福建省厦门市软件园二期望海路 25 号 3 楼　邮编 361009
传真：0592 512 9797 电话：0592 5129696 / 5127878
www.chinatungsten.com　sales@chinatugnsten.com

厦门中钨在线科技有限公司
钨电极词汇表

1．钨电极焊接
通过加热或加压，或两者并用，并且用或不用填充材料，采用钨电极 TIG 焊接方式，使工件达到结合的一种方法。
2．焊接技能
手焊工或焊接操作工执行焊接工艺细则的能力。
3．焊接方法
指特定的焊接方法，如埋弧焊、气保护焊等，其含义包括该方法涉及的冶金、电、物理、化学及力学原则等内容。
4．焊接工艺
制造焊件所有的加工方法和实施要求，包括焊接准备、材料选用、焊接方法选定、焊接参数、操作要求等。
5．焊接工艺规范（规程）
制造焊件所有关的加工和实践要求的细则文件，可保证由熟练焊工或操作工操作时质量的再现性。
6．焊接操作
按照给定的焊接工艺完成焊接过程的各种动作的统称。
7．焊接顺序
工件上各焊接接头和焊缝的焊接次序。
8．焊接方向
焊接热源沿焊缝长度增长的移动方向。
9．焊接回路
焊接电源输出的焊接电流流经工件的导电回路。
10．坡口
根据设计或工艺需要，在焊件的待焊部位加工并装配成的一定几何形状的沟槽。
11．开坡口
用机械、火焰或电弧等加工坡口的过程。
12．单面坡口
只构成单面焊缝（包括封底焊）的坡口。
13．双面坡口
形成双面焊缝的坡口。
14．坡口面
待焊件上的坡口表面。
15．坡口角度
两坡口面之间的夹角。
16．坡口面角度
待加工坡口的端面与坡口面之间的夹角。
17．接头根部
组成接头两零件最接近的那一部位。

福建省厦门市软件园二期望海路 25 号 3 楼　邮编 361009
传真：0592 512 9797 电话：0592 5129696 / 5127878
www.chinatungsten.com　sales@chinatugnsten.com

18．根部间隙
焊前在接头根部之间预留的空隙。
19．根部半径
在 J 形、U 形坡口底部的圆角半径。
20．钝边
焊件开坡口时，沿焊件接头坡口根部的端面直边部分。
21．接头
由二个或二个以上零件要用焊接组合或已经焊合的接点。检验接头性能应考虑焊缝、熔合区、热影响区甚至母材等不同部位的相互影响。
22．接头设计
根据工作条件所确定的接头形式、坡口形式和尺寸以及焊缝尺寸等。
23．对接接头
两件表面构成大于或等于 135°，小于或等于 180°夹角的接头。
24．角接接头
两件端部构成大于 30°，小于 135°夹角的接头。
25．T 形接头
一件之端面与另一件表面构成直角或近似直角的接头。
26．搭接接头
两件部分重叠构成的接头。
27．十字接头
三个件装配成“十字”形的接头。
28．端接接头
两件重叠放置或两件表面之间的夹角不大于 30°构成的端部接头。
29．卷边接头
待焊件端部预先卷边，焊后卷边只部分熔化的接头。
30．套管接头
将一根直径稍大的短管套于需要被连接的两根管子的端部构成的接头。
31．斜对接接头
接缝在焊件平面上倾斜布置的对接接头。
32．锁底接头
一个件的端部放在另一件预留底边上所构成的接头。
33．母材金属
被焊金属材料的统称。
34．热影响区
焊接或切割过程中，材料因受热的影响（但未熔化）而发生金相组织和机械性能变化的区域。
35．过热区
焊接热影响区中，具有过热组织或晶粒显著粗大的区域。
36．熔合区（熔化焊）
焊缝与母材交接的过渡区，即熔合线处微观显示的母材半熔化区。
37．熔合线（熔化焊）

福建省厦门市软件园二期望海路 25 号 3 楼　邮编 361009
传真：0592 512 9797 电话：0592 5129696 / 5127878
www.chinatungsten.com sales@chinatugnsten.com

焊接接头横截面上，宏观腐蚀所显示的焊缝轮廓线。
38．焊缝
焊件经焊接后所形成的结合部分。
39．焊缝区
焊缝及其邻近区域的总称。40．焊缝金属区
在焊接接头横截面上测量的焊缝金属的区域。熔焊时，由焊缝表面和熔合线所包围的区域。电阻焊时，指焊后形成的熔核部分。
41．定位焊缝
焊前为装配和固定构件接缝的位置而焊接的短焊缝。
42．承载焊缝
焊件上用作承受载荷的焊缝。
43．连续焊缝
连续焊接的焊缝。
44．断续焊缝
焊接成具有一定间隔的焊缝。
45．纵向焊缝
沿焊件长度方向分布的焊缝。
46．横向焊缝
垂直于焊件长度方向的焊缝。
47．环缝
沿筒形焊件分布的头尾相接的封闭焊缝。
48．螺旋形焊缝
用成卷板材按螺旋形方式卷成管接头后焊接所得到的焊缝。
49．密封焊缝
主要用于防止流体渗漏的焊缝。
50．对接焊缝
在焊件的坡口面间或一零件的坡口面与另一零件表面间焊接的焊缝。
51．角焊缝
沿两直交或近直交零件的交线所焊接的焊缝。
52．正面角焊缝
焊缝轴线与焊件受力方向相垂直的角焊缝。
53．侧面角焊缝
焊缝轴线与焊件受力方向相平行的角焊缝。
54．并列断续角焊缝
T 形接头两侧互相对称布置、长度基本相等的断续角焊缝。
55．交错断续角焊缝
T 形接头两侧互相交错布置、长度基本相等的断续角焊缝。
56．凸形角焊缝
焊缝表面突起的角焊缝。
57．凹形角焊缝

