водородные горелки» и т. п.
214. **Сварочная горелка**	Горелка, имеющая только канал для истечения горючей смеси и применяемая для выполнения сварочных работ		E Blow pipe F Chalumeau-soudeur D Schweiss-brenner	
215. **Резательная горелка** Резак	Горелка имеющая, помимо канала (каналов) для истечения горючей смеси, специальный канал для истечения струи режущего кислорода	Режущая горелка	E Cutting torch F Chalumeau-dècoupeur D Schneid-brenner	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
216. **Горелка для сварки и резки** Сварочно-резательная горелка	Горелка, конструкция которой допускает замену наконечника (см. термин 233) для сварки наконечником для резки и обратно	Комбинированная горелка Универсальная горелка Горелка со вставным резаком	E Combination of blow pipe and cutting torch F Combinaison du chalumeau soudeur et coupeur D Kombinierter Schweiss- und Schneidbrenner	
217. **Инжекторная горелка**	Горелка, в которой поступление горючего в смесительную камеру (см. термин 232) осуществляется посредством инжектирующего действия струи кислорода, выходящей с большой скоростью из инжектора		E Injector blow pipe F Chalumeau à injecteur D Injektor brenner	
218. **Безынжекторная горелка**	Горелка, в которой подача горючего в смесительную камеру (см. термин 232) осуществляется за счет собственного его давления			В безынжекторной горелке давление газов, смешиваемых в смесительной камере, может быть разным или же автоматически уравниваться

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
219. **Однопламенная горелка Однофакельная горелка**	Горелка, снабженная мундштуком (см. термин 234) с одним отверстием и дающая возможность получать один факел пламени			
220. **Многопламенная горелка** Многофакельная горелка	Горелка, снабженная разветвленным наконечником (см. термин 233) с несколькими мундштуками (см. термин 234) или мундштуком с несколькими отверстиями, работающими одновременно, и дающая возможность получать несколько факелов пламени		E Multiflame blow pipe F Chalumeau à plusieurs flammes D Mehrflammenbrenner	
221. **Резак с концентрическими каналами**	Резак, в котором струя режущего кислорода подается по центральному каналу, а горючая смесь — по кольцевому концентрически с ним расположенному каналу или через серию расположенных по кольцу отверстий, что позволяет производить резку при любом направлении движения резака		E Cutting torch with concentric orifices F Chalumeau découpeur à orifices concentriques Chalumeau découpeur à buses concentriques D Schneidbrenner mit konzentrischen Düsen	

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
222. **Резак с последовательными каналами**	Резак, в котором каналы для подачи горючей смеси и струи режущего кислорода расположены последовательно (подогревательный канал впереди режущего), что позволяет производить резку только при определенном направлении движения резака (в сторону подогревательного пламени)		E Cutting torch with excentric orifices F Chalumeau découpeur à orifices excentriques Chalumeau découpeur à buses excentriques D Schneidbrenner mit exzentrischen Düsen	
223. **Заклепочный резак**	Резак с плоским наконечником (см. термин 233), снабженный тремя каналами (из которых два крайние служат для подачи горючей смеси, а средний — для струи режущего кислорода) и применяемый для резки головок заклепок			

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
224. **Обдирочный резак**	Резак с удлиненной рукояткой и увеличенным диаметром канала для режущей струи кислорода, применяемый для снятия поверхностного слоя металла	Тангенциальный резак		Обработка обдирочным резаком (газовая обработка) применяется вместо механической обдирки, строжки и пневматической рубки
225. **Двухпламенный резак** Двухфакельный резак	Резак, снабженный двумя наконечниками (см. термин 233) для одновременной резки по двум контурам			
226. **Бензорез**	Прибор для резки с помощью бензина (или бензола), состоящий из специального резака, резервуара для бензина (или бензола) и шланга		D Oxy-benz cutting torch Oxy-gasoline cutting torch F Chalumeau découpeur oxy-benz E Oxy-benz Schneid-brenner	Резаки бензореза и керосинореза (см. термин 227) имеют специальное подогревательное приспособление для испарения жидкого горючего, чем они отличаются от резаков, работающих на газе Бензорез может быть использован также для сварки, а потому он иногда носит название «бензосвар»

Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
227. **Керосинорез**	Прибор для резки с помощью керосина, состоящий из специального резака, резервуара для керосина и шланга			
228. **Испаритель**	Часть резака бензореза или керосинореза, в которой происходят подогрев и испарение жидкого горючего			
229. **Экономизатор**	Прибор, служащий для уменьшения расхода горючего и кислорода (при перерывах в работе) без нарушения установленной регулировки пламени		E Economiser F Economisateur D Ekonomisator	
230. **Кислородный счетчик**	Прибор, служащий для измерения расхода кислорода			
231. **Ствол горелки**	Деталь горелки, снабженная вентилями и каналами, через которые проходит горючее и кислород, и служащая одновременно рукояткой горелки			
232. **Смесительная камера**	Та часть горелки, в которой происходит смешение горючего с кислородом		E Mixing chamber F Chambre de mêlange D Mischkammer	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
233. **Наконечник**	Сменная деталь горелки, присоединяемая к стволу и состоящая из смесительной камеры (а в некоторых конструкциях — и инжектора), трубки для подачи горючей смеси и концевой части, через которую струя горючей смеси (или режущего кислорода) выходит в атмосферу			К стволу сварочно-резательной горелки может быть присоединен вставной наконечник для резки, снабженный трубкой для пропускания струи режущего кислорода
234. **Мундштук**	Концевая часть наконечника, через которую струя горючей смеси (поступающая из смесительной камеры) или струя режущего кислорода выходит в атмосферу	Сопло	E Tip Orifice F Buse Orifice D Schweiss-spitze Düse	Мундштуки бывают сменные или составляющие одно целое с цилиндрической частью наконечника
235. **Внутренний мундштук**	Часть наконечника резака с концентрическими каналами, через которую подается режущий кислород		E Cutting jet-orifice F Orifice d'oxygène découpeur D Schneiddüse	
236. **Наружный мундштук**	Часть наконечника резака с концентрическими каналами, через которую подается горючая смесь		E Heating flamè orifice F Orifice de flamme de chauffage D Vorwärm-düse	

Продолжение

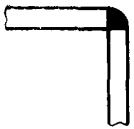
Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
237. **Газосварочная машина**	Машина, предназначенная для газовой сварки и представляющая собой станок, снабженный приспособлениями для закрепления изделия, специальной сварочной горелкой и механизмами для автоматического передвижения горелки (или свариваемого изделия) и для подачи присадочной проволоки		E Automatic gaswelding machine F Machine automatique à soudure autogène D Gasschmelzschweissautomat Selbsttätige Gasschmelzschweissmaschine	
238. **Резательный станок «РС»**	Машина, предназначенная для газовой резки и представляющая собой станок, снабженный механизмами (с ручным или автоматическим управлением) для передвижения резака относительно изделия по любому контуру, а иногда и приспособлениями для установки изделия		E Automatic gas catting machine F Machine automatique d'oxycoupage D Selbsttätige Schneidmaschine	

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
239. **Резательный прибор «РП»**	Переносный аппарат для газовой резки, помещаемый на изделии или рядом с изделием и самостоятельно передвигающийся с помощью специального механизма по прямой или по окружности		E Semi-automatic gas cutting machine F Machine semi-automatique d'oxycoupage D Halbselbstätige Schneidmaschine	При резке по контуру неправильной формы управление перемещением резака осуществляется вручную
240. **Молотковая машина для сварки водяным газом**	Машина для сварки водяным газом, основными частями которой являются: передвижная тележка для установки свариваемых изделий, две специальные горелки, питаемые смесью из водяного газа и воздуха, пневматические молотки (укрепленные в станине машины) для обжатия нагретых до сварочного жара изделий и пульт для управления сварочным процессом			

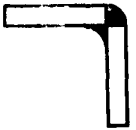
Продолжение

Термин	Определение термина	Синоним термина (применять не рекомендуется)	Соответствующие термины и их синонимы на английском (E), французском (F) и немецком (D) языках	Примечания
241. **Роликовая машина для сварки водяным газом**	Машина для сварки водяным газом, основными частями которой являются: передвижная тележка для установки свариваемых изделий, две специальные горелки, питаемые смесью из водяного газа и воздуха, роликовый механизм для обжатия нагретых до сварочного жара изделий и пульт для управления сварочным процессом			
242. **Сварочные очки**	Очки для защиты глаз газосварщика от сварочного пламени и брызг металла		E Welding goggles F Lunettes de protection D Schutzbrille	

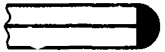
(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1950 г.).



