

INTERNATIONAL  
STANDARD

**ISO**  
**17659**

NORME  
INTERNATIONALE

First edition  
Première édition  
2002-03-01

---

---

**Welding — Multilingual terms for welded  
joints with illustrations**

**Soudage — Liste multilingue de termes  
relatifs aux assemblages et aux joints  
soudés, avec illustrations**

iTeh STANDARDS ONLINE  
(standards.iteh.ai)

ISO 17659:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>



Reference number  
Numéro de référence  
ISO 17659:2002(E/F)

© ISO 2002

**PDF disclaimer**

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 17659:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>

© ISO 2002

All rights reserved. Unless otherwise specified, 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 either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester. / Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.ch](mailto:copyright@iso.ch)  
Web [www.iso.ch](http://www.iso.ch)

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse

## Contents

	Page
Foreword.....	v
Introduction.....	vii
<b>1 Scope .....</b>	<b>1</b>
<b>2 Normative references .....</b>	<b>2</b>
<b>3 Terms and definitions .....</b>	<b>2</b>
<b>4 Use of equivalent terms .....</b>	<b>6</b>
<b>5 Types of joint .....</b>	<b>6</b>
<b>6 Types of joint preparation and joint geometry .....</b>	<b>8</b>
<b>7 Fusion welds .....</b>	<b>15</b>
<b>8 Throat thicknesses for fillet welds.....</b>	<b>17</b>
<b>9 Welds made using pressure .....</b>	<b>20</b>
<b>10 Examples of fusion welds made with different types of joints and joint preparations.....</b>	<b>22</b>
<b>Annex A (informative) Comparison of terms used in the USA .....</b>	<b>28</b>
<b>Alphabetical index .....</b>	<b>29</b>

ISO 17659:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>

## Sommaire

Page

Avant-propos.....	vi
Introduction .....	viii
1 <b>Domaine d'application</b> .....	1
2 <b>Références normatives</b> .....	2
3 <b>Termes et définitions</b> .....	2
4 <b>Utilisation de termes équivalents</b> .....	6
5 <b>Types d'assemblages</b> .....	6
6 <b>Types de préparations de joints et géométrie des joints</b> .....	8
7 <b>Soudures par fusion</b> .....	15
8 <b>Gorges des soudures d'angle</b> .....	17
9 <b>Soudures avec pression</b> .....	20
10 <b>Exemples de soudures par fusion exécutées avec des préparations différentes sur différents types d'assemblages</b> .....	22
<b>Annexe A (informative) Comparaison avec les terms utilisés aux États-Unis</b> .....	28
<b>Index alphabétique</b> .....	36

[ISO 17659:2002](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>

## Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 3.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this International Standard may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 17659 was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 7, *Representation and terms*.

International Standard ISO 17659 is closely based on the European Standard EN 12345 and therefore contains, in addition to the English and French languages, the German version.

Annex A of this International Standard is for information only.

[ISO 17659:2002](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 17659 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 7, *Représentation et terminologie*.

La Norme internationale ISO 17659 est en très grande partie basée sur la norme européenne EN 12345; en conséquence, elle comporte, en plus des versions anglaise et française, la version allemande.

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>

## Introduction

The type of joint and joint preparation are important aspects of welding components or structures. They depend on the component thickness, materials, welding process and welding position. It is necessary, when moving from one language to another, to be completely unambiguous when using equivalent terms; misunderstandings can have serious and even dangerous repercussions.

The aim of this standard is to provide clear and unambiguous illustrations of welding terms in common use. The pictorial representation layout is linked to terms in English, French and German but may be adapted to add equivalent terms in other languages, where necessary.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 17659:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>

## Introduction

Le type d'assemblage et le type de préparation sont des aspects importants des pièces à souder ou des constructions soudées. Ils dépendent de l'épaisseur de la pièce, des matériaux, du procédé de soudage et de la position de soudage. Il est nécessaire, à l'occasion du passage d'une langue à une autre, d'utiliser un langage sans ambiguïté lorsqu'on emploie des termes équivalents, un malentendu pouvant en effet avoir des conséquences graves et même dangereuses.