福建省厦门市软件园二期望海路 25 号 3 楼　邮编 361009
传真：0592 512 9797 电话：0592 5129696 / 5127878
www.chinatungsten.com　sales@chinatugnsten.com

焊缝表面下凹的角焊缝。

58．端接焊缝

构成端接接头所形成的焊缝。

59．塞焊缝

两零件相叠，其中一块开圆孔，在圆孔中焊接两板所形成的焊缝，只在孔内焊角焊缝者不称塞焊。

60．槽焊缝

板相叠，其中一块开长孔，在长孔中焊接两板的焊缝，只焊角焊缝者不称槽焊。

61．焊缝正面

焊后从焊件的施焊面所见到的焊缝表面。

62．焊缝背面

焊后，从焊件施焊面的背面所见到的焊缝表面。

63．焊缝宽度

焊缝表面两焊趾之间的距离。

64．焊缝厚度

在焊缝横截面中，从焊缝正面到焊缝背面的距离。

65．焊缝计算厚度

设计焊缝时使用的焊缝厚度。对接焊缝焊透时它等于焊件的厚度；角焊缝时它等于在角焊缝横截面内画出的最大直角等腰三角形中，从直角的顶点到斜边的垂线长度，习惯上也称喉厚。

66．焊缝凸度

凸形角焊缝横截面中，焊趾连线与焊缝表面之间的最大距离。

67．焊缝凹度

凹形角焊缝横截面中，焊趾连线与焊缝表面之间的最大距离。

68．焊趾

焊缝表面与母材的交界处。

69．焊脚

角焊缝的横截面中，从一个直角面上的焊趾到另一个直角面表面的最小距离。

70．焊脚尺寸

在角焊缝横截面中画出的最大等腰直角三角形中直角边的长度。

71．熔深

在焊接接头横截面上，母材或前道焊缝熔化的深度。

72．焊缝成形系数

熔焊时，在单道焊缝横截面上焊缝宽度（B）与焊缝计算厚度（H）的比值（φ=B / H）。

73．余高

超出母材表面连线上面的那部分焊缝金属的最大高度。

74．焊根

焊缝背面与母材的交界处。

75．焊缝轴线

焊缝横断面几何中心沿焊缝长度方向的连线。

焊缝横断面几何中心沿焊缝长度方向的连线。

福建省厦门市软件园二期望海路 25 号 3 楼　邮编 361009
传真：0592 512 9797 电话：0592 5129696 / 5127878
www.chinatungsten.com　sales@chinatugnsten.com

76．焊缝长度
焊缝沿轴线方向的长度。
77．焊缝金属
构成焊缝的金属。一般指熔化的母材和填充金属凝固后形成的那部分金属。
78．焊缝符号
在图样上标注焊接方法、焊缝形式和焊缝尺寸等技术内容的符号。
79．手工焊
手持焊炬、焊枪或焊钳进行操作的焊接方法。
80．自动焊
用自动焊接装置完成全部焊接操作的焊接方法。
81．机械化焊接
焊矩、焊枪或焊钳由机械装备夹持并要求随着观察焊接过程而调整设备控制部分的焊接方法。
82．定位焊
为装配和固定焊件接头的位置而进行的焊接。
83．连续焊
为完成焊件上的连续焊缝而进行的焊接。
84．断续焊
沿接头全长获得有一定间隔的焊缝所进行的焊接。
85．对接焊
焊件装配成对接接头进行的焊接。
86．角焊
为完成角焊缝而进行的焊接。
87．搭接焊
焊件装配成搭接接头进行的焊接。
88．卷边焊
焊件装配成卷边接头进行的焊接。
89．车间焊接
在车间进行的焊接。
90．工地焊接
焊接结构在工地安装后就地进行的焊接，也称现场焊接。
91．补焊（返修焊）
为修补工件（铸件、锻件、机械加工件或焊接结构件）的缺陷而进行的焊接。
92．焊接参数
焊接时，为保证焊接质量而选定的各项参数（例如，焊接电流、电弧电压、焊接速度、线能量等）的总称。
93．焊接电流
焊接时，流经焊接回路的电流。
94．焊接速度
单位时间内完成的焊缝长度。

福建省厦门市软件园二期望海路 25 号 3 楼　邮编 361009
传真：0592 512 9797 电话：0592 5129696 / 5127878
www.chinatungsten.com　sales@chinatugnsten.com

95．引弧电压
能使电弧引燃的最低电压。
96．电弧电压
电弧两端（两电极）之间的电压。
97．热输入
熔焊时，由焊接能源输入给单位长度焊缝上的热能。
98．熔化速度
熔焊过程中，熔化电极在单位时间内熔化的长度或质量。
99．熔化系数
熔焊过程中，单位电流、单位时间内，焊芯（或焊丝）的熔化量（g/(A•h)）。
100．熔敷速度
熔焊过程中，单位时间内熔敷在焊件上的金属量（kg/h）。