

Keevitus ja keevitamine. Terminid ja määratlused

A

1. **adaptiivne keevitus i** adaptive control welding **v** адаптивная сварка
Adaptiivse juhtimissüsteemiga MIG/MAG-keevitus, kus keevitusparameetrid seadistatakse ühe seadistusnupuga ja seade reageerib automaatselt keevituspüstoli kauguse muutustele.
2. **ahelõmblus i** chain intermittent weld **v** цепной прерывистый шов
Katkendõmblus mõlemalt poolt liidet vastakuti asetsevate lõikudena (nt. T-liide).
3. **ahikeevitus** → sepaakeevitus
4. **ajutine keevisõmblus i** temporary weld; temporary attachment **v** технологический шов
Keevistoote külge keevitatud ajutine keevisõmblus käsitlemiseks, transpordiks, mis hiljem eemaldatakse.
5. **all-asendis põkkõmblus**; põranda põkkõmblus **i** flat position butt weld
v стыковой шов в нижнем положении
Põkkõmblus horisontaalse õmbluse pikiteljega, viimane läbim kõige peal.
6. **all-asendis nurkõmblus** ; nurkõmblus "künnasse" **i** flat position fillet weld
v нижний угловой шов в «лодочку»
Nurkõmblus horisontaalse piki- ja vertikaalse püstteljega.
7. **allveekeevitus**; allveekeevitamine **i** underwater arc welding **v** подводная дуговая варка;
подводная сварка
Kaarkeevitusprotsess/operatsioon vee keskkonnas.
8. **alumine nurkõmblus**; horisontaal-vertikaalne nurkõmblus **i** horizontal-vertical fillet weld **v**
нижний угловой шов
Horisontaalse ja vertikaalse pinna vaheline allasendis nurkõmblus.
9. **alumiiniumtermiitkeevitus** → termiitkeevitus
10. **aluseline kate i** basic coating **v** основное покрытие; базисное покрытие
Käsikaarkeevituse elektroodi katte tüüp, sisaldab põhiliselt CaCO_3 ja CaF_2 .
11. **alt-üles keevitamine i** uphill welding; vertical upward welding **v** сварка снизу вверх
Püstõmbluste keevitamine keevitusvanni liikumiseks alt üles.
12. **alustusplaat i** run-on plate; run-on starting weld tab **v** начальная планка
Keevituskaare süütamiseks keevitusõmbluse alustuskohta asetatud metallplaat.
13. **arvutuslik nurkõmbluse kõrgus**; arvutuslik nurkõmbluse a-mõõde **i** design throat thickness **v** конструктивная толщина (высота) углового шва
Konstruktori poolt määratud võrdkülgse nurkõmbluse kõrgus.
14. **arvutuslik nurkõmbluse a-mõõde** → arvutuslik nurkõmbluse kõrgus
15. **asendikeevitus**; keevitamine ruumiasendites **i** position welding **v** сварка в пространственных положениях
Keevitamine keevisõmbluse allasendist erinevates asendites.
16. **asümmeetriline nurkõmblus** → erikülgne nurkõmblus

17. **atesteeritud keevitaja i qualified welder v** квалифицированный сварщик
Keevitaja, kes on näidanud atesteerijale oma võimeid katsekehade eduka keevitamisega
18. **atesteerija i** examining body **v** экзаменатор
Isik või asutus, kes tõendab keevitaja või keevitusprotseduuri vastavust kasutatud standardile.
19. **atesteerimispiirid i** range of qualification **v** область допуска
Keevitusparameetrite ja materjalide jm. vahemikud, mille suhtes keevitaja või keevitusprotseduur loetakse keevituskatsega atesteerituks.
20. **atesteeritud keevitusmaterjal** → heakskiidetud keevitusmaterjal
21. **autogeenkeevitus; autogeenkeevitamine i** autogenous welding **v** сварка без присадочного металла
Keevitamine (TIG-keevitus ,gaaskeevitus, laserkeevitus) ainult detailide servade sulatamisega ja lisametalli kasutamata.
22. **automaatkeevitus i** automatic welding **v** автоматическая сварка
Täielikult automatiseeritud (k.a. toorikute kinnitamine) keevitus. Ei ole võimalik muuta keevitusparameetreid keevituse ajal.

C

23. **CO2-keevitus** → süsihappegaaskeevitus
24. **CEV** → süsinikekvivalent

D

25. **deformatsioon-kontaktkeevitus i** deformation resistance welding **v** контактная сварка деформированием
Torude või toru-plaat liidete valmistamine liitepindade kuumutamise läbiva vooluga ja järgneva survejõu rakendamisega liitepindade deformeerimiseks ja materjali ümberpaigutamiseks.
26. **detail; toorik i** work piece,workpiece; work **v** деталь; заготовка
Liitmistehnoloogiatega ühendatavad komponendid või osad.
27. **difusioonkeevitus; difusioonkeevitamine i** diffusion welding ;DW **v** диффузионная сварка
Survekeevituse e. kõrgetemperatuurilise tahkfaaskeevituse protsess/operatsioon, kus liide tekib kõrgel temperatuuril liidetavate metallide kontaktpindade aatomite vastastikuse difusiooni tulemusena ja surve rakendamisel.
28. **difusioonliitmine i** diffusion bonding **v** диффузионное соединение
Difusioonkeevituse- ja jootmise ebastandardne termin.

E

29. **ebaühtlane liide; heterogeenne liide i** heterogeneous assembly; heterogeneous joint **v** неоднородное соединение
Keevisliide, mille keevise metalli ja põhimetalli mehaanilised omadused või keemiline koostis erinevad märgatavalt.
30. **eelkuumutus** → ettekuumutus

31. **eemaldatav juuretugi**; mittekinnituv juuretugi **i** temporary backing **v** съемная подкладка
Alusplaat või juuretugi, mis eemaldatakse pärast keevitamist.
32. **ekstrusioonkeevitus i** coextrusion welding **v** экструзионная сварка
Survekeevitus, kus liide tekib kuumutatud detailide ekstrudeerimisel läbi matriitsi ava.
33. **elekt-räbukeevitus** → räbukeevitus
34. **elektergaas-kaarkeevitus i** electro-gas welding **v** дуговая сварка в защитных газах с принудительным формированием
Kaarkeevituse protsess/operatsioon, kus püstõmbluste keevitamisel detailide servade vahelist püstsuunas liikuvat keevitusvanni kuumutatakse kaitsegaasis põleva keevituskaarega.
35. **elektronkeevitus** → elektronkiirkeevitus
36. **elektron[kiir]keevitus; elektron[kiir]keevitamine i** electron beam welding; EB-welding **v** электронно-лучевая сварка
Kiirguskeevituse protsess/operatsioon, kus materjali sulatamiseks vajalik energia saadakse kiirendatud elektronide voost.
37. **elektroodi efektiivsus** → elektrodimetalli väljatulek
38. **elektroodide kuivatuskapp i** electrode drying oven; **v** шкаф - термopечь для сушки (прокаливания) электродов
Erikonstruksiooniga kuumutusahi elektrodide katest niiskuse eemaldamiseks kuumutamisega.
39. **elektroodihoidik i** electrode holder **v** электрододержатель
Käsi-keevituse elektroodi kinnitamise ja vooluga varustamise seade.
40. **elektroodi läbimipikkus i** run off length; ROL **v** условная длина прохода
Kattega elektroodiga pealekeevitatud keevisläbimi pikkus. Kasutatakse soojussisestuse määramisel elektrodkeevitusel.
41. **elektroodi läbimipikkuse suhe i** run out ratio **v** соотношение длины прохода к длине электрода
Pealekeevitatud keevitusläbimi pikkuse suhe elektroodi algpikkusesse. Kasutatakse soojussisestuse määramisel elektrodkeevitusel.
42. **elektroodi kahjustumine i** electrode pick-up **v** прилипание к электроду частиц основного металла
Põhimetallist sulamatule elektrodile kinnitunud lisandid.
43. **elektrodimetalli väljatulek; elektroodi efektiivsus i** recovery; efficiency **v** выход электродного металла
Keevismetalli ja elektrodist (varras+elektroodikate) keevismetalli siirdunud metalli masside suhe. Iseloomustab elektrodide tootlikkust protsentides.
44. **elektrooditorbik i** portable storage canister **v** нагреваемый пенал для электродов
Elektriliselt soojendatav torbik elektrodide hoidmiseks töökohal nende niiskumise vältimiseks.
45. **elektroodi väljaulatus i** electrode extension; electrical stickout; ESO **v** вылет электрода; вылет электродной проволоки
Voolukontaktist väljaulatuva keevitustraadi pikkus MIG/MAG ja räbustis keevitusel.

46. **elektroodimetalli väljatulek** → elektroodi efektiivsus
47. **elektroodkeevitus** → käsikaarkeevitus
48. **erikülgne nurkõmblus**; asümmeetriline nurkõmblus **i** asymmetric fillet weld **v** несимметричный угловой шов
Erinevate kaatetite pikkusega nurkõmblus.
49. **erimetallidest liide i** dissimilar metal joint **v** соединение из неоднородных материалов
Keevisliide, mille põhimetallide keemilised koostised või mehaanilised omadused erinevad oluliselt.
50. **esialgne keevitusprotseduuri spetsifikaat i** preliminary welding procedure specification; pWPS **v** предварительная карта сварки
Tootja poolt piisavaks peetav, kuid veel atesteerimata keevitusprotseduuri spetsifikaat. Keevitusprotseduuri spetsifikaadi atesteerimiseks vajalike proovikehade keevitamine toimub pWPS alusel.
51. **esipukiga positsioneer i** headstock positioner **v** одностоечный манипулятор
Seade vertikaalsele töölauale kinnitatud keevistoote pööramiseks ümber horisontaalse telje.
52. **ettekalkdekeevitamine**; tõukav keevitustehnika **i** welding with electrode inclined under acute angle; forehand technique **v** сварка углом вперед
Keevituse sooritustehnika, kus keevituselektrood, põleti, keevituspüstol on kallutatud keevitamise suunas nürinurga all ja suunatud kuumutamata õmbluse servadele.
53. **ettekuumutus; eelkuumus i** preheating **v** предварительный нагрев; сопутствующий подогрев
Põhimetalli kuumutamine vahetult enne keevitamist, jootmist, termolõikamist, termopindamist.
54. **ettekuumutuse temperatuur I** preheat temperature **v** температура подогрева
Liidetavate servade lähiala temperatuur enne keevitamise alustamist.

F

55. **faas** → kaldserv
56. **faasinurk** → servade kaldenurk
57. **ferriidi number i** ferrite number **v** номер феррита
Roostevaba terase keevisõmbluse ferriidisisaldust iseloomustav suhtarv.

G

58. **gaasipoor i** gas pore **s v** газовая пора
Keevitusdefekt. Ligilähedaselt sfääriline gaasisuletis keevismetallis.
59. **gaasisuudmik i** gas nozzle **v** сопло горелки
Gaasipõleti esiosasse kinnituv keraamiline puks (TIG-keevitus) või keevituspüstoli esiosasse kinnituv plekist puks kaitsegaasi juhtimiseks kaarevahemikku.
60. **gaasitühik i** gas cavity **v** газовая полость
Keevitusdefekt. Gaasidest moodustunud tühik keevismetallis.

61. **gaaskeevitus**; gaaskeevitamine **i** gas welding; oxyfuel gas welding; OCW; OFW torch welding **v** газовая сварка; автогенная сварка
Sulakeevituse protsessi/operatsiooni üldnimetus, kus soojusallikana kasutatakse gaasileegi põlemissoojust.

62. **gaassurvekeevitus**; gaassurvekeevitamine **i** pressure gas welding ; gas pressure welding **v** газопрессовая сварка
Gaaskeevituse protsess/operatsioon, kus detailid ühendatakse kogu kontaktpinna ulatuses pindade eelneva kuumutamise gaasileegi abil koos järgneva kokkusurumisega.

63. **gravitatsioonkeevitus**; kaldelektroodkeevitus **i** gravity welding **v** гравитационная сварка; сварка наклонным электродом
Kaarkeevitus piki õmblust kaldu asetseva kattega elektroodiga, mis toetub õmbluse servadele ja mille ots liigub edasi raskusjõu või vedru toimel.

H

64. **hapnik-atsetüleenkeevitus**; hapnik-atsetüleenkeevitamine **i** oxy-acetylene welding; OAW; **v** ацетилено-кислородная сварка
Gaaskeevituse protsess/operatsioon, kus liitekohta sulatav kõrgetemperatuuriline gaasileek saadakse atsetüleen põlemisel hapnikus.

65. **hapnik-vesinikkeevitus**; hapnik-vesinikkeevitamine **i** oxy-hydrogen welding; OHW; **v** водородно-кислородная сварка
Gaaskeevituse protsess/operatsioon, kus liitekohta sulatav kõrgetemperatuuriline gaasileek saadakse vesiniku põlemisel hapnikus.

66. **happeline kate** **i** acid coating **v** кислое покрытие
Käsikaarkeevituse elektroodi katte tüüp.

67. **heakskiidetud keevitusmaterjal**; atesteeritud keevitusmaterjal **i** approved welding consumable **v** одобренный сварочный материал
Keevitustmaterjalid või nende kooslus, mis on sõltumatu atesteerija poolt katsetatud ja sertifitseeritud. Kasutatakse protseduuride atesteerimisel.

68. **heelium-TIG-keevitus** **i** heliarc welding **v** ТИГ-сварка в гелии
TIG-keevitus heeliumi kasutamisega kaitsegaasina.

