

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC

50(851)

МЕЖДУНАРОДНЫЙ
СТАНДАРТ

Première édition
First edition
1991-07

**Vocabulaire Electrotechnique
International**

**Chapitre 851 :
Soudage électrique**

**International Electrotechnical
Vocabulary**

**Chapter 851 :
Electric welding**

**Международного Электротехнического
Словаря**

**Глава 851 :
Электросварка**



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 50(851): 1991

IECNORM.COM Click to view the full PDF of IEC 60050-851:1991

Withdrawn

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC
50(851)

МЕЖДУНАРОДНЫЙ
СТАНДАРТ

Première édition
First edition
1991-07

Vocabulaire Electrotechnique
International

Chapitre 851:
Soudage électrique

International Electrotechnical
Vocabulary

Chapter 851:
Electric welding

Международный Электротехнический
Словарь

Глава 851:
Электросварка

© CEI 1991 Droits de reproduction réservés - Copyright - all rights reserved - Право издания охраняется законом

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher.

Запрещается Без письменного разрешения издателя воспроизведение или копирование этой публикации или ее части в любой форме или любыми средствами — электронными или механическими, включая фотокопию и микрофильм.

Bureau central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève Suisse



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

Code prix
Price code
Код цены

Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue
Цена указана в
действующем каталоге

R

SOMMAIRE

	Pages
AVANT-PROPOS	V
Sections	
851-01 Termes généraux	1
851-02 Caractéristiques électriques et thermiques de matériel pour soudage	4
851-03 Sources de courant de soudage	11
851-04 Accessoires pour soudage et produits consommables	12
851-05 Matériel de sécurité	18
INDEX	19

Withdrawing
 IECNORM.COM Click to view the full PDF of IEC 60060-851:1991

CONTENTS

	Page
FOREWORD	VI
Section	
851-01 General terms	1
851-02 Electrical and thermal characteristics of welding equipment	4
851-03 Welding power sources	11
851-04 Welding accessories and consumables	12
851-05 Safety equipment	18
INDEX	19

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Предисловие	VII
Раздел	
851-01 Общие термины	1
851-02 Электрические и термические характеристики сварочного оборудования	4
851-03 Сварочные источники питания	11
851-04 Принадлежности и исходные материалы для сварки	12
851-05 Оборудование безопасности	18
Алфавитный указатель	19

Withdrawing
 IESNORM.COM Click to view the full PDF of IEC 60050-851:1991

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

VOCABULAIRE ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONAL

CHAPITRE 851 : SOUDAGE ÉLECTRIQUE

AVANT-PROPOS

- 1) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par des Comités d'Etudes où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés.
- 2) Ces décisions constituent des recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux.
- 3) Dans le but d'encourager l'unification internationale, la CEI exprime le vœu que tous les Comités nationaux adoptent dans leurs règles nationales le texte de la recommandation de la CEI, dans la mesure où les conditions nationales le permettent. Toute divergence entre la recommandation de la CEI et la règle nationale correspondante doit, dans la mesure du possible, être indiquée en termes clairs dans cette dernière.

La présente Norme internationale a été établie par le Groupe de Travail 1 du Comité d'Etudes n° 26 : Soudage électrique, sous la responsabilité du Comité d'Etudes n° 1 de la CEI : Terminologie.

La présente Norme internationale constitue le chapitre 851 du Vocabulaire Electrotechnique International (VEI).

Le texte de cette norme est issu des documents suivants :

Règle des Six Mois	Rapport de vote
¹ ₂₆ (VEI 851)(BC) ¹²⁸⁰ ₂₂	¹ ₂₆ (VEI 851)(BC) ¹²⁹⁷ ₂₅

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cette norme.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL VOCABULARY

CHAPTER 851 : ELECTRIC WELDING

FOREWORD

- 1) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters, prepared by Technical Committees on which all the National Committees having a special interest therein are represented, express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the subjects dealt with.
- 2) They have the form of recommendations for international use and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 3) In order to promote international unification, the IEC expresses the wish that all National Committees should adopt the text of the IEC recommendation for their national rules in so far as national conditions will permit. Any divergence between the IEC recommendation and the corresponding national rules should, as far as possible, be clearly indicated in the latter.

This International Standard has been prepared by Working Group 1 of IEC Technical Committee No. 26 : Electric welding, under the responsibility of IEC Technical Committee No. 1 : Terminology.

This International Standard forms Chapter 851 of the International Electrotechnical Vocabulary (IEV).

The text of this standard is based on the following documents :

Six Months' Rule	Report on Voting
¹ ₂₆ (IEV 851)(CO) ¹²⁸⁰ ₂₂	¹ ₂₆ (IEV 851)(CO) ¹²⁹⁷ ₂₅

Full information on the voting for the approval of this standard can be found in the Voting Report indicated in the above table.

МЕЖДУНАРОДНАЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЙ СЛОВАРЬ

ГЛАВА 851 : ЭЛЕКТРОСВАРКА

ПРЕДИСЛОВИЕ

- 1) Официальные решения или соглашения МЭК по техническим вопросам, подготовленные техническими комитетами, в которых представлены все заинтересованные национальные комитеты, выражают, по возможности точно, международную точку зрения в данной области.
- 2) Данные решения представляют собой рекомендации для международного пользования и в этом виде принимаются национальными комитетами.
- 3) В целях содействия международной унификации МЭК выражает пожелание, чтобы все национальные комитеты приняли за основу своих национальных стандартов рекомендации МЭК, насколько это допускают условия данной страны. Любые расхождения, которые могут иметь место между рекомендациями МЭК и соответствующими национальными стандартами, должны быть, насколько это возможно, указаны в последних.

Настоящий Международный стандарт подготовлен Рабочей Группой 1 Технического Комитета МЭК Но 26 “Электросварка” под руководством Технического Комитета МЭК Но 1 : “Терминология”

Настоящий Международный стандарт представляет собой главу 851 Международного Электротехнического Словаря (МЭС).

Текст настоящего стандарта основан на следующих документах :

Правило шести месяцев	Отчет о голосовании
¹ ₂₆ (МЭС 851)(ЦБ) ¹²⁸⁰ ₂₂	¹ ₂₆ (МЭС 851)(ЦБ) ¹²⁹⁷ ₂₅

Полную информацию о голосовании по данному стандарту можно найти в отчете о голосовании, указанном в таблице.

— Page blanche —

— Blank page —

— Незаполненная страница —

IECNORM.COM Click to view the full PDF of IEC 60050-851:1991

Withdrawn

CHAPITRE 851 : SOUDAGE ÉLECTRIQUE**CHAPTER 851 : ELECTRIC WELDING****ГЛАВА 851 : ЭЛЕКТРОСВАРКА****SECTION 851-01 - TERMES GÉNÉRAUX****SECTION 851-01 - GENERAL TERMS****РАЗДЕЛ 851-01 - ОБЩИЕ ТЕРМИНЫ****851-01-01****soudage**

Opération consistant à réunir deux ou plusieurs parties constitutives d'un assemblage de manière à assurer la continuité de la nature des matériaux à assembler (par exemple matériau métallique, matière plastique), soit par chauffage, soit par l'intervention d'une pression, soit par les deux, avec ou sans emploi d'un produit d'apport dont la température de fusion est du même ordre de grandeur que celle du matériau de base.

Note. — En français, le terme "soudage" est utilisé à tort dans le cas où il est fait appel à un produit d'apport dont la température de fusion est inférieure à celle des matériaux de base.

welding

An operation by which two or more parts of an assembly are united by means of heat or pressure or both in such a way that there is continuity of the nature of the materials to be joined (e.g. metals or plastics, etc.), either with or without a filler material having a melting temperature that is of the same order as that of the parent material.

Note. — In French the term "soudage" is applied wrongly in the case in which a filler material is used where the temperature of fusion is lower than that of the parent materials.

сварка

Операция, с помощью которой две или более детали узла соединяются посредством нагрева или давления, или того и другого, таким образом, что имеет место непрерывность природы соединяемых материалов (например, металлов или пластмасс и т.д.) либо с применением, либо без применения присадочного материала, имеющего температуру плавления того же порядка, что и основной материал.

Примечание. — Во французском языке неправомерно употребление термина "soudage" в случае, когда применяется присадочный материал с температурой плавления ниже температуры плавления основных материалов.