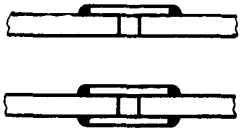
Черт. 1



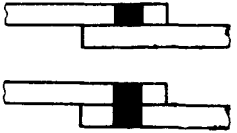
Черт. 2



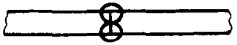
Черт. 3



Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6



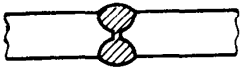
Черт. 7



Черт. 8



Черт. 9



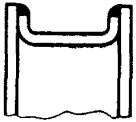
Черт. 10



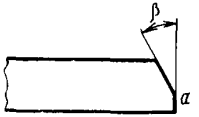
Черт. 11



Черт. 12

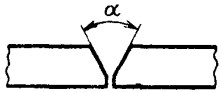


Черт. 13



β- угол скоса кромки
a- притупление кромки

Черт. 14



α- угол раскрытия шва

Черт. 15

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Числа обозначают номера терминов.

Прописными буквами указаны основные термины, строчными — параллельные. В скобки заключены номера не рекомендуемых к применению синонимов данных терминов.

Звездочкой отмечены номера дополнительных терминов, встречающихся в графе «Примечания».

Термины, имеющие в своем составе несколько отдельных слов, расположены по алфавиту своих главных слов (обычно имен существительных).

Запятая, стоящая после некоторых слов, указывает на то, что при применении данного термина слова, стоящие после запятой, должны предшествовать словам, находящимся до запятой; например, термин «баллон, кислородный»— следует читать «кислородный баллон».

Термины, состоящие из двух имен существительных помещены в алфавит соответственно слову, стоящему в именительном падеже.

А

АВТОМАТ, ДВУХДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 153
АВТОМАТ, ДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 149
Автомат, дугосварочный 149
АВТОМАТ, МЕТАЛЛОДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 150
АВТОМАТ, МНОГОДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 154
АВТОМАТ, ОДНОДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 152
АВТОМАТ, УГОЛЬНОДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 151
Автосварка под слоем флюса 68*
АГРЕГАТ, ДВУХГЕНЕРАТОРНЫЙ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ . . . 133
АГРЕГАТ, ОДНОКОРПУСНЫЙ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 132
Агрегат, передвижной электросварочный 131*
Агрегат, стационарный электросварочный 131*
АГРЕГАТ, ТРУБОСВАРОЧНЫЙ 106
АГРЕГАТ, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 131
АППАРАТ, АТОМНОВОДОРОДНЫЙ СВАРОЧНЫЙ 161

Б

БАЛЛОН, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 192
БАЛЛОН, ВОДОРОДНЫЙ 193
БАЛЛОН, КИСЛОРОДНЫЙ 194
БАТАРЕЯ, КИСЛОРОДНАЯ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ 209
Батарея, осушительная . . . . . (184)
БЕНЗОРЕЗ 226
Бензосвар 226*

В

ВЕНТИЛЬ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 198
ВЕНТИЛЬ, ВОДОРОДНЫЙ 198
ВЕТНИЛЬ, КИСЛОРОДНЫЙ 196
ВОДА, АКТИВНАЯ 181
Вода, реактивная 181*

Продолжение

ВОДООТДЕЛИТЕЛЬ 185
Вылет 127
ВЫЛЕТ, СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ 127
ВЫСОТА ШВА, РАСЧЕТНАЯ 45