69. **heterogeenne liide** → ebaühtlane liide

70. **horisontaal-vertikaalne nurkõmblus** → alumine nurkõmblus

71. **homogeenne liide** **i** homogeneous joint **v** гомогенное соединение; однородное соединение
Keevisliide, milles keevismetall ja põhimetallid ei erine oluliselt teineteisest mehaaniliste omaduste või keemilise koostise poolest.

72. **hõõrdkeevitus**; **hõõrdkeevitamine** **i** friction welding **v** сварка трением
Survekeevituse e. tahkfaas-keevituse protsess/operatsioon, kus liide saadakse ühe või mõlema pöörleva detaili kontaktpindade hõõrdumisel tekkiva soojuse toimel ja järgneval detailide kokkusurumisel.

73. **hübriidkeevitus**; **i** hybrid welding; laser hybrid welding **v** гибридная лазерная сварка
Kombineeritud keevitusprotsess, kus lisaks laserkiirele kasutatakse kaarkeevituse protsesse: MIG/MAG., TIG- või plasmakeevitus.

I

74. **impulssvool; pulssvool i pulsed current v импульсный ток**
Keevitusvool, kus alus-e baasvoolule antakse täiendavad vooluimpulsid elektrodimetalli siirdeks.
75. **impulss-pihustussiire i pulsed spray transfer v импульсный перенос**
Sula elektrodimetalli siire keevitusvanni impulssvooluga MIG/MAG-keevitusel, kus baasvoolul põleb keevituskaar ja elektroodi siire ei toimu ning elektroodi siire toimub pihustussiirena vooluimpulsside ajal.
76. **induktsioonkeevitus; kõrgsageduskeevitus; induktsioonkeevitamine;**
kõrgsageduskeevitamine i induction welding v индукционная сварка; сварка
индукционным нагревом
Kontaktkeevitusprotsess/operatsioon liidetavate pindade induktsioon/kõrgsagedusvooluga kuumutamise ja nende kokkusurumisega või ilma.
77. **inertshõõrdkeevitus i inertia welding; inertia drive friction welding v инерционная**
сварка трением
Hõõrdkeevitus hooratta kineetilise energia kasutamisega.
78. **I-õmblus; servamata põkkõmblus i square butt weld v стыковой шов без разделки**
кромки
I-servavahemikuga (servamata) põkkõmblus.

J

79. **jahtumisaeg t_{815} i cooling time t_{815} v время охлаждения t_{815}**
Keevituslähimi või termomõju tsooni jahtumisaeg sekundites 800°C kuni 500°C.
80. **joonkontaktkeevitus i seam welding; resistance-seam welding ; RSEW v шовная**
контактная сварка; роликовая сварка
Kontaktkeevitus, kus keevisõmblus tekib katteliitesse paigutatud detailide vahel neid kokkusuruvate ja keevitusvoolu rakendavate rullelektroodide toimel osaliselt kattuvate keevituspunktide jadana.
81. **joon-sepakeevitus i forge-seam welding v шовная кузнечная сварка**
Torude valmistamiseks kasutatav survekeevituse protsess, kus eelnevalt valtsimisega painutatud torude toorikud keevitatakse kokku servade kokkusurumise teel.
82. **joonõmblus i seam weld v сварной шов**
Keevisõmblus üksteise peal asetsevate ja ülekattes olevate detailide vahel, kus liitumine võib olla punktadena liitepindades või läbi pealmise detaili kaarkeevitusega läbisulatamise teel.
83. **jõuõmblus i load bearing weld, structural weld v силовой шов**
Keevistoote erinevate osade vahel jõudu ülekandev keevisõmblus.
84. **juure avamine i back gouging; root opening v выборка (подрубка) корня**
Juurelähimi keevitamise tarvis keevise metalli ja põhimetalli eemaldamine õmbluse juure poolt.
85. **juureavamisega õmblus i back-goughed weld v шов с удаленным корнем**
Keevisõmblus, kus pärast esimese lähimi(te) keevitamist servavahemik õmbluse juure piirkonnas on käiamise või kaarlõikamisega avatud ja uuesti täis keevitatud.
86. **juuregaas; juure gaasikaitse i gas backing; purging root protection; back up gas purge v**
газовая защита корня
Õmbluse juure kaitseks keskkonna eest juure poolt keevitusvanni alla juhitud inertgaasi voog.
87. **juure gaasikaitse → juuregaas**

88. **juurelābim**; põhjalābim **i** sealing run; back root run; root pass **v** подварочный проход
Esimene keevituslābim mitme lābimiga keevisõmbluses.
89. **juure lābikeevitus**; juure lābisulatus **i** root penetration; penetration into the root **v**
проплавление корня шва
Nurkõmbluse põhimetalli lābisulatatud osa suurus.
90. **juure lābisulatus** → juure lābikeevitus
91. **juure nõgusus i** root concavity **v** вогнутость корня шва
Keevitusdefekt. Väike soon õmbluse juurepinna keskel, tingitud metalli kahenemisest tardumisel.
92. **juurepind; nūristus i** root face; land **v** притупление
Faasimata serva osa faasitud servadega liites.
93. **juureriba i** spacer strip **v** вставка для расширения разделки
Õmbluse juurele kinnitatud metallriba või varras, hoidmaks õhupilu püsivana ja sidudes õmblust liiga suure õhupilu korral.
94. **juuretugi i** backing **v** подкладка
Sula keevitusvormi toetamiseks keevisõmbluse vastaspoolele asetatud materjal.
95. **juureõmblus i** back weld **v** подварочный шов
Keevisõmbluse juure poolt e. vastaspoolelt keevitatud keevislābim.
96. **juurevajum i** excessive penetration **v** чрезмерное усиление обратного валика
Keevitusdefekt. Õmbluse metalli liigne väljatungimine läbi õmbluse juure (keevitamisel ühelt poolt) või läbi eelnevalt keevitatud kihi (mitmekihilises õmbluses).
97. **jäik vooluallika tunnusjoon i** constant voltage power supply **v** жесткая характеристика источника питания
Keevitusvooluallika tunnusjoon e karakteristika, kus kaarepinge ei muutu praktiliselt keevitusvoolu kasvades.
98. **jāmendusvöö i** flash **v** утолщение; грат
Liitekohas lokaalne ristlõike suurenemine põkk-, kontakt-, inerts- ja survekeevitusel.
99. **jāmetilksiire i** globular transfer **v** крупнокапельный перенос
Sula elektrodimetalli siire keevitusvanni MIG/MAG-keevitusel jämedate tilkadena ilma kaarevahemikku lühistamata.
100. **jääkpikkus i** stub **v** остаток
Elektroodivarda või jootevarda jääkpikkus pärast kasutamist.
101. **jārelkuumutus**; keevitusjärgne termotöötus **i** postheat; post weld heat treatment (PWHT) **v** термическая обработка после сварки
Keevistoodete termotöötus pärast keevitamist liite struktuuri parendamiseks ja sisepingete eemaldamiseks.
102. **jātkamisviga i** bad restart **v** дефект возобновления сварки
Keevitusdefekt. Kaare taassüütamise e. keevituse jätkamisest tingitud pinna kohtne ebakorrapärasus.

K

103. **kaareaeg i** arc time **v** время горения дуги
Keevituskaare põlemise aeg keevitamisel.

- 104.**kaare pinge i** arc voltage **v** напряжение дуги
Pinge elektroodi otsa või elektroodihoidiku ja detailide vahel.
- 105.**kaare põlemisaja tegur** → kaare suhteline põlemisaeg
- 106.**kaare suhteline põlemisaeg**; kaare põlemisaja tegur **i** operator factor; duty cycle **v**
коэффициент горения дуги
Keevituskaare põlemisaja suhe summaarsesse keevitusaega või tsükliaga.
- 107.**kaare süütamisjalg i** stray arc; arc strike **v** место зажигания дуги
Keevitusdefekt. Detaili pinna kohalik vigastus õmbluse ligidal, mis on tingitud elektroodi puutest või kaare süütamisest servavahemiku kõrval.
- 108.**kaarjoonõmblus i** arc seam weld **v** электрозаклепочный шов с непрерывной пробивкой
Kaarkeevitusega tehtud läbi ülemise detaili üksteise peal ja ülekattes olevate detailide vaheline pidev õmblus.
- 109.**kaarkeevitus**; kaarkeevitamine **i** arc welding, AW **v** дуговая сварка
Elekterkeevituse protsessi/operatsiooni rühma üldnimetus, kus keevitavad materjalid sulatatakse elektri-kaare abil.
- 110.**kaarkeevitus aktiivgaasis**; MAG-keevitus **i** metal-arc active gas welding; MAG-welding; gas metal-arc welding ;GMAW **v** дуговая сварка плавящимся электродом в активном защитном газе; МАГ-сварка
Kaitsegaasis kaarkeevituse protsess, kus kasutatakse keevitustraati ja kaitsegaasina aktiivgaase (CO, segugaasid).
- 111.**kaarkeevitus atomaarvesinikus i** atomic-hydrogen welding **v** атомно-водородная сварка
Kaarkeevitus kahe mittersulava elektroodi vahelise kaarega dissotsieerunud (atomaarse) vesiniku keskkonnas.
- 112.**kaarkeevitus inertgaasis i** inert gas-shield arc welding; inert gas arc welding **v** дуговая сварка в инертном защитном газе
Kaarkeevitus inertgaasi keskkonnas.
- 113.**kaarkeevitus sulavelektroodiga i** inertgaasis; MIG-keevitus **i** MIG-welding; metal-arc inert-gas welding **v** дуговая сварка в инертном газе; МИГ-сварка
Kaitsegaasis kaarkeevituse protsess, kus kasutatakse keevitustraati ja kaitsegaasina inertgaasi
- 114.**kaarkeevitus täidistraadiga**; {kaarkeevitus pulbertraadiga} **i** flux cored wire welding **v**
дуговая сварка порошковой проволокой
Metallkaarkeevituse protsesside üldnimetus, kus kasutatakse torukujulist täidisega traatelektroodi ja keevitatakse ilma kaitsegaasi kasutamata või kaitsegaasi kasutades.
115. **kaitsegaas[kaar]keevitus**; kaitsegaas[kaar]keevitamine **i** gas-shielded arc welding **v**
дуговая сварка [металлическим электродом] в защитном газе; металлодуговая сварка в защитном газе
Keevituse protsess/operatsioon, kus sulava metallektroodi ja keevitusvanni vaheline keevituskaar on kaitstud kaitsegaasiga.
- 116.**kaitsegaasi düüs i** shielding gas nozzle **v** газозащитное сопло
Plasmapõleti osa plasmakeevitusel keevitusvanni kaitseks juhitava gaasivoo tarvis.

117. **kaarkeevitus kaitsegaasis impulssvooluga i** pulsed arc gas metal arc welding; GMAW-P; pulse arc gas metal arc welding **v** дуговая сварка в защитном газе импульсным током
Kaarkeevitus sulava või sulamatu elektroodiga kasutades impulssvoolu.
118. **kaarkeevitus sulamatu elektroodiga i** non consumable electrode welding; arc welding with a non consumable electrode **v** дуговая сварка неплавящимся электродом
Kaarkeevituse protsesside rühma üldnimetus, kus kasutatakse sulamatut elektroodi.
119. **kaarkeevitus sulamatu elektroodiga inertgaasis; TIG-keevitus i** inertgas tungsten-arc welding; TIG-welding; gas tungsten arc welding; GTAW **v** дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе; сварка вольфрамовым электродом в инертном газе
Kaarkeevituse protsess, kus mittesulava (volframelektroodiga) kaarkeevitamine toimub inertgaasis.
120. **kaarkeevitus sulavelektroodiga i** arc welding with consumable electrode; consumable electrode welding **v** дуговая сварка плавящимся электродом
Kaarkeevituse protsesside rühma üldnimetus, kus kasutatakse sulavat metallektroodi, mis tekitab lisametalli.
121. **kaarkeevitus süsi[nik]elektroodiga** → süsi[nik]elektroodkeevitus
122. **kaarkeevitus täidistraadiga kaitsegaasis; täidistraadiga aktiivgaas-kaarkeevitus i** flux-cored wire metal-arc welding; flux cored arc welding; FCAW **v** дуговая сварка порошковой проволокой
Kaitsegaasis kaarkeevituse protsess, kus kasutatakse pulbertäidisega õõnsat metallist keevitustraati e. täidistraati ja reeglina juhitakse kaare piirkonda kaitsegaasi.
123. **kaatetite liighälve i** excessive asymmetry of fillet weld **v** асимметрия углового шва
Keevitusdefekt. Nurkõmbluse kaatetite lubatust suurem erinevus.
124. **kaetud elektrood** → kattega elektrood
125. **kaitsegaaskaarkeevitus i** gas metal arc welding; GMAW **v** дуговая сварка в защитном газе
Sulava metallektroodigakaitsegaasi keskkonnas kaarkeevituse protsesside üldnimetus, kus kasutatakse traatelektroodi.
126. **kaksik HV-õmblus** → K-õmblus
127. **kaksik J-õmblus i** double J-butt weld **v** К-образный стыковой шов с двумя криволинейными скосами одной кромки
Põkkõmblus, kus üks detail on servamata ja teisel on kaksik J-kaldserv.
128. **kaksik U-õmblus i** double U- butt weld **v** U-образный двухсторонний стыковой шов
Põkkõmblus, kus mõlemad servad on kaksik-U-kaldservad.
129. **kaksikkaarkeevitus i** twin arc welding **v** двухдуговая сварка
Kahe keevitustraadiga ja kaarega keevitus rübustis või kaitsegaasis, kasutades ühist vooluallikat, ühist voolukontakti ja gaasisuudmikku ning eraldi traadi etteandemehhanisme .
130. **kaksik HV-õmblus** → K-õmblus

131.kalasilm i fish eye v рыбый глаз

Keevitusdefekt. Keevismetalli liigsuurest vesinikusisaldusest tekkinud kalasilmakujuline defekt õmbluse murdepinnas.