Schweißen
soldadura
saldatura
lassen
spajanie
svetsning

851-01-02**brasage**

Opération consistant à assembler des pièces métalliques à l'aide d'un produit d'apport à l'état liquide fondu ayant une température de fusion inférieure à celle des pièces à réunir et mouillant les matériaux de base qui ne participent pas par leur fusion à la constitution de la brasure.

**brazing (general)
soldering**

An operation by which metallic parts are joined by means of a molten filler material, having a melting temperature lower than that of the parts to be joined and wetting the parent metals, which do not participate by fusion in the formation of the joint.

пайка

Операция, при которой металлические детали соединяются с помощью расплавленного присадочного материала, имеющего температуру плавления ниже температуры плавления подлежащих соединению деталей и смачивающего основные металлы, не участвующие в формировании соединения посредством плавления.

Löten
soldadura con metal de aportación de bajo
punto de fusión
brasatura (in generale) ; saldatura
solderen
lutowanie
lötning

851-01-03

brasage fort

Procédé de brasage utilisant un produit d'apport à l'état liquide fondu ayant une température de fusion inférieure à celle des pièces à réunir, mais supérieure à 450 °C.

Note. — En anglais, le terme "brazing" correspond à un type précis de brasage fort dans lequel le métal d'apport utilisé est un laiton (UK).

**hard soldering
brazing**

A brazing or soldering process using a molten filler material having a melting temperature lower than that of the parts to be joined but above 450 °C.

Note. — In English "brazing" is a specific type of hard soldering in which the filler material used is brass.

пайка твердым припоем

Процесс пайки с применением расплавленного присадочного металла температура плавления которого ниже температуры плавления подлежащих соединению деталей но, как правило, выше 450 °C.

Примечание. — В английском языке "brazing" означает особый тип пайки твердым припоем с применением латуни в качестве присадочного материала.

**Hartlöten
soldadura fuerte
saldatura forte ; brasatura
hardsolderen
lutowanie twarde
hårdlödning**

851-01-04

brasage tendre

Procédé de brasage utilisant un produit d'apport fondu à l'état liquide ayant une température de fusion inférieure à celle des pièces à réunir et en général inférieure à 450 °C.

soft soldering

A soldering process using a molten filler material having a melting temperature lower than that of the parts to be joined and generally below 450 °C.

пайка мягким припоем

Процесс пайки с применением расплавленного присадочного материала температура плавления которого ниже температуры плавления подлежащих соединению деталей и, как правило, ниже 450 °C.

**Weichlöten
soldadura blanda
saldatura dolce
zachtsolderen
lutowanie miękkie
mjuklödning**

851-01-05

coupage thermique

Sectionnement de matériaux par combustion ou fusion localisée au moyen d'une source de chaleur telle qu'une flamme, un arc électrique, un arc plasma ou un rayon laser.

thermal cutting

The parting by burning or local fusion of materials by means of a heat source, such as a flame, an electric arc, a plasma arc or a laser beam.

термическая резка

Разделение материалов посредством горения или локализованного расплавления с помощью такого источника тепла, как пламя, электрическая дуга, плазменная дуга или луч лазера.

**thermisches Schneiden
corte térmico
taglio termico
thermisch snijden
cięcie termiczne
termisk skärning**

851-01-06

soudage par fusion

Soudage comportant une fusion localisée sans application de pression.

fusion welding

Welding involving localized melting without the application of pressure.

сварка плавлением

Сварка, включающая локализованное расплавление без приложения давления.

**Schmelzschweißen
soldadura por fusión
saldatura per fusione
smeltlassen
spawanie
smältsvetsning**

851-01-07

soudage à l'arc

Procédé de soudage par fusion dans lequel la chaleur nécessaire au soudage est fournie par un ou plusieurs arcs.

arc welding

Fusion welding in which the heat for welding is obtained from an electric arc or arcs.

Lichtbogenschweißen
soldadura por arco
saldatura ad arco
booglassen
spawanie łukowe
bågsvetsning

дуговая сварка

Сварка плавлением, при которой необходимое для сварки тепло обеспечивается одной или несколькими электрическими дугами.

851-01-08

soudage par résistance

Procédé de soudage dans lequel la chaleur est produite par un courant électrique traversant la résistance des faces à souder et dans lequel les faces sont simultanément soumises à une pression.

resistance welding

Welding in which heat is produced by an electric current flowing through the resistance at the faces to be welded together, and in which the faces are simultaneously subjected to pressure.

Widerstandsschweißen
soldadura por resistencia
saldatura a resistenza
weerstandlassen
zgrzewanie oporowe ; zgrzewanie rezystancyjne
motsåndssvetsning

контактная сварка

Сварка, при которой тепло создается электрическим током, проходящим через сопротивление, образованное свариваемыми поверхностями, и при которой к этим поверхностям одновременно прилагается давление.

851-01-09

matériel de soudage

Éléments utilisés pour faire une soudure.

**welding equipment
welding plant**

Individual items used to make a weld.

Schweißeinrichtung
equipo de soldadura
saldatrice ; impianto di saldatura
lasuitrusting
urządzenie spawalnicze
svetsaggregat

**оборудование для сварки
сварочное оборудование**

Совокупность отдельных предметов, используемых для образования сварного соединения.

851-01-10

installation de soudage

L'ensemble des appareils nécessaires pour effectuer une soudure, comprenant des matériels de soudage, et, si nécessaire, des dispositifs de manipulation additionnels.

welding installation

The entire apparatus for making a weld, consisting of welding equipment and, if applicable, additional manipulative devices.

Schweißanlage
instalación de soldadura
installazione di saldatura
lasinstallatie
instalacja spawalnicza
svetsanläggning

сварочная установка

Все устройства, необходимые для выполнения сварного соединения, в том числе оборудование для сварки и дополнительные устройства позиционирования, если таковые применяются.

851-01-11

circuit de soudage

Circuit qui comprend tous les éléments conducteurs à travers lesquels le passage du courant de soudage est prévu.

Notes.

1 — En soudage à l'arc, l'arc fait partie du circuit de soudage.

2 — Dans certains procédés de soudage à l'arc, l'arc de soudage peut être établi entre deux électrodes. Dans un tel cas, la pièce mise en œuvre ne fait pas nécessairement partie du circuit de soudage.

welding circuit

A circuit that includes all conductive material through which the welding current is intended to flow.

Notes.

1 — In arc welding, the arc is a part of the welding circuit.

2 — In certain arc welding processes, the welding arc may be established between two electrodes. In such a case the workpiece is not necessarily a part of the welding circuit.

Schweißstromkreis**circuito de soldadura****circuito di saldatura****lasketen****obwód (elektryczny) spawalniczy****svetsströmkrets****сварочная цепь**

Цепь, которая включает в себя все проводящие материалы, через которые предусмотрено прохождение сварочного тока.

Примечания.

1 — При дуговой сварке дуга составляет часть сварочной цепи.

2 — В некоторых процессах дуговой сварки сварочная дуга может возбуждаться между двумя электродами. В таком случае изделие необязательно является частью сварочной цепи.

SECTION 851-02 - CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES ET THERMIQUES DU MATÉRIEL POUR SOUDAGE

SECTION 851-02 - ELECTRICAL AND THERMAL CHARACTERISTICS OF WELDING EQUIPMENT

РАЗДЕЛ 851-02 - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ТЕРМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

851-02-01

régime

Ensemble des grandeurs caractérisant le fonctionnement d'une machine, d'un appareil ou d'un réseau.

operating conditions

All quantities defining the performance of a machine, an apparatus or a network.

Betriebsbedingungen**condiciones de funcionamiento****condizioni di funzionamento****bedrijfsomstandigheden****warunki pracy****driftfaktorer****условия работы**

Совокупность величин, определяющих работу машины, устройства или сети.

851-02-02
(151-04-01)**valeur nominale**

Valeur approchée appropriée d'une grandeur pour dénommer ou identifier un composant, un dispositif ou un matériel.

nominal value

A suitable approximate quantity value used to designate or identify a component, device or equipment.

Nennwert**valor nominal****valore nominale****nominale waarde****wartość znamionowa (znormalizowana) ;****wartość nominalna (znormalizowana)****nominellt värde****номинальная величина**

Значение величины, применяемое для обозначения или идентификации компонента, устройства или оборудования.

