



# СВАРКА МЕТАЛЛОВ

ЧАСТЬ  
1





ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СССР

СВАРКА  
МЕТАЛЛОВ

Издание официальное

ЧАСТЬ 1

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва 1975

**ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА**

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

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

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

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

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

### Группа В00

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

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

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

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Основные понятия. Термины и определения

Welding of metals. Basic concepts.  
Terms and definitions

ГОСТ  
2601—74

Взамен  
ГОСТ 2601—44

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

с 01.01. 1975 г.

до 01.01. 1980 г.

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

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

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

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

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

Для отдельных стандартизованных терминов в качестве справочных приведены поясняющие эскизы.

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

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, а недопустимые синонимы — курсивом.



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

## Продолжение

Термин	Определение
<b>10. Аргонодуговая сварка</b> D. Argon-Lichtbogenschweißen E. Argon-shielded arc welding F. Soudage „Argonarc”	Дуговая сварка в защитном газе, при которой в качестве защитного газа используется аргон
<b>11. Сварка в углекислом газе</b> D. CO <sub>2</sub> -Schutzgasschweißen E. CO <sub>2</sub> -welding F. Soudage sous CO <sub>2</sub>	Дуговая сварка в защитном газе, при которой в зону дуги подается углекислый газ
<b>12. Подводная сварка</b> D. Unterwasserschweißen E. Underwater welding F. Soudage sous l'eau	Дуговая сварка, при которой свариваемые части находятся под водой
<b>13. Импульсно-дуговая сварка</b> D. Impuls-Lichtbogenschweißen E. Pulsed arc welding F. Soudage à l'arc pulsant	Дуговая сварка, при которой ток периодически изменяют импульсами по заданной программе
<b>14. Автоматическая дуговая сварка</b> D. Automatisches Lichtbogen-schweißen E. Automatic arc welding F. Soudage automatique à l'arc	Дуговая сварка, при которой подача плавящегося электрода и перемещение дуги вдоль свариваемых кромок механизированы
<b>15. Двухдуговая сварка</b> D. Zweilichtbogen-Schweißen E. Double-arc welding F. Soudage à l'arc double	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно двумя дугами с раздельным питанием их током
<b>16. Многодуговая сварка</b> D. Mehrlichtbogen-Schweißen E. Multi-arc welding F. Soudage à l'arc multiple	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно более чем двумя дугами с раздельным питанием их током
<b>17. Двухэлектродная сварка</b> D. Zweielektrodenschweißen E. Twin electrode welding F. Soudage avec deux électrodes parallèles	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно двумя электродами с общим подводом сварочного тока
<b>18. Многоэлектродная сварка</b> D. Mehrlektroden-Schweißen E. Multi-electrode welding F. Soudage avec électrodes parallèles multiple	Автоматическая дуговая сварка, осуществляемая одновременно более чем двумя электродами с общим подводом сварочного тока
<b>19. Сварка по флюсу</b> D. Schweißen mit Pulverzugabe E. Arc welding with additive flux F. Soudage avec addition de flux	Автоматическая дуговая сварка, при которой на свариваемые кромки наносится слой флюса, толщина которого меньше дугового промежутка
<b>20. Полуавтоматическая дуговая сварка</b> D. Halbautomatisches Schweißen E. Semi-automatic arc welding F. Soudage à l'arc semi-automatique	Дуговая сварка, при которой механизирована только подача электродной проволочки

## Продолжение

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

## Продолжение

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

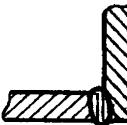
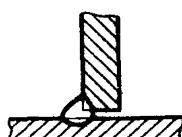
## Продолжение

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

## Продолжение

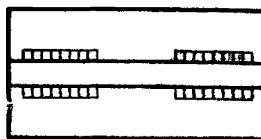
Термин	Определение
47. Кузнецкая сварка D. Hammerschweißen E. Forge welding F. Soudage à la forge	Сварка давлением, при которой осадка выполняется ударами молота
48. Сварка прокаткой D. Walzschweißen E. Roll welding F. Soudage par laminage	Сварка давлением, осуществляемая пластическим деформированием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

