

Keevitus ja keevitamine

A

1. adaptiivne keevitus **i** adaptive control welding **v** адаптивная сварка
Adaptiivse juhtimissüsteemiga MIG/MAG-keevitus, kus keevitusparameetrid seadistatakse ühe seadistusnupuga
2. ahelõmblus **i** chain intermittent weld **v** цепной прерывистый шов
Katkendõmblus mõlemalt poolt liidet vastakuti asetsevate lõikudena (nt. T-liide)
3. ahikeevitus → sepa keevitus
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 "künasse" **i** flat position fillet weld
v нижний угловой шов в «лодочку»
Nurkõmblus horisontaalse piki- ja vertikaalse püstteljega.
7. allveekeevitus **i** underwater arc welding **v** подводная дуговая варка; подводная сварка
Kaarkeevitus vee keskkonnas.
8. alumine nurkõmblus **i** horizontal-vertical fillet weld **v** нижний угловой шов
Horisontaalse ja vertikaalse pinnavaheline allasendis nurkõmblus.
9. alumiiniumtermiitkeevitus → termiitkeevitus
10. alt-üles keevitamine **i** uphill welding; vertical upward welding **v** сварка снизу вверх
Püstõmbluste keevitamine keevitusvanni liikumisega alt üles.
11. alustusplaat **i** run-on plate; run-on starting weld tab **v** начальная планка
Keevituskaare süütamiseks keevitusõmbluse alustuskohta asetatud metallplaat.
12. arvutuslik nurkõmbluse kõrgus; arvutuslik nurkõmbluse a-mõõde **i** design throat thickness **v** конструктивная толщина (высота) углового шва
Konstruktori poolt määratud võrdkülgse nurkõmbluse kõrgus.
13. arvutuslik nurkõmbluse a-mõõde → arvutuslik nurkõmbluse kõrgus
14. asendikeevitus; keevitamine ruumiasendites **i** position welding **v** сварка в пространственных положениях
Keevitamine keevisõmbluse allasendist erinevates asendites.
15. asümmeetriline nurkõmblus → erikülgne nurkõmblus
16. atesteeritud keevitaja **i** qualified welder **v** квалифицированный сварщик
Keevitaja, kes on näidanud atesteerijale oma võimeid katsekehade eduka keevitamisega
17. atesteerija **i** examining body **v** экзаменатор
Isik või asutus, kes tõendab keevitaja või keevitusprotseduuri vastavust kasutatud standardile.

18. atesteerimispiirid **i** range of qualification **v** область допуска
Keevitusparameetrite ja materjalide jm. vahemikud, mille suhtes keevitaja või keevitusprotseduur loetakse keevituskatsega atesteerituks.
19. atesteeritud keevitusmaterjal → heakskiidetud keevitusmaterjal
20. automaatkeevitus **i** automatic welding **v** автоматическая сварка
Täielikult automatiseeritud (k.a. toorikute kinnitamine) keevitus. Ei ole võimalik muuta keevitusparameetreid keevituse ajal.
- C**
21. CO₂-keevitus → süsihappegaaskeevitus
- D**
22. difusioonkeevitus **i** diffusion welding ;DW **v** диффузионная сварка
Survekeevituse e. kõrgetemperatuurilise tahkfaaskeevituse protsess, kus liide tekib kõrgel temperatuuril liidetavate metallide kontaktpindade aatomite vastastikuse difusiooni tulemusena ja surve rakendamisel.
23. difusioonliitmine **i** diffusion bonding **v** диффузионное соединение
Difusioonkeevituse- ja jootmise ebastandardne termin.
- E**
24. 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.
25. eelkuumutus → ettekuumutus
26. eemaldatav juuretugi; mittekinnituv juuretugi **i** temporary backing **v** съemная подкладка
Alusplaat või juuretugi, mis eemaldatakse pärast keevitamist.
27. ekstrusioonkeevitus **i** coextrusion welding **v** экзтрузионная сварка
Survekeevitus, kus liide tekib kuumutatud detailide ekstrudeerimisel läbi matriitsi ava.
28. elekter-räbukeevitus → räbukeevitus
29. elektergaas-kaarkeevitus **i** electro-gas welding **v** дуговая сварка в защитных газах с принудительным формированием
Kaarkeevituse protsess, kus püstõmbluste keevitamisel detailide servade vahelist püstsuunas liikuvat keevitusvanni kuumutatakse kaitsegaasis põleva keevituskaarega. Ühendab endas räbukeevituse ja täidistraatkeevituse iseärasusi.
30. elektronkeevitus →elektronkiirkeevitus
31. elektronkiirkeevitus **i** electron beam welding; EB-welding **v** электронно-лучевая сварка
Kiirguskeevitus, kus materjali sulatamiseks vajalik energia saadakse kiirendatud elektronide voost.
32. elektroodi efektiivsus → elektroodimetalli väljatulek
33. elektroodihoidik **i** electrode holder **v** электрододержатель
Seade käsikeevituse elektroodi kinnitamiseks ja vooluga varustamiseks.

34. elektroodi läbimipikkus **i** run off length; ROL **v** условная длина прохода
Kattega elektroodiga pealekeevitatud keevisläbimi pikkus. Kasutatakse soojussisestuse määramisel elektroodkeevitusel.
35. elektroodi läbimipikkuse suhe **i** run out ratio **v** соотношение длины прохода к длине электрода
Pealekeevitatud keevitusläbimi pikkus elektroodi algpikkusesse. Kasutatakse soojussisestuse määramisel elektroodkeevitusel.
36. elektroodi kahjustumine **i** electrode pick-up **v** прилипание к электроду частиц основного металла
Põhimetallist sulamatule elektroodile kinnitunud lisandid.
37. elektroodi väljaulatus **i** electrode extension, electrical stickout; ESO **v** вылет электрода; вылет электродной проволоки
Voolukontaktist väljaulatuva keevitustraadi pikkus MIG/MAG ja räbustis keevitusel.
38. elektroodimetalli väljatulek → elektroodi efektiivsus
39. elektroodkeevitus → käsikaarkeevitus
40. elektroodimetalli väljatulek; elektroodi efektiivsus **i** recovery; efficiency **v** выход электродного металла
Keevismetalli ja elektroodist (varras+elektroodikate) keevismetalli siirdunud metalli masside suhe. Iseloomustab elektroodide tootlikkust protsentides.
41. erikülgne nurkõmblus; asümmeetriline nurkõmblus **i** asymmetric fillet weld **v** несимметричный угловой шов
Erinevate kaatetite pikkusega nurkõmblus.
42. erimetallidest liide **i** dissimilar metal joint **v** соединение из неоднородных материалов
Keevisliide, mille põhimetallide keemilised koostised või mehaanilised omadused erinevad oluliselt.
43. 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.
44. ettekaldekeevitamine; 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.
45. ettekuumutus; eelkuumutus **i** preheating **v** предварительный нагрев; подогрев
Põhimetalli kuumutamine vahetult enne keevitamist, jootmist, termolõikamist, termopindamist.
46. ettekuumutuse temperatuur **I** preheat temperature **v** температура подогрева
Liidetavate servade lähiala temperatuur enne keevitamise alustamist.
- F**
47. faas → kaldserv
48. faasinurk → servade kaldenurk
49. ferriidi number **i** ferrite number **v** номер феррита
Roostevaba terase keevisõmbluse ferriidisisaldust iseloomustav suhtarv.

G

50. gaasipoor **i** gas pore **s v** газовая пора
Keevitusdefekt. Ligilähedaselt sfääriline gaasisuletis keevismetallis.
51. gaasitühik **i** gas cavity **v** газовая полость
Keevitusdefekt. Gaasidest moodustunud tühik keevismetallis.
52. gaaskeevitus **i** gas welding; oxyfuel gas welding; OCW; OFW torch welding **v** газовая сварка; автогенная сварка
Sulakeevituse protsesside üldnimetus, kus soojusallikana kasutatakse gaasileegi põlemissoojust.
53. gaassurvekeevitus **i** pressure gas welding ; gas pressure welding **v** газопрессовая сварка
Gaaskeevitus, kus detailid ühendatakse kogu kontaktpinna ulatuses pindade eelneva kuumutamise gaasileegi abil koos järgneva kokkusurumisega.
54. 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

55. hapnik-atsetüleenkeevitus **i** oxy-acetylene welding; OAW; **v** ацетилено-кислородная сварка
Gaaskeevituse protsess, kus liitekohta sulatav kõrgetemperatuuriline gaasileek saadakse atsetüleeni põlemisel hapnikus.
56. heakskiidetud keevitusmaterjal; atesteeritud keevitusmaterjal **i** approved welding consumable **v** одобренный сварочный материал
Keevitusmaterjalid või nende kooslus, mis on sõltumatu atesteerija poolt katsetatud ja sertifitseeritud. Kasutatakse protseduuride atesteerimisel.
57. heterogeenne liide → ebaühtlane liide
58. 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.
59. hõõrdkeevitus **i** friction welding **v** сварка трением
Survekeevituse e. tahkfaas-keevituse protsess, kus liide saadakse ühe või mõlema pöörleva detaili kontaktpindade hõõrdumisel tekkinud soojuse ja nende järgneva kokkusurumise teel.