851-02-03 (151-04-03)	valeur assignée Valeur d'une grandeur fixée généralement par le constructeur pour un fonctionnement spécifié d'un composant, d'un dispositif ou d'un matériel.	Bemessungswert valor asignado valore assegnato toegekende waarde wartość znamionowa (przypisana) märkvärde
	rated value A quantity value assigned, generally by a manufacturer, for a specified operating condition of a component, device or equipment.	
	расчетная величина Значение величины, установленное конструктором для того, чтобы определить нормальный режим работы компонента, устройства или оборудования аппаратуры.	
851-02-04 (151-04-04)	caractéristiques assignées Ensemble des valeurs assignées et des conditions de fonctionnement.	Bemessungsdaten características de trabajo caratteristiche assegnate kenngegevens dane znamionowe märkdata
	rating The set of rated values and operating conditions.	
	номинальный режим Совокупность расчетных величин и условий работы.	
851-02-05	service Séquence de conditions de fonctionnement auxquelles une source de courant de soudage ou un appareil est soumis.	Betrieb servicio normal servizio bedrijf praca arbetscykel
	duty A sequence of operating conditions to which a welding power source or equipment is subjected.	
	рабочий цикл Последовательность условий работы, для которых предназначен сварочный источник питания или сварочное оборудование.	
851-02-06 (151-04-13)	facteur de marche Rapport, calculé sur un intervalle de temps donné, de la durée de fonctionnement en charge à la durée totale.	Einschaltdauer factor de trabajo ciclo di servizio ; fattore di utilizzazione inschakelfactor czas pracy względny intermittensfaktor
	duty cycle duty factor The ratio for a given time interval, of the on-load duration to the total time.	
	продолжительность включения Отношение интервала работы с нагрузкой ко всему данному интервалу времени.	
851-02-07	tension en charge (d'une source de courant de soudage) Tension entre les bornes d'une source de courant de soudage, lorsqu'elle débite un courant.	Arbeitsspannung (einer Schweißstromquelle) tensión en carga (de una fuente de alimentación para soldadura)
	load voltage (of a welding power source) The voltage between the output terminals of a welding power source, when it is delivering current.	tensione sotto carico spanning tijdens belasting napiecie obciążeniowe (źródła prądu) belastningsspänning
	напряжение под нагрузкой (сварочного источника питания) Напряжение между выходными зажимами сварочного источника питания во время подачи им тока.	

851-02-08

facteur de diversité (pour soudage)

En soudage manuel à l'arc, facteur multiplicateur du produit du nombre de soudeurs par le courant assigné par soudeur, permettant d'obtenir un courant équivalent.

Note. — Le courant équivalent n'excède pas en principe la valeur totale du courant assigné de la source de courant.

diversity factor (for welding)

In manual arc welding the factor used to multiply the product of the number of operators and the rated current per operator to obtain an equivalent current value.

Note. — The equivalent current value should not exceed the total value of the rated current of the power source.

коэффициент разновременности (для сварки)

При ручной дуговой сварке коэффициент, на который умножается произведение числа постов и номинального тока одного поста для получения эквивалентной величины тока.

Примечание. — Эквивалентная величина тока не должна превышать суммарную величину номинального тока источника питания.

Gleichzeitigkeitsfaktor (beim Schweißen)

factor de utilización (para soldadura)
fattore di diversità (per saldatura)
gelijktijdigheidsfactor
współczynnik jednoczesności spawania
sammanlagringsfaktor

851-02-09
(MOD 151-04-15)

essai de type

Essai effectué sur un ou plusieurs dispositifs réalisés selon une conception donnée, afin de vérifier si ces dispositifs satisfont aux prescriptions de la norme concernée.

type test

A test of one or more devices made to a given design, to check if these devices comply with the requirements of the standard concerned.

типовое испытание

Испытание одного или нескольких устройств, изготовленных в соответствии с проектом, с целью установления того, что эти устройства отвечают предъявляемым к ним требованиям.

Typprüfung
ensayo de tipo
prova di tipo
typeproef
próba typu
typprovning

851-02-10
(MOD 151-04-16)

essai individuel de série

Essai effectué sur chaque dispositif en cours ou en fin de fabrication pour vérifier qu'il satisfait aux prescriptions de la norme concernée ou à des critères définis.

routine test

A test made on each individual device during or after manufacture to check if it complies with the requirements of the standard concerned or the criteria specified.

программное испытание

Испытание, которому подвергается каждое устройство в процессе изготовления или после него с целью установления, на сколько оно удовлетворяет определенным критериям.

Stückprüfung
ensayo individual
prova di serie (individuale)
stukproef
próba wyrobu
rutinprovning

851-02-11

valeur conventionnelle

"Conventionnel" désigne une valeur normalisée utilisée comme la mesure d'un paramètre pour comparaison, étalonnage, essais, etc.

Note. — Les valeurs conventionnelles ne s'appliquent pas nécessairement pendant l'opération.

conventional value

A standardized value that is used as a measure of a parameter for the purposes of comparison, calibration, testing, etc.

Note. — Conventional values do not necessarily apply during the actual process.

Normwert
valor convencional
valore convenzionale
genormaliseerde waarde
wartość umowna
normerat värde

851-02-11	условная величина Стандартизованная величина, которая пользуется как мера параметра в целях сравнения, калибровки, испытания и т.д. <i>Примечание.</i> — Не обязательно применять условные величины во время практически выполняемого процесса.	
851-02-12	tension d'arc Tension aux bornes de l'arc y compris les chutes de tension anodique et cathodique, mesurée aussi près que possible de l'arc. arc voltage The voltage across the arc, including the anode and cathode voltage drop, measured as near as possible to the arc. напряжение дуги Напряжение дуги, включая анодное и катодное падения напряжения, измеряемое как можно ближе к дуге.	Lichtbogenspannung tensión de arco tensione d'arco boogspanning napięcie łuku (elektrycznego) bågspänning
851-02-13	tension à vide (en soudage et coupage à l'arc) Tension aux bornes d'utilisation d'une source de courant, à l'exclusion de toute tension d'amorçage ou de stabilisation haute fréquence, lorsque le circuit extérieur est ouvert et lorsque la tension assignée d'alimentation est appliquée aux bornes d'entrée. no-load voltage (in arc welding and cutting) The voltage, exclusive of any arc striking or arc stabilizing voltage, between the output terminals of a welding power source when the external circuit is open and when the rated supply voltage is applied to the input terminals. напряжение холостого хода (при дуговой сварке и резке) Напряжение между выходными зажимами сварочного источника питания, исключая всякое напряжение поджигания или стабилизации дуги, когда внешняя цепь разомкнута и на входные зажимы подается номинальное напряжение питающей сети.	Leerlaufspannung (beim Lichtbogenschweißen und -schneiden) tensión en vacío (en soldadura y corte por arco) tensione a vuoto nullastspanning napięcie stanu jałowego (na zaciskach) tomgångsspänning
851-02-14	caractéristique statique (d'une source de courant pour soudage à l'arc) Relation entre les paramètres principaux d'une source de courant de soudage en régime d'équilibre. static characteristic (of an arc welding power source) The relationship between the main parameters of a welding power source when in a state of equilibrium. статическая характеристика (источника питания для дуговой сварки) Зависимость между основными параметрами сварочного источника питания при установленном режиме.	statische Kennlinie (einer Lichtbogenschweißstromquelle) característica estática (de una fuente de alimentación para soldadura por arco) caratteristica statica (di una saldatrice ad arco) statische karakteristiek charakterystyka statyczna (źródła przy spawaniu łukowym) statisk karakteristikk
851-02-15	caractéristique dynamique (d'une source de courant pour soudage à l'arc) Relation entre les paramètres principaux d'une source de courant de soudage après une variation brusque d'un paramètre. dynamic characteristic (of an arc welding power source) The relationship between the main parameters of a welding power source after a sudden change of one parameter. динамическая характеристика (источника питания для дуговой сварки) Зависимость между основными параметрами сварочного источника питания после внезапного изменения одного из них.	dynamische Kennlinie (einer Lichtbogenschweißstromquelle) característica dinámica (de una fuente de alimentación para soldadura por arco) caratteristica dinamica (di una saldatrice ad arco) dynamische karakteristiek charakterystyka dynamiczna (źródła przy spawaniu łukowym) dynamisk karakteristikk

851-02-16

caractéristique tombante (d'une source de courant pour soudage à l'arc)

Caractéristique externe statique telle que, dans la zone normale de soudage, lorsque le courant croît, la tension décroît de plus de 7 V/100 A.

drooping characteristic (of an arc welding power source)

An external static characteristic which, in its normal welding range, is such that, as the current increases, the voltage decreases by more than 7 V/100 A.