132.kaldasend i inclined position v наклонное положение

Keevitusasend, kus keevisõmblus asub püst- ja rõhtasendi vahel.

133. kaldelektroodkeevitus → gravitatsioonkeevitus**134.kaldserv; faas i bevel; chamfer v фаска; скос**

Õmbluse serva kaldulõigatud osa.

135.kallutatav pöördlaud i tilting-rotating positioner v сварочный манипулятор

Kallutatava teljega pöördlaud.

136.kang-punktkeevituse masin i rocker arm machine v рычажная контактная машина

Punktkontaktkeevituse masin, kus surve ülemisele elektroodile antakse pneumosilindrilt elektroodihoidikule pöördliikumisena kangsüsteemi abil.

137. kaskaadina keevitamine i cascade welding v сварка каскадом

Mitmekihilise keevisõmbluse keevitamine astmeliselt.

138.katkendõmblus i intermittent weld v прерывистый шов

Teatud vahekaugusel asetsevatest osaõmblustest e. lõikudest koosnev keevisõmblus

139.kattega elektrood; kaetud elektrood i covered electrode ;flux covered electrode v

сварочный штучный электрод с покрытием

Käsikaarkeevitusel kasutatav lisametall, mis koosneb metallvardast ja seda ümbritsevast räbu ja gaase tekitavast kattest.

140.katteliide i lap joint v нахлесточное соединение

Liide, mille osad asetsevad üksteise peal paralleelselt või väikese (0...5 °) nurga all.

141.katteliide külõmblusega i side fillet weld in a lap joint v фланговый угловой шов

нахлесточного соединения

Katteliide, kus nurkõmblused asetsevad ainult kattelapi külgedel.

142.keervis; keevisõmblus i weld v сварной шов

Keevitamise tulemus

143.keevise juur; keevisõmbluse juur i root of weld v корень шва

Keevisõmbluse pealispinnast kõige kaugemal asetsev õmbluse osa.

144.keevise laius; keevisõmbluse laius i weld width of a (butt) weld v ширина (стыкового)

шва

Keevise piirjoonte vahekaugus õmbluse esiküljel.

145.keeviskiht i layer v слой сварного шва

Ühe või mitme kõrvuti asetseva keevislābimi poolt moodustunud keevismetalli kiht

146.keevise piirjoon; keevise üleminek i toe of weld; toe v граничная линия шва

Keevisõmbluse ja põhimetalli lõikejoon toote pinnal või läbimite vahel.

147.keevise üleminek → keevise piirjoon

- 148.**keeviskonstruktsioon i** welded construction; welded assembly; weldment
v сварная конструкция
Keeviskoost, mille osad on ühendatud keevitamisega.
- 149.**keeviskoost; keevistoode i** joint assembly; weldment v сварной узел
Keeviskoost, mis võib kuuluda suuremasse konstruktsiooni.
- 150.**keevisliide i** welded joint v сварное соединение
Kahest või enamast osast keevitamisega valmistatud kinnisliide.
- 151.**keevisliidete tüübid i** types of joints; joint configurations v типы сварных соединений
Keevisliidete liigitus kasutatud keevisõmbluste, servakujude, läbikeevituse jm järgi.
- 152.**keevisliite tsoonid i** zones of welded joint v зоны сварного соединения
Keevisõmbluse ja lähiala piirkonnad, mis erinevad mikrostruktuuri, keemilise koostise, mehaaniliste omaduste jm. poolest.
- 153.**keevisläbim i** run bead; pass v проход при сварке
Keevismetall, mis saadakse ühekordse elektroodi, põleti jm. liikumisega.
- 154.**keevisläbimi eripikkus i** run off length; ROL v условная длина прохода
Ühe kattega elektroodiga pealekeevitatud keevitusläbimi pikkus, mille järgi standardis EN 1011-2 määratakse keevituse soojussisustus.
- 155.**keevismetall i** weld metal v металл шва
Keevitamise ajal sulas olekus olnud lisa- ja põhimetall.
- 156.**keevisläbimi paksus i** weld metal thickness v толщина наплавленного металла
Sulatatud keevismetalli paksus ilma õmbluse tugevduseta.
- 157.**keevistoode** → keeviskoost
- 158.**keevistoote vasarpinnimine; i** peening v проковка
Keevistoote kohttöötlemine löökoormustega sisepingete vähendamiseks, nt. piikvasaratega või vibratsiooniga.
159. **keevisõmblus** → keevis
- 160.**keevisõmbluse asend; keevitusasend i** welding position; working position v положение сварки; сварочная позиция
Keevisõmbluse ruumiline asend keevitamisel.
- 161.**keevisõmbluse juur** → keevise juur
- 162.**keevisõmbluse kaldenurk i** weld slope v угол наклона шва в пространстве
Keevisõmbluse pikitelje ja rõhtse tasapinna vaheline nurk(vahemikus 0 ... 90°)..
- 163.**keevisõmblus servavahemiku täitmisega i** groove weld v шов с заполнением разделки
Eelnevalt ettevalmistatud servavahemiku täitmisega tehtud keevisõmblus.
- 164.**keevisõmbluse kujutegur i** weld shape factor; weld geometry factor v коэффициент формы шва
Põkk-keevisõmbluse laiuse ja läbikeevituse suhe.

- 165.**keervisõmbluse kumerus**; keervisõmbluse tugevdus **i** reinforcement of weld; excess weld metal **v** усиление шва; выпуклость шва
Detailide pinnast kõrgemal asetseva põkkõmbluse pealispinna kaugus või nurkõmbluse pealispinna kumeruse suurus.
- 166.**keervisõmbluse keevitusjärgne seisund i** as welded condition **v** состояние после сварки
Keevisõmblus pärast keevitamist ja enne järgnevat mehaanilist, termilist või keemilist töötlemist.
- 167.**keervisõmbluse laius** → keevisel laius
- 168.**keervisõmbluse pealispind i** weld face; weld surface **v** лицевая сторона; облицовка сварного шва
Valminud keervisõmbluse nähtav pind.
- 169.**keervisõmbluse pöördenuk i** weld rotation; angle of rotation of the weld **v** угол поворота шва
Õmbluse pöördenuk vertikaaltelje suhtes (kuni 180°).
- 170.**keervisõmbluse söövitamine i** pickling of weld **v** травление шва
Roostevabade teraste keervisõmbluste lähiala pinnakihi keemiline puhastamine oksiididest. Kasutatakse pastasid või happeid.
- 171.**keervisõmbluse tugevdus** → keervisõmbluse kumerus
- 172.**keervisõmbluse tuum**; punkõmbluse tuum **i** weld nugget **v** ядро сварной точки
Punktkontaktkeevitusel, reljeefkeevitusel ja joonkeevitusel liite sulas olekus olnud keevismetall.
- 173.**keervisõmbluse üleminekunuk i** weld toe angle **v** угол перехода от шва на основной металл
Nurk keervisõmbluse puutuja ja põhimetalli vahel..
- 174.**keervisvann**; keevitusvann **i** molten pool; weld pool **v** сварочная ванна; ванна расплавленного металла
Keevitamise ajal sulas olekus olev põhimetall ja lisametall, millest tardumisel tekib õmblus.
- 175.**keevitaja i** welder **v** сварщик
Isik, kes teeb käsitsi- ja poolautomaatkeevitust.
- 176.**keevitaja kaitsekindad i** welding gloves **v** защитные рукавицы сварщика
Kindad keevitaja käte kaitseks kiirguse ja pritsmete eest.
- 177.**keevitaja käekaitse i** arm protection welding sleeve **v** нарукавник
Keevitaja käte ja käsivarre kaitsevahend kiirguse ja pritsmete eest.
- 178.**keevitaja käsimask i** handshield; welder's hand shield **v** щиток сварщика
Käes hoitav ja valgusfiltriga varustatud keevitaja näo kaitsevahend.
- 179.**keevitaja peamask i** welder's helmet **v** защитная головная маска сварщика
Peas kantav ja valgusfiltriga varustatud näo kaitsevahend.
- 180.**keevitaja põll i** welder's apron **v** фартук сварщика
Põll keevitaja keha kaitseks pritsmete ja kiirguse eest.
- 181.**keevitamine** → keevitus

182.keevitamine alt-üles i uphill welding v сварка снизу-вверх

Püstõmbuste keevitamine keevitusvanni liikumisega püstiselt alt-üles.

183.keevitamine kaskaadina → kaskaadkeevitus**184.keevitamine koostekohal ; montaažkeevitus i site welding v монтажная сварка**

Keevistoote monaazhi või paigalduskohal teostatud keevitus.

185.keevitamine lõikudena i skip welding; skip sequence v сварка участками в определенной последовательности

Keevitamine etteantud skeemi järgi lühikeste lõikudena.

186. keevitamine plokkidena i block sequence v сварка блоками

Tagasisammuga keevitamine, kus mitmekihiline õmblus täidetakse astmeliselt.

187.keevitamine ruumiasendites → asendikeevitus**188.keevitamine tagasisammuga i back-step welding; back-step sequence; step back welding**

v обратноступенчатая сварка

Keevitamine lühikeste lõikudena vastassuunas õmbluse üldisele pikenemisele.

189.keevitamine võngutamisega i welding with weaving motion; welding with weave beds

v сварка колебательным движением электрода

Sooritustehnika, keevituselektroodi või põleti otsa põiksuunalise liigutamisega keevitamise ajal.

190.keevitamine ülalt alla i downhill welding; vertical downward welding v сварка сверху

вниз

Püstõmbuste keevitamine keevitusvanni liikumisega ülalt alla.

191.keevitamise suund i direction of welding v направление сварки

Keevituse soojusallika liikumise suund piki õmblust.

192.keevitavus i weldability; joinability v свариваемость

Materjali omadus moodustada keevitamise teel konstruktsiooni- ja kasutamissoojustele vastav liide.

193.keevitus; keevitamine i welding v сварка

Püsiliidete valmistamisel kahele või enamale osale jätkuva kuju andmine kuumutamise või surve abil, kusjuures tekib tugev side liidetavate osade aatomite vahel.

194.keevituslald i welding rectifier v сварочный выпрямитель

Kaarkeevituse vooluallikas trafo ja alalduselementide baasil kaarkeevituseks sobiva tunnusjoonega alalisvoolu saamiseks .

195.keevitusasend → keevisõmbluse asend**196.keevitusdefektid; keevitushälvingud i weld imperfections; flaws; discontinuities v**

дефекты сварных швов; несовершенства

Kõrvalekalded õmbluse pidevuses, kujus, jamõõtmetes, mis alandavad keevisliidete töövõimet. Standardite järgi veel aktsepteeritavad kõrvalekalded, mis ei vaja parandamist.

197.keevituse abimaterjalid i auxiliary materials v вспомогательные материалы

Keevitamisel kasutatavad materjalid, mis ei osale otse õmbluse moodustamisel, vaid kaitsevad ja taandavad keevisvanni, nt. gaasid, räbustid, pulbrid

- 198.**keevitusgeneraator**; keevitusmuundur **i** welding generator; diesel-powered motor generator **v** сварочный преобразователь; сварочный генератор
Elektri või sisepõlemismootoriga käitav keevitusvoolu generaator.
- 199.**keevitushälvingud** → keevitusdefektid
- 200.**keevitusjärgne seisund i** as welded condition; as deposited condition **v** состояние после сварки
Keevisõmbus vahetult pärast keevitamist ja enne järgnevat töötlemist.
- 201.**keevitusinsener i** welding engineer **v** инженер по сварке
Insener, kellele on omistatud vastav kutse ning kellel on laiad teadmised keevisliidete konstrueerimisest, tootmisest, järelvalvest ja testimisest.
- 202.**keevitusinspektor i** welding inspector **v** инспектор по сварке
Keevitusinsener või –tehnik, kes täiendõppe kaudu on saanud lisateadmisi konstruktsioonide kavandamisest ja kontrollist ja sooritanud kutseeksami.
- 203.**keevitusinverter i** welding inverter **v** сварочный инвертор
Kaarkeevituse elektrooniline vooluallikas.
- 204.**keevitusjärjestus i** run sequence; weld pass sequence; welding schedule **v**
последовательность наложения валиков
Keevituslähimite keevitamise järjekord
- 205.**keevitusjääkpinge i** welding stress; residual stress **v** сварочное [остаточное] напряжение
Keevistootes keevitamise tagajärjel tekkinud pinge.
- 206.**keevituskaar i** welding arc **v** сварочная дуга
Keevitamisel kasutatav elektroodi ja detailide vaheline kaarlahendus.
- 207.**keevituskaare energia i** arc energy **v** погонная энергия сварки
Keevisliite pikkusühiku kohta sisestatud soojushulk. Ei võeta arvesse keevitusprotsessi termilist kasutegurit.
208. **keevituskeskus i** arc center **v** роботизированный сварочный комплекс
Paikne või rööbastel liikuv automatiseeritud keevitusseade, mis koosneb vertikaalsest tornist ja konsoolist, millel asetuvad keevituspead.
- 209.**keevituskiirus i** welding speed; traveling speed **v** скорость сварки
Keevitusvanni liikumiskiirus.
- 210.**keevituskoordinaator i** welding coordinator;welding coordination personnel **v**
координатор сварки; надзиратель сварки
Isik, kes järelvalve personalina vastutab ettevõttes keevitusega seotud tegevuste eest. Pädevus ja teadmised tõendatud koolituse ja eelneva töökogemusega.
- 211.**keevitusmaterjal i** welding consumable **v** сварочный материал
Keevitamisel kasutatavate lisamaterjalide ja abimaterjalide üldnimetus
- 212.**keevitusmeetod i** welding method **v** метод сварки
Keevitusprotsesside tinglik liigitus tehnoloogiliste tunnuste järgi - kaare piirkonna kaitsmise viiside, protsessi pidevuse ja mehhaniseerimise järgi.
- 213.**keevitusmuundur** → keevitusgeneraator