I

60. induktsioonkeevitus **i** induction welding **v** индукционная сварка; сварка индукционным нагревом
Kontaktkeevitus liidetavate pindade induktsioonkuumutamise ja nende kokkusurumisega või ilma.
61. inertshõõrdkeevitus **i** inertia welding; inertia drive friction welding **v** инерционная сварка трением
Hõõrdkeevitus hooratta kineetilise energia kasutamisega.
62. I-õmblus; servamata põkkõmblus **i** square butt weld **v** стыковой шов без разделки кромок
I-servavahemikuga (servamata) põkkõmblus.

J

63. jahtumisaeg t_{815} **i** cooling time t_{815} **v** время охлаждения t_{815}
Keevituslābimi või termomõju tsooni jahtumisaeg sekundites 800°C kuni 500°C.
64. 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.
65. jõuõmblus **i** load bearing weld, structural weld **v** силовой шов
Keevistoote erinevate osade vahel jõudu ülekandev keevisõmblus.
66. juure avamine **i** back gouging; root opening **v** выборка (подрубка) корня
Juurelābimi keevitamise tarvis keevise metalli ja põhimetalli eemaldamine õmbluse juure poolt.
67. juuregaas; juure gaasikaitse **i** gas backing; purging root protection **v** газовая защита корня
Õmbluse juure kaitse keskkonna eest juure poolt juhitava kaitsegaasi abil.
68. juure gaasikaitse → juuregaas
69. juurelābim; põhjalābim **i** sealing run; back root run; root pass **v** подварочный проход
Esimene keevituslābim mitme lābimiga keevisõmbluses.
70. juure lābikeevitus; juure lābisulatus **i** root penetration; penetration into the root **v** проплавление корня шва
Nurkõmbluse põhimetalli lābisulatatud osa suurus.
71. juure lābisulatus → juure lābikeevitus
72. juure nõgusus **i** root concavity **v** вогнутость корня шва
Keevitusdefekt. Väike soon õmbluse juurepinna keskel, tingitud metalli kahenemisest tardumisel.
73. juurepind **i** root face; land **v** притупление
Faasimata serva osa faasitud servadega liites.
74. juureplaat **i** spacer strip **v** вставка для расширения разделки
Õmbluse juurele kinnitatud metallriba või varras, hoidmaks õhupilu püsivana ja sidudes õmblust liiga suure õhupilu korral.
75. juuretugi **i** backing **v** подкладка
Sula keevitusvormi toetamiseks keevisõmbluse vastaspoolele asetatud materjal.
76. juureõmblus **i** back weld **v** подварочный шов
Keevisõmbluse juure poolt e. vastaspoolelt keevitatud keevislābim.
77. 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).
78. jääkikkus **i** stub **v** остаток
Elektroodivarda või jootevarda jääkikkus pärast kasutamist.
79. jätkamisviga **i** bad restart **v** дефект возобновления сварки
Keevitusdefekt. Kaare taassüütamise e. keevituse jätkamisest tingitud pinna kohtne ebakorrapärasus.

K

80. kaareaeg **i** arc time **v** время горения дуги
Keevituskaare põlemise aeg keevitamisel.
81. kaare pingeline **i** arc voltage **v** напряжение дуги
Pinge elektroodi otsa või elektroodihoidiku ja detailide vahel.
82. kaare põlemisaja tegur → kaare suhteline põlemisaeg
83. kaare suhteline põlemisaeg; kaare põlemisaja tegur **i** operator factor; duty cycle **v**
коэффициент горения дуги
Keevituskaare põlemisaja suhe summaarsesse keevitusaega või tsükligaega.
84. 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.
85. kaarkeevitus **i** arc welding, AW **v** дуговая сварка
Elekterkeevituse protsesside rühma üldnimetus, kus keevitavad materjalid sulatatakse elektrikaare abil.
86. 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).
87. kaarkeevitus atomaarvesinikus **i** atomic-hydrogen welding **v** атомно-водородная сварка
Kaarkeevitus kahe mittesulava elektroodi vahelise kaarega dissotsieerunud (atomaarse) vesiniku keskkonnas.
88. kaarkeevitus inertgaasis **i** inert gas-shield arc welding; inert gas arc welding **v** дуговая
сварка в инертном защитном газе
Kaarkeevitus inertgaasi keskkonnas.
89. kaarkeevitus sulavelektroodiga 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
90. kaarkeevitus kaitsegaasis **i** gas-shielded arc welding **v** дуговая сварка [металлическим
электродом] в защитном газе; металлдуговая сварка в защитном газе
Keevitusprotsesside rühma üldnimetus, kus keevituskaar põleb sulava metallelektroodi ja keevitusvanni vahel ja
seda kaitstakse ümbritseva keskkonna eest kaare piirkonda juhitava kaitsegaasiga.
91. 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.
92. kaarkeevitus räubustis **i** submerged arc welding; SAW **v** дуговая сварка под флюсом
Kaarkeevituse protsess, kus kasutatakse ühte või mitut keevitustraati või -linti ja keevituskaar põleb
pulberräubusti kihi all.
93. 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 (W) elektroodi.

94. 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.
95. kaarkeevitus sulavelektroodiga **i** arc welding with consumable electrode **v** дуговая сварка плавящимся электродом
Kaarkeevituse protsesside rühma üldnimetus, kus kasutatakse sulavat metallektroodi.
96. kaarkeevitus süsi[nik]elektroodiga → süsi[nik]elektroodkeevitus
97. kaarkeevitus täidistraadiga ;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.
98. kaatetite liighälve **i** excessive asymmetry of fillet weld **v** ассиметрия углового шва
Keevitusdefekt. Nurkõmbeluse kaatetite lubatust suurem erinevus.
99. kaetud elektrood → kattega elektrood
100. kaitsegaaskaarkeevitus **I** gas metal arc welding; GMAW **v** дуговая сварка в защитном газе
Sulava metallektroodigakaitsegaasi keskkonnas kaarkeevituse protsesside üldnimetus, kus kasutatakse traatelektroodi.
101. kaksik HV-õmblus → K-õmblus
102. kaksik J-õmblus **i** double J-butt weld **v** K-образный стыковой шов с двумя криволинейными скосами одной кромки
Põkkõmblus, kus üks detail on servamata ja teisel on kaksik J-kaldserv.
103. kaksik U-õmblus **i** double U- butt weld **v** U-образный двухсторонний стыковой шов
Põkkõmblus, kus mõlemad servad on kaksik-U-kaldservad.
104. kaksikkaarkeevitus **i** twin arc welding **v** двухдуговая сварка
Kahe keevitustraadiga ja kaarega keevitus rüüstis või kaitsegaasis, kasutades ühist vooluallikat, ühist voolukontakti ja gaasisuudmikku. ning eraldi traadi etteandemehhanisme .
105. kaksik HV-õmblus → K-õmblus
106. kalasilm **i** fish eye **v** рыбьй глаз
Keevitusdefekt. Keevismetalli liigsuurest vesinikusisaldusest tekkinud kalasilmakujuline defekt õmbluse murdepinnas.
107. kaldasend **i** inclined position **v** наклонное положение
Keevitusasend, kus keevisõmblus asub püst- ja rõhtasendi vahel.
108. kaldelektroodkeevitus → gravitatsioonkeevitus
109. kaldserv; faas **i** bevel; chamfer **v** фаска; скос
Õmbluse serva kaldulõigatud osa.
110. kaskaadkeevitus; kaskaadina keevitamine **i** cascade welding **v** сварка каскадом
Mitmekihilise keevisõmbluse keevitamine astmeliselt.

111. **katkendõmbelus i intermittent weld v прерывистый шов**
Teatud vahekaugusel asetsevatest osaõmbelustest e. lõikudest koosnev keevisõmbelus
112. **kattega elektrood; kaetud elektrood i covered electrode v сварочный штучный электрод с покрытием**
Käsikaarkeevitusel kasutatav lisametall, mis koosneb metallist vardast ja seda ümbritsevast räbu ja gaase tekitavast kattest.
113. **katteliide i lap joint v нахлесточное соединение**
Liide, mille osad asetsevad üksteise peal paralleelselt või väikese (0...5 °) nurga all.
114. **katteliide külõmbelusega i side fillet weld in a lap joint v фланговый угловой шов нахлесточного соединения**
Katteliide, kus nurkõmbelused asetsevad ainult kattelapi külgedel.
115. **keevis; keevisõmbelus i weld v сварной шов**
Keevitamise tulemus
116. **keevis juur; keevisõmbeluse juur i root of weld v корень шва**
Keevisõmbeluse pealispinnast kõige kaugemal asetsev õmbeluse osa.
117. **keevis laius; keevisõmbeluse laius i weld width of a (butt) weld v ширина (стыкового) шва**
Keevise piirjoonte vahekaugus õmbeluse esiküljel.
118. **keeviskiht i layer v слой сварного шва**
Ühe või mitme kõrvuti asetseva keevislābimi poolt moodustunud keevismetalli kiht
119. **keevis piirjoon i toe of weld; toe v граничная линия шва**
Keevisõmbeluse ja põhimetalli lõikejoon toote pinnal või läbimite vahel.
120. **keeviskonstruktsioon i welded construction; welded assembly; weldment v сварная конструкция**
Keeviskoost, mille osad on ühendatud keevitusega.
121. **keeviskoost; keevistoode i joint assembly; weldment v сварной узел**
Keeviskoost, mis võib kuuluda suuremasse konstruktsiooni.
122. **keevisliide i welded joint v сварное соединение**
Kahest või enamast osast keevitamisega valmistatud kinnisliide.
123. **keevisliite tsoonid i zones of welded joint v зоны сварного соединения**
Keevisõmbeluse ja lähiala piirkonnad, mis erinevad mikrostruktuuri, keemilise koostise, mehaaniliste omaduste jm. poolest.
124. **keevislābim i run bead; pass v проход при сварке**
Keevismetall, mis saadakse ühekordse elektroodi, põleti jm. liikumisega.
125. **keevislābimi eripikkus i run off length; ROL v условная длина прохода**
Ühe kattega elektroodiga pealekeevitatud keevituslābimi pikkus, mille järgi standardis EN 1011-2 määratakse keevituse soojussisustus.
126. **keevismetall i weld metal v металл шва**
Keevitamise ajal sulas olekus olnud lisa- ja põhimetall.