падающая характеристика (источник питания для дуговой сварки)

Внешняя статическая характеристика, которая в своем нормальном сварочном диапазоне такова, что при повышении тока напряжение понижается более, чем на 7 В/100А.

fallende Kennlinie (einer**Lichtbogenschweißstromquelle)****característica descendente (de una fuente de alimentación para soldadura por arco)****caratteristica discendente (di una saldatrice ad arco)****dalende karakteristiek****charakterystyka statyczna opadająca****fallande karakteristisk**

851-02-17

caractéristique plate (d'une source de courant pour soudage à l'arc)

Caractéristique externe statique telle que, dans la zone normale de soudage, lorsque le courant croît, la tension ou bien décroît de moins de 7 V/100 A ou croît de moins de 10 V/100 A.

flat characteristic (of an arc welding power source)

An external static characteristic which, in its normal welding range, is such that, as the current increases, the voltage decreases by less than 7 V/100 A or increases by less than 10 V/100 A.

жесткая характеристика (источника питания для дуговой сварки)

Внешняя статическая характеристика, которая в своем нормальном сварочном диапазоне такова, что при повышении тока напряжение либо понижается менее, чем на 7 В/100 А, либо повышается менее, чем на 10 В/100 А.

Konstantspannungs-Kennlinie (einer**Lichtbogenschweißstromquelle)****característica plana (de una fuente de alimentación para soldadura por arco)****vlakke karakteristiek****charakterystyka statyczna płaska****rak karakteristisk**

851-02-18

durée de cycle de soudage

Durée correspondant à la succession des opérations effectuées par la machine pour réaliser une soudure et revenir à la position initiale.

weld cycle time

The time taken for the succession of operations carried out by the machine for the making of a weld and the return to the initial position.

длительность цикла сварки

Время, затрачиваемое машиной на осуществление последовательности операций для выполнения сварного соединения и возврата в исходное положение.

Zeit für einen Schweißzyklus (Taktzeit)**duración del ciclo de soldadura****durata del ciclo di saldatura****lascyclusduur****czas trwania cyklu zgrzewania****svetscykeltid**

851-02-19

tension secondaire à vide (en soudage par résistance)

Tension mesurée entre les électrodes lorsque, le circuit secondaire étant ouvert, on applique aux bornes de la machine à ses divers réglages la tension assignée d'alimentation.

secondary no-load voltage (in resistance welding)

The voltage measured between the electrodes when the rated supply voltage is applied to the terminals of the machine at its various settings, with the secondary circuit open.

вторичное напряжение холостого хода (при контактной сварке)

Напряжение, измеряемое между электродами, когда номинальное напряжение питающей сети подается на зажимы машины при её различных регулировках, если вторичная цепь разомкнута.

Sekundärleerlaufspannung (beim**Widerstandsschweißen)****tensión secundaria en vacío (en soldadura por resistencia)****tensione secondaria a vuoto (saldatura a resistenza)****secundaire nullastspanning****napięcie wtórne stanu jałowego (międzyelektrodowe)****tomgångsspänning**

851-02-20

courants maximaux en court-circuit en soudage

Pour la tension assignée d'alimentation, valeurs efficaces des courants obtenus au réglage le plus élevé de la tension secondaire, les électrodes étant court-circuitées dans les conditions d'essai spécifiées et la machine étant réglée pour obtenir successivement :

- a) Une impédance minimale correspondant à l'écartement minimal et à la longueur minimale des bras ;
- b) Une impédance maximale correspondant à l'écartement maximal et à la longueur maximale des bras.

maximum short-circuit currents in welding

The r.m.s. values of the current at the rated supply voltage and at the highest value of the secondary voltage setting, the electrodes being short-circuited according to specified test conditions and the machine being arranged so as to have successively :

- a) Minimum impedance corresponding to the minimum throat depth and gap ;
- b) Maximum impedance corresponding to the maximum throat depth and gap.

максимальные токи короткого замыкания при сварке

Среднеквадратичные значения тока при номинальном напряжении питающей сети и наивысшем значении регулировки вторичного напряжения, при этом электроды, в соответствии с заданными условиями испытаний, замкнуты накоротко, а машина настроена так, чтобы последовательно обеспечить :

- a) минимальное полное сопротивление, соответствующее минимальному вылету и раствору,
- b) максимальное полное сопротивление, соответствующее максимальному вылету и раствору.

größte Kurzschlußströme beim Schweißen
corrientes máximas de cortocircuito en soldadura

correnti massima di corto circuito nella saldatura

maximale kortsluitstromen tijdens lassen
prąd zwarciový maksymalny przy zgrzewaniu

maximal korstlutningsström

851-02-21

puissance maximale de court-circuit

Puissance apparente maximale mesurée aux bornes d'alimentation de la machine, au courant maximal de court-circuit correspondant à l'impédance minimale.

maximum short-circuit power

The maximum apparent power measured at the input terminals of the machine, at maximum short-circuit current corresponding to the minimum impedance.

максимальная мощность короткого замыкания

Максимальная кажущаяся мощность, замеренная на входных зажимах машины при максимальном токе короткого замыкания, соответствующем минимальному полному сопротивлению.

größte Kurzschlußleistung

potencia máxima de cortocircuito
potenza massima di corto circuito
maximaal kortsluitvermogen
moc zwarciová maksymalna
maximal kortslutningseffekt

851-02-22

puissance maximale de soudage

Puissance égale à 80 % de la puissance maximale de court-circuit.

maximum welding power

The power equal to 80 % of the maximum short-circuit power.

максимальная сварочная мощность

Мощность, равная 80 % максимальной мощности короткого замыкания.

größte Schweißleistung

potencia máxima de soldadura
potenza massima di saldatura
maximaal lasvermogen
moc zgrzewania maksymalna
maximal svetseffekt

851-02-23

puissance apparente à vide

Puissance apparente absorbée lorsqu'une tension, égale à la tension assignée d'alimentation à la fréquence assignée du transformateur, est appliquée aux bornes de l'enroulement primaire du transformateur, correspondant à la tension secondaire la plus élevée, le (ou les) enroulement(s) secondaire(s) étant en circuit ouvert.

no-load apparent power

The apparent power absorbed when a voltage, equal to the rated supply voltage at the rated frequency of the transformer, is applied to the terminals of the primary winding of the transformer, corresponding to the highest secondary voltage, the secondary winding(s) being open-circuited.

Leerlaufscheinleistung

potencia aparente en vacío
potenza apparente a vuoto
schijnbaar nullastvermogen
moc pozorná stanu jałowego
skennbar tomgångseffekt

851-02-23

кажущаяся мощность холостого хода

Кажущаяся мощность, потребляемая, когда напряжение, равное номинальному напряжению питающей сети при номинальной частоте трансформатора, подается на зажимы первичной обмотки трансформатора, соответствующая самому высокому вторичному напряжению, при разомкнутой (разомкнутых) вторичной обмотке (обмотках).

851-02-24

courant à vide

Courant circulant dans une borne de phase de l'enroulement primaire lorsqu'une tension égale à la tension assignée d'alimentation à la fréquence assignée du transformateur est appliquée aux bornes de l'enroulement primaire du transformateur, correspondant à la tension secondaire la plus élevée, les enroulements secondaires étant en circuit ouvert.

Leerlaufstrom

corrente en vacío

corrente a vuoto

nullaststroom

prąd pierwotny stanu jałowego

tomgångsström

no-load current

The current flowing through a line terminal of the primary winding when a voltage, equal to the rated supply voltage at the rated frequency of the transformer, is applied to the terminals of the primary winding of the transformer, corresponding to the highest secondary voltage, the secondary windings being open-circuited.

ток холостого хода

Ток, протекающий через линейный вывод первичной обмотки, когда напряжение, равное номинальному напряжению питающей сети на номинальной частоте трансформатора, подается на зажимы первичной обмотки трансформатора, и соответствующий самому высокому вторичному напряжению при разомкнутых вторичных обмотках.

851-02-25

angle de retard

déphasage (déconseillé)

Angle électrique entre le passage par zéro de la tension appliquée à l'anode d'un thyristor ou d'un ignitron et l'instant auquel il conduit, dans chaque demi-période.