L'objet de la présente Norme internationale est de fournir des illustrations claires et précises des termes de soudage couramment utilisés. La représentation graphique renvoie à des termes anglais, français et allemand, mais peut être adaptée de manière à être complétée, si nécessaire, par des termes équivalents dans d'autres langues.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 17659:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23f7901d-ff99-4896-a85d-308d9311723d/iso-17659-2002>



## Welding — Multilingual terms for welded joints with illustrations

## Soudage — Liste multilingue de termes relatifs aux assemblages et aux joints soudés, avec illustrations

### 1 Scope

This International Standard describes by pictorial representation most of the more common terms, in English, French and German, for types of joints, joint preparation and welds.

This International Standard can be used on its own or in conjunction with other similar standards.

**NOTE 1** The figures in this International Standard are only sketches that have been drawn to illustrate the typical characteristic features of different types of joint. The figures are not necessarily as they should be portrayed on design or technical drawings (e.g. in accordance with ISO 2553).

**NOTE 2** In addition to terms given in two of the three official ISO languages (English and French), this International Standard gives the equivalent terms in the German language; these are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

### 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale classe par représentation graphique la plupart des termes les plus courants utilisés en anglais, français et allemand pour décrire les types d'assemblages, de préparations de joints et de soudures.

Elle peut être utilisée seule ou en liaison avec d'autres normes analogues.

**NOTE 1** Les figures de la présente Norme internationale sont seulement des dessins destinés à illustrer les particularités caractéristiques des différents types d'assemblages et de joints. Ces derniers ne sont pas nécessairement représentés tels qu'il convient de le faire sur les plans ou dessins techniques (par exemple conformément à l'ISO 2553).

**NOTE 2** En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand; ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre de l'Allemagne (DIN). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

## 2 Normative references

The following normative documents contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this International Standard. For dated references, subsequent amendments to, or revisions of, any of these publications do not apply. However, parties to agreements based on this International Standard are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent editions of the normative documents indicated below. For undated references, the latest edition of the normative document referred to applies. Members of ISO and IEC maintain registers of currently valid International Standards.

ISO 857-1, *Welding and allied processes — Vocabulary — Part 1: Metal welding processes*

ISO 2553, *Welded, brazed and soldered joints — Symbolic representation on drawings*

## 3 Terms and definitions

For the purposes of this International Standard, the following terms and definitions apply.

### 3.1 joint

the junction of workpieces or the edges of workpieces that are to be joined or have been joined

### 3.2 fusion welding

welding involving localized melting without the application of external force in which the fusion surface(s) has (have) to be melted

NOTE filler metal may or may not be added.

## 3 Termes et définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les termes et définitions suivants s'appliquent.

### 3.1 assemblage

disposition relative des pièces ou des bords des pièces à souder ou qui ont été soudé(e)s

### 3.2 soudage par fusion

soudage avec fusion locale sans application d'effort extérieur, dans lequel les faces à souder sont fondues

NOTE Un métal d'apport peut ou non être utilisé.

## 2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

ISO 857-1, *Soudage et techniques connexes — Vocabulaire — Partie 1: Soudage des métaux*

ISO 2553, *Joints soudés et brasés — Représentations symboliques sur les dessins*

## 3 Begriffe und Definitionen

Für die Anwendung dieser Norm gelten die folgenden Begriffe und Definitionen.

### 3.1 Schweißstoß

die Anordnung von Werkstücken oder von deren Endflächen, die geschweißt werden sollen oder die bereits geschweißt sind

### 3.2 Schmelzschiessen

Schweißprozess mit örtlichem Schmelzen ohne Kraftanwendung

[ISO 857-1]

ANMERKUNG Die Anwendung darf mit oder ohne Schweißzusatz erfolgen.

**3.3****welding using pressure**

welding in which sufficient external force is applied to cause more or less plastic deformation of both the contact surfaces, generally without the addition of filler metal

NOTE The faying surfaces may be heated to permit or facilitate joining.