127. keevislõbimi paksus **i** weld metal thickness **v** толщина наплавленного металла
Sulatatud keevismetalli paksus ilma õmbluse tugevduseta.
128. keevistoode → keeviskoost
129. keevistoote vasarpinnimine **i** peening **v** проковка
Keevistoote kohttöötlemine löökoormustega sisepingete vähendamiseks, nt. piikvasaratega või vibratsiooniga.
130. keevisõmblus → keevis
131. keevisõmbluse asend; keevitusasend **i** welding position; working position **v** положение сварки; сварочная позиция
Keevisõmbluse asend keevitamisel, mis on piiratud tema ruumilise asendiga.
132. keevisõmbluse juur → keevise juur
133. keevisõmblus servavahemiku täitmisega **i** groove weld **v** шов с заполнением разделки
Eelnevalt ettevalmistatud servavahemiku täitmisega tehtud keevisõmblus.
134. keevisõmbluse kaldenurk **i** weld slope **v** угол наклона шва в пространстве
Keevisõmbluse pikitelje ja rõhtse tasapinna vaheline nurk.
135. keevisõmbluse kujutegur **i** weld shape factor; weld geometry factor **v** коэффициент формы шва
Põkk-keeviseõmbluse laiuse ja läbikõõrituse suhe.
136. keevisõmbluse kumerus; keevisõmbluse 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.
137. keevisõmbluse kaldenurk **i** weld slope **v** наклон шва в пространстве
Püst- või rõhtasendist erineva õmbluse pikitelje kaldenurk (vahemikus 0 ... 90°).
138. keevisõmbluse keevitusjärgne seisund **i** as welded condition **v** состояние после сварки
Keevisõmblus pärast keevitamist ja enne järgnevat mehaanilist, termilist või keemilist töötlemist.
139. keevisõmbluse laius → keevise laius
140. keevisõmbluse pealispind **i** weld face; weld surface **v** лицевая сторона; облицовка сварного шва
Valminud keevisõmbluse nähtav pind.
141. keevisõmbluse pöördnurk **i** weld rotation; angle of rotation of the weld **v** угол поворота шва
Õmbluse pöördnurk vertikaaltelje suhtes (kuni 180°).
142. keevisõmbluse söövitamine **i** pickling of weld **v** травление шва
Roostevabade teraste keevisõmbluste lähiala pinnakihi keemiline puhastamine oksiididest. Kasutatakse pastasid või happeid.
143. keevisõmbluse tugevdus → keevisõmbluse kumerus

144. keevisõmbluse üleminekunurk **i** weld toe angle **v** угол перехода от шва на основной металл
Nurk keevisõmbluse puutuja ja põhimetalli vahel..
145. keevisvann; keevitusvann **i** molten pool; weld pool **v** сварочная ванна; ванна расплавленного металла
Keevitamise ajal sulas olekus olev põhimetall ja lisametall, millest tardumisel tekib õmblus.
146. keevitaja **i** welder **v** сварщик
Isik, kes teostab käsi- ja poolautomaatkeevitust.
147. keevitaja kaitsekindad **i** welding gloves **v** защитные рукавицы [сварщика]
Kindad keevitaja käte kaitseks kiirguse ja pritsmete eest.
148. keevitaja käekaitse **i** arm protection welding sleeve **v** нарукавник [сварщика]
Keevitaja käte ja käsivarre kaitsevahend kiirguse ja pritsmete eest.
149. keevitaja käsimask **i** handshield; welder's hand shield **v** шиток сварщика
Käes hoitav ja valgusfiltriga varustatud keevitaja näo kaitsevahend.
150. keevitaja peamask **i** welder's helmet **v** защитная головная маска сварщика
Peas kantav ja valgusfiltriga varustatud näo kaitsevahend.
151. keevitaja põll **i** welder's apron **v** фартук сварщика
Põll keevitaja keha kaitseks pritsmete ja kiirguse eest.
152. keevitamine → keevitus
153. keevitamine alt-üles **i** uphill welding **v** сварка снизу-вверх
Püstõmbluste keevitamine keevitusvanni liikumisega püstiselt alt-üles.
154. keevitamine kaskaadina → kaskaadkeevitus
155. keevitamine koostekohal ; montaažkeevitus **i** site welding **v** монтажная сварка
Keevitoote monaazhi või paigalduskohal teostatud keevitus.
156. keevitamine lõikudena **i** skip welding; skip sequence **v** сварка участками в определенной последовательности
Keevitamine etteantud skeemi järgi lühikeste lõikudena.
157. keevitamine plokkidena **i** block sequence **v** сварка блоками
Tagasisammuga keevitamine, kus mitmekihiline õmblus täidetakse astmeliselt.
158. keevitamine ruumiasendites → asendikeevitus
159. keevitamine tagasisammuga **i** back-step welding; back-step sequence; step back welding **v** обратноступенчатая сварка
Keevitamine lühikeste lõikudena vastassuunas õmbluse üldisele pikenemisele.
160. keevitamine võngutamiseга **i** welding with weaving motion; welding with weave beds **v** сварка колебательным движением электрода
Sooritustehnika, keevituselektroodi või põleti otsa põiksuunalise liigutamiseга keevitamise ajal.
161. keevitamine ülalt alla **i** downhill welding; vertical downward welding **v** сварка сверху вниз
Püstõmbluste keevitamine keevitusvanni liikumisega ülalt alla.

162. keevitatus **i** weldability **v** свариваемость
Materjali omadus moodustada keevitamise teel konstruktsiooni- ja kasutamiskohtadele vastav liide.
163. keevitus ; keevitamine **i** welding **v** сварка
Kahele või enamale osale kuumutamise või surve abil jätkuva kuju andmine püsiliidete valmistamisel.
Keevituse all mõistetakse protsesse, keevitusviise, tehnoloogiaid. Keevitamine käsitleb keevitusoperatsioone ja sooritustehnikat.
164. keevituslõikur **i** welding rectifier **v** сварочный выпрямитель
Kaarkeevituse vooluallikas alalisvoolu saamiseks trafo ja alalduselementide baasil .
165. keevitusasend → keevisõmbluse asend
166. keevitusdefektid; keevitushälvingud **i** weld imperfections; flaws; discontinuities **v** дефекты сварных швов; несовершенства
Kõrvalekalded õmbluse pidevuses, kujus, jämeduses, mis alandavad keevisliidete tööõimet. Standardi EN 5817 järgi veel aktsepteeritavad kõrvalekalded, mis ei vaja parandamist.
167. 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
168. keevitusgeneraator; keevitusmuundur **i** welding generator **v** сварочный преобразователь; сварочный генератор
Sisepõlemismootoriga käitatav keevitusvoolu generaator.
169. keevitushälvingud → keevitusdefektid
170. keevitusjärgne seisund **i** as welded condition **v** состояние после сварки
Keevisõmblus vahetult pärast keevitamist ja enne järgnevat töötlemist.
171. 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.
172. keevitusinspektor **i** welding inspector **v** инспектор по сварке
Keevitusinsener või –tehnik, kes täiendõppe kaudu on saanud lisateadmisi konstruktsioonide kavandamisest ja kontrollist ja sooritanud kutseeksami.
173. keevitusinverter **i** welding inverter **v** сварочный инвертор
Elektrooniline kaarkeevituse vooluallikas.
174. keevitusjärjestus **i** run sequence; weld pass sequence; welding schedule **v** последовательность наложения валиков
Keevituslõikurite keevitamise järjekord
175. keevitusjääkpinge **i** welding stress; residual stress **v** сварочное [остаточное] напряжение
Keevistootes keevitamise tagajärjel tekkinud pinge.
176. keevituskaar **i** welding arc **v** сварочная дуга
Keevitamisel kasutatav kaarühendus elektroodi ja detailide vahel.
177. keevituskaare energia **i** arc energy **v** погонная энергия сварки
Keevisliite pikkusühiku kohta sisestatud soojushulk. Ei võeta arvesse keevitusprotsessi termilist kasutegurit.