Phasenwinkel

angulo de retardo

angolo di fase ; angolo di ritardo

fasehoek

kąt fazowy

fasevinkel

phase angle

delay angle

The electrical angle between the instantaneous zero voltage applied to the anode of a thyristor or an ignitron and the point at which it conducts in each half cycle.

фазовый угол

угол отсечки

Электрический угол между мгновенным нулевым напряжением, подаваемым на анод тиристора или игнитрона, и точкой, в которой он проводит в каждом полупериоде.

851-02-26

retard à l'amorçage

Modification du déphasage entre deux tensions alternatives, généralement utilisé pour commander la période de conduction d'un thyristor ou d'un ignitron dans chaque demi-période.

Phasenanschnitt

desplazamiento de fase

spostamento di fase

faseverschuiving

przesunięcie fazowe

fäsförskjutning

phase shift

The alteration of the phase relationship between two a.c. voltages. Generally this is used to control the period of conduction in each half cycle of a thyristor or an ignitron.

фазовая регулировка

Изменение отношения фаз между двумя напряжениями переменного тока ; обычно оно используется для регулировки периода проводимости в каждом полупериоде тиристора или игнитрона.

SECTION 851-03 - SOURCES DE COURANT DE SOUDAGE

SECTION 851-03 - WELDING POWER SOURCES

РАЗДЕЛ 851-03 - СВАРОЧНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

851-03-01

source de courant pour soudage

Matériel fournissant la tension et le courant et ayant des caractéristiques appropriées au procédé de soudage auquel il est destiné.

welding power source

Equipment for supplying current and voltage and having the required characteristics suitable for the welding process for which the equipment is used.

сварочный источник питания

Оборудование для подачи тока и напряжения, имеющее необходимые характеристики, соответствующие сварочному процессу, для которого используется данное оборудование.

Schweißstromquelle

fuelle de alimentación para soldadura
saldatrice
lastoestel
zasilacz spawalniczy
svetsströmkälla

851-03-02

bornes du circuit de soudage

Bornes de sortie de la source de courant auxquelles les câbles de soudage sont connectés.

welding output connections

The output connections on the power source to which the welding cables are connected.

сварочные выходные зажимы

Выходные зажимы источника питания, к которым присоединяются сварочные кабели.

Schweißleitungsanschluß

bornes del circuito de soldadura
collegamenti del circuito di saldatura
lasklemmen
zaciski obwodu spawalniczego
svetsuttag

851-03-03

centrale de soudage

Source de courant alimentant plusieurs postes de soudage, chacun d'eux étant équipé d'un régulateur de courant de soudage.

multiple operator power source

A power source supplying current to several welding stations, each station having a welding current regulator.

многопостовой источник питания

Источник питания, подающий ток на несколько сварочных постов, каждый из которых имеет регулятор сварочного тока.

Mehrstellenschweißstromquelle

central de soldadura
saldatrice multipla
toestel voor meer dan een lasketen
zasilacz spawalniczy wielostanowiskowy
flersvetsströmkälla

851-03-04

régulateur de courant de soudage

Dispositif permettant de commander le courant de soudage.

welding current regulator

A means of controlling the welding current.

регулятор сварочного тока

Средство регулирования сварочного тока.

Schweißstromsteller

regulador de corriente de soldadura
regolatore della corrente di saldatura
lasstroomregelaar
regulator prądu spawania
reglerdon

851-03-05

écartement des bras de la machine

Distance utile entre :

- a) les bras des machines à souder par résistance, par points et à la molette ;
- b) les plateaux des machines à souder par résistance, par bossages.

throat gap**throat height (USA)**

The usable distance between :

- a) the arms of spot and seam resistance welding machines ;
- b) the platens of projection resistance welding machines.

Armbstand

separación de los brazos (de una máquina de soldar)
distanza di gola ; altezza di gola
elektrodeafstand
rozstaw ramion zgrzewarki
gaphöjd ; armavstånd

851-03-05

раствор

Полезное расстояние между :

- a) консолями машин для точечной и шовной контактной сварки ;
- b) плитами машин для рельефной контактной сварки.

851-03-06

longueur utile des bras

Dans une machine à souder par résistance, distance utile entre l'axe des électrodes, l'axe des plateaux ou le centre de la ligne de contact des molettes et l'élément le plus proche faisant obstruction aux pièces mises en oeuvre.

throat depth

The usable distance, in a resistance welding machine, from the axis of the electrodes or the axis of the platens or the centre of the wheel contact line to the nearest point of obstruction to the workpieces.

вылет

Полезное расстояние в машине контактной сварки от оси электродов или оси плит, или центра линии контакта роликов до ближайшей точки, препятствующей изделию.

Ausladung

longitud útil de los brazos (de una máquina de soldar)

profondita di gola

nuttige armlengte

wysieg użyteczny ramion zgrzewarki

gapdjup ; tångdjup

SECTION 851-04 - ACCESSOIRES POUR SOUDAGE ET PRODUITS CONSOMMABLES

SECTION 851-04 - WELDING ACCESSORIES AND CONSUMABLES

РАЗДЕЛ 851-04 - ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ИСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СВАРКИ

851-04-01

électrode (pour soudage)

Composant d'un circuit de soudage servant au transfert jusqu'à la surface du métal de l'énergie électrique nécessaire pour provoquer la fusion ou faire une coupe.

Note. — Pour des types particuliers d'électrodes voir électrode pour soudage à l'arc, électrode pour coupage à l'arc et électrode pour soudage par résistance.

electrode (for welding)

A component in the welding circuit which transfers electrical energy to the surface of the metal in order to form a weld or make a cut.

Note. — For particular types of electrodes see arc welding electrode, arc cutting electrode and resistance welding electrode.

электрод (для сварки)

Элемент в сварочной цепи, который передает электрическую энергию на поверхность металла для формирования сварного соединения или выполнения реза.

Примечание. — Относительно определенных типов электродов см электрод для дуговой сварки, электрод для дуговой резки и электрод для контактной сварки.

Elektrode (zum Schweißen)

electrodo para soldadura

elettrodo (da saldatura)

elektrode

elektroda spawalnicza

svetselektrod

851-04-02

dispositif de connexion (en soudage)

Dispositif permettant de relier deux câbles souples de soudage ou de relier un câble souple de soudage à une source de courant de soudage ou un appareil de soudage.

coupling device (in welding)

A device to connect two flexible welding cables or to connect a flexible welding cable to a welding power source or to a welding equipment.

соединительное устройство (для сварки)

Устройство, предназначенное для соединения двух гибких сварочных кабелей или для соединения гибкого сварочного кабеля со сварочным источником питания или сварочным оборудованием.

Steckverbindung (zum Schweißen)

dispositivo de conexión (en soldadura)

dispositivo di collegamento (nella saldatura)

koppeling

złącze kabla spawalniczego

kopplingsdon

851-04-03	porte-électrode Dispositif utilisé en soudage ou en coupage qui maintient mécaniquement l'électrode et lui amène le courant. electrode holder A device to hold the electrode and to convey the current to it for the purpose of welding or cutting. электрододержатель Устройство для закрепления электрода и подачи к нему тока для осуществления сварки или резки.	Elektrodenhalter porta-electrodo portaelettrodo elektrodehouder uchwyt elektrody spawalniczy elektrodhållare
851-04-04	câbles de soudage Conducteurs électriques isolés entre la source de courant de soudage et l'arc. welding cables Insulated electrical conductors between the welding power source and the arc. сварочные кабели Изолированные электрические провода между сварочным источником питания и дугой.	Schweißleitungen cables de soldadura cavi di saldatura laskabels kable spawalnice svetskablär
851-04-05	câble d'alimentation Câble reliant la source de courant de soudage au porte-électrode, à la torche ou au pistolet. welding supply cable The cable between the welding power source and the electrode holder, torch or gun. сварочный питающий кабель Кабель между сварочным источником питания и электрододержателем, горелкой или пистолетом.	Schweißzuleitung cable de alimentación cavo di alimentazione laskabel kabel spawalnicy zasilający svetsledare
851-04-06	câble de retour Câble reliant la pièce mise en oeuvre à la source de courant de soudage. welding return cable The cable between the workpiece and the welding power source. сварочный обратный кабель Кабель между изделием и сварочным источником питания.	Schweißstromrückleitung cable de retorno cavo di ritorno werkstukkabel kabel spawalnicy prądu powrotnego återledare
851-04-07	électrode de soudage à l'arc Electrode en forme de baguette, de fil, de ruban ou de tube, utilisée en soudage, et de laquelle le courant passe à l'arc. arc welding electrode Electrode in the form of a rod, wire, strip or tube from which the current passes to the arc for the purpose of welding. электрод для дуговой сварки Электрод в виде прутка, проволоки, ленты или трубки, от которого ток проходит к дуге для осуществления сварки.	Lichtbogenschweißelektrode electrodo para soldadura por arco elettrodo per saldatura ad arco laselektrode ; lasdraad elektroda do spawania łukowego bågsvetsselektrod
851-04-08	électrode de coupage à l'arc Electrode en forme de baguette, de fil ou de tube, utilisée en coupage, et de laquelle le courant passe à l'arc. arc cutting electrode Electrode in the form of a rod, wire or tube from which the current passes to the arc for the purpose of cutting.	Lichtbogenschneidelektrode electrodo para corte por arco elettrodo da taglio all'arco elektroda do cięcia łukowego bågskärningsselektrod