Продолжение

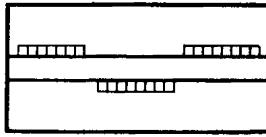
Термин	Определение
<b>56. Стыковое соединение</b> D. Stumpfstoß E. Butt joint F. Assemblage bout à bout	Сварное соединение двух элементов, расположенных в одной плоскости или на одной поверхности 
<b>57. Угловое соединение</b> D. Eckstoß E. Corner joint F. Assemblage d'angle	Сварное соединение двух элементов,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

## Продолжение

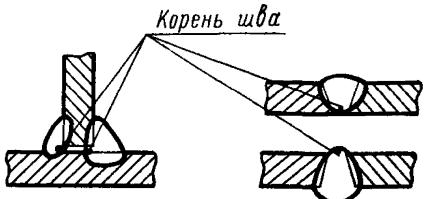
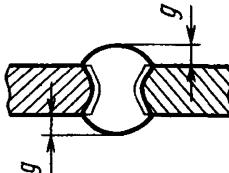
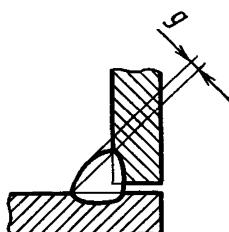
Термин	Определение
61. Сварной шов D. Schweißnaht E. Weld F. Soudure	Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации металла сварочной ванны
62. Зона соединения D. Schweißzone E. Welding zone F. Zone de soudage	Зона, где образовались межатомные связи соединяемых частей при сварке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



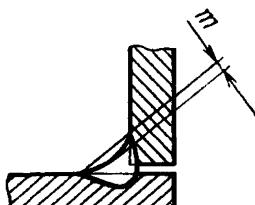
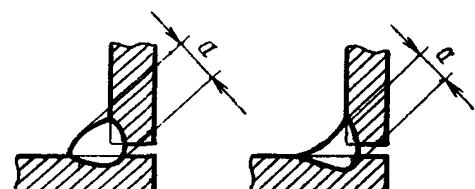
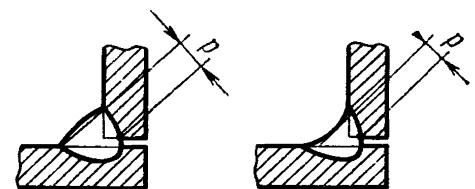
## Продолжение

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

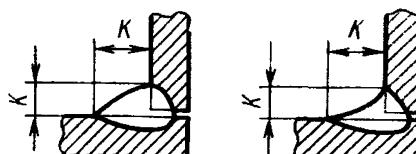
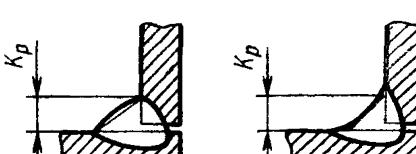
## Продолжение

Термин	Определение
77. Корень шва D. Nahtwurzel E. Root (of weld) F. Fond du chanfrein	Часть сварного шва, где дно сварочной ванны пересекает поверхность основного металла
	 <p style="text-align: center;"><i>Корень шва</i></p>
78. Усиление стыкового шва D. Überwölbung der Stumpfnaht E. Reinforcement of butt weld F. Surépaisseur de soudure bout à bout	Часть металла стыкового шва, возвышающаяся над поверхностью свариваемых частей
	
79. Усиление углового шва D. Kehlnahtüberhöhung E. Reinforcement of fillet weld F. Convexité de soudure d'angle	Часть металла, образующая выпуклость углового шва
	

