

焊接名词术语

中国机械工程学会焊接学会编

机械工业出版社

本名詞術語是在中国机械工學會焊接學會领导下，由第一机械工業部焊接研究所和建筑工程部建筑結構研究所焊接室有关同志共同編纂而成。

书中除列出作为統一採用的名詞術語之外，还对其作扼要的解釋，并附有相应的俄、英、德、日四种外文詞汇。

书中名詞是按专业类别排列。为了便于查找，还对名詞加編號碼。號碼中的第一位数字代表章号，第二位数字代表节号，第三、四位数字代表名詞的順序号。

本书只选用一些最基本的专业名詞，以后准备陸續增訂补充。

焊 接 名 词 术 语

中国机械工學會焊接學會編

*

机械工業出版社出版（北京阜成門外南礼士路北口）

（北京市书刊出版业營業許可證出字第117号）

机械工業出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·各地新华书店經售

*

开本 $850 \times 1168^{1/32}$ ·印張5·字数110千字

1969年5月北京第一版·1969年5月北京第一次印刷

印数 00,001—20,000·定价0.60元

*

統一书号：15033·4059

我們的方針要放在什麼基點上？放在自己力量的基點上，叫做自力更生。我們並不孤立，全世界一切反對帝國主義的國家和人民都是我們的朋友。但是我們強調自力更生，我們能夠依靠自己組織的力量，打敗一切中外反動派。

《抗日戰爭勝利後的時局和我們的方針》

（一九四五年八月十三日）

我們是主張自力更生的。我們希望有外援，但是我們不能依賴它，我們依靠自己的努力，依靠全體軍民的創造力。

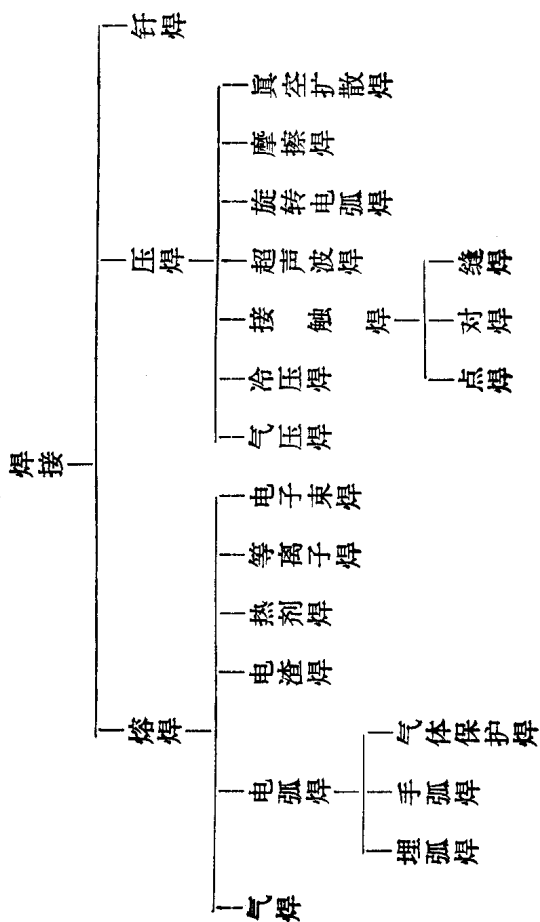
《必須學會做經濟工作》（一九四五年一月十日）

前 言

在毛泽东思想伟大红旗的光辉照耀下，在无产阶级文化大革命取得伟大胜利的大好形势下，根据我们最最敬爱的伟大领袖毛主席的“抓革命，促生产”的教导，我们编纂出版了这本“焊接名词术语”。这对于统一焊接名词术语，促进焊接科学技术的发展，将起一定的积极作用。

毛主席教导我们说：“人民群众有无限的创造力。”“群众是真正的英雄，而我们自己则往往是幼稚可笑的，不了解这一点，就不能得到起码的知识。”因此，希望广大革命同志对于书中的缺点和错误提出宝贵的意见，以便今后改正和充实。所有意见，请寄往机械工业出版社。

金屬焊接主要方法分类



最 高 指 示

人类的历史，就是一个不断地从必然王国向自由王国发展的历史。这个历史永远不会完结。在有阶级存在的社会内，阶级斗争不会完结。在无阶级存在的社会内，新与旧、正确与错误之间的斗争永远不会完结。在生产斗争和科学实验范围内，人类总是不断发展的，自然界也总是不断发展的，永远不会停止在一个水平上。因此，人类总得不断地总结经验，有所发现，有所发明，有所创造，有所前进。