851-04-08	электрод для дуговой резки Электрод в виде прутка, проволоки или трубки, от которого ток проходит к дуге для осуществления резки.	
851-04-09	électrode fusible de soudage à l'arc Electrode de soudage à l'arc qui fournit par sa fusion le métal d'apport. consumable arc welding electrode Arc welding electrode that melts to provide filler metal. плавящийся электрод для дуговой сварки Электрод для дуговой сварки, который расплавляется и служит присадочным металлом.	abschmelzende Lichtbogenschweißelectrode electrodo consumible para soldadura por arco elettrodo consumabile per saldatura ad arco afsmeltende laselektrode elektroda do spawania łukowego topliwa smältande bågsvetselektrod
851-04-10	électrode réfractaire de soudage à l'arc Electrode de soudage à l'arc qui ne fournit pas le métal d'apport. non-consumable arc welding electrode Arc welding electrode that does not provide filler metal. неплавящийся электрод для дуговой сварки Электрод для дуговой сварки, который не служит присадочным металлом.	nichtabschmelzende Lichtbogenschweißelectrode electrodo refractaro para soldadura por arco elettrodo non consumabile per saldatura ad arco niet-afsmeltende laselektrode elektroda do spawania łukowego nietopliwa icke smältande bågsvetselektrod
851-04-11	électrode de coupage oxy-arc Electrode tubulaire métallique amenant l'oxygène pour l'opération de coupage à l'arc. oxy-arc cutting electrode A metal tubular electrode through which oxygen for the cutting process is conveyed. электрод для кислородно-дуговой резки Металлический трубчатый электрод, по которому подается кислород для процесса резки.	Lichtbogen-Sauerstoffschneidelektrode electrodo para oxi-corte elettrodo da taglio ad arco-ossigeno elektroda do cięcia łukowo-tlenowego elektrod för syrgasbågsskärning
851-04-12	électrode de coupage et gougeage air-arc Electrode en carbone provoquant un arc pour la fusion du métal. Elle est utilisée avec un jet d'air qui repousse le métal fondu. air-arc cutting and gouging electrode A carbon electrode which provides an arc for melting the metal. It is used with an air jet which removes the molten metal. электрод для воздушно-дуговой резки и строжки Угольный электрод, который обеспечивает дугу для расплавления металла. Он используется с воздушной струей, которая устраняет расплавленный металл.	Elektrode zum Luft-Lichtbogenschneiden und -fugenhobeln electrodo de corte y ranurado por aire-arco elettrodo da taglio e sgorbio ad arco-aria gutelektrode elektroda do cięcia i żłobienia elektropowietrznego elektrod för luftbågsmejsling
851-04-13	pistolet torche Élément unique qui conduit à l'arc tout ce qui est nécessaire au soudage, au coupage ou aux procédés connexes à l'arc, par exemple courant, gaz, agent de refroidissement, électrode. <i>Note.</i> — Dans le cas d'une torche la poignée est coaxiale au corps et le col peut être droit ou courbé. Dans le cas d'un pistolet la poignée est sensiblement perpendiculaire au corps. gun torch A unit that conveys all services necessary to the arc for welding, cutting or allied processes, e.g. current, gas, coolant, electrode. <i>Note.</i> — In the case of a torch the handle is co-axial with the body and the neck may be straight or curved. In the case of a gun the handle is substantially perpendicular to the body.	Brenner pistola ; soplete pistola ; torcia laspistol ; lastoorts uchwyt pistoletowy ; uchwyt prosty brännare ; pistol

851-04-13

**пистолет
горелка**

Устройство, посредством которого доставляется к дуге все необходимое для сварки, резки или смежных процессов, например, ток, газ, охладитель, электрод.

Примечание. — В горелках рукоятка соосна с корпусом, а ствол может быть прямой или изогнутый. В пистолетах рукоятка большей частью перпендикулярна корпусу.

851-04-14

**torche TIG
pistolet TIG**

Torche ou pistolet utilisant une électrode réfractaire pour soudage à l'arc.

Note. — TIG est l'abréviation en anglais de "tungsten inert gas".

**TIG torch
TIG gun**

A torch or gun using a non-consumable arc welding electrode.

Note. — TIG is the abbreviation of "tungsten inert gas".

**горелка для ТИГ-сварки
пистолет для ТИГ-сварки**

Горелка или пистолет, в которых используется неплавящийся электрод для дуговой сварки.

Примечание. — ТИГ/ТИС/ — сокращение от английского термина "tungsten inert gas".

TIG-Brenner

soplete TIG ; pistola TIG
torcia TIG ; pistola TIG

TIG-toorts

uchwyt prosty TIG ; uchwyt pistoletowy
TIG

TIG-brännare ; TIG-pistol

851-04-15

**pistolet MIG/MAG
torche MIG/MAG**

Pistolet ou torche utilisant une électrode fusible de soudage à l'arc en forme de fil.

Note. — MIG et MAG sont les abréviations des termes anglais "metal inert gas" et "metal active gas", respectivement.

**MIG/MAG gun
MIG/MAG torch**

A gun or torch using a consumable arc welding electrode wire.

Note. — MIG and MAG are the abbreviations for "metal inert gas" and "metal active gas" respectively.

**пистолет для МИГ/МАГ — сварки
горелка для МИГ/МАГ — сварки**

Пистолет или горелка, в которых для дуговой сварки используется плавящийся электрод в виде проволоки.

Примечание. — МИГ/МИС/ и МАГ/МАС/ — сокращения, соответственно, от английских терминов "metal inert gas" и "metal active gas".

MIG/MAG-Brenner

pistola MIG/MAG ; soplete MIG/MAG

pistola MIG/MAG ; torcia MIG/MAG

MIG/MAG-toorts ; MIG/MAG-pistool

uchwyt pistoletowy MIG/MAG ; uchwyt

prosty MIG/MAG

MIG/MAG-brännare ; MIG/MAG-pistol

851-04-16

**torche plasma
pistolet plasma**

Torche ou pistolet utilisant une électrode réfractaire pour soudage à l'arc et ayant une buse qui produit un plasma d'arc constricté.

**plasma torch
plasma gun**

A torch or gun using a non-consumable arc welding electrode and having a gas nozzle producing a constricted plasma arc.

**плазменная горелка
плазменный пистолет**

Горелка или пистолет, в которых используется неплавящийся электрод для дуговой сварки и имеется газовое сопло, создающее сжатую плазменную дугу.

Plasma-Brenner

soplete de plasma ; pistola de plasma

torcia a plasma ; pistola a plasma

plasmatoorts

uchwyt prosty plazmowy ; uchwyt

pistoletowy plazmowy

plasmabrännare ; plasmapistol

851-04-17

pistolet de soudage des goujons

Pistolet conçu pour souder un goujon en utilisant un goujon métallique tenu dans la tête du pistolet, le goujon étant posé sur la pièce mise en oeuvre.

arc stud welding gun

A gun designed to make a stud weld by the use of a metal stud held in the head of the gun, the stud being affixed to the workpiece.

пистолет для дуговой сварки шпилек

Пистолет, предназначенный для образования сварного шпильчатого соединения с использованием закрепленной в головке пистолета металлической шпильки, которая присоединяется к изделию.