## Продолжение

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

## Продолжение

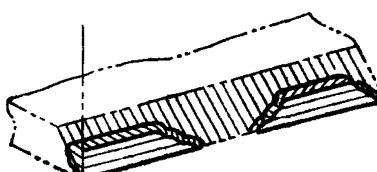
Термин	Определение
<b>83. Катет углового шва</b> D. Schenkellänge der Kehlnaht E. Leg of a fillet weld F. Côté	<p>Кратчайшее расстояние от поверхности одной из свариваемых частей до границы углового шва на поверхности второй свариваемой части</p> 
<b>84. Расчетный катет углового шва</b> D. Rechnerische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

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

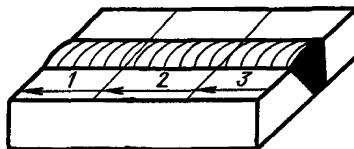
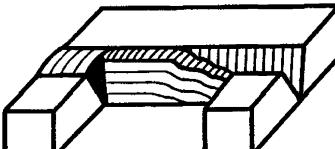
- 85. Направление сварки**  
D. Schweißrichtung  
E. Direction of welding  
F. Sens de la soudure
- 86. Сварка блоками**  
D. Absatzweises Mehrlagenschweißen  
E. Block sequence  
F. Soudage par blocs successifs

Направление движения источника тепла вдоль продольной оси сварного соединения

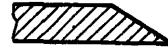
Сварка, при которой многослойный шов сваривают отдельными участками, а промежутки между ними заполняют до того, как будет завершена сварка всего шва



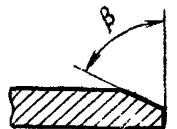
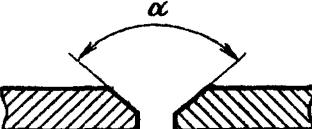
## Продолжение

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

*Продолжение*

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

## Продолжение

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

## Продолжение

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

*Продолжение*

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

**ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ**

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

## Продолжение

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

## Продолжение

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

## Продолжение

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

## Продолжение

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

*Продолжение*

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

**АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ**

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

Покрытие электрода	164
Полуавтомат для дуговой сварки	135
Полярность обратная	120
Полярность прямая	119
Пост сварочный	130
Преобразователь сварочный	143
Притупление кромки	101
Прихватка	73
Провар	112
Проволока порошковая	161
Проволока самозащитная	160
Проволока сварочная	158
Проволока электродная	159
Проход	89
Разделка кромок	99
Свариваемость	126
<b>Сварка</b>	<b>1</b>
Сварка аккумулированной энергией	(41)
Сварка аргонодуговая	10
Сварка блоками	86
Сварка взрывом	43
Сварка вибродуговая	22
Сварка в контролируемой атмосфере	54
Сварка вразброс	91
Сварка в твердом состоянии	(45)
Сварка в твердой фазе	(45)
Сварка в углекислом газе	11
Сварка в угол	(24)
Сварка газовая	29
Сварка газопрессовая	49
Сварка газоэлектрическая	(J)
Сварка гравитационная	(24)
Сварка давлением	45
Сварка двухдуговая	15
Сварка двухэлектродная	17
Сварка диффузионная	50
Сварка дуговая	4
Сварка дуговая автоматическая	14
Сварка дуговая в защитном газе	9
Сварка дуговая неплавящимся электродом	7
Сварка дуговая плавящимся электродом	5
Сварка дуговая полуавтоматическая	20
Сварка дуговая ручная	21
Сварка запасенной энергией	41
Сварка импульсно-дуговая	13
Сварка индукционная	40
Сварка каскадом	88
Сварка конденсаторная	42
Сварка контактная	31
Сварка контактная стыковая	32
Сварка контактная точечная	35
Сварка контактная шовная	37
Сварка кузнечная	47
Сварка лазерная	28
Сварка лежачим электродом	23
Сварка магнитно-импульсная	44
Сварка многодуговая	16