178. keevituskeskus **i** arc center **v** роботизированный сварочный комплекс
Paikne või rööbastel liikuv automotiseeritud keevitusseade, mis koosneb vertikaalsest tornist ja konsoolist, millel asetuvad keevituspead.
179. keevituskiirus **i** welding speed; traveling speed **v** скорость сварки
Keevitusvanni liikumiskiirus.
180. keevituskoordinaator **i** welding coordinator; welding coordination personnel **v** координатор сварки; надзиратель сварки
Isik, kes järelevalve personalina vastutab ettevõttes keevitusega seotud tegevuste eest. Pädevus ja teadmised tõendatud koolituse ja eelneva töökogemusega.
181. keevitusmaterjal **i** welding consumable **v** сварочный материал
Keevitamisel kasutatavate lisamaterjalide ja abimaterjalide üldnimetus
182. keevitusmeetod **i** welding method **v** метод сварки
Keevitusprotsesside tinglik liigitus tehnoloogiliste tunnuste järgi - kaare piirkonna kaitsmise viiside, protsessi pidevuse ja mehhaniseerimise järgi.
183. keevitusmuundur → keevitusgeneraator
184. keevitusoperaator **i** welding operator **v** оператор сварки
Isik, kes teostab mehhaniseeritud ja automaatkeevitust.
185. keevitusparameetrid **i** welding parameter; welding data **v** режим сварки; параметры сварки
Keevituse teostamiseks fikseeritud mehaanilised ja elektrilise parameetrid, mida kasutatakse antud keevitusviisil.
186. keevituspea **i** welding head **v** сварочная головка
Keevitusseadme osa, kuhu kinnitub keevituspõleti või -püstol.
187. keevituspraktik **i** welding practitioner **v** специалист-сварщик
Eriti kõrge kvalifikatsiooniga keevitaja - oskustöeline, kes omab keevituspraktiku tasemele vastavaid teadmisi ja oskusi.
188. keevitusprotsess ; keevitusviis **i** welding process **v** процесс сварки
Konkreetne keevitusviis, tähistatakse tunnusunumbriga.
189. keevitusprotsessi termiline kasutegur **i** thermal efficiency of welding process **v** термический коэффициент полезного действия
Keevisõmbluse piirkonda sisestatud soojushulga suhe keevituskaares eralduvasse energiahulka.
190. keevitusprotseduuri heakskiidu protokoll; WPQR **i** welding procedure qualification record **v** протокол одобрения сварочной процедуры
Protokoll, mis sisaldab täielikku teavet keevitusprotseduuris spetsifikaadi atesteerimisel kasutatava kontrolliite keevitamise ja katsetulemuste kohta.
191. keevitusprotseduuri katse **i** welding procedure test **v** проверка сварочного процесса
Tootmises kasutatavale keevisliitele võrdväärse liite valmistamine ja katsetamine keevitusprotseduuri teostatavuse tõendamiseks.
192. keevitusprotseduuri spetsifikaat, WPS **i** welding procedure specification; WPS **v** сварочно-технологическая карта; сварочная процедура
Keevitusprotseduuri atesteerimiseks valmistatud kontroll-liidete positiivsete katsetulemuste põhjal koostatud tehnoloogiline kaart.
193. keevitusrakis **i** welding fixture; jig **v** сварочное приспособление
Rakis, millega kinnitatakse ja fikseeritakse keevitavate osade asend keevitamise ajaks.

194. keevitusseade **i** welding plant; welding unit **v** сварочная установка
Kompleksne seade keevituse teostamiseks, mis võib sisaldada rakiseid, manipulaatoreid, toodete peale- ja mahalaadimisseadmeid.
195. keevitusseadmed **i** welding equipment **v** сварочное оборудование
Keevitamisel kasutatud seadmete kogum, mis sisaldab vooluallikat, juhtimisaparatuuri ning traadi ja räbusti etteandeseadmeid.
196. keevitusspetsialist **i** welding specialist **v** специалист по сварке
Keevitusosalase eriharidusega isik (oskustöölaine), kelle teadmised keevisliidete konstrueerimisest, tootmisest järelvalvest ja kontrollist vastavad esitatud nõuetele ja kellel on erinevate keevistoodete valmistamise kogemused.
197. keevitussuits **i** welding fumes **v** сварочные газы и аэрозоли
Keevitamisel eraldunud gaaside ja aerosoolide segu.
198. keevitussuund **i** direction of welding **v** направление сварки
Keevituse soojusallika liikumise suund piki õmblust.
199. keevitustehnik **i** welding technologist **v** техник по сварке
Keevitusosalase eriharidusega tehnik, kelle teadmised vastavad konstrueerimise, valmistamise, järelvalve ja testimise osas esitatud nõuetele.
200. keevitustingimused **i** welding condition **v** условия сварки
Tingimused keevitamise ajal (temperatuur, ilmastikutingimused, keskkonnategurid - müra, kiirus, temperatuur, ergonoomilised tegurid).
201. keevitustootlikkus → pealesulatustegur
202. keevitustraata **i** wire electrode; welding wire **v** сварочная проволока
Kaar- ja gaaskeevitamisel kasutatav väikese läbimõõduga ja desoksüdeerijaid sisaldav lisametall.
203. keevitustrafo **i** welding transformer **v** сварочный трансформатор
Kaarkeevituse erikonstruktsiooniga trafost vooluallikas.
204. keevitustsoon **i** weld zone **v** зона сварки; сварочная зона
Keevisõmblusest ja termomõju tsoonist moodustunud ala.
205. keevitusvead **i** welding defects **v** сварочные дефекты
Standardi ISO 5817 järgi mitteaktsepteeritavad keevitusdefektid, mis nõuavad parandamist.
206. keevitusvann → keevisvann
207. keevitusviis → keevitusprotsess
208. keevitusvool **i** arc welding current **v** ток сварки
Keevituselektroodi läbiva voolu tugevus.
209. keevitusvooluallikas **i** welding current source; welding power source **v** источник сварочного тока; источник питания
Seade keevitusprotsessi jaoks vajaliku keevitusvoolu saamiseks nõutavate voolu-pinge tunnusjoontega.
210. kiilukatse **i** peel test **v** испытание на отрыв клином
Katteliidete ja punktliidete purustav katsetamine kiilu abil.

211. kiirguskeevitus **i** radiation welding **v** радиационная сварка
Keevitusprotsesside üldnimetus, kus keevitamiseks vajalik soojus saadakse fokuseeritud suure energiaga kiirgusvoost (nt. elektron-, laserkeevitus jt.)
212. kinnituv alusplaat; kinnituv juuretugi **i** permanent backing **v** остающаяся подкладка
Alusplaat, mis pärast keevitamist jääb põhimetalli külge.
213. kinnituv juuretugi → kinnituv alusplaat
214. kitsaspilukeevitus **i** narrow gap welding ; narrow groove welding **v** сварка в узкий зазор
Väikese õhupiluga paksude plaatide keevitus.
215. kitsas V-õmblus **i** narrow gap V-weld **v** стыковой шов в узкий зазор
Paksu plaadi väikese õhupiluga V-õmblus.
216. klasterpoorus → pesapoorsus
217. kokkusulamatus; liitumisviga **i** lack of fusion; incomplete fusion **v** непровар кромок
Ebapiisav seos keevisõmbluse ja põhimetalli või õmbluse kihtide vahel.
218. 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.
219. kombineeritud servavahemik **i** combined edge preparation **v** комбинированная разделка кромок
Servavahemik, mis koosneb erineva kujuga servalõikudest
220. kondensaatorkeevitus **i** capacitor discharge welding; spark discharge welding **v** конденсаторная сварка
Keevitusprotsessid, kus energiaallikana kasutatakse laetud kondensaatorite kontrollitud energia hulka (kontaktkeevitus, vastakkeevitus).
221. kontaktkeevitus **i** resistance welding **v** контактная сварка; сварка сопротивлением
Elekterkeevituse protsesside üldnimetus, kus liitekohta kuumutatakse läbiva elektrivoolu toimel. Võidakse kasutada survejõudu.
222. 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 toimel.
223. koostamine **i** fit up **v** сборка
Keevitamiseks kohaleasetatud ja kinnitatud detailid.
224. korduvkuumutuse praod **i** reheat cracks **v** трещины повторного нагрева
Keevisliidetes keevitusjärgse kuumutamise ajal tekkinud praod.
225. korkõmblus **i** plug weld **v** пробочный шов
Avasse või soonde keevitatud õmblus või õhukese pleki läbisulatatud punktõmblus.
226. kumerõmblus **i** convex weld **v** выпуклый шов; усиленный шов
Kumera välispinnaga õmblus.
227. kuumpraod **i** hot cracks **v** горячие трещины
Keevitamise käigus keevismetallis või termomõju tsoonis tekkinud pragude üldnimetus..