Г

ГАЗГОЛЬДЕР 186
ГАЗИФИКАТОР, КИСЛОРОДНЫЙ 210
ГЕНЕРАТОР, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 166
ГЕНЕРАТОР БОЛЬШОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 174
ГЕНЕРАТОР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 177
ГЕНЕРАТОР МАЛОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ . 172
ГЕНЕРАТОР, МНОГОПОСТОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 135
ГЕНЕРАТОР, НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 175
ГЕНЕРАТОР, ОДНОПОСТОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 134
ГЕНЕРАТОР, ПЕРЕДВИЖНОЙ АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 171
ГЕНЕРАТОР ПОПЕРЕЧНОГО ПОЛЯ, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ . . . 139
ГЕНЕРАТОР С ВЫТЕСНЕНИЕМ ВОДЫ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 169
ГЕНЕРАТОР С ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫМ ВОЗБУЖДЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 140
ГЕНЕРАТОР С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ НА КАРБИД, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ . 168
ГЕНЕРАТОР С ПОДАЧЕЙ КАРБИДА В ВОДУ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ . 167
ГЕНЕРАТОР С ПОСТОРОННИМ ВОЗБУЖДЕНИЕМ, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 136
ГЕНЕРАТОР С РАСЩЕПЛЕННЫМИ ПОЛЮСАМИ, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 138
ГЕНЕРАТОР С САМОВОЗБУЖДЕНИЕМ, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ . 137
ГЕНЕРАТОР СРЕДНЕГО ДАВЛЕНИЯ, АЦЕТИЛНЕОВЫЙ 176
ГЕНЕРАТОР СРЕДНЕЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 173
ГЕНЕРАТОР, СТАЦИОНАРНЫЙ АЦЕТИЛЕНОВЫЙ 170
ГЕНЕРАТОР, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 130
ГЛУБИНА ПРОВАРА 61
ГОЛОВКА ДУГОВАЯ СВАРОЧНАЯ 155
ГОЛОВКА, МЕТАЛЛОДУГОВАЯ СВАРОЧНАЯ 156
Головка, сварочная 155
ГОЛОВКА, УГОЛЬНОДУГОВАЯ СВАРОЧНАЯ 157
ГОРЕЛКА 213
ГОРЕЛКА, АТОМНОВОДОРОДНАЯ 162
Горелка, ацетиленовая 213*
ГОРЕЛКА, БЕЗЫНЖЕКТОРНАЯ 218
Горелка, водородная 213*
ГОРЕЛКА ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ 216
ГОРЕЛКА, ИНЖЕКТОРНАЯ 217
Горелка комбинированная . . . . . (216)
ГОРЕЛКА, МНОГОПЛАМЕННАЯ 220
Горелка многофакельная 220
ГОРЕЛКА, ОДНОПЛАМЕННАЯ 219
Горелка, однофакельная 219
Горелка, режущая . . . . . (215)
ГОРЕЛКА, РЕЗАТЕЛЬНАЯ 215
ГОРЕЛКА, СВАРОЧНАЯ 214
Горелка, сварочно-резательная 216
Горелка со вставным резаком . . . . . (216)

Продолжение

Горелка, универсальная . . . 216
Губки . . . 112
ГУБКИ, ЗАЖИМНЫЕ . . . 112

Д

ДЛИНА ДУГИ . . . 75
ДЛИНА ИЗДЕЛИЯ, УСТАНОВОЧНАЯ . . . 129
Длина плеч, свободная . . . 127*
Дроссель . . . 145
ДРОССЕЛЬ, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ . . . 145
ДУГА, ДЛИННАЯ . . . 76
ДУГА, КОРОТКАЯ . . . 77
ДУГА, НЕУСТОЙЧИВАЯ . . . 74
ДУГА, УСТОЙЧИВАЯ . . . 73
ДУТЬЕ, МАГНИТНОЕ . . . 79

З

ЗАЖИМ, НЕПОДВИЖНЫЙ . . . 111
ЗАЖИМ, ПОДВИЖНЫЙ . . . 110
Зажимы . . . 109
ЗАЖИМЫ СТЫКОВОЙ МАШИНЫ . . . 109
Затвор, водяной . . . 188
ЗАТВОР, ВОДЯНОЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ . . . 188
Затвор, главный водяной . . . (190)
ЗАТВОР, ПОСТОВОЙ ВОДЯНОЙ . . . 191
Затвор, сухой . . . 189
ЗАТВОР, СУХОЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ . . . 189
ЗАТВОР, ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ВОДЯНОЙ . . . 190

И

ИСПАРИТЕЛЬ . . . 228

К

КАМЕРА, ЗАГРУЗОЧНАЯ . . . 180
Камера, зарядная . . . (180)
КАМЕРА, СМЕСИТЕЛЬНАЯ . . . 232
КАРЕТКА ДУГОВОГО СВАРОЧНОГО АВТОМАТА . . . 159
Каретка, дугосварочная . . . 159
КЕРОСИНОРЕЗ . . . 227
КИСЛОРОД, РЕЖУЩИЙ . . . 211
Клещи, ручные точечные . . . 102*
Клещи, пневматические точечные . . . 102*
Клещи, ручные точечные . . . 102*
КЛЕЩИ, ТОЧЕЧНЫЕ . . . 102
КОЛЛЕКТОР, КИСЛОРОДНЫЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ . . . 208
Коллектор, распределительный . . . 208
Колокол . . . 187
КОЛОКОЛ ГАЗГОЛЬДЕРА . . . 187
КОЛПАК, ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ . . . 199
Контактор . . . 161*
КОНТРОЛЛЕР, СВАРОЧНЫЙ . . . 123
КРАТЕР . . . 80
КРЕКЕР . . . 103