[ISO 857-1]

**3.3****soudage avec pression**

procédé de soudage dans lequel un effort extérieur suffisant est appliqué pour provoquer une déformation plastique plus ou moins forte des faces à souder, en général sans métal d'apport

NOTE Les faces à souder peuvent être chauffées afin de permettre ou de faciliter la liaison.

[ISO 857-1]

**3.3****Pressschweißen**

Schweißprozess, bei dem durch Aufwenden ausreichender äußerer Kraft eine mehr oder weniger starke plastische Verformung der Berührungsflächen verursacht wird, im Allgemeinen ohne Schweißzusatz

ANMERKUNG Örtliches Erwärmen ermöglicht oder erleichtert das Schweißen.

[ISO 857-1]

**3.4****faying surface**

surface of one component that is intended to be in contact with a surface of another component to form a joint

**3.4****face à souder**

surface de l'une des pièces destinée à être mise en contact avec une surface d'une autre pièce pour constituer un assemblage

**3.4****Fugenfläche**

Oberflächenbereich eines Werkstückes, der in Kontakt oder unmittelbarer Nähe zu einem weiteren Werkstück zum Herstellen einer Schweißverbindung vorgesehen ist

**3.5****partial penetration**

penetration that is intentionally not full penetration

**3.5****pénétration partielle**

pénétration volontairement moindre qu'une pleine pénétration

**3.5****nicht voll durchgeschweißte Naht**

absichtlich nicht voll durchgeschweißte Naht

**3.6****incomplete penetration**

penetration that is less than that required or specified

**3.6****manque de pénétration**

pénétration moindre que celle exigée ou spécifiée

**3.6****ungenügende Durchschweißung**

Durchschweißung ist kleiner als der Sollwert

**3.7****butt joint**

type of joint where the parts lie approximately in the same plane and abut against one another

**3.7****assemblage bout à bout**

type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées approximativement dans un même plan et sont en contact entre elles

**3.7****Stumpfstoß**

Stoßart, bei der die Teile annähernd in einer Ebene liegen und stumpf gegeneinander stoßen

**3.8****parallel joint**

type of joint where the parts lie parallel to each other, e.g. in explosive cladding

**3.8****assemblage à recouvrement total**

type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées dans des plans parallèles en se recouvrant totalement, par exemple en placage par explosion

**3.8****Parallelstoß**

Stoßart, bei der die Teile parallel aufeinander liegen, z. B. beim Sprengplattieren