Bolzenlichtbogenschweißbrenner
pistola soldadora de espárragos
pistola per saldare colonnette
stiftlaspistol
uchwyt pistoletowy do przygrzewania
sworzni
bultsvetspistol

851-04-18

étuve pour électrodes

Enceinte chauffante dans laquelle les électrodes enrobées peuvent être séchées ou conservées à l'air sec selon un processus déterminé.

electrode oven

A heated receptacle in which covered electrodes can be dried or dry stored in a specified manner.

печь для сушки электродов

Нагретая ёмкость, в которой можно высушить заданным способом электроды с покрытием.

Elektrodotrockenofen
estufa para electrodos
forno per elettrodi
droogoven
suszarka elektrod
elektrodugn

851-04-19

connecteur de pièce

Connecteur fixé sur la pièce mise en oeuvre, ou en contact avec elle, pour raccorder le câble de retour à la pièce mise en oeuvre.

welding current return clamp

A clamp that is attached to, or in contact with, the workpiece, to connect the welding return cable to the workpiece.

зажим для обратного сварочного кабеля

Зажим, который прикреплен к изделию или находится в контакте с ним для того, чтобы присоединить к изделию обратный сварочный кабель.

Schweißstromrückleitungsklemme
terminal de conexión
pinza di ritorno della corrente di saldatura
werkstukklem
zacisk kabla spawalniczego prądu
powrotnego
återledarklämma

851-04-20

dispositif d'amorçage d'arc

Dispositif permettant l'amorçage de l'arc entre l'électrode et la pièce mise en oeuvre sans contact direct.

arc initiation device

arc striking device

A device to initiate an arc between the electrode and the workpiece without direct contact.

устройство для возбуждения дуги

Устройство для возбуждения дуги между электродом и изделием без непосредственного контакта.

Lichtbogenzündeinrichtung
dispositivo de cebado del arco
dispositivo d'innescio dell'arco
ontstekingsinrichting
zapłonnik łuku
tänddon

851-04-21

dispositif de stabilisation de l'arc

Dispositif permettant la stabilisation de l'arc durant le soudage.

arc maintenance device

A device to stabilize the arc during welding.

устройство для поддержания дуги

Устройство для стабилизации дуги в течение сварки.

Lichtbogenstabilisierungseinrichtung
dispositivo de estabilización del arco
dispositivo di stabilizzazione dell'arco
boogstabilisator
stabilizator łuku
bågstabiliseringsdon

851-04-22

dévidoir

Dispositif conçu pour amener le fil dans l'arc à une vitesse réglable en fonction des conditions de soudage, pour l'approvisionnement en métal d'apport.

wire feed unit

A device designed to feed wire into an arc at a rate which can be adjusted to the relevant welding conditions to provide filler metal.

механизм подачи проволоки

Устройство, предназначенное для подачи проволоки в дугу со скоростью, которая может быть отрегулирована в соответствии со сварочными режимами, чтобы обеспечить наличие присадочного металла.

Drahtvorschubeinrichtung
alimentador de alambre
unità di alimentazione del filo
draadaanvoereenheid
podajnik drutu spawalniczego
trådmatarenhet

851-04-23

unité de dévidage

Dispositif permettant l'entraînement du fil.

wire reel**wire spool**

A carrier for a coil of filler wire.

кассета для проволоки

Носитель для присадочной проволоки.

Drahtspule
devanadera
rocchetto di filo ; bobina di filo
draadhaspel
behen do drutu spawalniczego
trådbobin

851-04-24

métal d'apport

Métal ajouté au cours d'une opération de soudage ou procédés connexes.

filler metal

Metal added during welding or allied processes.

присадочный металл

Металл, добавляемый в течение сварки или смежных процессов.

Zusatzwerkstoff
metal de aportación
metallo d'apporto
lastoevoegmetaal
spoiwo
tillsatsmaterial

851-04-25

fil d'apport

Métal d'apport se présentant sous forme d'une bobine de fil.

filler wire

Filler metal in the form of a coil of wire.

присадочная проволока

Присадочный металл в форме проволоки.

Zusatzdraht
alambre de metal de aportación
filo d'apporto
lasdraad (op rol)
drut spawalniczy
tillsatstråd

851-04-26

baguette d'apport

Métal d'apport se présentant sous forme de baguette.

filler rod

Filler metal in the form of a rod.

присадочный пруток

Присадочный металл в форме прутка.

Zusatzstab
varilla de metal de aportación
bacchetta d'apporto
lasdraad (als staaf)
pręt spawalniczy
tillsatstav

851-04-27

électrode de soudage par résistance

Electrode amenant le courant à la pièce à souder en lui appliquant la force nécessaire au soudage.

Note. — La conception de l'électrode dépend de l'emploi spécifique, par exemple soudage par points, soudage à la molette, soudage par bossage.

resistance welding electrode

An electrode through which the welding current passes to the workpiece and by which the necessary welding force is applied.

Note. — The design of the electrode will depend on the specific application e.g. spot welding, seam welding, projection welding.

Widerstandsschweißelektrode
electrodo para soldadura por resistencia
elettrodo per saldatura a resistenza
weerstandlaselektrode
elektroda zgrzewarki
motsåndssvetslektrod

851-04-27

электрод для контактной сварки

Электрод, через который сварочный ток проходит к изделию и посредством которого прилагается необходимое усилие сжатия.

Примечание. — Конструкция электрода будет зависеть от конкретного применения, например, точечная сварка, шовная сварка, рельефная сварка.

SECTION 851-05 - MATÉRIEL DE SÉCURITÉ

SECTION 851-05 - SAFETY EQUIPMENT

РАЗДЕЛ 851-05 - ОБОРУДОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

851-05-01

dispositif de réduction de risques

Dispositif conçu pour réduire les dangers de chocs électriques pouvant résulter de la tension à vide.

hazard reducing device

A device designed to reduce the hazard of electric shock that may originate from the no-load voltage.

устройство, снижающее опасность

Устройство, предназначенное для снижения опасности поражения электрическим током, источником которого может быть напряжение холостого хода.

Gefahrminderungseinrichtung

dispositivo de reducción de riesgos

dispositivo per ridurre il rischio

beschermingsinrichting

urządzenie zwiększające bezpieczeństwo

pracy

riskreduceringsdon

851-05-02

dispositif réducteur de tension

Dispositif réduisant les risques conçu pour réduire (automatiquement) la tension à vide en dehors des périodes de soudage et rétablissant la pleine tension pour le soudage.

voltage reducing device

A hazard reducing device designed to reduce the no-load voltage automatically when welding is not being performed and which makes available the voltage at its unreduced value for welding.

устройство снижения напряжения

Устройство, снижающее опасность, предназначенное для автоматического снижения напряжения холостого хода, когда сварка не производится, и которое позволяет не снижать тогда величину напряжения для сварки.