М

МАСКА, СВАРОЧНАЯ . . . 165
МАШИНА, АВТОМАТИЧЕСКАЯ СТЫКОВАЯ . . . 94
МАШИНА, ГАЗОСВАРОЧНАЯ . . . 237

Продолжение

МАШИНА, ДВУХСТОРОННЯЯ ТОЧЕЧНАЯ 98
Машина, двухточечная 95*
МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ВОДЯНЫМ ГАЗОМ, МОЛОТКОВАЯ . . . 240
МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ВОДЯНЫМ ГАЗОМ, РОЛИКОВАЯ . . . 241
Машина, контактная 90
МАШИНА, КОНТАКТНАЯ СВАРОЧНАЯ 90
МАШИНА, ЛЕНТОСВАРОЧНАЯ 105
МАШИНА, ЛИНЕЙНО-РОЛИКОВАЯ 103
Машина, листосварочная 104
МАШИНА, ЛИСТОСВАРОЧАНЯ СТЫКОВАЯ 104
Машина, многоточечная 95*
МАШИНА, ОДНОСТОРОННЯЯ ТОЧЕЧНАЯ 99
Машина, одноточечная 95*
МАШИНА, ПЕРЕНОСНАЯ СТЫКОВАЯ 93
МАШИНА, ПЕРЕНОСНАЯ ТОЧЕЧНАЯ 97
Машина, полуавтоматическая стыковая 94*
МАШИНА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ, ТОЧЕЧНАЯ . . . 101
МАШИНА, РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНАЯ 100
Машина, роликовая 103
Машина, рычажная точечная 98*
Машина с гидравлическим приводом, стыковая 91*
Машина с ручным приводом, стыковая 91*
Машина с электрическим приводом, стыковая 91*
МАШИНА, СТАЦИОНАРНАЯ СТЫКОВАЯ 92
МАШИНА, СТАЦИОНАРНАЯ ТОЧЕЧНАЯ 96
Машина, стыковая 91
МАШИНА, СТЫКОВАЯ СВАРОЧНАЯ 91
МАШИНА, ТОЧЕЧНАЯ 95
Машина, шовная . . . . . (103)
Металл добавочный . . . . . (55)
МЕТАЛЛ, НАПЛАВЛЕННЫЙ 57
МЕТАЛЛ, ОСНОВНОЙ 54
МЕТАЛЛ, ПРИСАДОЧНЫЙ 55
МЕТАЛЛ, СВАРНОГО ШВА 56
Металл шва 56
Механизм, зажимной 108
МЕХАНИЗМ КОНТАКТНОЙ МАШИНЫ, ПЕДАЛЬНЫЙ 113
МЕХАНИЗМ, ОСАДОЧНЫЙ 107
Механизм, педальный 113*
Механизм с гидравлическим приводом, зажимной 108*
Механизм с электрическим приводом, зажимной 108*
МЕХАНИЗМ, СТЫКОВОЙ МАШИНЫ, ЗАЖИМНОЙ 108
МУНДШТУК 234
МУНДШТУК, ВНУТРЕННИЙ 235
МУНДШТУК, НАРУЖНЫЙ 236

Н

НАКОНЕЧНИК 233
НЕПРОВАР 60
Непровар, местный 60*

О

Осушитель 184
ОСУШИТЕЛЬ, ХИМИЧЕСКИЙ 184
Осциллятор 146
ОСЦИЛЛЯТОР, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 146