228. kuumsurvekeevitus **i** hot pressure welding **v** горячая сварка давлением
Tahkfaasiline keevitusprotsess, kus liite moodustamine toimub soojuse ja surve rakendamisega vaakumis või kaitsegaasis.
229. kuumtraatkeevitus **i** hot wire welding **v** сварка с подогреваемой присадочной проволокой
Keevitus, kus keevituskaare ette juhatakse keevitusvanniga elektrilises lühises olevat ja eraldi vooluallika poolt kuumutatavat keevitustraati ilma keevituskaart tekitamata.
230. kraater → kraatertühik
231. kraatertühik; kraater **i** crater pipe **v** трубчатый кратер
Keevitusdefekt. Keevislábimi lõpus vale sooritustehnika kasutamisel moodustunud kahanemistühik.
232. kvaliteeditase **i** quality level **v** класс качества сварного шва
Standarditega lubatud keevitusdefektide piirväärtused keevisliidetes. Tähistuses kasutatakse tähti B, C ja D.
233. K-õmblus; kaksik HV-õmblus **i** double-bevel butt weld **v** К-образный шов
Põkkõmblus K-kujuliste servadega.
234. kõrgsageduskeevitus **i** high-frequency welding ; radio frequency welding **v**
высокочастотная сварка
Survekeevitus, kus ühendatavaid pindu kuumutatakse kõrgsagedusvoolude toimel.
235. kõrgsageduskontaktkeevitus **i** high frequency resistance welding **v** высокочастотная сварка
Kontaktkeevituse protsess, kus kontaktpind kuumutatakse neid läbiva kõrgsagedusvooluga, mille järel pinnad surutakse kokku.
236. kõvapäindekeevitus **i** hardfacing, hard surfacing **v** износостойкая наплавка
Pealekeevitus e. pealesulatus kulumiskindla kihi saamiseks.
237. külmpraad → vesinikpraod
238. käsikaarkeevitus kontaktelektroodiga **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.
239. käsikaarkeevitus; elektroodkeevitus **i** metal-arc welding with covered electrode; manual metal arc welding; MMA; shielded metal arc welding; SMAW
v ручная дуговая сварка [штучным электродом]; ручная дуговая сварка покрытым электродом
Kaarkeevituse protsess, kus keevituskaar põleb kattega elektroodi ja detailide vahel ning kus elektroodi juhatakse käe abil.
240. käsikeevitus **i** manual welding, hand welding **v** ручная сварка
Inimese käe abil teostatud keevitus.
241. külmsurvekeevitus **i** cold pressure welding, cold welding **v** холодная сварка
Survekeevituse protsess, kus liide tekib keevitatavate detailide välise kuumutusega suure plastse deformatsiooni rakendamisel.
242. külmpraadkeevitus **i** cold wire welding **v** сварка холодной присадочной проволокой
Kaarkeevitus, reeglina rābustis, kus keevituskaare ette keevitusvanni juhatakse keevitustraati.

L

243. laeasend **i** overhead position **v** потолочное положение
Keevitusasend, kus keevitamine toimub keevisliite alt.
244. lamavelektroodiga keevitus **i** firecracker welding **v** сварка лежачим электродом
Kaarkeevitus, kus keevituskaar põleb keevitatavate servade vahele või peale asetatud kattega elektroodi ja põhimetalli vahel.
245. lamellpraod **i** lamellar tearing **v** ламелярные трещины
T-liidetes koormamisel tekkinud praod paralleelselt plaadi pinnaga.
246. laserkeevitus **i** laser welding ; laser beam welding **v** лазерная сварка
Kiirguskeevituse protsess, kus keevitusenergia kasutatakse liitekohale suunatud ja fokuseeritud laserkiirt.
247. laser-hübriidkeevitus **i** laser-hybrid welding **v** гибридная лазерно-дуговая сварка
Kombineeritud keevitusprotsess laserkiire ja MIG-keevituskaare üheaegse kasutamisega.
248. leegi tagasilöök **i** backfire **v** обратный удар
Leegi tagasilikumine gaaskeevitusel põletisse, selle kustumine ja uuestisüttimine, millega kaasneb pauguline heli. Võib süüdata gaasivoolikud.
249. 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.
250. leegikaitse **i** flame filter; out-off valve **v** предохранительный затвор
Gaaskeevitusel gaasireduktori väljundile kinnitatud kaitseklapp.
251. legeraste → segunemisaste
252. lihvimisjäljed **i** grinding mark **v** дефект шлифовки
Keevitusdefekt. Käiaga silumisest tingitud pinnavigastused.
253. liitekeevitus **i** joint welding **v** соединительная сварка
Keevitus toodete liitmiseks üheks tervikuks.
254. liitepind **i** faying surface **v** сопрягаемая поверхность
Ühe toote pind, mis on kontaktis teise toote pinnaga keevisõmbluse kaudu.
255. liitumisviga → kokkusulamatus
256. lisamaterjal → lisametall
257. lisametall; lisamaterjal **i** filler metall; filler material **v** присадочный материал; присадка
Keevisliidete ja jooteliidete valmistamisel kasutatav täiendav metall või sulam, mis moodustab õmbluse.
258. lõpukraater **i** end crater; crater **v** кратер
Keevitusdefekt. Lähimi lõpus keevituskaare survest ja keevismetalli kahanemisest, samuti ebaõigest lõpetamisest tekkinud süvend.
259. 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.

260. 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.
261. lõppläbim **i** final pass; final run **v** окончательный проход
Keevisõmbluse viimane pindmine läbim.
262. löök-kontaktkeevitus **i** percussion welding **v** ударная конденсаторная сварка
Sulatuspõkk-keevitusele sarnane protsess, kus liitepinnad sulatatakse lühiajalise (<10⁻³ sekundit) elektrilahenduse toimel koos samaaegse või järgneva kiire löögiga kokkusurumisega.
263. läbikõõmitatud õmblus; läbisulatatud õmblus **i** complete penetration weld; complete joint **v** шов с полным проплавлением
Põkkõmblus või T-liide juure läbikõõmitusega terve lehe paksuse ulatuses, mille tulemusena tekib õmbluse vastaspoolele väike vallik e tugevdus.
264. läbikõõmitussügavus **i** joint penetration **v** глубина провара; провар
Õmbluse paksus servavahemiku kohal mõõdetud risti põhimetalli pinnaga.
265. läbikõõmitamatus **i** lack of penetration **v** непровар
Keevitusdefekt. Keevimetall ei ulatu põkk õmbluse juure põhjani (läbi detailide paksuse).
266. läbipõletus **i** burn-through **v** прожог
Keevitusdefekt. Keevitusvanni läbivajumisest tekkinud ava keevisõmbluses.
267. läbikõõmitatud 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 läbikõõmitusega püstise plaadi suhtes.
268. läbimitevaheline temperatuur **i** interpass temperature; **v** температура между проходами
Keevituskohta temperatuur enne järgneva kihi keevitamise alustamist mitmekihikeevitusel.
269. läbisulatatud õmblus → läbikõõmitatud õmblus
270. läbisulatustsoon **i** fusion zone; melting zone **v** зона сплавления
Osa põhimetallist, mis on sulanud keevitamise ajal.
271. läbistav keevitus **i** keyhole welding **v** сварка проходящим лучом
Keevitus materjali läbiva fokuseeritud kiirega (elektronkiir plasma, laserkiir), mis võimaldab saada kitsa läbisulatustsooni.
272. 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

M

273. MAG-keevitus → kaarkeevitus aktiivgaasis
274. magnetuul **i** magnetic blow **v** магнитное дутьё
Keevituskaare kõrvalekalle magnetvälja toimel.
275. MAG-täidistraadakeevitus ⇒ kaarkeevitus täidistraadiga

276. masinkeevitus **i** machine welding **v** механизированная сварка
Mehaniseeritud keevituse sünonüüm, USA-s loetakse ebastandardseks mehhaniseeritud keevituse terminiks.
277. 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.
278. MIG-keevitus → kaarkeevitus inertgaasis
279. MIG/MAG-lühikaarkeevitus → lühikaarkeevitus kaitsegaasis
280. MIG/MAG-pihustuskaarkeevitus → pihustuskaarkeevitus kaitsegaasis
281. mitme läbimiga keevitus **i** multi run welding; multi pass welding **v** многопроходная сварка
Mitme keevitusläbimiga teostatud keevitus.
282. mitmetraadiga keevitus **i** multiple wire welding **v** многоэлектродная сварка
Kaarkeevitus rübustis üheaegselt enama kui kahe keevitustraadi kasutamisega.
283. mitmikliide **i** multiple joint **v** многоэлементное соединение
Kolmest või enamast osast koosnev liide.
284. mittekinnituv juuretugi → eemaldatav juuretugi
285. montaažkeevitus → koostekohal keevitus
N
286. niitlābim; sirglābim **i** stringer bead **v** ниточный валик
Ilma elektroodi võngutamist valmistatud kitsas keevislābim.
287. normaalleek **i** neutral flame **v** нормальное пламя
Hapnik-atsetüleenkeevitusel optimaalse hapniku-atsetüleeni suhtega põlev gaasileek
288. nurkliide **i** corner joint; corner assembly **v** угловое соединение
Keevisliide 30...135 ° nurga all paiknevate osade otspindade vahel või otspinna ja külpinna vahel.
289. nurkliite sisemine [keervis]õmblus **i** inside fillet weld in a corner joint **v** шов углового соединения, выполненный изнутри
Nurkliite siseküljele keevitatud nurkõmblus.
290. nurkliite välimine [keervis]õmblus **i** outside fillet weld in a corner joint **v** шов углового соединения, выполненный снаружи
Nurkliite välisküljele keevitatud nurkõmblus.
291. nurkõmblus **i** fillet weld **v** угловой шов; шов катетом
Nurk-, kate- või vastakliite keevisõmblus, mis on ligikaudselt kolmnurkse ristlõikega.
292. nurkõmbluse kaatet; nurkõmbluse Z-mõõde **i** leg length; leg **v** катет углового шва
Nurkõmbluse sisse joonestatud võrdkülgse kolmnurga külje pikkus.
293. nurkõmbluse kõrgus; nurkõmbluse a-mõõde **i** fillet weld throat **v** толщина (высота) УГЛОВОГО ШВА
Nurkõmbluse sissejoonestatud kolnurga kõrgus.