- 214. keevitusoperaator i** welding operator **v** оператор сварки
Isik, kes teostab mehhaniseeritud ja automaatkeevitust.
- 215. keevitusparameetrid i** welding parameter; welding data **v** режим сварки; параметры сварки
Keevituse teostamiseks fikseeritud mehaanilised ja elektrilise parameetrid, mida kasutatakse antud keevitusviisil.
- 216. keevituspea i** welding head **v** сварочная головка
Keevitusseadme osa, kuhu kinnitub keevituspõleti või –püstol, keevitustraadi etteandeseade ja positsioneerimiseseade.
- 217. keevituspraktik i** welding practitioner **v** специалист-сварщик
Eriti kõrge kvalifikatsiooniga keevitaja - oskustööline, kes omab keevituspraktiku tasemele vastavaid teadmisi ja oskusi.
- 218. keevitusprotsess; keevitusviis i** welding process **v** процесс сварки
Konkreetne keevitusviis, tähistatakse tunnusnumbriga.
- 219. keevitusprotsessi** termiline kasutegur **i** thermal efficiency of welding process **v** термический коэффициент полезного действия
Keevisõmbluse piirkonda sisestatud soojushulga suhe keevituskaares eralduvasse energiahulka.
- 220. keevitusprotseduuri heakskiidu protokoll; WPQR i** welding procedure qualification record **v** протокол одобрения сварочной процедуры
Protokoll, mis sisaldab täielikku teavet keevitusprotseduuris spetsifikaadi atesteerimisel kasutatava kontrolli keevitamise ja katsetulemuste kohta.
- 221. keevitusprotseduuri katse i** welding procedure test **v** проверка сварочного процесса
Tootmises kasutatavale keevisliitele võrdväärse liite valmistamine ja katsetamine keevitusprotseduuri teostatavuse tõendamiseks.
- 222. keevitusprotseduuri spetsifikaat, WPS i** welding procedure specification; WPS **v** сварочно-технологическая карта; сварочная процедура
Keevitusprotseduuri atesteerimiseks valmistatud kontrollliidete positiivsete katsetulemuste põhjal koostatud tehnoloogiline kaart.
- 223. keevituspõleti i** welding torch **v** сварочная горелка

Keevitaja käes olev ja käsitsetav seade materjali kuumutamiseks gaaskeevitusel, keevitusvoolu ja kaitsegaasi juhtimiseks kaarevahemikku TIG –keevitusel ja plasmakeevitusel.
- 224. keevituspüstol i** welding gun **v** сварочная горелка
Keevituspõleti üldnimetus MIG/MAG- ja vastakkeevitusel. Keevitaja käes olev ja käsitsetav seade keevitusvoolu andmiseks keevitustraadile ja kaitsegaasi juhtimiseks kaarevahemikku.
- 225. keevitusrakis i** welding fixture; jig **v** сварочное приспособление
Rakis, millega kinnitatakse ja fikseeritakse keevitatavate osade asend keevitamise ajaks.
- 226. keevitusräbusti i** welding flux **v** сварочный флюс
Gaaskeevitusel kasutatavad aine liidetavate pindade puhastamiseks ja kaitseks oksideerimise eest. Kasutatavad ühendid on pastade või pinnete näol.
- 227. keevitusseade i** welding plant; welding unit **v** сварочная установка
Kompleksne seade keevituse teostamiseks, mis võib sisaldada rakiseid, manipulaatoreid, toodete peale- ja mahalaadimisseadmeid.

228. keevitusseadmestik i welding equipment v сварочное оборудование

Keevitamisel kasutatud seadmete kogum, mis sisaldab vooluallikat, juhtimisaparatuuri ning traadi ja rübusti etteandeseadmeid.

229. keevitusspetsialist i welding specialist v специалист по сварке

Keevitusälase eriharidusega isik (oskustööline), kelle teadmised keevisliidete konstrueerimisest, tootmisest järelvalvest ja kontrollist vastavad esitatud nõuetele ja kellel on erinevate keevistoodete valmistamise kogemused.

230. keevitussuits i welding fumes v сварочные газы и аэрозоли

Keevitamisel eraldunud gaaside ja aerosoolide segu.

231. keevitustehnik i welding technologist v техник по сварке

Keevitusälase eriharidusega tehnik, kelle teadmised vastavad konstrueerimise, valmistamise, järelvalve ja testimise osas esitatud nõuetele.

232. keevitustingimused i welding condition v условия сварки

Tingimused keevitamise ajal (temperatuur, ilmastikutingimused, keskkonnategurid - müra, kiirus, temperatuur, ergonoomilised tegurid).

233. keevitustootlikkus → pealesulatustegur**234. keevitustraati i wire electrode; welding wire v сварочная проволока**

Kaar- ja gaaskeevitamisel kasutatav väikese läbimõõduga ja desoksüdeerijaid sisaldav lisametall traadi kujul.

235. keevitustrafo i welding transformer v сварочный трансформатор

Kaarkeevituse erikonstruktsiooniga trafo.

236. keevitustraktor i tractor-type welding carriage v сварочный трактор

Iseliikuv ratastel seade keevituspeale liikumise andmiseks piki keevisliidet. Põhiliselt kasutatakse rübustikeevitusel, kuid ka MAG-keevitusel.

237. keevitustsoon i weld zone v зона сварки; сварочная зона

Keevisõmblusest ja termomõju tsoonist moodustunud ala.

238. keevitusvead i welding defects v сварочные дефекты

Standardite järgi mitteaktsepteeritavad keevitusdefektid, mis nõuavad parandamist.

239. keevitusvann → keevisvann**240. keevitusviis → keevitusprotsess****241. keevitusvool i arc welding current v ток сварки**

Keevituselektroodi läbiva voolu tugevus.

242. keevitusvooluallikas i welding current source; welding power source v источник сварочного тока; источник питания

Keevitusprotsessiks vajaliku nõutavate voolu-pinge tunnusjoontega keevitusvoolu saamise seade.

243. kiilukatse i peel test v испытание на отрыв клином

Katteliidete ja punktliidete purustav katsetamine kiilu abil.

244. kiirguskeevitus; kiirguskeevitamine i radiation welding v радиационная сварка

Keevitusprotsesside/operatsioonide üldnimetus, kus keevitamiseks vajalik soojus saadakse fokuseeritud suure energiaga kiirgusvoost (vt elektron[kiir]-, laser[kiir]keevitus jm)

245. **kinnituv alusplaat**; kinnituv juuretugi **i** permanent backing; backing strip **v** остающаяся подкладка; несъемная подкладка
Alusplaat, mis pärast keevitamist jääb põhimetalli külge.
246. **kinnituv juuretugi** → kinnituv alusplaat
247. **kitsaspilukeevitus i** narrow gap welding ; narrow groove welding **v** сварка в узкий зазор
Väikese õhupiluga paksude plaatide keevitus.
248. **kitsas V-õmblus i** narrow gap V-weld **v** стыковой шов в узкий зазор
Paksu plaadi väikese õhupiluga V-õmblus.
249. **klasterpoorus** → pesapoorsus
250. **kokkusulamatus; liitumisviga i** lack of fusion; incomplete fusion **v** непровар кромок
Keevitusdefekt. Ebapiisav seos keevisõmbluse ja põhimetalli või õmbluse kihtide vahel.
251. **kombineeritud paksus i** combined thickness **v** комбинированная толщина
Ettekuumutustemperatuuri määramisel standardis EN 1011- 2 kasutatav termin, kus võetakse arvesse materjali paksuse kõrval ka liite tüüpi.
252. **kombineeritud servavahemik i** combined edge preparation **v** комбинированная разделка кромок
Servavahemik, mis koosneb erineva kujuga servalõikudest
253. **kondensaatorkeevitus**; kondensaatorkeevitamine **i** capacitor discharge welding; spark discharge welding **v** конденсаторная сварка
Keevitusprotsess/operatsioon, kus energiaallikana kasutatakse laetud kondensaatorite kontrollitud energia hulka (vt kontaktkeevitus).
254. **kontaktkeevitus**; kontaktkeevitamine **i** resistance welding **v** контактная сварка; сварка сопротивлением
Elekterkeevituse protsessi/operatsioon, kus liitekohta kuumutatakse läbiva elektrivoolu toime. Võidakse kasutada survejõudu.
255. **kontaktpunktkeevitus i** spot welding; resistance spot welding **v** контактная точечная сварка
Kontaktkeevituse protsess, kus punktikujuline liide tekib pealiskuti asetsevate detailide vahel keevitusvoolu ja survejõudu rakendatavate elektrodide toime.
256. **koostamine i** fit up **v** сборка
Detailide kohaleasetamine ja kinnitamine enne keevitamist.
257. **korduvkuumutuse praod i** reheat cracks **v** трещины повторного нагрева
Keevisliidetes keevitusjärgse kuumutamise ajal tekkinud praod.
258. **korkõmblus i** plug weld **v** пробочный шов; электрозаклепочной шов
Üksteise peale asetatud ja ülemise detaili avasse keevitatud õmblus.
259. **kujumuutused** keevitamisel **i** welding distortions **v** сварочные деформаций
Keevituse jääkpingetest ja ebaühtlasest kuumenemisest tekkinud keevistoodete kujumuutused e deformatsioonid.
260. **kumerõmblus i** convex weld **v** выпуклый шов; усиленный шов
Kumera välispinnaga nurkõmblus.

261.kuumpraod i hot cracks v горячие трещины

Keevitamise käigus keevismetallis või termomõju tsoonis tekkinud pragude üldnimetus..

262.kuumsurvekeevitus i hot pressure welding v горячая сварка давлением

Tahkfaasiline keevitusprotsess, kus liite moodustamine toimub soojuse ja surve rakendamisega vaakumis või kaitsegaasis.

263.kuumtraatkeevitus i hot wire welding v сварка с подогреваемой присадочной проволокой

Keevitus, kus keevituskaare ette juhitakse keevitusvanniga elektrilises lühises olevat ja eraldi vooluallika poolt kuumutatavat keevitustraati ilma keevituskaart tekitamata.

264.kraater → kraatertühik**265.kraatertühik; kraater i crater pipe v трубчатый кратер**

Keevitusdefekt. Keevislõbimi lõpus vale sooritustehnika kasutamisel moodustunud kahanemistühik.

266.kvaliteeditase i quality level v класс качества сварного шва

Standarditega lubatud keevitusdefektide piirväärtused keevisliidetes. Tähistuses kasutatakse tähti B,C ja D.

267.K-õmblus; kaksik HV-õmblus i double-bevel butt weld v K-образный шов

Põkkõmblus K-kujuliste servadega.

268.kõrgsageduskeevitus → induktsioonkeevitus**269.kõrgsageduskontaktkeevitus i high frequency resistance welding v высокочастотная сварка**

Kontaktkeevituse protsess, kus kontaktpind kuumutatakse neid läbiva kõrgsagedusvooluga, mille järel pinnad surutakse kokku.

270.kõvapindekeevitus i hardfacing, hard surfacing v износостойкая наплавка

Pealekeevitus e. pealesulatus kulumiskindla kihi saamiseks.

271.külmpraod → vesinikpraod**272.käsikaarkeevitus kontakteletkroodiga i welding with contact electrodes; welding with drag electrodes; v сварка с опиранием электрода**

Kaarkeevitus erikattega nn. kontaktelektroodidega, mille kate sulab metallsüdamikust aeglasemalt, võimaldades elektroodi toetada keevitatavale tootele.

273.käsikaarkeevitus; elektroodkeevitus;käsikaarkeevitamine;elektroodkeevitamine i metal-arc welding with covered electrode; manual metal arc welding; MMA; shielded metal arc welding; SMAW ;stick welding

v ручная дуговая сварка [штучным электродом]; ручная дуговая сварка покрытым электродом

Kaarkeevituse protsess/operatsioon, kus keevituskaar põleb kattega elektroodi ja detailide vahel ning kus elektroodi juhitakse käe abil.

274.käsikeevitus; käsitsikeevitus i manual welding, hand welding v ручная сварка

Inimese käeliselt tehtud keevitus.

275.külmpraod i cold cracks v холодные трещины

Pärast keevitamist reeglina termomõju tsoonis karastumise ja vesiniku difusiooni toimel tekkinud praod. Tänapäeval sageli asendatud terminiga "vesinikpraod".

276.külmsurvekeevitus; külmsurvekeevitamine i cold pressure welding,cold welding v

холодная сварка

Survekeevituse protsess/operatsioon, kus liide tekib suure plastse deformatsiooni rakendamisel keevitatavate detailide välise kuumutusega.

277.külmtraatkeevitus i cold wire welding v сварка холодной присадочной проволокой

Kaarkeevitus, reeglina räbustis, kus keevituskaare ette keevitusvanni juhatakse keevitustraati.