Продолжение

Очиститель . . . 183
ОЧИСТИТЕЛЬ, ХИМИЧЕСКИЙ . . . 183
ОЧКИ, СВАРОЧНЫЕ . . . 242

П

Переключатель ступеней . . . 116
ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СТУПЕНЕЙ КОНТАКТНОЙ МАШИНЫ . . . 116
ПЛАМЯ, АЦЕТИЛЕНО-КИСЛОРОДНОЕ . . . 72
Пламя, водородно-кислородное . . . 72*
ПЛАМЯ, НАУГЛЕРОЖИВАЮЩЕЕ . . . 71
ПЛАМЯ, НОРМАЛЬНОЕ . . . 70
ПЛАМЯ, ОКИСЛИТЕЛЬНОЕ . . . 69
ПЛАМЯ, ПОДОГРЕВАТЕЛЬНОЕ . . . 212
ПЛЕЧО СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ . . . 125
Подготовка кромок, V-образная . . . 21*
Поджог . . . (50)
ПОДРЕЗ . . . 50
ПОЛУАВТОМАТ, ДУГОВОЙ СВАРОЧНЫЙ . . . 160
Полуавтомат, дугосварочный . . . 160
ПОЛЯРНОСТЬ, ОБРАТНАЯ . . . 89
ПОЛЯРНОСТЬ, ПРЯМАЯ . . . 88
Прерыватель . . . 117
ПРЕРЫВАТЕЛЬ, АСИНХРОННЫЙ . . . 119
Прерыватель, игнитронный . . . 121
Прерыватель, механический асинхронный . . . 119*
ПРЕРЫВАТЕЛЬ, СИНХРОННЫЙ . . . 118
ПРЕРЫВАТЕЛЬ, ТИРАТРОННЫЙ . . . 122
ПРЕРЫВАТЕЛЬ, ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ . . . 120
Прерыватель, электромагнитный асинхронный . . . 119*
ПРИБОРЫ, РЕЗАТЕЛЬНЫЕ «РП» . . . 239
Приварка . . . 1*
Притупление . . . 53
ПРИТУПЛЕНИЕ КРОМКИ . . . 53
ПРОВАР . . . 59
Провар, частичный . . . 59*
ПРОМЫВАТЕЛЬ . . . 182

Р

Рампа кислородная . . . (208)
РЕГУЛЯТОР ВРЕМЕНИ СВАРКИ . . . 124
РЕДУКТОР . . . 200
РЕДУКТОР, АЦЕТИЛЕНОВЫЙ . . . 203
РЕДУКТОР, ВОДОРОДНЫЙ . . . 202
Редуктор двойного действия . . . (207)
РЕДУКТОР, ДВУХКАМЕРНЫЙ . . . 207
РЕДУКТОР, КИСЛОРОДНЫЙ . . . 201
Редуктор, кислородный центральный . . . 204*
Редуктор. многоступенчатый . . . (207)
Редуктор одинарного действия . . . (206)
РЕДУКТОР, ОДНОКАМЕРНЫЙ . . . 206
Редуктор, одноступенчатый . . . (206)
РЕДУКТОР, ПОСТОВОЙ . . . 205
Редуктор, постовой кислородный . . . 205*
РЕДУКТОР, ЦЕНТРАЛЬНЫЙ . . . 204
Резак . . . 215
РЕЗАК, ДВУХПЛАМЕННЫЙ . . . 225
Резак, двухфакельный . . . 225
РЕЗАК, ЗАКЛЕПОЧНЫЙ . . . 223

Продолжение

РЕЗАК, ОБДИРОЧНЫЙ . . . 224
РЕЗАК С КОНЦЕНТРИЧЕСКИМИ КАНАЛАМИ . . . 221
РЕЗАК С ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫМИ КАНАЛАМИ . . . 222
Резак, тангенциальный . . . 224
Реостат, балластный . . . 148
РЕОСТАТ, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ БАЛЛАСТНЫЙ . . . 148
РЕТОРТА АЦЕТИЛЕНОВОГО ГЕНЕРАТОРА . . . 179