- 294.nurkõmblus "künasse" → all-asendis nurkõmblus
- 295.nurkõmbluse läbikeevitus; nurkõmbluse läbisulatus **i** side fusion penetration a fillet weld;
v глубина проплавления углового шва; глубина проварки
 Nurkõmbluse paksus servavahemiku kohal mõõdetud risti põhimetalli pinnaga.
- 296.nurkõmbluse a-mõõde → nurkõmbluse kõrgus
- 297.nurkõmbluse Z-mõõde → nurkõmbluse kaatet
- 298.nurkõmbluse läbisulatus → nurkõmbluse läbikeevitus
- 299.nurkõmbluse vaegkõrgus **i** insufficient throat thickness **v** недостаточная толщина шва
 Keevitusdefekt. Lubatust väiksem nurkõmbluse kõrgus.
- 300.nõgusõmblus **i** concave weld **v** вогнутый шов
 Nõgusa välispinnaga õmblus.

O

- 301.oksdeeriv leek **i** oxidizing flame **v** окислительное пламя
 Hapnik-atsetüleenkeevitusel hapniku ülehulgaga kasutatav keevitusleek.
- 302.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.
- 303.orbitaalkeevitus **i** orbital welding **v** орбитальная сварка
 Torude ja toruplaatide ringõmbluste masin- e. mehhaniseeritud keevitus TIG- või MAG -keevitusega.
- 304.osalise läbikeevitusega [keervis]õmblus **i** partial joint penetration weld **v** шов с неполным проваром
 Detailide paksusest väiksema läbikeevitusega põkkliide.
- 305.otshõõrdkeevitus → vastakhõõrdkeevitus
- 306.otsliide; servliide **i** edge joint; edge assembly **v** торцевое соединение
 Keevisliide 0...30 ° nurga all asetsevate olevate osade otspinnas.

P

- 307.painserv-katteliide **i** joggled lap joint **v** нахлесточное соединение с отогнутой кромкой
 Katteliide, mille üks osa on painutatud teise peale.
- 308.painservpõkkliide **i** joggled butt joint **v** нахлесточное соединение со стыковым швом;
 нахлесточно-стыковое соединение
 Liide, mille üks ülekattes olev osa on painutatud ja ühendatud teisega põkkõmbluse abil.
- 309.paremkeevitamine **i** rightward welding; right-hand welding; backhand welding **v** сварка правым способом; правая сварка
 Keevitamise sooritustehnika keevituspõleti, elektroodi liikumisega vasakult paremale ja kallutamiseга teravnurga all keevitamise suunas.
- 310.pealekeevitus; pealesulatus; pindekeevitus **i** surfacing; cladding **v** наплавка
 Keevitamine toote peale teatud omadustega pinnakihi või etteantud mõõtmete saavutamiseks.

311. pealesulatatud lisametall **i** deposited metal **v** наплавленный металл
Keevismetalliks muutunud lisametall.
312. pealesulatus → pealekeevitus
313. pealesulatustegur; keevitustootlikkus **i** deposition rate **v** коэффициент наплавки
Ajaühikus keevisõmblusesse sulatatud lisametalli mass.
314. pealevalgumine **i** overlap **v** наплыв
Keevitusdefekt. Sula keevitusmetalli liig valgub detaili pinnale, kuid ei sula sellega kokku.
315. pesapoorsus; klasterpoorsus **i** clustered porosity **v** скопление пор
Keevitusdefekt. Kohalik pooride kogum.
316. pidev õmblus **i** continuous weld **v** непрерывный шов
Keevisliite pikkune pidev keevisõmblus.
317. pihustuskaar **i** spray arc **v** струйная дуга
Peenetilgalise elektroodimetalli siirdega keevituskaare tüüp.
318. 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.
319. pikk-kaarkeevitus **i** repelled arc welding **v** сварка длинной дугой
Keevituskaare tüüp MAG-keevitusel süsihappegaasis kõrgemal kaarepingel, millega kaasneb ebasoovitav jämedatilgaline ja kõrvalekaldunud elektroodimetalli siire.
320. pikipragu **i** longitudinal crack **v** продольная трещина
Keevitusdefekt. Pragu, mis kulgeb valdavalt piki õmblust kas põhimetallis, õmbluses, sulamispiiril.
321. pikitühik **i** elongated cavity **v** газовый канал; продольноватая полость
Keevitusdefekt. Piklik gaasitühik, mille suurim mõõde on õmbluse telje suunaline.
322. pindekeevitus → pealekeevitus
323. pinnaläbim **i** final run; final pass; capping run **v** облицовочный слой
Keevitamise lõpetamisel õmbluse pinnal nähtav(ad) keevitusläbim(id).
324. pinnapoor **i** surface pore **v** поверхностная пора
Keevitusdefekt. Avatud poor keevisõmbluse pealispinnal.
325. pinnarebend **i** torn surface **v** рваная поверхность
Keevitusdefekt. Ajutiselt külgekeevitatud tehnoloogiliste kinnitusdetailide lahtimurdmise jälg keevistoote pinnal.
326. pinnavajum → vajum
327. plahvatuskeevitus **i** explosive welding; explosion welding **v** сварка взрывом
Survekeevituse protsess, kus liide tekib plahvatuse toimele tekkinud plastse deformatsiooni tulemusena.
328. plasmajugakeevitus **i** plasma arc welding with non-transferred arc; plasma jet welding **v** плазменная сварка дугой косвенного действия; сварка плазменной струёй
Plasmakeevitus sulamatu elektroodi ja suudmiku vahel põleva kokkusurutud plasmakaare abil.

329. **plasmakaarkeevitus i plasma arc welding with transferred arc; constricted plasma arc welding v плазменно-дуговая сварка**
Plasmakeevitus, kus plasmakaar põleb sulamatu elektroodi ja detaili vahel.
330. **plasmakeevitus i plasma welding v плазменная сварка**
Kaarkeevituse protsesside üldnimetus, kus soojusallikana kasutatakse kokkusurutud kaarlahenduse poolt moodustunud plasma energiat.
331. **poolautomaatkeevitus i semi-automatic welding; partly mechanized welding v полуавтоматическая сварка**
Osaliselt mehaniseeritud käsikeevitus, kus lisametalli etteandmine on mehhaniseeritud vastava ajami abil.
332. **pool-V-õmblus i single bevel butt weld v стыковой шов со скосом одной кромки**
Ühe faasitud ja teise faasimata servaga detailide põkkõmblus.
333. **pooririda i linear porosity v линейная пористость**
Keevitusdefekt. Õmbluse teljega paralleelne pooride jada.
334. **praopesa i group of disconnected cracks v скопление трещин**
Keevitusdefekt. Grupp omavahelise seoseta pragusid õmbluses või põhimetallis.
335. **projektsioonkontaktkeevitus → reljeefkontaktkeevitus**
336. **pritsmed i spatter v сварочные брызги**
Keevitusdefektid. Keevisõmblusele ning põhimetallile keevitamise ajal kandunud ja külgesulanud lisametalli tilgad.
337. **punktkaarkeevitus i arc spot welding v точечная дуговая сварка**
Kaarkeevitus, kus detailid keevitatakse kokku üksikute punktidenä läbisulatuse teel.
338. **punktkontaktkeevitus i spot welding; resistance spot welding v контактная точечная сварка**
Kontaktkeevitus, kus punktikujuline liide tekib pealiskuti asetsevate detailide vahel keevitusvoolu ja survejõu rakendatavate elektrootide toimel.
339. **punktkülmkeevitus i cold pressure lap welding; cold pressure spot welding v точечная холодная сварка**
Külmkeevitus toorikute liitmisega ülekatteliitena punktidenä suuri kohalikke surveid ja plastseid deformatsioone rakendades.
340. **punktristliide i cross joint v перекрестное соединение**
Liide, mille üks osa nt. varras asub risti teise peal.
341. **punktõmblus i spot weld v точечный шов**
Kahte või enam osa üksikute punktidenä ühendav õmblus.
342. **põhimaterjal → põhimetall**
343. **põhimetall; põhimaterjal i parent metal, parent material, base metal; base material v основной металл; основной материал**
Keevitatav metall või sulam.
344. **põhjaläbim → juureläbim**
345. **põkk-külmkeevitus i cold pressure butt welding v стыковая холодная сварка**
Külmsurvekeevitus, kus detailid ühendatakse kogu kontaktpinna ulatuses suuri surveid ja plastseid deformatsioone rakendades.