L

278.laeasend i overhead position v потолочное положение

Keevitusasend, kus keevitamine toimub keevisliite alt.

279.lamavelektroodiga keevitus i firecracker welding v сварка лежащим электродом

Kaarkeevitus, kus keevituskaar põleb keevitatavate servade vahele või peale asetatud kattega elektroodi ja põhimetalli vahel.

280.lamellpraod i lamellar tearing v ламелярные трещины

Keevitatud T-liidetes koormamisel tekkinud, plaadi pinnaga paralleelsed praod.

281.langeva tunnusjoonega vooluallikas i drooping [voltage] characteristics power supply v

источник питания с падающей характеристикой

Kaarkeevituse vooluallikas kindla kujuga välistunnusjoone e karakteristikaga, kus kaarepinge väheneb märgatavalt keevitusvoolu kasvades.

282.laser[kiir]keevitus; laser[kiir]keevitamine i laser welding ;laser beam welding v

лазерная сварка

Kiirguskeevitusmeetod, kus keevitusenergiana kasutatakse liitekohale suunatud ja fokuseeritud laserkiirt.

283.leegi tagasilöök i backfire v обратный удар

Leegi tagasilükkumine gaaskeevitusel põletisse, selle kustumine ja uuestisüütimine, millega kaasneb pauguline heli. Võib süüdata gaasivoolikud.

284.leegi tagasivool i flashback v обратное пламя

Leegi tagasilöögist põhjustatud paugulise ja vilistava heliga põlemine keevituspõletis. Leek võib rikkuda põleti ja gaasivoolikud ja jõuda gaasiballoonidesse.

285.leegikaitse i flame filter; out-off valve v предохранительный затвор

Gaaskeevitusel gaasireduktori väljundile kinnitatud kaitseklapp.

286.leekõgvyendamine i flame straightening v правка нагревом

Keevituse kujumuutuste vähendamine kohtkuumutusega gaasileegi jm abil.

287.legeeraste → segunemisaste**288.lihvimisjäljed i grinding mark v дефект шлифовки**

Keevitusdefekt. Käiaga silumisest tingitud pinnavigastused.

289.liitekeevitus i joint welding v соединительная сварка

Keevitus toodete liitmiseks üheks tervikuks.

290.liitepind → ühendatav pind

291. **liitumisviga** → kokkusulamatus

292. **lisamaterjal** → lisametall

293. **lisametall**; lisamaterjal **i** filler metall; filler material **v** присадочный материал; присадка
Keevisliidete ja jooteliidete valmistamisel kasutatav täiendav metall või sulam, mis moodustab õmbluse.

294. **lõpukraater** **i** end crater; crater **v** кратер
Keevitusdefekt. Läbimi lõpus keevituskaare survest ja keevismetalli kahanemisest, samuti ebaõigest lõpetamisest tekkinud süvend.

295. **lõpetusplaat** **i** run-off plate; run-off tab **v** выводная планка
Keevitamise lõpetusdefektide vältimiseks õmbluse jätkuna kasutatav plaat, mis võimaldab täita täielikult servavahe keevitamise lõpetamisel.

296. **lubatud kahjulike ainete sisaldus** **i** time weighted average concentration; TWA; threshold limit value; TLV **v** предельно допустимая концентрация ; ПДК
Õhus olev kaalutud keskmine maksimaalne kahjulike ainete kogus, mida loetakse keevitaja tervisele kahjutuks. Lubatakse lühiajalist vähest normi ületamist.

297. **lõppläbim** **i** final pass; final run **v** окончательный проход
Keevisõmbluse viimane pindmine läbim.

298. **löökkontaktkeevitus** **i** percussion welding **v** ударная конденсаторная сварка
Sulatuspõkk-keevitusele sarnane protsess, kus liitepinnad sulatatakse lühiajalise (<10⁻³ sekundit) elektrilahenduse toimetel koos samaaegse või järgneva kiire löögiga kokkusurumisega.

299. **läbikeevitatud T-liide**; T-liide põkkõmblustega **i** T-joint with butt weld **v** тавровое соединение с проплавлением
T-liide püstise plaadi faasitud servadega ja täieliku läbikeevitusega ühelt või mõlemalt poolt. Nüüdisaegsed masinad võimaldavad läbikeevitust ilma servi faasimata.

300. **läbikeevitatud õmblus**; läbisulatatud õmblus **i** complete penetration weld; complete joint **v** шов с полным проплавлением
Terve lehe paksuse ulatuses tehtav juure läbikeevitusega põkkõmblus või T-liide, mille tulemusena tekib õmbluse vastaspoolele väike vallik e tugevdus.

301. **läbikeevitussügavus** **i** joint penetration **v** глубина провара; провар
Õmbluse paksus servavahemiku kohal mõõdetud risti põhimetalli pinnaga.

302. **läbikeevitamatus** **i** lack of penetration **v** непровар
Keevitusdefekt. Keevimetall ei ulatu põkkõmbluse juure põhjani (läbi detailide paksuse).

303. **läbipõletus** **i** burn-through **v** прожог
Keevitusdefekt. Keevitusvanni läbivajumisest tekkinud ava keevisõmbluses.

304. **läbikeevitatud T-liide** **i** butt weld in a T-joint **v** тавровое соединение с полным проплавлением
Kahe 45-90°nurga all oleva detaili õmblus, mis on täieliku läbikeevitusega püstise plaadi suhtes.

305. **läbimitevaheline temperatuur** **i** interpass temperature; **v** температура между проходами
Keevituskoha temperatuur enne järgneva kihi keevitamise alustamist mitmekihikeevitusel.

306.**läbisulatatud õmblus** → läbikeevitatud õmblus

307.**läbisulatustsoon i fusion zone; melting zone v зона сплавления**

Osa põhimetallist, mis on sulanud keevitamise ajal.

308.**läbistav keevitus i keyhole welding v сварка проходящим лучом**

Keevitus materjali läbiva fokuseeritud kiirega (elektronkiir plasma, laserkiir), mis võimaldab saada kitsa läbisulatustsooni ja energiakiires all tekib avaus.

309.**läbitagumine** → keevistoote vasarpinnimine

310.**lühikaarkeevitus kaitsegaasis; MIG/MAG-lühikaarkeevitus i short circuiting gas metal arc welding; GMAW-S; short arc GMAW; short circuit arc MIG/MAG welding v сварка короткой дугой в защитном газе плавящимся электродом**

Kaarkeevitus kaitsegaasis (MIG/MAG-keevitus), kus sulametalli tilkade siirdel lühistub kaarevahemik. Esineb suhteliselt väikestel voolutugevustel ja madalatel kaare pingetel

311.**lühistega siire i short-circuit transfer v крупнокапельный перенос с короткими замыканиями**

Sula elektroodimetalli siire keevitusvanni jämedate tilkadena ja kaarevahemikku lühistades.

M

312.**maanduskaabel; tagasivoolu kaabel i return cable; workpiece lead, workpiece cable v**

кабель заземления, кабель обратного тока

Voolujuhe keevituse vooluallika ja maandusklemmi vahel keevitusvoolu juhtimiseks detailidele.

313.**maandusklemm i ground clamp v клемма заземления**

Klamber maanduskaabli kindlaks ühendamiseks detailide külge.

314. **MAG-keevitus; MAG-keevitamine; aktiivgaas[kaar]keevitamine i metal-arc active gas welding; MAG-welding; gas metal-arc welding; GMAW; v сварка плавящимся электродом в активном защитном газе; МАГ-сварка**

Kaitsegaasis kaarkeevituse protsess/operatsioon, kus kasutatakse keevitustraati ja kaitsegaasina aktiivgaase (CO₂), segugaase (Ar + CO₂ jt).

315.**magnettuul i magnetic blow v магнитное дутьё**

Keevituskaare kõrvalekalle magnetvälja toimel.

316. **MAG-täidistraatkeevitus ⇒ kaarkeevitus täidistraadiga kaitsegaasis**

317.**МАРР-гаас i MAPP-gas v МАПП-газ**

Gaaseevitusel põlevgaasina kasutatava metüül-atsetüleen-propadieeni tähistus.

318.**masinkeevitus i machine welding v механизированная сварка**

Mehaniseeritud keevituse sünonüüm, USA-s loetakse ebastandardseks mehhaniseeritud keevituse terminiks.

319.**mehaniseeritud keevitus i mechanized welding; fully mechanized welding v**

механизированная сварка

Keevitus, kus kõik põhioperatsioonid toimuvad automaatselt (v.a. toorikute kinnitamine). On võimalik keevitusparameetrite käsitsi reguleerimine keevitamise ajal.

320.**metallkaarkeevitus i metal arc welding v металлдуговая сварка**

Metallelektroodiga kaarkeevituse protsesside üldnimetus.

- 321.**MIG-keevitus**; MIG-keevitamine; sulavelektroodinertgaas[kaar]keevitus;
sulavelektroodinertgaas[kaar]keevitamine **i** MIG-welding; metal inert-gas welding; **v**
дуговая сварка в инертном газе; МИГ-сварка
Kaitsegaasis kaarkeevituse protsess/operatsioon, kus kasutatakse keevitustraati ja kaitsegaasina inertgaasi.
- 322.**MIG/MAG-lühikaarkeevitus** → lühikaarkeevitus kaitsegaasis
- 323.**MIG/MAG-pihustuskaarkeevitus** → pihustuskaarkeevitus kaitsegaasis
- 324.**mikroplasmakeevitus i** microplasma welding **v** микроплазменная сварка
Väga õhukese materjali plasmakeevitus väikese (0,1-15 A) vooluga.
- 325.**mitme läbimiga keevitus i** multi run welding; multi pass welding **v** многопроходная
сварка
Mitme keevitusläbimiga teostatud keevitus.
- 326.**mitmetraadiga keevitus i** multiple wire welding **v** многоэлектродная сварка
Kaarkeevitus rästis üheaegselt enama kui kahe keevitustraadi kasutamisega.
- 327.**mitmikliide i** multiple joint **v** многоэлементное соединение
Kolmest või enamast osast koosnev liide.
- 328.**mittekinnituv juuretugi** → eemaldatav juuretugi
- 329.**mittepurustav katsetamine i** non destructive testing; non destructive evaluation **v**
неразрушающий контроль
Keevisliidete defektide hindamine ilma keevisliidet purustamata.
- 330.**montaazkeevitus**; keevitus koostekohal; montaazkeevitamine; koostekohal keevitamine
i site welding **v** монтажная сварка
Keevistoote kooste-või paigalduskohal tehtud keevitus.
- 331.**muutpolaarsusega vahelduvvool**; täisnurkne vahelduvvool; **i** variable polarity AC
;square wave AC **v** переменный ток квадратной формы
TIG- ja plasmakeevitusel kasutatav täisnurkse lainekujuga vahelduvvool, mille positiivsete või negatiivsete
lainete pikkus on muudetav.

N

- 332.**niitlähim**; sirglähim **i** stringer bead **v** ниточный валик
Ilma elektroodi võngutamist valmistatud kitsas keevislähim.
- 333.**normaalleek**; **i** neutral flame **v** нормальное пламя
Hapnik-atsetüleenkeevitusel kasutatav gaasileek hapniku mahusuhtega atsetüleeni 1:1 kuni 1,15-1.
- 334.**nurkliide i** corner joint; corner assembly **v** угловое соединение
Keevisliide 30...135 ° nurga all paiknevate osade otspindade vahel või otspinna ja külginna vahel.
- 335.**nurkliite sisemine** [keervis]õmblus **i** inside fillet weld in a corner joint **v** шов углового
соединения, выполненный изнутри
Nurkliite siseküljele keevitatud nurkõmblus.
- 336.**nurkliite välimine** [keervis]õmblus **i** outside fillet weld in a corner joint **v** шов углового
соединения, выполненный снаружи
Nurkliite välisküljele keevitatud nurkõmblus.

337. **nurkõmblus i fillet weld v** угловой шов; шов катетом
Nurk-, kate- või vastakliite keevisõmblus, mis on ligikaudselt kolmnurkse ristlõikega.
338. **nurkõmbluse kaatet; nurkõmbluse Z-mõõde i leg length; leg v** катет углового шва
Nurkõmbluse sisse joonestatud võrdkülgse kolmnurga külje pikkus.
339. **nurkõmbluse kõrgus; nurkõmbluse a-mõõde i fillet weld throat v** толщина (высота) углового шва
Nurkõmbluse sissejoonestatud kolnurga kõrgus.
340. **nurkõmblus "künasse" → all-asendis nurkõmblus**
341. **nurkõmbluse läbikõrvitus; nurkõmbluse läbisulatus i side fusion penetration a fillet weld; v** глубина проплавления углового шва; глубина проварки
Nurkõmbluse paksus servavahemiku kohal mõõdetud risti põhimetalli pinnaga.
342. **nurkõmbluse a-mõõde → nurkõmbluse kõrgus**
343. **nurkõmbluse Z-mõõde → nurkõmbluse kaatet**
344. **nurkõmbluse läbisulatus → nurkõmbluse läbikõrvitus**
345. **nurkõmbluse vaegkõrgus i insufficient throat thickness v** недостаточная толщина шва
Keevitusdefekt. Lubatust väiksem nurkõmbluse kõrgus.
346. **nüristus → juurepind**
347. **nõgusõmblus i concave weld v** вогнутый шов
Nõgusa välispinnaga nurkõmblus.