转摘自《周恩来总理在第三届全国人民代表大会第一次会议上的政府工作报告》，
一九六四年十二月三十一日《人民日报》

百花齐放、百家爭鳴的方針，是促进艺术发展和科学进步的方針，是促进我国的社会主义文化繁荣的方針。艺术上不同的形式和風格可以自由发展，科学上不同的学派可以自由爭論。利用行政力量，强制推行一种風格，一种学派，禁止另一种風格，另一种学派，我們认为会有害于艺术和科学的发展。艺术和科学中的是非問題，应当通过艺术界科学界的自由討論去解决，通过艺术和科学的实践去解决，而不应当采取簡單的方法去解决。

《关于正确处理人民内部矛盾的問題》
(一九五七年二月二十七日)

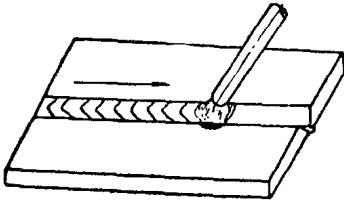
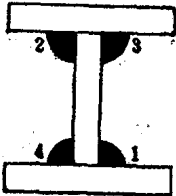
目 次

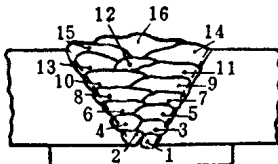
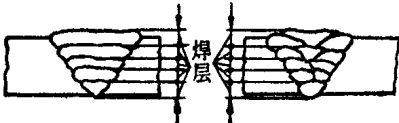
(共 473 词)

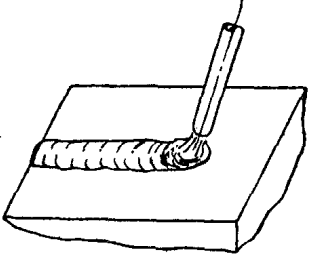
1 一般焊接名词术语(168 词).....	(1)
11 焊接工艺方法(42 词)	12 焊接工艺参数(17 词)
13 坡口、焊缝、接头型式(48 词)	14 接头区域(10 词)
15 其他(51 词)	
2 焊接材料(43 词).....	(38)
3 电弧焊(47 词).....	(47)
31 电弧焊工艺(28 词)	32 电弧焊设备(19 词)
4 气焊、切割及火焰加工(56 词).....	(59)
41 气焊(12 词)	42 切割及火焰加工(16 词)
43 气焊、切割设备(28 词)	
5 接触焊(62 词).....	(72)
51 接触焊工艺(42 词)	52 接触焊设备(20 词)
6 特种焊(44 词).....	(84)
61 电渣焊(17 词)	62 其他焊接方法(27 词)
7 钎焊(17 词).....	(96)
8 焊接缺陷及检验(36 词).....	(99)
81 焊接缺陷(20 词)	82 焊接检验(16 词)
索引	(106)
1 中文索引	2 俄文索引
3 英文索引	4 德文索引
5 日文索引	

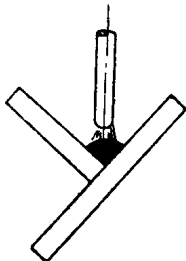
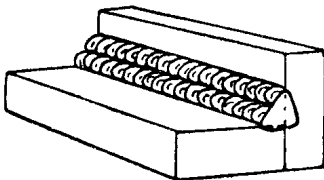
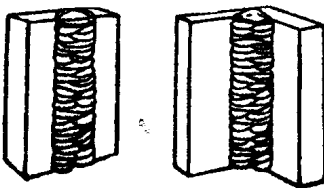
1 一般焊接名詞術語

11 焊接工艺方法

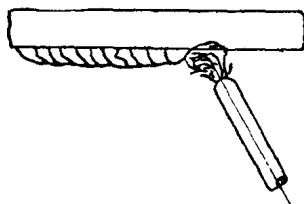
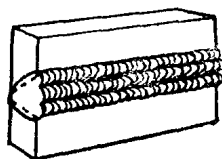
编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1101	焊接 利用热能或压力，或同时并用二者，并且用或不用填充材料将工件进行连接的方法。焊接按上述条件来分，详见左表。	Сварка Welding Schweissung 溶接
1102	焊接过程 在一定工艺条件下，形成焊缝的过程，其中包括可能引起一系列物理、化学变化的热过程、冶金过程、结晶过程等。	Процесс сварки Welding process Schweissverfahren 溶接過程
1103	焊接方向 施焊的方向。 	Направление сварки Welding direction Schweissrichtung 溶接方向
1104	焊接顺序 焊接结构物在制造中，不同焊缝的焊接先后次序。 	Порядок сварки Welding sequence Schweissfolge 溶接順序