<p><b>3.9</b> <b>lap joint</b> type of joint where the parts lie parallel to each other and overlap each other</p>	<p><b>3.9</b> <b>assemblage à recouvrement</b> type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées dans des plans parallèles en se recouvrant partiellement</p>	<p><b>3.9</b> <b>Überlappstoß</b> Stoßart, bei der die Teile parallel aufeinander liegen und sich überlappen</p>
<p><b>3.10</b> <b>T-joint</b> type of joint where the parts meet each other at approximately right angles (forming a T-shape)</p>	<p><b>3.10</b> <b>assemblage en T</b> type d'assemblage dans lequel les pièces sont approximativement perpendiculaires entre elles, formant un T</p>	<p><b>3.10</b> <b>T-Stoß</b> Stoßart, bei der die Teile annähernd rechtwinklig (T-förmig) aufeinander stoßen</p>
<p><b>3.11</b> <b>cruciform joint</b> type of joint where two parts lying in the same plane each meet, at right angles, a third part lying between them (forming a double T-shape)</p>	<p><b>3.11</b> <b>assemblage en croix</b> type d'assemblage dans lequel deux pièces situées dans un même plan sont perpendiculaires à une troisième, formant un double T</p>	<p><b>3.11</b> <b>Doppel-T-Stoß</b> Stoßart, bei der zwei in einer Ebene liegende Teile rechtwinklig (doppel-T-förmig) auf ein dazwischenliegendes drittes stoßen</p>
<p><b>3.12</b> <b>angle joint</b> type of joint where one part meets the other at an acute angle</p>	<p><b>3.12</b> <b>assemblage en angle à forte inclinaison</b> type d'assemblage dans lequel les pièces forment entre elles un angle ouvert et un angle fermé</p>	<p><b>3.12</b> <b>Schrägstoß</b> Stoßart, bei der ein Teil schräg gegen ein anderes stößt</p>
<p><b>3.13</b> <b>corner joint</b> type of joint where two parts meet at their edges at an angle greater than 30° to each other</p>	<p><b>3.13</b> <b>assemblage en angle extérieur</b> type d'assemblage dans lequel deux pièces en contact par un chant ou par leurs arêtes forment entre elles un angle supérieur à 30°</p>	<p><b>3.13</b> <b>Eckstoß</b> Stoßart, bei der zwei Teile am Rand unter einem Winkel über 30° gegeneinander stoßen</p>
<p><b>3.14</b> <b>edge joint</b> type of joint where two parts meet at their edges at an angle of 0° to 30°</p>	<p><b>3.14</b> <b>assemblage sur chant</b> type d'assemblage dans lequel deux pièces en contact par leurs arêtes forment entre elles un angle compris entre 0° et 30°</p>	<p><b>3.14</b> <b>Stirnstoß</b> Stoßart, bei der zwei Teile am Rand unter einem Winkel von 0° bis 30° gegeneinander stoßen</p>
<p><b>3.15</b> <b>multiple joint</b> type of joint where three or more parts meet at any required angle to each other</p>	<p><b>3.15</b> <b>assemblage à joints multiples</b> type d'assemblage dans lequel trois pièces ou plus forment entre elles des angles de valeur quelconque</p>	<p><b>3.15</b> <b>Mehrfachstoß</b> Stoßart, bei der drei oder mehr Teile unter beliebigem Winkel aneinander stoßen</p>

**3.16****cross joint**

type of joint where two parts (e.g. wires) lie crossing over each other

**3.16****assemblage de fils en croix  
assemblage de ronds en croix**

type d'assemblage dans lequel deux pièces, par exemple des fils ou des ronds, forment une croix

**3.16****Kreuzungsstoß**

Stoßart, bei der zwei Teile (z. B. Drähte) sich kreuzend übereinander liegen

**3.17****maximum throat thickness**

dimension measured from the deepest point of the penetration in fillet welds or the extremity of the root run in butt welds to the highest point of the excess weld metal

NOTE This is usually measured from a cross-section.

**3.17****gorge totale (soudures d'angle)  
épaisseur totale (soudures bout à bout)**

⟨soudures d'angle⟩ distance mesurée entre le point le plus bas de la pénétration et le point le plus haut de la surépaisseur

⟨soudures bout à bout⟩ distance mesurée entre le point le plus bas de la passe de fond et le point le plus haut de la surépaisseur

NOTE Cette distance est habituellement mesurée sur une coupe transversale.

**3.17****Gesamt-Nahtdicke**

die Abmessung vom tiefsten Punkt des Einbrandes (Kehlnaht) bzw. der Wurzelüberhöhung (Stumpfnaht) bis zum höchsten Punkt der Nahtüberhöhung

ANMERKUNG Diese Abmessung wird üblicherweise an einem Querschnitt gemessen.

**3.18****design throat thickness**

throat thickness specified by the designer

**3.18****gorge théorique (soudures d'angle)  
épaisseur théorique (soudures bout à bout)**

gorge spécifiée par le concepteur

**3.18****Sollnahtdicke**

die vom Konstrukteur festgelegte Nahtdicke

**3.19****actual throat thickness**

⟨fillet welds⟩, the value of the height of the largest isosceles triangle that can be inscribed in the section of the finalized weld

⟨butt welds⟩, the minimum distance from the surface of the part to the bottom of the penetration

[ISO 2553]

**3.19****gorge réelle (soudures d'angle)  
épaisseur réelle (soudures bout à bout)**

⟨soudures d'angle⟩ hauteur du plus grand triangle isocèle pouvant être inscrit dans la soudure terminée