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

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

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

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

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

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

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

---

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Acetilene generator	148
Arc welding	4
Arc welding electrode	162
Arc welding flux	167
Arc welding set	140
Arc welding using a nonconsumable electrode	7
Arc welding with additive flux	19
Argon-shielded arc welding	10
Automatic arc welding machine	132
Automatic arc welding	14
Back-step sequence	87
Backing bar	155
Base metal	105
Bevel angle	103
Bevelling of the edge	100
Block sequence	86
Butt joint	56
Butt-seam welding	39
Butt weld	63
Butt weld welding without moving the workpiece	97
Capacitor discharge welding	42
Cascade sequence	88
Ceramic welding flux	169
Chain intermittent weld	68
CO <sub>2</sub> welding	11
Cold welding	53
Combined copper-flux backing	157
Complete fusion	112
Conductor	153
Constricted arc	116
Consumable electrode welding	5
Continuous weld	70
Corner joint	57
Covered electrode	163
Crater	108
Design throat thickness	82
Deposited metal	110
Depth of fusion	106
Design leg of a fillet weld	84
Diffusion welding	50
Direction of welding	85
Double-arc welding	15
Downhand welding in the vertical position	92
Downward welding in the inclined position	94
Driving roller device	152
Edge preparatoin	99
Electrode covering	164
Electrode holder	139
Electrode negative	119
Electrode positive	120
Electrode wire	159
Electron beam welding	27
Electroslag welding	26
Engine driven welding set	142
Explosion welding	43

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

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

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

---

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

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

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

Soudage aux gaz avec pression	49
Soudage avec addition de flux	19
Soudage avec deux électrodes parallèles	17
Soudage avec électrode coulée	23
Soudage avec électrodes parallèles multiple	18
Soudage avec fil fusible	5
Soudage dans l'atmosphère contrôlée	54
Soudage dans un sens	90
Soudage de proche en proche	38
Soudage d'impulsion magnétique	44
Soudage en bout au galet	39
Soudage en bout par résistance	32
Soudage en bout par résistance pure	34
Soudage en descendant	92
Soudage en descendant en position inclinée	94
Soudage en ligne continue	37
Soudage en montant	93
Soudage en montant en position inclinée	95
Soudage fractionné	91
Soudage laser	28
Soudage manual	21
Soudage par blocs successifs	86
Soudage par bombardement électronique	27
Soudage par bossages	36
Soudage par diffusion	50
Soudage par étincelle	33
Soudage par explosion	43
Soudage par friction	51
Soudage par fusion	3
Soudage par induction	40
Soudage par laminage	48
Soudage par points	35
Soudage par pression	45
Soudage par pression et rechauffage dans des fours	46
Soudage par résistance	31
Soudage par ultrason	52
Soudage sans support à l'anvers	96
Soudage sous CO <sub>2</sub>	11
Soudage sous laitier électroconductive	26
Soudage sous l'eau	12
Soudure	61
Soudure bord à bord en position	97
Soudure bout à bout	63
Soudure continue	70
Soudure d'angle	64
Soudure de pointage	73
Soudure discontinue	67
Soudure discontinue alternée	69
Soudure discontinue symétrique	68
Soudure en plusieurs passes	71
Soudure par points	65
Soudure sur chantier	74
Souffle magnétique	121
Support à l'envers non subsistant	155
Support combiné de cuivre et de flux	157
Support de flux	156

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

---

## СОДЕРЖАНИЕ

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

## **СВАРКА МЕТАЛЛОВ**

### **Часть I**

**Редактор С. Г. Вилькина**

**Обложка художника Г. Ф. Семиреченко**

**Технический редактор Н. С. Матвеева**

**Корректор Е. И. Евтеева**

---

**Сдано в наб. 05. 05. 74. Подп. в печ. 10. 10 74. Формат изд. 60×90<sup>1/16</sup>. Бум. типогр. № 2,  
18,5 п. л, 12,5 уч.-изд. л. Тираж 30 000. Изд. № 3697/02 Цена 63 коп. Зак 4—1519.**

---

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