346. põkkliide **i** butt joint **v** стыковое соединение
Keevisliide, mille osad on samas tasapinnas või teineteise suhtes nurga 135...180 ° all ja ühendatud põkkõmblusega.
347. põkk-sulatuskeevitus → sulatuspõkk-keevitus
348. põkkõmblus **i** butt weld **v** стыковой шов
Keevisõmblus kahe detaili otspindade vahel.
349. põkkõmbluse arvutuslik paksus **i** design throat thickness [in a butt weld]; effective throat
расчетная толщина провара
Konstruktori poolt arvutustes kasutatav õmbluse minimaalse läbikeevituse suurus.
350. põkkõmbluse tegelik paksus **i** actual throat thickness **v** действительная толщина
провара
Vahekaugus detailide pinna vahel ja kaugeima läbisulatatud punkti vahel, mõõdetud risti õmbluse pinnaga.
351. põranda põkkõmblus → all-asendis põkkõmblus
352. päripolaarne keevitusvool **i** direct current electrode negative ; DCEN; direct current straight
polarity; DCSP; straight polarity **v** прямая полярность
Keevitamine alalisvooluga, kus elektrood on ühendatud vooluallika negatiivse ja toode positiivse poolusega.
353. pöörlev pihustuskaar **i** rotational spray arc **v** вращающаяся сварочная дуга
Keevituskaare tüüp MIG/MAG-keevitusel, kus suurtel voolutugevustel kaar hakkab pöörlema ümber oma telje.
354. püstõmblus alt üles **i** vertical up position **v** вертикальное положение снизу вверх
Keevitusasend e. keevisõmbluse asend püstõmbluse keevitamisel alt üles.
355. püstõmblus ülalt alla **i** vertical down position **v** вертикальное положение сверху вниз
Keevitusasend e. keevisõmbluse asend püstõmbluse keevitamisel ülalt alla.
- R**
356. radiaal-hõõrdkeevitus **i** radial friction welding **v** радиальная сварка трением
Torukujuliste toorikute hõõrdkeevituse protsess nende otste kuumutamise ja plastse deformeerimisega
ümbritseva pöörleva rõnga abil.
357. radiaalpraod **i** radial cracks **v** радиальные трещины
Keevitusdefekt. Praod, mis asuvad keevisõmbluses või põhimetallis ja lähtuvad kiirtena ühest keskmest.
358. reljeefkontaktkeevitus; projektsioonkontaktkeevitus **i** resistance projection welding;
projection welding **v** контактная рельефная сварка
Kontaktkeevitus, kus keevisliide tekib ühe või mõlema detaili pinnast väljaulatuvate osade kontaktpindu läbiva
suure tihedusega voolu ja rakendatava survejõu toimeel.
359. remontkeevitus **i** repair welding; restoration welding **v** ремонтная сварка
Keevitusvigade ja purunenud osade parandamine keevitusega.
360. ristliide **i** cruciform joint **v** крестообразное соединение
Liide, mille kaks samas tasapinnas olevat osa on kolmanda suhtes risti.
361. robotkeevitus **i** robotic welding **v** роботизированная сварка
Keevitusroboti manipulaatori poolt teostatud automaatkeevitus, mis on eelnevalt programmeeritud
liikumistele ja toote geometriale.

- 362.rõhtõmblus **i** horizontal - vertical butt weld; horizontal butt weld **v** горизонтальный шов
Seina keevitamisel saadud rõhtne põkkõmblus.
- 363.räbu **i** slag **v** шлак
Keevituse metallurgiaprotsesside tulemusena õmbluse pinnal tekkinud klaasjas kiht.
- 364.räbuhaamer **i** chipping hammer; slag hammer **v** зубильный молоток
Räbu eemaldamiseks kasutatav teravaotsaline haamer.
- 365.räbukeevitus; elekter-räbukeevitus **i** electro-slag welding **v** электрошлаковая сварка
Keevitusprotsess, kus kuumutussoojus eraldub sularäbu läbiva elektrivoolu toimetel.
- 366.räbupesa; räbusuletis **i** slag inclusion **v** шлаковое включение
Keevitusdefekt. Mitmesuguse kujuga mittemetalsed räbu kogumid õmbluse metallis.
- 367.räbusuletis → räbupesa
- 368.räbu valgumine [keevitusvanni ette] **i** slag flowing ahead at the molten pool **v** натекающий шлак
Keevitusdefekt. Valed keevitusvõtete tulemusena püstõmbluste keevitamisel valgub sula räbu keevitusvanni ette.
- 369.rööpa juhtmekeevisõmblus **i** bond weld **v** электротехнический шов
Keevisõmblus rööpa ja painduva vasest voolujuhtme või maanduse vahel.
- 370.rööpnihe **i** linear misalignment **v** смещение кромок
Keevitusdefekt. Kahe kokkukeevitatud detaili hälve, kus nende servad on üksteise suhtes nihkunud, kuid pealispinnad on paralleelsed.
- S**
371. segunemisaste, legeeraste **i** rate of dilution **v** коэффициент усвоения; коэффициент смешивания
Põhimetalli osakaal moodustunud keevisõmbluse metallis.
- 372.segunemistsoon **i** alloying zone; mixing zone **v** зона смешивания; зона легирования
Keevisõmbluse tsoon, mis koosneb segunenud põhi- ja lisametallist.
- 373.seina ülemine nurkõmblus **i** overhead fillet weld **v** полупотолочный угловой шов
Ülemine keevisõmblus horisontaalse teljega, mille viimane läbim asub allpool.
- 374.sepakeevitus; ahikeevitus **i** forge welding **v** кузнечная сварка
Survekeevituse protsess, kus liide tekib ääsil või ahjus kuumutatud detailide pindade deformeerimisel vasara löökidega
- 375.servade ettevalmistus **i** joint preparation, **v** разделка кромок; подготовка кромок
Servade töötlemine etteantud servavahemiku kuju saamiseks.
- 376.servade kaldenurk; faasinurk **i** edge angle **v** угол скоса кромок
Servatud e.faasitud detaili otspinna ja aluspinna vaheline nurk.
- 377.servade lahknemisnurk **i** groove angle, included angle **v** угол разделки кромок
Detailide servapindade (otspindade) vaheline nurk.
- 378.servaküljed **i** fusion face **v** сварочные кромки
Keevitatavate osade servavahemikku piiravad pinnad, mis sulavad keevitusel.
- 379.servade nüristus **i** root face ;land **v** притупление [кромки]
V-õmbluse servade faasimata osa.

- 380.servamata põkkõmbus → I-õmbus
- 381.servavahe; õhupilu **i** gap, root gap; gap width **v** зазор; ширина зазора
Detailide juurepindade või -servade vahekaugus.
- 382.servavahemik **i** groove **v** просвет
Keevitamiseks ettevalmistatud osade vaheline ruum.
- 383.servliide → otsliide
- 384.sidelapiga põkkliide **i** butt joint with cover plate **v** стыковое соединение с накладкой
Põkkliide koos mõlemat osa ühendava kattelapiga.
- 385.sildamine → traageldamine
- 386.sirgläbim → niitläbim
- 387.sisselõige **i** undercut **v** подрез
Keevitusdefekt. Keevitamise tagajärjel õmbuse ühel või mõlemal pool õmbuse piirjoonel moodustunud sooneke.
- 388.soomuselisus **i** ripple **v** чешуйчатость
Keevisõmbuse pealispinna konarlikkus.
- 389.soojussisestus **i** heat input **v** погонная энергия; тепловложение при саврке
Keevitamisel keevisõmbuse pikkusühiku kohta sisestatud soojushulk (energiahulk).
- 390.standardne keevitusprotseduur **i** standard welding procedure **v** стандартная процедура сварки
Sõltumatu atesteerija poolt katsetatud ja sertifitseeritud ning igale tootjale kättesaadav keevitusprotseduur.
- 391.sulakeevitus **i** fusion welding **v** сварка плавлением
Keevitusprotsesside üldnimetus, kus sulatakse ühendatavate osade liitepinnad survejõudu rakendamata.
- 392.sulamisjoon **i** fusion line; weld junction **v** линия сплавления
Sula keevismetalli ja mittesulanud põhismetalli eraldusjoon.
- 393.sulamispid **i** fusion face **v** площадь сплавления; зона сплавления
Sulakeevitusel detailide sulanud servade pind.
- 394.sulatatud läbim **i** melt run **v** плавленый проход; плавленый валик
Keevitamisel ilma lisametalli kasutamata tekkinud läbim põhismetallis.
- 395.sulatuskontaktkeevitus **i** resistance fusion welding **v** контактная сварка оплавлением
Kontaktkeevitus, millega kaasneb ühendatavate pindade sulamine.
- 396.sulatuspõkk-keevitus; põkk-sulatuskeevitus **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.
- 397.sulav juuretugi **i** fusible insert **v** расплавляемая подкладка
Ühepoolse keevitamise ajal ärasulav kasutatav lisamaterjalist juuretugi, mis aitab moodustada õmblust.

398. survekeevitus **i** pressure welding **v** сварка давлением
Survekeevituse protsesside üldnimetus, kus ühendatavaid pindu deformeeritakse allpool materjali sulamistemperatuuri.
399. sünergiline keevitus; sünergiline keevitusseade **i** synergic control **v** синэргическая сварка
MIG/MAG-keevitus sünergilise ühe juhtimisnupuga seadme kasutamisega.
400. sünergiline keevitusseade → sünergiline keevitus
401. süsinikekvivalent **i** carbon equivalent **v** эквивалент углерода
Terase keevitavust iseloomustav parameeter, mis on seotud terase koostises olevate keemiliste elementide mõju arvestamisega.
402. 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.
403. süsihappegaaskeevitus; CO₂-keevitus **i** CO₂-welding; CO₂ shielded [metal] arc welding **v** дуговая сварка в углекислом газе
Sulavelektroodiga aktiivkaitsegaasis-süsihappegaasis kaarkeevituse protsessi (MAG-keevitus) vananenud nimetus.
- T**
404. tahkfaaskeevitus; tardfaaskeevitus **i** solid state welding ; solid phase welding **v** сварка в твердой фазе
Keevitustsütsesside üldnimetus, kus liitmine toimub allpool põhmetalli sulamistemperatuuri.
405. tahmav leek **i** carburizing flame **v** науглероживающее пламя
Naupnik-atsetüleenkeevitusel atsetüleeni ülehulgaga põlev gaasileek.
406. takistuspõkk-keevitus **i** resistance butt welding; upset butt welding **v** стыковая сварка сопротивлением
Põkk-kontaktkeevitus liitpindade kuumutamiseks neid läbiva vooluga järgneva survejõu rakendamisega.
407. 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.
408. tardfaaskeevitus → tahkfaaskeevitus
409. tardumispragu **i** solidification crack **v** кристаллизационная трещина
Keevitusdefekt. Keevitusvanni tardumisel keevisõmbluses tekkiv pragu.
410. tasaõmblus **i** flat faced weld; flush butt weld **v** плоский шов; шов без усиления
Põkkõmblus, mille esipind on samas tasapinnas põhmetalli pinnaga
411. 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.
412. termiitkeevitus; alumiiniumtermiitkeevitus **i** thermit welding ; aluminothermic welding **v** термитная сварка
Keevitustsütsess, kus energiaallikana kasutatakse termiitsegu põlemissoojust.