⟨soudures bout à bout⟩ distance minimale de la surface de la pièce à la partie inférieure de la pénétration envers

[ISO 2553]

**3.19****tatsächliche Nahtdicke  
Istnahtdicke**

⟨Kehlnähte⟩ Höhe des größten gleichschenkligen Dreiecks, das sich in den Nahtquerschnitt einer ausgeführten Schweißnaht einzeichnen läßt

⟨Stumpfnähte⟩ Mindestmaß von der Werkstückoberfläche bis zur Unterseite des Einbrandes

[ISO 2553]

**3.20****effective throat thickness**

dimension that is responsible for carrying the load, dependent on the shape and penetration of the weld

**3.20****gorge efficace (soudures d'angle)  
épaisseur efficace (soudures bout à bout)**

dimension qui transmet l'effort et qui dépend de la forme géométrique et de la pénétration de la soudure

**3.20****wirksame Nahtdicke**

die Abmessung, die für die Kraftübertragung maßgebend ist, abhängig von der Ausführung der Naht, insbesondere vom Einbrand

**3.21  
leg length**

side of the largest isosceles triangle that can be inscribed in the section

**3.21  
côté**

〈soudures d'angle〉 côté du plus grand triangle isocèle inscrit dans la section

**3.21  
Schenkellänge**

Schenkel des größten gleichschenkligen Dreiecks, das sich in die Schnittdarstellung eintragen lässt

**4 Use of equivalent terms**

The following tables reflect common usage in the different languages but the terms shown as equivalent are not necessarily identical in their meanings and definitions. In particular, the English term "fusion face" refers to any portion of the surface of a workpiece that is melted during welding; depending on the context, this term may correspond to the German term "Stirnfläche", "Fugenflanke" or "Kehlflanke" and the French term "face à souder" or "face du chanfrein".

Comparable terms used in the USA are given in annex A.

**4 Utilisation de termes équivalents**

Les tableaux qui suivent reflètent l'usage courant dans les différentes langues, mais les termes indiqués comme équivalents ne sont pas nécessairement identiques en ce qui concerne leur signification et leur définition. En particulier le terme anglais «fusion face» se rapporte à une partie quelconque de la surface d'une pièce, qui est fondue lors du soudage; selon le contexte, ce terme peut également correspondre aux termes allemands «Stirnfläche», «Fugenflanke» ou «Kehlflanke» et aux termes français «face à souder» ou «face du chanfrein».

Les termes comparables utilisés aux États-Unis sont donnés dans l'annexe A.

**4 Verwendung gleichwertiger Begriffe**

Die im folgenden verwendeten Begriffe entsprechen dem allgemeinen Sprachgebrauch in den jeweiligen Sprachen, somit sind die als gleichwertig geltenden Begriffe nach Bedeutung und Definition nicht notwendigerweise identisch. So bezieht sich etwa der englische Begriff "fusion face" auf jeglichen Bereich eines Werkstückes, der während des Schweißens aufgeschmolzen wird; je nach Kontext kann dieser Begriff dem deutschen Begriff "Stirnfläche", "Fugenflanke" oder "Kehlflanke" bzw. dem französischen Begriff "face à souder" oder "face du chanfrein" entsprechen.

Vergleichbare Benennungen, die in den USA benutzt werden, sind im Anhang A aufgelistet.

**5 Types of joint**

The type of joint is determined by the number, dimensions and relative orientation of the parts to be joined. Examples are given in schematic form in Figure 1, with the corresponding terms and explanations.

**5 Types d'assemblages**

Le type d'assemblage est déterminé par le nombre, les dimensions et les orientations relatives des pièces à assembler. Des exemples sont donnés de manière schématique à la Figure 1, avec les termes et les explications correspondants.

**5 Stoßarten**

Die Stoßart wird bestimmt durch die Anzahl, Abmessungen und relative Anordnung der zu verbindenden Teile zueinander. Schematische Beispiele zeigt Bild 1 mit den dazugehörigen Begriffen und Erläuterungen.