O

348. **oksideeriv leek i oxidizing flame v** окислительное пламя
Hapnik-atsetüleenkeevitusel kasutatav gaasileek hapniku mahusuhtega atsetüleen 1,5:1.
349. **oluline keevitusmuutuja i essential welding variable v** существенные факторы
Muutuja, mis mõjutab keevisliite mehaanilisi ja/või metallurgilisi omadusi, nt. keevitusprotsess, liite tüüp, materjal, liite mõõtmed, paksus, keevisõmbluse asend jm.
350. **orbitaalkeevitus i orbital welding v** орбитальная сварка
Torude ja toruplaatide ringõmbluste masin- e. mehhaniseeritud keevitus TIG- või MAG -keevitusega.
351. **osalise läbikõrvitusega [keevis]õmblus i partial joint penetration weld; partially penetrated weld v** шов с неполным проваром
Detailide paksusest väiksema läbikõrvitusega põkkliide.
352. **otshõõrdkeevitus → vastakhõõrdkeevitus**
353. **otsliide; servliide i edge joint; edge assembly v** торцевое соединение
Keevisliide 0...30 ° nurga all asetsevate olevate osade otspinnas.

P

354. **paind-HV-õmblus i** single flare bevel groove weld **v** угловой шов с отбортовкой одной кромки
Üksteise peale asetatud ja ülemise raadiusega üles painutatud servaga plaadi ja sirge plaadi pinna vaheline HV-õmblus.
355. **paind-V-õmblus i** single flare V-groove weld **v** стыковой V- шов с отбортовкой кромок
Kahe raadiusega painutatud detailide vahemikku keevitatud V-õmblus.
356. **painserv-katteliide i** jogged lap joint **v** нахлесточное соединение с отогнутой кромкой
Katteliide, mille üks osa on painutatud teise peale.
357. **painservpõkk-katteliide i** jogged butt joint **v** нахлесточное соединение со стыковым швом; нахлесточно-стыковое соединение
Katteliide, mille üks ülekattes olev osa on painutatud ja ühendatud teisega põkkõmbluse abil.
358. **paremkeevitamine i** rightward welding; right-hand welding; backhand welding **v** сварка правым способом; правая сварка
Keevitamise sooritustehnika keevituspõleti, elektroodi liikumisega vasakult paremale ja kallutamisega teravnurga all keevitamise suunas.
359. **pealekeevitus; pealekeevitaminepealesulatu i** surfacing; cladding **v** наплавка
Keevitusprotsess/operatsioon toote peale teatud omadustega pinnakihi pealesulatamiseks või etteantud mõõtmete saavutamiseks.
360. **pealesulatatud lisametall i** deposited metal **v** наплавленный металл
Keevismetalliks muutunud lisametall.
361. **pealesulatus** → pealekeevitus
362. **pealesulatustegur; keevitustootlikkus i** deposition rate **v** коэффициент наплавки
Ajahüki keevisõmblusesse sulatatud lisametalli mass.
363. **pealevalgumine i** overlap **v** наплыв
Keevitusdefekt. Sula keevitusmetalli liig valgub detaili pinnale, kuid ei sula sellega kokku.
364. **pesapoorsus; klasterpoorsus i** clustered porosity **v** скопление пор
Keevitusdefekt. Kohalik pooride kogum.
365. **pidev õmblus i** continuous weld **v** непрерывный шов
Keevisliite pikkune pidev keevisõmblus.
366. **pihustuskaar i** spray arc **v** струйная дуга
Peentilgalise elektroodimetalli siirdega keevituskaare tüüp.
367. **pihustuskaarkeevitus kaitsegaasis; MIG/MAG-pihustuskaarkeevitus i** spray transfer gas metal arc welding; GMAW – S; **v** сварка струйным переносом в защитном газе
Kaarkeevitus kaitsegaasis (MIG/MAG-keevitus), kus elektroodimetalli siire on peentilgaline ilma kaarevahemiku lühisteta.
368. **peentilksiire i** spray transfer **v** струйный перенос
Sula elektroodimetalli siire MIG/MAG-keevitusel peentilkadena ilma kaarevahemikku lühistamata.

369. **pikk-kaarkeevitus i repelled arc welding v** сварка длинной дугой
Keevituskaare tüüp MAG-keevitusel süsihappegaasis kõrgemal kaarepingel, millega kaasneb ebasoovitav jämedatilgaline ja kõrvalega elektroodimetalli siire.
370. **pikipragu i longitudinal crack v** продольная трещина
Keevitusdefekt. Pragu, mis kulgeb valdavalt piki õmblust kas põhimetallis, õmbluses, sulamispääril.
371. **pikitühik i elongated cavity v** газовый канал; продольноватая полость
Keevitusdefekt. Piklik gaasitühik, mille suurim mõõde on õmbluse telje suunaline.
372. **pindekeevitus** → pealekeevitus
373. **pinnaläbim i final run; final pass; capping run v** облицовочный слой
Keevitamise lõpetamisel õmbluse pinnal nähtav(ad) keevitusläbim(id).
374. **pinnapoor i surface pore v** поверхностная пора
Keevitusdefekt. Avatud poor keevisõmbluse pealispinnal.
375. **pinnarebend i torn surface v** рваная поверхность
Keevitusdefekt. Ajutiselt külgekeevitatud abidetailide lahtimurdmise jälg detailide pinnal.
376. **pinnaõmblus i surfacing weld; bead weld v** наплавочный шов
Detaili pinna keevitatud keevisläbim(id) soovitud omaduste või mõõtmete saamiseks.
377. **pinnavajum** → vajum
378. **plahvatuskeevitus i explosive welding; explosion welding v** сварка взрывом
Survekeevituse protsess, kus liide tekib plahvatuse toimele tekkinud plastse deformatsiooni tulemusena.
379. **plakeerimine i cladding v** плакирование
Lamineeritud materjalide saamine, kus toote ühele või mitmele poolele on valtsimise, plahvatuskeevitusega, valamise ja jne kantud teise keemilise koostisega metalli kiht korrosioonikindluse või kuumuspüsivuse parendamiseks.
380. **plasmadüüs i constricting nozzle; orifice body v** плазмаобразующее сопло
Plasmakaart kokkusuruv ja fokuseeriv vasesse düüsi plasmapõletis.
381. **plasmagaas i plasma gas; orifice gas v** плазмаобразующий газ
Plasmapõletisse juhitud gaas, mis pärast ioniseerumist ja kokkusurumist väljub plasmapõletist plasmajoana.
382. **plasmajugakeevitus i plasma arc welding with non-transferred arc; plasma jet welding v** плазменная сварка дугой косвенного действия; сварка плазменной струей
Plasmakeevitus sulamatu elektroodi ja suudmiku vahel põleva kokkusurutud plasmakaare abil.
383. **plasmakaarkeevitus; plasmakaarkeevitamine i plasma transferred arc welding; ПТА-welding v** плазменно-дуговая сварка
Keevitusprotsess/operatsioon, kus sulamatu elektroodi ja detaili vahel põleb plasmakaar.
384. **plasmakeevitus i plasma welding v** плазменная сварка
Kaarkeevituse protsesside üldnimetus, kus soojusallikana kasutatakse kokkusurutud kaarlahenduse poolt moodustunud plasma energiat.
385. **poolautomaatkeevitus i semi-automatic welding; partly mechanized welding v**
полуавтоматическая сварка
Osaliselt mehhaniseeritud käsikeevitus, kus lisametalli etteandmine on mehhaniseeritud vastava ajami abil.

386. **pool-V-õmblus i** single bevel butt weld **v** стыковой шов со скосом одной кромки
Ühe faasitud ja teise faasimata servaga detailide põkkõmblus.
387. **pooririda i** linear porosity **v** линейная пористость
Keevitusdefekt. Õmbluse teljega paralleelne pooride jada.
388. **positsioneer i** positioner **v** кантователь
Mehaaniliste seadmete üldnimetus keevistoote toetamiseks ja pööramiseks soovitava orientatsiooni saamiseks, nt pööramiseks allasendis keevitamiseks. Varem tuntud kanturi nime all.
389. **praopesa i** group of disconnected cracks **v** скопление трещин
Keevitusdefekt. Grupp omavahelise seoseta pragusid õmbluses või põhimetallis.
390. **press-punktkeevituse masin i** press-type machine **v** пневматическая машина
прессового типа
Punktkontaktkeevituse masin, kus liikumine ülemisele elektroodile antakse sirgjooneliselt otse pneumosilindri abil.
391. **projektsioonkontaktkeevitus** → reljeefkontaktkeevitus
392. **pritsmed i** spatter **v** сварочные брызги
Keevitusdefektid. Keevisõmblusele ning põhimetallile keevitamise ajal kandunud ja külgesulanud lisametalli tilgad.
393. **pulssvool** → impulssvool
394. **punktkaarkeevitus i** arc spot welding **v** точечная дуговая сварка
Kaarkeevitus, kus üksteise peal asetsevad detailid keevitatakse kokku üksikute punktidenä ülemise detaili läbisulatuse teel.
395. **punktkontaktkeevitus; punktkontaktkeevitamine i** spot welding; resistance spot welding
v контактная точечная сварка
Kontaktkeevituse protsess/operatsioon, kus pealekuti asetsevate detailide vaheline punktikujuline liide tekib keevitusvoolu ja survejõudu rakendatavate elektroodide toimel.
396. **punktkontaktkeevituse tangid i** transgun; spot welding gun **v** сварочные клещи
Teisaldatav väikesegabariidiline punktkeevituse seade, sageli sisseehitatud trafoga ja mehhanismiga survejõu tekitamiseks.
397. **punktkülmkkeevitus i** cold pressure lap welding; cold pressure spot welding **v** точечная холодная сварка
Külmkkeevitus toorikute liitmisega ülekatteliitena punktidenä suuri kohalikke surveid ja plastseid deformatsioone rakendades.
398. **punktristliide i** cross joint **v** перекрестное соединение
Liide, mille üks osa nt. varras asub risti teise peal.
399. **punkt-TIG-keevitus i** GTAW spot welding; TIG spot welding **v** точечная ТИГ-сварка
Ülekattes olevate detailide liitmine ühelt poolt, kus detailid surutakse üksteise vastu erikonstruktsiooniga TIG-põleti abil ja sulatatakse kokku punktidenä läbi ülemise detaili.
400. **punktõmblus i** spot weld; plug weld **v** точечный шов
Kahte või enam osa üksikute punktidenä ühendav õmblus.
401. **punktõmbluse lahtirebimiskatse i** tear test **v** испытание точечного шва на растяжение
Punktkeevisõmbluse katsetamine purustavalt ühe pleki lahtirebimisega teisest, nt kerimisega lõhega tornile.

402. **punktõmbluse tuum** → keevisõmbluse tuum

403. **põhimaterjal** → põhimetall

404. **põhimetall**; põhimaterjal **i** parent metal, parent material, base metal; base material
в основной металл; основной материал
Keevitatav metall või sulam.

405. **põhjaläbim** → juureläbim

406. **põkk-külmkeevitus i** cold pressure butt welding **v** стыковая холодная сварка
Külmsurvekeevitus, kus detailid ühendatakse kogu kontaktpinna ulatuses suuri surveid ja plastseid deformatsioone rakendades.

407. **põkkliide i** butt joint **v** стыковое соединение
Keevisliide, mille osad on samas tasapinnas või teineteise suhtes nurga 135...180 ° all ja ühendatud põkkõmblusega.

408. **põkk-sula[tuskontakt]keevitus** → sulatuspõkk-keevitus

409. **põkk-takistuskontaktkeevitus** → takistus-põkkkeevitus

410. **põkkõmblus i** butt weld **v** стыковой шов
Kahe detaili otspindade vaheline keevisõmblus.

411. **põkkõmbluse arvutuslik paksus i** design throat thickness [in a butt weld]; effective throat
врасчетная толщина провара
Konstruktori poolt arvutustes kasutatav õmbluse minimaalse läbikõõmbluse suurus.

412. **põkkõmbluse tegelik paksus i** actual throat thickness **v** действительная толщина провара
Vahekaugus detailide pinna ja kaugeima läbisulatatud punkti vahel, mõõdetud risti õmbluse pinnaga.

413. **põranda põkkõmblus** → all-asendis põkkõmblus

414. **päripolaarne keevitusvool i** direct current electrode negative ; DCEN; direct current straight polarity; DCSP; straight polarity **v** прямая полярность
Keevitusvoolu polaarsus, kus elektrood on ühendatud vooluallika negatiivse ja toode positiivse poolusega.

415. **pöördlaud; i** turntable positioner; turntable **v** поворотный стол; вращатель
Vertikaalse pöörmisteljega ja ajamiga varustatud horisontaalne töölaud detailide kinnitamiseks ja pööramiseks.

416. **pöörlev pihustuskaar i** rotational spray arc **v** вращающаяся сварочная дуга
Keevituskaar tüüp MIG/MAG-keevitusel, kus suurtel voolutugevustel kaar hakkab pöörama ümber oma telje.

417. **püsivpingega vooluallikas i** constant voltage power source **v** источник питания с падающей характеристикой
Järsult langeva tunnusjoonega vooluallikas, kus keevitusvoolu kasvades kaarepinge langeb tunduvalt ja keevituskaar pikkuse muutudes keevitusvool muutub vähe.

418. **püsivvooluga vooluallikas i** constant voltage power source **v** источник питания со жесткой характеристикой
Jäiga tunnusjoonega vooluallikas, kus keevitusvoolu kasvades kaarepinge praktiliselt ei lange.

419.**püstõmbus alt üles i** vertical up position **v** вертикальное положение снизу вверх
Keevitusasend e keevisõmbuse asend püstõmbuse keevitamisel alt üles.