Spannungsminderungseinrichtung

dispositivo reductor de tensión

dispositivo per ridurre la tensione

spanningsverlagingsrelais

reduktor napięcia

spänningsreduceringsdon

INDEX

FRANÇAIS	20
ENGLISH	21
РУССКИЙ	23
DEUTSCH	24
ESPAÑOL	25
ITALIANO	26
NEDERLANDS	27
POLSKI	29
SVENSKA	30

INDEX

A		I	
angle de retard	851-02-25	installation de soudage	851-01-10
B		L	
baguette d'apport	851-04-26	longueur utile des bras	851-03-06
bornes du circuit de soudage	851-03-02		
brasage	851-01-02		
brasage fort	851-01-03		
brasage tendre	851-01-04		
C		M	
câble d'alimentation	851-04-05	matériel de soudage	851-01-09
câble de retour	851-04-06	métal d'apport	851-04-24
câbles de soudage	851-04-04		
caractéristique dynamique (d'une source de courant pour soudage à l'arc)	851-02-15		
caractéristique plate (d'une source de courant pour soudage à l'arc)	851-02-17		
caractéristique statique (d'une source de courant pour soudage à l'arc)	851-02-14		
caractéristique tombante (d'une source de courant pour soudage à l'arc)	851-02-16		
caractéristiques assignées	851-02-04		
centrale de soudage	851-03-03		
circuit de soudage	851-01-11		
connecteur de pièce	851-04-19		
coupage thermique	851-01-05		
courant à vide	851-02-24		
courants maximaux en court-circuit en soudage	851-02-20		
D		P	
déphasage (déconseillé)	851-02-25	pistolet	851-04-13
dévidoir	851-04-22	pistolet de soudage des goujons	851-04-17
dispositif d'amorçage d'arc	851-04-20	pistolet MIG/MAG	851-04-15
dispositif de connexion (en soudage)	851-04-02	pistolet plasma	851-04-16
dispositif de réduction de risques	851-05-01	pistolet TIG	851-04-14
dispositif de stabilisation de l'arc	851-04-21	porte-électrode	851-04-03
dispositif réducteur de tension	851-05-02	puissance apparente à vide	851-02-23
durée de cycle de soudage	851-02-18	puissance maximale de court-circuit	851-02-21
E		puissance maximale de soudage	851-02-22
écartement des bras de la machine	851-03-05		
électrode (pour soudage)	851-04-01		
électrode de coupage à l'arc	851-04-08		
électrode de coupage et gougeage air-arc	851-04-12		
électrode de coupage oxy-arc	851-04-11		
électrode de soudage à l'arc	851-04-07		
électrode de soudage par résistance	851-04-27		
électrode fusible de soudage à l'arc	851-04-09		
électrode réfractaire de soudage à l'arc	851-04-10		
essai de type	851-02-09		
essai individuel de série	851-02-10		
étuve pour électrodes	851-04-18		
F		R	
facteur de diversité (pour soudage)	851-02-08	régime	851-02-01
facteur de marche	851-02-06	régulateur de courant de soudage	851-03-04
fil d'apport	851-04-25	retard à l'amorçage	851-02-26
G		S	
		service	851-02-05
		soudage	851-01-01
		soudage à l'arc	851-01-07
		soudage par fusion	851-01-06
		soudage par résistance	851-01-08
		source de courant pour soudage	851-03-01
H		T	
		tension à vide (en soudage et coupage à l'arc)	851-02-13
		tension d'arc	851-02-12
		tension en charge (d'une source de courant de soudage)	851-02-07
		tension secondaire à vide (en soudage par résistance)	851-02-19
		torche	851-04-13
		torche MIG/MAG	851-04-15
		torche plasma	851-04-16
		torche TIG	851-04-14
I		U	
		unité de dévidage	851-04-23
J		V	
		valeur assignée	851-02-03
		valeur conventionnelle	851-02-11
		valeur nominale	851-02-02

INDEX

A		M	
air-arc cutting and gouging electrode	851-04-12	maximum short-circuit currents in welding	851-02-20
arc cutting electrode	851-04-08	maximum short-circuit power	851-02-21
arc initiation device	851-04-20	maximum welding power	851-02-22
arc maintenance device	851-04-21	MIG/MAG gun	851-04-15
arc striking device	851-04-20	MIG/MAG torch	851-04-15
arc stud welding gun	851-04-17	multiple operator power source	851-03-03
arc voltage	851-02-12		
arc welding	851-01-07		
arc welding electrode	851-04-07		
B		N	
brazing	851-01-03	no-load apparent power	851-02-23
brazing (general)	851-01-02	no-load current	851-02-24
		no-load voltage (in arc welding and cutting)	851-02-13
		nominal value	851-02-02
		non-consumable arc welding electrode	851-04-10
C		O	
consumable arc welding electrode	851-04-09	operating conditions	851-02-01
conventional value	851-02-11	oxy-arc cutting electrode	851-04-11
coupling device (in welding)	851-04-02		
D		P	
delay angle	851-02-25	phase angle	851-02-25
diversity factor (for welding)	851-02-08	phase shift	851-02-26
drooping characteristic (of an arc welding power source)	851-02-16	plasma gun	851-04-16
duty	851-02-05	plasma torch	851-04-16
duty cycle	851-02-06		
duty factor	851-02-06		
dynamic characteristic (of an arc welding power source)	851-02-15		
E		R	
electrode (for welding)	851-04-01	rated value	851-02-03
electrode holder	851-04-03	rating	851-02-04
electrode oven	851-04-18	resistance welding	851-01-08
		resistance welding electrode	851-04-27
		routine test	851-02-10
F		S	
filler metal	851-04-24	secondary no-load voltage (in resistance welding)	851-02-19
filler rod	851-04-26	soft soldering	851-01-04
filler wire	851-04-25	soldering	851-01-02
flat characteristic (of an arc welding power source)	851-02-17	static characteristic (of an arc welding power source)	851-02-14
fusion welding	851-01-06		
G		T	
gun	851-04-13	thermal cutting	851-01-05
		throat depth	851-03-06
		throat gap	851-03-05
		throat height (USA)	851-03-05
		TIG gun	851-04-14
		TIG torch	851-04-14
		torch	851-04-13
		type test	851-02-09
H		V	
hard soldering	851-01-03	voltage reducing device	851-05-02
hazard reducing device	851-05-01		
L		W	
load voltage (of a welding power source)	851-02-07	weld cycle time	851-02-18

welding	851-01-01	welding plant	851-01-09
welding cables	851-04-04	welding power source	851-03-01
welding circuit	851-01-11	welding return cable	851-04-06
welding current regulator	851-03-04	welding supply cable	851-04-05
welding current return clamp	851-04-19	wire feed unit	851-04-22
welding equipment	851-01-09	wire reel	851-04-23
welding installation	851-01-10	wire spool	851-04-23
welding output connections	851-03-02		

IECNORM.COM Click to view the full PDF of IEC 60050-851:1991

		пистолет для МИГ/МАГ-сварки	851-04-15
		пистолет для ТИГ-сварки	851-04-14
года	851-02-19	пистолет для дуговой сварки щпилек	851-04-17
.....	851-03-06	плазменная горелка	851-04-16
		печь для сушки электродов	851-04-18
		присадочный металл	851-04-24
		присадочная проволока	851-04-25
		присадочный прут	851-04-26

вторичное напряжение холостого хода	851-02-19
вылет	851-03-06

горелка для ТИГ-сварки	851-04-14
горелка для МИГ/МАГ-сварки	851-04-15

длительность цикла сварки	851-02-18
динамическая характеристика	851-02-15
дуговая сварка	851-01-07

жесткая характеристика 851-02-17

зажим для обратного сварочного кабеля 851-04-19

контактная сварка	851-01-08
коэффициент одновременности (для сварки) ..	851-02-08
кажущаяся мощность холостого хода	851-02-23
кассета для проволоки	851-04-23

максимальные токи короткого замыкания при сварке	851-02-20
максимальная мощность короткого замыкания	851-02-21
механизм подачи проволоки	851-04-22
максимальная сварочная мощность	851-02-22
многопостовой источник питания	851-03-03

напряжение под нагрузкой	851-02-07
напряжение дуги	851-02-12
напряжение холостого хода	851-02-13
номинальная величина	851-02-02
номинальный режим	851-02-04
используемый электрод для дуговой сварки	851-04-10

пайка	851-01-02
пайка твердым припоем	851-01-03
пайка мягким припоем	851-01-04
программное испытание	851-02-10
падающая характеристика	851-02-16
продолжительность включения	851-02-06
плавящийся электрод для дуговой сварки	851-04-09
пистолет, горелка	851-04-13

расчетная величина	851-02-03
регулятор сварочного тока	851-03-04
рабочий цикл	851-02-05
раствор	851-03-05

сварка	851-01-01
сварка плавлением	851-01-06
сварочное оборудование	851-01-09
сварочная установка	851-01-10
сварочная цепь	851-01-11
статическая характеристика	851-02-14
сварочный источник питания	851-03-01
сварочные выходные зажимы	851-03-02
сварочный питающий кабель	851-04-05
сварочные кабели	851-04-04
сварочный обратный кабель	851-04-06
соединительное устройство (для сварки)	851-04-02

ток холостого хода	851-02-24
термическая резка	851-01-05
типовое испытание	851-02-09

условия работы	851-02-01
условная величина	851-02-11
устройство для возбуждения дуги	851-04-20
устройство для поддержания дуги	851-04-21
устройство, снижающее опасность	851-05-01
устройство снижения напряжения	851-05-02

фазовый угол	851-02-25
фазовая регулировка	851-02-26

электрод (для сварки)	851-04-01
электрододержатель	851-04-03
электрод для дуговой сварки	851-04-07
электрод для дуговой резки	851-04-08
электрод для кислородно-дуговой резки	851-04-11
электрод для воздушно-дуговой резки и строжки	851-04-12
электрод для контактной сварки	851-04-27