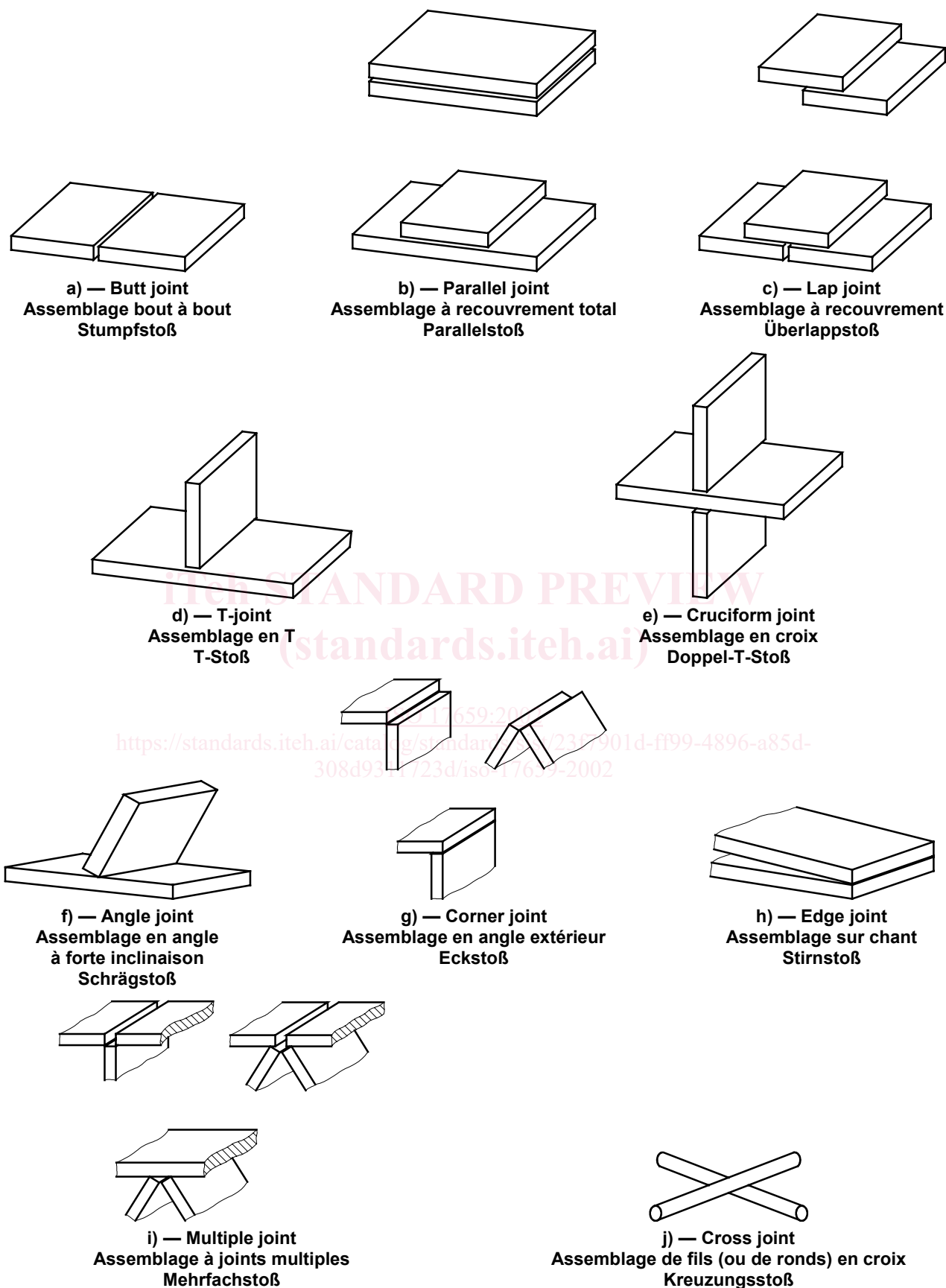


Figure 1 — Types of joints  
Figure 1 — Types d'assemblages  
Bild 1 — Stoßarten