С

СВАРИВАЕМОСТЬ . . . 58
Сварка . . . 1
Сварка, автогенная . . . (3)
СВАРКА, АВТОМАТИЧЕСКАЯ . . . 68
СВАРКА, АТОМНОВОДОРОДНАЯ . . . 10
Сварка атомным водородом . . . (10)
СВАРКА, АЦЕТИЛЕНОВАЯ . . . 4
Сварка без оплавления, стыковая . . . 17*
Сварка без скоса кромок . . . (29)
Сварка, бензиновая . . . 4*
Сварка, бензоловая . . . 4*
СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ . . . 9
СВАРКА, ВЕРТИКАЛЬНАЯ . . . 64
СВАРКА, ВЕРХНЯЯ . . . 63
Сварка, водородная . . . 4*
СВАРКА ВОДЯНЫМ ГАЗОМ . . . 13
Сварка в стык . . . (17)
СВАРКА, ГАЗОВАЯ . . . 3
Сварка, газовая . . . (4)
СВАРКА, ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ . . . 65
Сварка, горновая . . . (12)
СВАРКА ДАВЛЕНИЕМ ТЕРМИТНАЯ . . . 14
Сварка, дуговая . . . 6
СВАРКА, КОНТАКТНАЯ . . . 16
СВАРКА, КУЗНЕЧНАЯ . . . 12
СВАРКА, ЛИНЕЙНАЯ . . . 20
СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ, ДУГОВАЯ . . . 7
Сварка металлической дугой . . . (7)
СВАРКА МЕТАЛЛОВ . . . 1
Сварка, металлодуговая . . . 7
СВАРКА МЕТОДОМ СОПРОТИВЛЕНИЯ . . . 15
СВАРКА, НИЖНЯЯ . . . 62
СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ, ТЕРМИТНАЯ . . . 5
Сварка по Ленгмюру . . . (10)
Сварка по методу Игнатьева . . . 16*
Сварка под слоем гранулированного флюса, автоматическая . . . 68*
СВАРКА, ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ . . . 67
Сварка, потолочная . . . 63
СВАРКА, РЕЛЬЕФНАЯ . . . 19
Сварка, роликовая . . . 20
СВАРКА, РУЧНАЯ . . . 66
Сварка с оплавлением, стыковая . . . 17*
Сварка светильным газом . . . 4*
СВАРКА, СТЫКОВАЯ КОНТАКТНАЯ . . . 17
Сварка, торцовая . . . 17
СВАРКА, ТОЧЕЧНАЯ . . . 18
Сварка, угольнодуговая . . . 8
Сварка угольной дугой . . . (8)

Продолжение

СВАРКА УГОЛЬНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ, ДУГОВАЯ 8
СВАРКА, ХИМИКО-МЕХАНИЧЕСКАЯ 11
СВАРКА, ХИМИЧЕСКАЯ 2
Сварка, шовная . . . . . (20)
СВАРКА, ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ 6
Сварка, электромеханическая . . . . . 6* и 15*
Сварка, электрохимическая 10*
Скруббер . . . . . (182)
СОЕДИНЕНИЕ, БЕССКОСНОЕ 29
Соединение, боковое 26
Соединение внакрой . . . . . (23)
СОЕДИНЕНИЕ ВНАХЛЕСТКУ 23
СОЕДИНЕНИЕ ВПРИТЫК 24
СОЕДИНЕНИЕ В СТЫК 22
Соединение, гнутое . . . . . (34)
Соединение, нахлесточное 23
Соединение, отбортованное 36*
СОЕДИНЕНИЕ, ОТБОРТОВАННОЕ БОКОВОЕ 36
СОЕДИНЕНИЕ, ОТБОРТОВАННОЕ СТЫКОВОЕ 35
СОЕДИНЕНИЕ, ПРОБОЧНОЕ 28
Соединение, прорезное 28*
Соединение с двухсторонним скосом . . . . . (31)
СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ 27
Соединение с односторонним скосом . . . . . (30)
СОЕДИНЕНИЕ, СВАРНОЕ 21
СОЕДИНЕНИЕ, СОВМЕЩЕННОЕ 34
Соединение, стыковое 22
Соединение, тавровое 24
СОЕДИНЕНИЕ, ТОРЦОВОЕ 26
СОЕДИНЕНИЕ, УГЛОВОЕ 25
СОЕДИНЕНИЕ, V-ОБРАЗНОЕ 30
СОЕДИНЕНИЕ, X-ОБРАЗНОЕ 31
СОЕДИНЕНИЕ, ∪ -ОБРАЗНОЕ 32
СОЕДИНЕНИЕ, ⋍ -ОБРАЗНОЕ 33
Сопло . . . . . (234)
Стабилизатор 144
СТАБИЛИЗАТОР, ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ 144
СТАНКИ, РЕЗАТЕЛЬНЫЕ «РС» 238
СТАНОК ДУГОВОГО СВАРОЧНОГО АВТОМАТА 158
Станок, дугосварочный 158
СТВОЛ ГОРЕЛКИ 231
Ступень 115
СТУПЕНЬ РЕГУЛИРОВАНИЯ КОНТАКТНОЙ МАШИНЫ 115
СЧЕТЧИК, КИСЛОРОДНЫЙ 230