编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1105	熔敷顺序 进行多道焊或多层焊时每道焊缝的焊接先后次序。 	Порядок наложения слоев Build-up sequence Lagenfolge 積層順序
1106	焊道 每一次熔敷所形成的焊缝金属。 	Валик Pass Schweissraupe パス
1107	单道焊 整个焊缝只熔敷一道焊缝金属而完成的焊接。 	Однопроходная сварка Single-pass welding Einraupenschweissung シングル・パス溶接
1108	多道焊 整个焊缝熔敷多道焊缝金属而完成的焊接。 	Многопроходная сварка Multi-pass welding Mehrraupenschweissung マルティ・パス溶接
1109	焊层 每一层熔敷所形成的焊缝金属。 	Сварочный слой Layer Lage 層

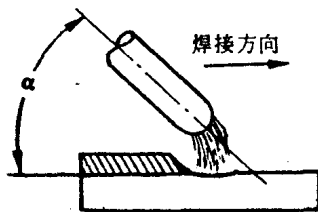
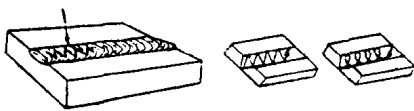
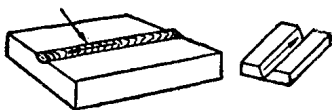
编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1110	单层焊 整个焊缝只熔敷一层焊缝金属而完成的焊接。	Однослойная сарка Single-layer welding Einlagenschweissung 单層溶接
1111	多层焊 整个焊缝熔敷多层焊缝金属而完成的焊接。	Многослойная сварка Multi-layer welding Mehrlagenschweissung 多層溶接
1112	焊接位置 在施焊时, 焊条 (或其他热源) 与工件的相对位置。按照焊接位置来分, 有: 平焊, 立焊, 横焊, 仰焊等四种。	Расположение сварных соединений Welding position Schweissposition 溶接姿勢
1113	平焊 焊条 (或其他热源) 位于工件之上, 焊工俯视工件所进行的焊接。 	Нижняя сварка Flat position welding Waagerecht Schweissung 下向溶接

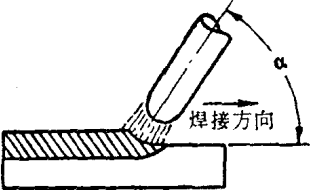
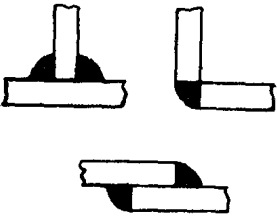
编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1114	船形焊 当两块工件相互垂直, 并与水平面倾斜, 如船底状时所进行的角焊。 	Сварка углового шва в лодочку Flat position welding of fillet welds Schweissen in Wannenlage 下向すみ肉溶接
1115	水平角焊 当工件处于水平面位置时所进行的角焊。 	Нижняя сварка углового шва Horizontal fillet welding Waagerechtes Kehlnahtschweissen 水平すみ肉溶接
1116	立焊 在工件立面或倾斜面上进行纵方向的焊接。 	Вертикальная сварка Vertical position welding Senkrechtschweissung 立向溶接

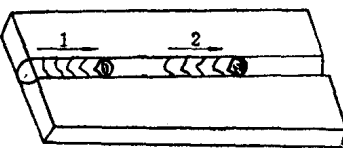
编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1117	向上立焊 施焊时, 由下往上进行的立焊。	Вертикальная сварка снизу вверх Upward welding in the vertical position Steig Schweissung 立向上進溶接
1118	向下立焊 施焊时, 由上往下进行的立焊。	Вертикальная сварка сверху вниз Downward welding in the vertical position Fallschweissung 立向下進溶接
1119	横焊 在工件的立面或倾斜面上横方向进行的焊接。横焊所完成的焊缝称“横焊焊缝”。	Горизонтальная сварка Horizontal position weld- ing Querschweissung 横向溶接
1120	仰焊 焊条 (或其他热源) 位于工件之下方, 焊工仰视工件所进行的焊接。	Потолочная сварка Overhead position weld- ing Überkopfschweissung 上向溶接