420.**püstõmbus ülalt alla i** vertical down position **v** вертикальное положение сверху вниз
Keevitusasend e. keevisõmbuse asend püstõmbuse keevitamisel ülalt alla.

R

421.**radiaal-hõõrdkeevitus i** radial friction welding **v** радиальная сварка трением
Torukujuliste toorikute hõõrdkeevituse protsess nende otste kuumutamise ja plastse deformeerimisega ümbritseva pöörleva rõnga abil.

422.**radiaalpraod i** radial cracks **v** радиальные трещины
Keevitusdefekt. Praod, mis asuvad keevisõmbuses või põhimetallis ja lähtuvad kiirtena ühest keskmest.

423.**reljeefkontaktkeevitus; projektsioonkontaktkeevitus i** resistance projection welding;
projection welding **v** контактная рельефная сварка
Kontaktkeevitus, kus keevisliide tekib ühe või mõlema detaili pinnast väljaulatuvate nagade, süvendite või ristumispunktides kontaktpindu läbiva ja lokaalse suure tihedusega voolu ja rakendatava survejõu toimel.

424.**remontkeevitus i** repair welding; restoration welding **v** ремонтная сварка
Keevitusvigade ja purunenud osade parandamine keevitusega.

425.**ristliide i** cruciform joint **v** крестообразное соединение
Liide, mille kaks samas tasapinnas olevat osa on kolmanda suhtes risti.

426.**robotkeevitus i** robotic welding **v** роботизированная сварка
Keevitusroboti manipulaatori poolt teostatud automaatkeevitus, mis on eelnevalt programmeeritud liikumistele ja toote geomeetrialet.

427.**rullikud; rullstend i** rollerbeds; turning rolls **v** роликовая опора ; роликовый стенд
Pöörlevate rullidega ja ajamiga rullipaariga seade tootele pöörleva liikumise andmiseks ümber rõhtse telje.

428.**rullstend** → rullikud

429.**rutiilkate i** rutile coating **v** рутиловое покрытие
Käsikarkeevituse elektroodi katte tüüp, põhiliselt titaanoksiidi baasil.

430.**rõhtõmbus i** horizontal - vertical butt weld; horizontal butt weld **v** горизонтальный шов
Seina keevitamisel saadud rõhtne põkkõmbus.

431.**räbu i** slag **v** шлак
Keevituse metallurgiaprotsesside tulemusena õmbuse pinnal tekkinud klaasjas kiht.

432.**räbuhaamer i** chipping hammer; slag hammer **v** зубильный молоток
Räbu eemaldamiseks kasutatav teravaotsaline haamer.

433.**räbustikaarkeevitus; räbustikaarkeevitamine i** submerged arc welding; SAW **v** дуговая сварка под флюсом
Kaarkeevituse protsess/operatsioon, kus kasutatakse ühte või mitut keevitustraati või -linti ja keevituskaar põleb pulberräbusti kihi all.

- 434.**räbustikaarkeevitus metallpulbril**;räbustikaarkeevitamine metallpulbril **i** bulk welding;
metal powder addition welding **v** дуговая сварка под флюсом с добавкой порошка
Räbustikaarkeevituse protsess/operatsioon ,kus keevituskaare ette on puistatud tootlikkuse tõstmiseks metallpulbrit.
- 435.**räbukeevitus**; elekter-räbukeevitus; räbukeevitamine **i** electro-slag welding **v**
электрошлаковая сварка
Keevituse protsess/keevitusoperatsioon, kus kuumutussoojus eraldub sularäbu läbiva elektrivoolu toimel.
- 436.**räbupesa**; räbusuletis **i** slag inclusion **v** шлаковое включение
Keevituse defekt. Mitmesuguse kujuga mitte metallsed räbu kogumid õmbluse metallis.
- 437.**räbusuletis** → räbupesa
- 438.**räbu valgumine** [keevitusvanni ette] **i** slag flowing ahead at the molten pool **v**
натекающий шлак
Keevituse defekt. Valede keevitusvõtete tulemusena püstõmbluste keevitamisel valgub sula räbu keevitusvanni ette.
- 439.**rööpa juhtmekeervisõmblus i** bond weld **v** электротехнический шов
Keevisõmblus rööpa ja painduva vasest voolujuhtme või maanduse vahel.
- 440.**rööpnih**e **i** linear misalignment **v** смещение кромок
Keevituse defekt. Kahe kokkukeevitatud detaili hälve, kus nende servad on üksteise suhtes nihkunud, kuid pealispinnad on paralleelsed.

S

441. **segunemisaste**, legeraste **i** rate of dilution **v** коэффициент усвоения; коэффициент смешивания
Põhimetalli osakaal moodustunud keevisõmbluse metallis.
- 442.**segunemistsoon** **i** alloying zone; mixing zone **v** зона смешивания; зона легирования
Keevisõmbluse tsoon, mis koosneb segunenud põhi- ja lisametallist.
- 443.**seina ülemine nurkõmblus i** overhead fillet weld **v** полупотолочный угловой шов
Ülemine keevisõmblus horisontaalse teljega, mille viimane läbim asub allpool.
- 444.**sepakeevitus**; **sepakeevitamine i** forge welding **v** кузнечная сварка
Survekeevituse protsess/operatsioon, kus liide tekib ääsil või ahjus kuumutatud detailide pindade deformeermisel vasara löökidega.
- 445.**servade ettevalmistus i** joint preparation, **v** разделка кромок; подготовка кромок
Servade töötlemine etteantud servavahemiku kuju saamiseks.
- 446.**servade kaldenurk**; faasinurk **i** edge angle **v** угол скоса кромок
Servatud e.faasitud detaili otspinna ja aluspinna vaheline nurk.
- 447.**servade lahkne misnurk i** groove angle, included angle **v** угол разделки кромок
Detailide servapindade (otspindade) vaheline nurk.
- 448.**servaküljed i** fusion face **v** сварочные кромки
Keevitatavate osade servavahemikku piiravad pinnad, mis sulavad keevitusel.
- 449.**servade nüristus i** root face ;land **v** притупление [кромок]
V-õmbluse servade faasimata osa.

450.**servamata põkkõmblus** → I-õmblus

451.**servavahe**; õhupilu **i** gap, root gap; gap width **v** зазор; ширина зазора
Detailide juurepindade või -servade vahekaugus.

452.**servavahemik i** groove **v** просвет
Keevitamiseks ettevalmistatud osade vaheline ruum.

453.**servavahemikõmblus i** groove weld **v** шов в разделку
Detailide servavahemikku keevitatud õmblus.

454.**servliide** → otsliide

455.**sidelapiga põkkliide i** butt joint with cover plate **v** стыковое соединение с накладкой
Põkkliide koos mõlemat osa ühendava kattelapiga.

456.**sildamine** → traageldamine

457.**sirgläbim** → niitläbim

458.**sisselõige i** undercut **v** подрез
Keevitusdefekt. Keevitamise tagajärjel õmbluse ühel või mõlemal pool õmbluse piirjoonel moodustunud sooneke.

459.**soomuselisus i** ripple **v** чешуйчатость
Keevisõmbluse pealispinna konarlikkus.

460.**soonõmblus i** slot weld **v** электрозаклепочной прорезной шов
Keevisõmblus üksteise peal asetsevate detailide vahel ülemises detailis oleva soone läbi.

461.**soojussisestus i** heat input **v** погонная энергия; тепловложение при саврке
Keevitamisel keevisõmbluse pikkusühiku kohta sisestatud soojushulk (energiahulk).

462.**standardne** keevitusprotseduur **i** standard welding procedure **v** стандартная процедура сварки
Sõltumatu atesteerija poolt katsetatud ja sertifitseeritud ning igale tootjale kättesaadav keevitusprotseduur.

463.**sulakeevitus**;sulakeevitamine **i** fusion welding **v** сварка плавлением
Keevitusprotsess/operatsioon, kus ühendatavate osade liitepinnad sulatatakse survejõudu rakendamata.

464.**sulamisjoon i** fusion line; weld junction **v** линия сплавления
Sula keevismetalli ja mittesulanud põhimetalli eraldusjoon.

465.**sulamispid i** fusion face **v** площадь сплавления
Sulakeevitusel detailide sulanud servade pind.

466.**sulamistsoon i** fusion zone **v** зона сплавления
Keevisliite osa, mis hõlmab sulamisjoone kõrval asetsevat kitsast õmbluse osa ja sulanud põhimetalli ala.

467.**sulatatud läbim i** melt run **v** плавленный проход; плавленный валик
Keevitamisel ilma lisametalli kasutamata tekkinud läbim põhimetallis.

468.**sulatuskontaktkeevitus i** resistance fusion welding **v** контактная сварка оплавлением
Kontaktkeevitus, millega kaasneb ühendatavate pindade sulamine.

469. **sulatuspõkk-keevitus**; põkksula[tuskontakt]keevitus **i** flash butt welding; flash welding **v** стыковая контактная сварка оплавлением
Kontaktkeevituse protsess, kus põkkliide saadakse detailide otspindade kuumutamise ja sulasse olekusse koos järgneva detailide kokkusurumisega.
470. **sulavelektroodinertgaas**[kaar]keevitus → MIG-keevitus
471. **sulav juuretugi i** fusible insert **v** расплавляемая подкладка
Ühepoolse keevitamise ajal ärasulav kasutatav lisamaterjalist juuretugi, mis aitab moodustada õmblust.
472. **survekeevitus**; survekeevitamine **i** pressure welding **v** сварка давлением
Survekeevituse protsess/operatsioon, kus ühendatavaid pindu deformeeritakse allpool materjali sulamistemperatuuri.
473. **sünergiline keevitus**; sünergiline keevitusseade **i** synergic control **v** синергическая сварка
MIG/MAG-keevitus sünergilise ühe juhtimisnupuga seadme kasutamisega.
474. **sünergiline keevitusseade** → sünergiline keevitus
475. **süsinikekvivalent i** carbon equivalent **v** эквивалент углерода
Terase keevitatavust iseloomustav parameeter, mis on seotud terase koostises olevate keemiliste elementide mõju arvestamisega.
476. **süsi[nik]elektroodkeevitus**; kaarkeevitus süsi[nik]elektroodiga **i** carbon-arc welding **v** дуговая сварка угольным электродом; угольно-дуговая сварка
Kaarkeevitus, kus keevituskaar põleb süsi[nik]elektroodi ja keevitusvanni või kahe elektroodi vahel.
477. **süsihappegaaskeevitus**; CO₂-keevitus; süsihappegaaskeevitamine; CO₂-keevitamine **i** CO₂-welding; CO₂ shielded [metal] arc welding **v** дуговая сварка в углекислом газе
Sulavelektroodiga aktiivkaitsegaasis-süsihappegaasis kaarkeevituse protsessi (MAG-keevitus) vananenud nimetus.

T

478. **taandav leek i** carburizing flame **v** науглероживающее пламя
Hapnik-atsetüleenkeevitusel kasutatav gaasileek atsetüleeni ülehulgaga, hapniku atsetüleeni suhtega üle 1: 1,5.
479. **taaspingestumine** → takistatud kahanemine
480. **tagapukiga positsioneer i** tailstock positioner; headstock with tailstock positioner **v** кантователь двухстоечный
Positsioneer raskete keevistoodete toetamisega ühestotsast ilma ajamita tagapuki abil.
481. **tagasivoolu kaabel** → maanduskaabel
482. **tahkfaaskeevitus**; tahkfaaskeevitamine, tardfaaskeevitus; tardfaaskeevitamine **i** solid state welding ; solid phase welding **v** сварка в твердой фазе
Keevituse protsess/operatsioon, kus liitmine toimub allpool põhimetalli sulamistemperatuuri.
483. **takistatud kahanemine**; taaspingestumine **i** restraint **v** натяг
Takistus keevitatud osade vabale liikumisele keevitamisel ja kahanemisele, mis põhjustab täiendavaid keevituse reaktsioonipingeid.