Т

Таймер 124
ТАНК, КИСЛОРОДНЫЙ 195
Танк, стационарный кислородный 195*
Танк, транспортный кислородный 195*
Термитная сварка, комбинированная 14*
ТОКОПРЕРЫВАТЕЛЬ КОНТАКТНОЙ МАШИНЫ 117
Толщина шва . . . . . (45)
Трансформатор 141
ТРАНСФОРМАТОР КОНТАКТНОЙ МАШИНЫ 114
ТРАНСФОРМАТОР, МНОГОПОСТОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 143
ТРАНСФОРМАТОР, ОДНОПОСТОВОЙ СВАРОЧНЫЙ 142

Продолжение

ТРАНСФОРМАТОР, СВАРОЧНЫЙ 141

У

УГОЛ РАСКРЫТИЯ ШВА 52
УГОЛ СКОСА КРОМКИ 51
УСИЛЕНИЕ ШВА 49

Ф

ФЛЮС, СВАРОЧНЫЙ 87

Х

Характеристика, внешняя 134*
ХОД КОНТАКТНОЙ МАШИНЫ, РАБОЧИЙ 128

Ш

Шов 37
Шов, валиковый . . . . . (38)
ШОВ, ВОГНУТЫЙ 47
ШОВ, ВЫПУКЛЫЙ 48
Шов, галтельный 39
ШОВ, КОСОЙ 41
ШОВ, ЛОБОВОЙ 42
ШОВ, НЕПРЕРЫВНЫЙ 43
ШОВ, НОРМАЛЬНЫЙ 46
Шов, облегченный . . . . . (47)
Шов, поперечный . . . . . (42)
ШОВ, ПРЕРЫВИСТЫЙ 44
ШОВ, СВАРНОЙ 37
ШОВ, СТЫКОВОЙ 39
ШОВ, УГЛОВОЙ 38
Шов, усиленный . . . . . (48)
ШОВ, ФЛАНГОВЫЙ 40

Щ

ЩИТОК, СВАРОЧНЫЙ 164

Э

ЭКОНОМИЗАТОР 229
Электрод, газообразующий 84
ЭЛЕКТРОД, ГОЛЫЙ 81
Электрод, легкообмазанный . . . . . (82)
ЭЛЕКТРОД С ГАЗООБРАЗУЮЩИМ ПОКРЫТИЕМ 84
ЭЛЕКТРОД С ШЛАКООБРАЗУЮЩИМ ПОКРЫТИЕМ 85
ЭЛЕКТРОД, ТОЛСТООБМАЗАННЫЙ 83
ЭЛЕКТРОД, ТОНКООБМАЗАННЫЙ 82
Электрод, шлакообразующий 85
ЭЛЕКТРОД, ФИТИЛЬНЫЙ 86
ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ, ДУГОВОЙ 147
ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ, КОНТАКТНЫЙ 126
Электрозаклепка . . . . . (28)
Электросварка 6*
ЭФФЕКТИВНОСТЬ НАПЛАВКИ 78

Я

Ящик, загрузочный . . . . . (178)
ЯЩИК, ЗАРЯДНЫЙ 178

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1950 г.).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 2601—44 Сварка металлов. Терминология 3

ГОСТ 9087—69 Флюсы сварочные плавленые 92

ГОСТ 5264—69 Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы 99

ГОСТ 8713—70 Швы сварных соединений. Автоматическая и полуавтоматическая сварка под флюсом. Основные типы и конструктивные элементы 151

ГОСТ 14771—69 Швы сварных соединений. Электродуговая сварка в защитных газах. Основные типы и конструктивные элементы 213

ГОСТ 15164—69 Сварные соединения и швы. Электрошлаковая сварка. Основные типы и конструктивные элементы . 267

ГОСТ 16098—70 Швы сварных соединений из двухслойной коррозионностойкой стали. Основные типы и конструктивные элементы 283

Перечень стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров 343

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Часть 1

Редактор *С. Г. Вилькина*
Обложка художника *Г. Ф. Семиреченко*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в набор 24. 04. 73 Подп. в печ. 23. 09. 73 Формат 60×90¹/₁₆. Бумага типографская № 21,5 п. л. 20,7 уч.-изд. л. Тираж 30 000 Изд. № 3055/02 Цена 1 руб. 04 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 369

gost.e-ecolog.ru