413. termomõju tsoon **i** heat affected zone; HAZ **v** зона термического влияния; ЗТВ
Põhimetalli sulamata osa, kus toimusid mikrostruktuuri muutused.
414. TIG-keevitus → kaarkeevitus sulamatu elektroodiga inertgaasis
415. TIG-punktkeevitus **i** TIG spot welding; gas tungsten arc spot welding **v** точечная аргонодуговая сварка
Üksteise peale asetatud detailide liitmine punktadena TIG-keevitusega.
416. TIG-töötlus **i** TIG-remelting; TIG-dressing **v** обработка ТИГ-дугой
Keevitusdefektide (nt sisselõike) ja õmbluse ülemineku parandamine TIG-keevituse abil.
417. tiheõmblus **i** seal weld **v** плотный шов; уплотнительный шов
Madalate mehaaniliste omadustega, kuid hermeetiline keevisõmblus.
418. T-liide; vastakliide **i** T-joint **v** тавровое соединение
Liide, mille osad asetsevad T kujuliselt ja ühendatud mõlemalt poolt nurkõmblustega või läbikeevitatud põkkõmblusega.
419. tootmiskeevitus **i** production welding **v** производственная сварка
Toote valmistamisega seotud keevitamine enne tarnimist lõpptarbijale.
420. torude hargmikliide → toru T-liide
421. torude teleskoopliide **i** socket pipe joint assembly **v** телескопическое соединение труб
Liide kahe erineva läbimõõduga toru vahel, kus peenem toru on asetatud jämedama sisse.
422. 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.
423. traadi etteandekiirus **i** wire feed; **v** скорость подачи проволоки
Mehaniseeritud keevitusel elektrooditraadi liikumiskiirus.
424. traageldamine; sildamine **i** tack welding **v** прихватка
Ühendatavate osade ühendamine enne keevitamist lühikeste õmblustega nende omavahelise asendi fikseerimiseks.
425. tugevdatud õmblus → kumerõmblus
426. tõukav keevitustehnika → ettekaldekeevitamine
427. täidistraadiga aktiivgaas-kaarkeevitus → kaarkeevitus täidistraadiga
428. täiteläbim **i** filling run **v** слой шва, заполняющий разделку
Mitmekihilise keevisõmbluse läbim(id), mis on keevitatud juureläbimile enne pinnaläbimi(te) keevitamist.
429. tööasend **i** operating position **v** рабочее положение
Kasutatav keevisõmbluse asend e. keevitusasend.
430. tööjuhend **i** work instruction **v** рабочая инструкция
Lihtsustatud keevitusprotseduuri kirjeldus (kirjalik või suuline), mis sobib vahetuks rakendamiseks töökojas.

U

431. ultrahelikeevitus **i** ultrasonic welding **v** ультразвуковая сварка
Survekeevitus tahkfaasis, kus kokkusurutud detailidele antakse risti liitepinda ultrahelivõnkumised.

432. uurispoor **i** worm-hole **v** свищ; удлинённая пора
Keevitusdefekt. Eraldunud gaasidest tekkinud piklik gaasipoor. Sageli esineb risti õmbluse pinnaga.
433. U-õmblus **i** single-U butt weld **v** шов с U-образной разделкой
U-servavahemikuga õmblus.
- v**
434. vahekaarkeevitus **i** drop transfer welding; globular transfer welding **v** сварка промежуточной дугой
Kaaretüüp MIG/MAG-keevitusel lühi- ja pihustuskaare vahelises kaarepingete vahemikus.
435. vahekihi keevitamine **i** buttering by welding **v** наплавка промежуточного слоя (подслоя)
Pealekeevitamine metallurgiliselt sobiva vahekihi saamiseks.
436. vahelduvõmblus **i** staggered intermittent weld **v** шахматный прерывистый шов таврового соединения
Katkendõmblus mõlemalt poolt T-liidet vaheldumisi asetsevate lõikudena.
437. vaheläbim **i** fill up run **v** промежуточный проход
Läbim, mis keevitatakse põhjaläbimi järel enne pinnaläbimit. Mitu vaheläbimit võivad moodustada vahekihi.
438. vajum; pinnavajum **i** sagging **v** протек
Keevitusdefekt. Õmbluse pealispinna metalli allavalgumine raskusjõu toimel.
439. valguskiirkeevitus **i** light radiation welding **v** сварка световым лучом; световая сварка
Kiirguskeevitus mittekoherentse valguskiire abil.
440. valtskeevitus **i** roll welding **v** сварка прокаткой
Survekeevituse protsess, kus liide tekib kuumutatud lehtmaterjali rullide vahelt läbijuhtimisel plastse deformatsiooni tulemusena.
441. vasakkeevitamine **i** leftward welding **v** сварка левым способом; левая сварка
Gaaskeevitamise sooritustehnika keevituspõleti liikumisega paremalt vasakule.
442. vastakkaarkeevitus **i** arc stud welding; stud arc welding **v** дуговая приварка шпилек
Kaarkeevitus tihvtide, poltide jms. otspinna kaudu külgekeevitamiseks.
443. vastakhõõrdkeevitus; otshõõrdkeevitus **i** friction stir welding **v** торцовая сварка трением
Mehaaniline keevitusprotsess materjali kuumutamise ja ümberpaigutamisega tööriista otspinna pöörlemisel tekkiva hõõrdesoojusega.
444. vastakkondensaatorkeevitus **i** capacitor discharge stud welding **v** приварка шпилек или болтов конденсаторной сваркой
Vastakkeevitus tihvtide või poltide otspindade sulatamisega kaarlahenduse toimel elektrikondensaatoritesse salvestatud energiaga.
445. vastakkontaktkeevitus **i** resistance stud welding **v** контактная приварка шпилек
Vastakkeevitus tihvtide, poltide jms. külgekeevitamiseks [elekt]kontaktkeevitustega.
446. vastakliide → T-liide
447. vastakplahvatuskeevitus **i** explosive stud welding **v** приварка шпилек (болтов) взрывом
Vastakkeevitus tihvtide, poltide jms. külgekeevitamiseks plahvatuskeevitusega.

448. vastupolaarne keevitusvool **i** direct current electrode positive ; DCEP; direct current reverse polarity ; DCRP; reverse polarity **v** обратная полярность
Keevitamine alalisvooluga, kus elektrood on ühendatud vooluallika positiivse ja toode negatiivse poolusega.

449. V-õmblus **i** single V-butt weld **v** стыковой шов со скосом обеих кромок
V-kujuliselt töödeldud servavahemikuga põkkõmblus.

450. vedav keevitustehnika **i** backhnd technique; welding with a drag angle **v** сварка углом назад
Keevitamise sooritustehnika keevituspüstoli suunamisega teravnurga all keevitussuunas.

451. võrdkülgne nurkõmblus **i** mitre fillet weld **v** симметричный угловой шов; нормальный угловой шов
Võrdkülgne nurkõmblus.

452. väljarõlem **i** burn-of loss **v** угар
Legeerivate elementide sisalduse vähenemine keevisõmbluse metallis võrreldes lisametalliga väljarõlemise tagajärjel.

453. WPQR → keevitusprotseduuri heakskiidu protokoll

454. WPS → keevitusprotseduuri spetsifikaat

Õ

455. õgvendamine kiilkuumutusega **i** shape correction by key heat **v** правка клинообразным нагревом
Termiline õgvendamine, kohtkuumutades keevistoodet kiilukujuliselt, kuumutamist alustatakse kiilu tipust.

456. õgvendamine lintkuumutusega **i** shape correction by line heating **v** правка линейным нагревом
Keevistoodete termiline õgvendamine kohtkuumutusega sirgete lõikudena.

457. õgvendamine punktkuumutusega **i** shape correction by spot heating **v** правка точечным нагревом
Termiline õgvendamine keevistoote kohtkuumutusega punktadena (gaasileegiga või elektertakistuskuumutus).

458. õmbluse a-mõõde → nurkõmbluse kõrgus

459. õmbluse Z-mõõde → nurkõmbluse kaatet

460. õmblusmetall → keevismetall

Ä

461. äärisliide; ülespainutatud servadega põkkliide **i** butt joint with flanged plates **v** стыковое соединение с отбортовкой
Põkkliide, mille ühe või mõlema osa servad on enne keevitamist üles painutatud

Ü

462. ühe läbimiga keevitamine **i** single run welding; single-pass welding **v** однопроводная сварка
Ühe keevitusläbimiga teostatud keevitus.

463. üherpoolne keevitamine **i** one side welding **v** сварка с одной стороны; односторонняя сварка
Toote keevitamine ühelt poolt.

464. ühesuunakeevitamine **i** one direction welding **v** сварка на проход
Keevitamine pidevalt ühes suunas

465. ühtlane liide → homogeenne liide

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

467. ülespainutatud servadega põkkliide → äärisliide

X

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

Y

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

470. 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

471. Z-mõõde → nurkõmblose kaatet