484. **takistus-põkkkeevitus**; põkk-takistus[kontakt]keevitus **i** resistance butt welding; upset butt welding; upset welding **v** стыковая сварка сопротивлением
Põkk-kontaktkeevitus liitepindade kuumutamiseks neid läbiva vooluga järgneva survejõu rakendamiseks.
485. **tandemkeevitus i** tandem welding **v** двухэлектродная сварка; сварка тандемом
Kaarkeevitus (rübustis, kaitsegaasis) kahe keevitustraadiga, kahe eraldi vooluallikaga ja traadi etteandemehanismiga ja eraldi voolukontaktidega, kuid ühise suudmiku kasutamisega.
486. **tardfaaskeevitus** → tahkfaaskeevitus
487. **tardumispragu i** solidification crack **v** кристаллизационная трещина
Keevitusdefekt. Keevitusvanni tardumisel keevisõmbluses tekkiv pragu.
488. **tasaõmblus i** flat faced weld; flush butt weld **v** плоский шов; шов без усиления
Põkkõmblus, mille esipind on samas tasapinnas põhimetalli pinnaga
489. **tegelik a-mõõde i** actual throat thickness; measured throat thickness **v** действительная толщина (высота) углового шва
Nurkõmbluse pinna puutuja ja läbisulatuse kaugeima punkti vahekaugus õmbluse kõrguse suunas.
490. **termiitkeevitus**; alumiiniumtermiitkeevitus;termiitkeevitamine;
alumiiniumtermiitkeevitamine **i** thermite welding ; aluminothermic welding **v** термитная сварка
Keevitusprotsess/operatsioon, kus energiaallikana kasutatakse termiitsegu põlemissoojust.
491. **termomõju tsoon**;termilise mõju tsoon **i** heat affected zone; HAZ **v** зона термического влияния; ЗТВ
Põhimetalli sulamata osa, kus toimusid mikrostruktuuri muutused.
492. **TIG-keevitus**; TIG-keevitamine; volframelektroodinertgaas[kaar]keevitus;
volframelektroodinertgaas[kaar]keevitamine **i** inert gas tungsten –arc welding;TIG-welding;gas tungsten arc welding; GTAW **v** дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе; сварка вольфрамовым электродом в инертном газе;аргонодуговая сварка;ТИГ сварка
Kaarkeevituse protsess/operatsioon sulamatu volframelektroodiga inertgaasi keskkonnas.
493. **TIG-punktkeevitus i** TIG spot welding; gas tungsten arc spot welding **v** точечная аргонодуговая сварка
Üksteise peale asetatud detailide liitmine punktidenä TIG-keevitusega.
494. **TIG-kuumtraatkeevitus i** hot wire GTAW welding **v** ТИГ сварка с подачей нагретой проволоки
TIG-keevitus, kus lisametallina kasutatakse pidevalt etteantavat ja läbiva vooluga kuumutatavat keevitustraati.
495. **TIG-külmtraatkeevitus i** cold wire GTAW welding **v** ТИГ сварка с подачей холодной проволоки
TIG-keevitus, kus lisametallina kasutatakse pidevalt etteantavat keevitustraati.
496. **TIG-töötlus i** TIG-remelting; TIG-dressing **v** обработка ТИГ-дугой
Keevitusdefektide(nt sisselõike) ja õmbluse ülemineku parandamine TIG-keevituse abil.
497. **tiheõmblus i** seal weld **v** плотный шов; уплотнительный шов
Madalate mehaaniliste omadustega, kuid hermeetiline keevisõmblus.

498. T-liide; i T-joint v тавровое соединение

Liide, mille osad asetsevad T kujuliselt ja ühendatud mõlemalt poolt nurkõmblustega või läbikeevitatud põkkõmblusega.

499. T-liide põkkõmblustega → läbikeevitatud T-liide**500. tootmiskeevitus i production welding v производственная сварка**

Toote valmistamisega seotud keevitamine enne tarnimist lõpptarbijale.

501. torude hargmikliide → toru T-liide**502. torude teleskoopliide i socket pipe joint assembly v телескопическое соединение труб**

Liide kahe erineva läbimõõduga toru vahel, kus peenem toru on asetatud jämedama sisse.

503. toru T-liide; torude hargmikliide i tubular branch joint assembly v трубчатый узел с

приваренными элементами; угловое соединение труб

Risti või kaldu asetuvate torude liide nurkõmblusega.

504. traadi etteandekiirus i wire feed; v скорость подачи проволоки

Mehaniseeritud keevitusel elektrooditraadi liikumiskiirus.

505. traageldamine; sildamine i tack welding v прихватка

Ühendatavate osade ühendamine enne keevitamist lühikeste õmblustega nende omavahelise asendi fikseerimiseks.

506. tsellulooskate i cellulosic coating v целлюлозное покрытие

Käsikaarkeevituse elektroodi katte tüüp, sisaldab palju orgaanilisi ühendeid.

507. tugevdatud õmblus → kumerõmblus**508. tõukav keevitustehnika → ettekaldekeevitamine****509. täidistraat i tubular electrode; cored wire v порошковая проволока**

Torukujuline keevitustraati, mille südamik sisaldab räbu- ja gaasitekitavaid ühendeid või ka metallipulbrit.

510. täidistraatkaarkeevitus; täidistraatkaarkeevitamine i flux-cored wire metal-arc welding;

flux cored arc welding; FCAW v дуговая сварка порошковой проволокой

Kaitsegaasis kaarkeevituse protsess/operatsioon, kus kasutatakse pulbertäidisega õõnsat metallist keevitustraati e. täidistraati ja kaare piirkonda juhatakse tavaliselt kaitsegaasi.

511. täidistraatkaarkeevitus kaitsegaasita; täidistraatkaarkeevitamine kaitsegaasita i self

shielded flux tubular-cored {arc} welding v дуговая сварка порошковой проволокой без защитного газа

Kaitsegaasis kaarkeevituse protsess/operatsioon, kus kasutatakse pulbertäidisega õõnsat metallist keevitustraati e. täidistraati ja kaare piirkonda ei juhita kaitsegaasi. Keevituskaare gaasikaitse toimub traadi täidisest eralduvate gaaside poolt.

512. täiteläbim i filling run v слой шва, заполняющий разделку

Mitmekihilise keevisõmbluse läbim(id), mis on keevitatud juureläbimile enne pinnaläbimi(te) keevitamist.

513. täisnurkne vahelduvvool → muutpolarsusega vahelduvvool**514. tööasend i operating position v рабочее положение**

Kasutatav keevisõmbluse asend e. keevitusasend.

515.tööjuhend i work instruction v рабочая инструкция

Lihtsustatud keevitusprotseduuri kirjeldus (kirjalik või suuline), mis sobib vahetuks rakendamiseks töökojas.

U

516.ultrahelikeevitus; ultrahelikeevitamine i ultrasonic welding v ультразвуковая сварка

Tahkfaasis survekeevituse protsess/operatsioon, kus kokkusurutud detailidele suunatakse rõhelt liitepinnaga ultrahelivõnkumised.

517.uurispoor i worm-hole v свищ; удлиненная пора

Keevitusdefekt. Eraldunud gaasidest tekkinud piklik gaasipoor. Sageli esineb risti õmbluse pinnaga.

518.U-õmblus i single-U butt weld v шов с U-образной разделкой

U-servavahemikuga õmblus.

V

519.vahekaarkeevitus i drop transfer welding; globular transfer welding v сварка

промежуточной дугой

Kaaretüüp MIG/MAG-keevitusel lühi- ja pihustuskaare vahelises kaarepingete vahemikus.

520.vahekihi keevitamine i buttering by welding v наплавка промежуточного слоя

(подслоя)

Pealekeevitamine metallurgiliselt sobiva vahekihi saamiseks.

521.vahelduvõmblus i staggered intermittent weld v шахматный прерывистый шов

таврового соединения

Katkendõmblus mõlemalt poolt T-liidet vaheldumisi asetsevate lõikudena.

522.vaheläbim i fill up run v промежуточный проход

Läbim, mis keevitatakse põhjaläbimi järel enne pinnaläbimit. Mitu vaheläbimit võivad moodustada vahekihi.

523.vahetükk i insert, consumable insert

Ühelt poolt keevitamisel õmbluse juurepindade vahele asetatud ja keevitamise käigus sulav vahetükk.

524.vajum; pinnavajum i sagging v протек

Keevitusdefekt. Õmbluse pealispinna metalli allavalgumine raskusjõu toimet.

525.valguskiirkeevitus i light radiation welding v сварка световым лучом; световая сварка

Kiirguskeevitus mittekoherentse valguskiire abil.

526.valtskeevitus i roll welding v сварка прокаткой

Survekeevituse protsess, kus liide tekib kuumutatud lehtmaterjali rullide vahelt läbijuhtimisel plastse deformatsiooni tulemusena.

527.varda-plaadi kaksik HV-õmblus i double flare bevel groove weld v HV-шов стержня с

пластиной

Kaksik-HV-õmblus varda ja plaadi vahel.

528.varraste kaksik V-õmblus i double flare V-groove weld v V-шов стержней

Mõlemalt poolt keevitatud kahe varda V-õmblus.

529.vasakkeevitus; vasakkeevitamine i leftward welding v сварка левым способом; левая

сварка

Gaaskeevitamise sooritus keevituspõleti liikumisega paremalt vasakule.

- 530.vastakkaarkeevitus i** arc stud welding; stud arc welding; stud welding **v** дуговая приварка шпилек
Kaarkeevitus tihvtide, poltide jms.otspinna kaudu külgekeevitamiseks.
- 531.vastakhõõrdkeevitus; otshõõrdkeevitus i** friction stir welding **v** ротационная сварка трением
Mehaaniline keevitusprotsess materjali kuumutamise ja ümberpaigutamisega tööriista otspinna pöörlemisel tekkiva hõõrdesoojusega.
- 532.vastakkondensaatorkeevitus i** capacitor discharge stud welding **v** приварка шпилек или болтов конденсаторной сваркой
Vastakkeevitus tihvtide või poltide otspindade sulatamisega kaarlahenduse toimel elektrikondensaatoritesse salvestatud energiaga.
- 533.vastakkontaktkeevitus i** resistance stud welding **v** контактная приварка шпилек
Vastakkeevitus tihvtide, poltide jms. külgekeevitamiseks [elektreer]kontaktkeevitustega.
- 534.vastakliide** → T-liide
- 535.vastakplahvatuskeevitus i** explosive stud welding **v** приварка шпилек (болтов) взрывом
Vastakkeevitus tihvtide, poltide jms. külgekeevitamiseks plahvatuskeevitusega.
- 536.vastupolaarne keevitusvool i** direct current electrode positive ; DCEP; direct current reverse polarity ; DCRP; reverse polarity **v** обратная полярность
Keevitusvoolu polaarsus, kus elektrood on ühendatud vooluallika positiivse ja toode negatiivse poolusega.
- 537.volframelektrood-inertgaaskeevitus** → TIG-keevitus
- 538. V-õmblus i** single V-butt weld **v** стыковой шов со скосом обеих кромок
V-kujuliselt töödeldud servavahemikuga põkkõmblus.
- 539.vedav keevitustehnika i** backhand technique; welding with a drag angle **v** сварка углом назад
Keevitamise sooritustehnika keevituspüstoli suunamisega teravnurga all keevitussuunas.
- 540.vesinikpraod i** hydrogen cracks;hydrogen induced cracks **v** водородные трещины
Vesiniku difusioonist, karastumisest ja sisepingetest tekkinud praod termomõju tsoonis või ka keevismetallis.
- 541.vooludüüs** → voolukontakt
- 542.voolukontakt, vooludüüs i** contact tip; contact tube; current –carrying guide tube **v** контактная трубка; токоподводящий мундштук; токоподводящий наконечник
Keevitusvoolu juhtimiseks keevitustraadile vasest või sulamitest valmistatud avaga detail.
- 543.voolukontakti kaugus i** stand off distance; contact tip to work distance **v** расстояние контактной трубки от детали
Voolukontakti esipinna kaugus liidetavate detailide pinnast.
- 544.võrdkülgne nurkõmblus i** mitre fillet weld **v** симметричный угловой шов; нормальный угловой шов
Võrdkülgne nurkõmblus.

545.väljapõlem i burn-of loss v угар

Legeerivate elementide sisalduse vähenemine keevisõmbluse metallis võrreldes lisametalliga väljapõlemise tagajärjel.

546.WPQR → keevitusprotseduuri heakskiidu protokoll**547.WPS** → keevitusprotseduuri spetsifikaat

Õ**548.õgvendamine kiilkuumutusega i shape correction by key heat v правка**

клинообразным нагревом

Termiline õgvendamine, kohtkuumutades keevistoodet kiilukujuliselt, kuumutamist alustatakse kiilu tipust.

549.õgvendamine lintkuumutusega i shape correction by line heating v правка линейным нагревом

Keevistoodete termiline õgvendamine kohtkuumutusega sirgete lõikudena.

550.õgvendamine punktkuumutusega i shape correction by spot heating v правка

точечным нагревом

Termiline õgvendamine keevistoote kohtkuumutusega punktidenä (gaasileegiga või elektertakistuskuumutus).

551.õhipilu → servavahe**552.õmbluse a-mõõde** → nurkõmbluse kõrgus**553.õmbluse Z-mõõde** → nurkõmbluse kaatet**554.õmblusmetall** → keevismetall

Ä**555.äärisliide; ülespainutatud servadega põkkliide i butt joint with flanged plates v стыковое соединение с отбортовкой**

Põkkliide osade otspinnas, mille ühe või mõlema servad on enne keevitamist üles painutatud

Ü**556.ühe läbimiga keevitamine i single run welding; single-pass welding v однопроходная сварка**

Ühe keevitusläbimiga teostatud keevitus.

557.ühendatav pind i faying surface v сопрягаемая поверхность

Pinnad, mis on kavatsatud viia kontakti teise detaili pindadega liite moodustamiseks.

558. ühepoolne keevitamine i one side welding v сварка с одной стороны; односторонняя сварка

Toote keevitamine ühelt poolt.

559.ühesuunakeevitamine i one direction welding v сварка на проход

Keevitamine pidevalt ühes suunas

560.ühtlane liide → homogeenne liide

561. **ülalt alla keevitamine i** downhill welding; vertical downward welding **v** сварка сверху вниз
Püstõmbuste keevitamine keevitusvanni liikumisega ülalt alla.

562. **ülespainutatud servadega põkkliide** → äärisliide

X

563. **X-õmblus i** double V butt weld **v** двухсторонний стыковой шов с X-образной разделкой кромок; X-образный шов
X-servakujuga põkkõmblus.

Y

564. **Y-servavahemik i** preparation with root face **v** неполный скос кромок (с притуплением)
Servavahemik, mille osade otsapinnad on töödeldud Y-kujuliselt.

565. **Y-õmblus i** single V-preparation with root face, single V-groove with root face **v** шов с Y-образной подготовкой кромок
Y-servavahemikuga õmblus, osaservatud V-õmblus

Z

566. **Z-mõõde** → nurkõmbelse kaatet