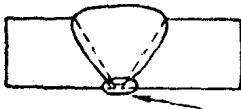


编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1121	单面焊 仅仅在工件的一面熔敷焊缝金属所进行的焊接。	Односторонняя сварка Welding by one side Einseitiges Schweißen 片面溶接
1122	双面焊 在工件的双面均熔敷焊缝金属所进行的焊接。	Двухсторонняя сварка Welding by both sides Doppelseitiges Schweißen 両面溶接
1123	稜状焊 焊条引弧端作直线状前进，而无横向摆动的焊接操作工艺。	Сварка ниточными валиками String beading Schweißen mit Zugraupen ストリング・ビード溶接
1124	摆动焊 焊条引弧端作规律性横向摆动的焊接操作工艺。	Сварка с поперечным перемещением электрода Weave beading Schweißen mit Pendelraupen ウィービング溶着法
1125	前倾焊 焊条的电弧端向前倾斜的一种焊接操作工艺。	Сварка углом вперед Angle forwards welding Schweißung mit vorwärts Winkel 前傾き溶接



编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1126	后倾焊 焊条的电弧端向后倾斜的一种焊接操作工艺。 	Сварка углом назад Angle backwards welding Schweissung mit zurück Winkel 後傾き溶接
1127	熔焊 在焊接过程中工件被加热至熔化状态, 并且不加压力而完成的各种焊接方法。	Сварка плавлением Fusion welding Schmelzschweissung 融接
1128	压焊 在焊接过程中, 需要利用机械加压 (不论是加热或不加热) 而完成的各种焊接方法。	Сварка давлением Pressure welding Pressschweissen 压接
1129	坡口焊 在带有坡口的被焊工件上所进行的焊接(工作)。	Сварка с разделкой кромок Groove welding Nutschweissung グループ溶接
1130	角焊 	Угловая сварка Fillet welding Kehlnahtschweissung すみ肉溶接

编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1131	分段多层焊 分段地进行多层焊, 并且逐渐地连接, 从而最后形成一个多层焊焊缝的焊接方法。 	Многослойная сварка блоками Block sequence welding Absatzweises Mehrlagenschweissen ブロック溶接
1132	分段退焊 把焊缝总长分成若干段, 分段进行焊接, 每一段施焊方向与整个焊缝增长的方向相反。 	Обратноступенчатый способ дуговой сварки Backstep sequence welding Pilgerschrittschweissverfahren 後退溶接法
1133	跳焊 每焊完一道不长的焊缝后, 跳开一段距离再施焊, 最后形成一道连续的或断续的焊缝。 	Сварка вразброс Skip welding Sprungweises Schweissen スキップ溶接
1134	垫板焊 沿工件装配间隙的下边, 放置一块垫板进行的焊接工艺, 以利于焊缝成形与保证焊根均匀熔透。垫板为钢板时, 称为“钢垫板焊”; 垫板为铜垫板时, 称为“铜垫板焊”。	Сварка на подкладке Welding with backing Schweissung auf Unterlage 裏あて金溶接

编号	名 词 术 语 及 说 明	相当的或参考的外文
1135	焊剂垫焊 沿工件装配间隙的下边垫上一层焊剂进行的焊接工艺, 以利于焊缝的成形与保证焊根均匀熔透。	Сварка на флюсовой подушке Welding with flux backing Schweissung mit Pulverkissen フラックス裏あて溶接
1136	封底焊 在单面坡口对焊中, 待工件坡口面焊毕, 并将背面铲根后, 在根部所进行的一道焊缝; 或者是, 在坡口面未焊前, 先在背面根部进行的一道焊缝。	Подварка Back running Kapplageschweissung 裏溶接
		
1137	预堆边焊 在进行焊接时, 为防止(减少)母材对于焊接的不利影响, 预先在坡口面上堆焊一层有利于随后焊接的金属, 然后再进行焊接。	Наплавка на свариваемые кромки промежуточного металла Buttering バタリング
1138	深熔焊 加大母材熔透深度的焊接方法。	Сварка с глубоким проплавлением Deep penetration welding Tiefeinbrandschweissung 深溶け込み溶接