



SLOVENSKI STANDARD
SIST EN 12345:1999
01-december-1999

JUfYbY!JY Yn] b]g`c] Uf`]nfUncj`nUnj UfbYgdcY`g`g_]WUa]

Welding - Multilingual terms for welded joints with illustrations

Schweißen - Mehrsprachige Benennungen für Schweißverbindungen mit bildlichen Darstellungen

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

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Ta slovenski standard je istoveten z: **EN 12345:1998**
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/41ef1fd01-92d5-4b85-ad8c-34719491b9ce/sist-en-12345-1999>

ICS:

01.040.25	Izdelavna tehnika (Slovarji)	Manufacturing engineering (Vocabularies)
25.160.40	Varjeni spoji in vari	Welded joints

SIST EN 12345:1999 en

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 12345:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/41ef1d01-92d5-4b85-ad8c-34719491b9ce/sist-en-12345-1999>

EUROPEAN STANDARD

EN 12345

NORME EUROPÉENNE

EUROPÄISCHE NORM

September 1998

ICS 01.040.25; 25.160.40

Descriptors: welding, welded joints, joining, vocabulary, nomenclature, multilingual nomenclature, graphic methods, classifications

English version

Welding - Multilingual terms for welded joints with illustrations

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

Schweißen - Mehrsprachige Benennungen für Schweißverbindungen mit bildlichen Darstellungen

This European Standard was approved by CEN on 18 July 1998.

CEN members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this European Standard the status of a national standard without any alteration. Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the Central Secretariat or to any CEN member.

This European Standard exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CEN member into its own language and notified to the Central Secretariat has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Netherlands, Norway, Portugal, Spain, Sweden, Switzerland and United Kingdom.

[SIST EN 12345:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/41ef1d01-92d5-4b85-ad8c-34719491b9ce/sist-en-12345-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/41ef1d01-92d5-4b85-ad8c-34719491b9ce/sist-en-12345-1999>



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

Central Secretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

	Contents	Sommaire	Inhalt	Page
	Foreword	Avant-propos	Vorwort	3
	Introduction	Introduction	Einführung	3
1	Scope	Domaine d'application	Anwendungsbereich	4
2	Normative references	Références normatives	Verweisung auf andere Normen	4
3	Definitions	Définitions	Definitionen	5
4	Use of equivalent terms	Utilisation de termes équivalents	Verwenden gleichwertiger Begriffe	7
5	Types of joint	Types d'assemblages	Stoßarten	8
6	Types of joint preparation	Types de préparations des joints	Fugenvorbereitungen	9
7	Fusion welds	Soudures par fusion	Schmelzschweißverbindungen	17
8	Throat thicknesses for fillet welds	Gorges des soudures d'angle	Nahtdicken bei Kehlnähten	21
9	Welds made with pressure	Soudures avec pression	Preßschweißverbindungen	25
10	Examples of fusion welds made with different types of joints and joint preparation	Exemples de soudures par fusion exécutées avec des préparations différentes sur différents types d'assemblages	Beispiele von Schmelzschweißnähten mit unterschiedlichen Stoßarten und Fugenvorbereitungen	26
	English index	Index anglais	Englischer Index	34
	French index	Index français	Französischer Index	40
	German index	Index allemand	Deutscher Index	46

Foreword

This European Standard has been prepared by Technical Committee CEN/TC 121 "Welding", the secretariat of which is held by DS.

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by March 1999, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by March 1999.

This European Standard has been prepared under a mandate given to CEN by the European Commission and the European Free Trade Association. This European Standard is considered to be a supporting standard to those application and product standards which in themselves support an essential safety requirement of a New Approach Directive and which make reference to this European Standard.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Netherlands, Norway, Portugal, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

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

Avant-propos

La présente norme européenne a été élaborée par le Comité Technique CEN/TC 121 "Soudage" dont le secrétariat est tenu par le DS.

Cette norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en mars 1999, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en mars 1999.

La présente Norme Européenne a été élaborée dans le cadre d'un mandat donné au CEN par la Commission Européenne et l'Association Européenne de Libre Echange. Cette Norme Européenne est considérée comme une norme de support pour d'autres normes d'application ou de produit qui viennent elles-mêmes à l'appui d'une exigence essentielle de sécurité d'une directive. Nouvelle Approche, et qui citeront cette Norme Européenne en référence normative.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette norme européenne en application: Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

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

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 "Schweißen" erarbeitet, dessen Sekretariat vom DS gehalten wird.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis März 1999, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis März 1999 zurückgezogen werden.

Diese Europäische Norm wurde im Rahmen eines Mandates, das dem CEN von der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone erteilt wurde, erarbeitet. Diese Europäische Norm wird als eine unterstützende Norm zu anderen Anwendungs- und Produktnormen betrachtet, die selbst eine grundlegende Sicherheitsanforderung einer Richtlinie der Neuen Konzeption unterstützen und auf die vorliegende Europäische Norm normativ verweisen.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

Einführung

Stoßart und Fugenvorbereitung sind wichtige Merkmale von Schweißkonstruktionen. Sie werden von der Werkstückdicke, den Werkstoffen, dem Schweißprozeß und der Schweißposition bestimmt. Beim

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.

1 Scope

This European 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 standard can be used on its own or in conjunction with EN 1792 and other, similar standards.

NOTE: The figures in this standard are only sketches which 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 EN 22553).

2 Normative references

This European standard incorporates by dated or undated reference, provisions from other publications. These normative references are cited at the appropriate places in the text and the publications are listed hereafter. For dated references, subsequent amendments to or revisions of any of these publications apply to this European Standard only when incorporated in it by amendment or revision. For undated references the latest edition of the publication

de soudage. Il est nécessaire, à l'occasion du passage d'une langue à une autre, d'utiliser un langage sans ambiguïté lorsque l'on emploie des termes équivalents, un malentendu pouvant en effet avoir des conséquences graves et même dangereuses.

L'objet de la présente norme 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.

1 Domaine d'application

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

Elle peut s'utiliser seule ou en liaison avec l'EN 1792 ainsi qu'avec d'autres normes analogues.

NOTE: Les figures de la présente norme sont seulement des dessins destinés à illustrer les particularités caractéristiques des différents types d'assemblages et de joints. Ceux-ci n'y sont pas nécessairement représentés tels qu'il convient de le faire sur les plans/dessins techniques (par exemple conformément à l'EN 22553).

2 Références normatives

La présente norme européenne comporte par référence datée ou non datée des dispositions d'autres publications. Ces références normatives sont citées aux endroits appropriés dans le texte et les publications sont énumérées ci-après. Pour les références datées, les amendements ou révisions ultérieures de l'une quelconque de ces publications ne s'appliquent à cette norme européenne que s'ils y ont été incorporés par amendement ou

Übergang von einer zur anderen Sprache ist es erforderlich, daß gleichwertige Begriffe absolut zweifelsfrei sind. Mißverständnisse können schwerwiegende, ja sogar gefährliche Folgen haben.

Zweck dieser Norm ist, klare und zweifelsfreie Darstellungen üblicher schweißtechnischer Begriffe verfügbar zu machen. Die bildliche Darstellungsweise ist mit Begriffen in Englisch, Französisch und Deutsch versehen und kann bei Bedarf durch gleichwertige Begriffe in anderen Sprachen ergänzt werden.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm beschreibt durch bildliche Darstellungen in den Sprachen Englisch, Französisch und Deutsch die meisten üblichen Begriffe für Stoßarten, Fugenvorbereitungen und Schweißverbindungen.

Diese Norm kann entweder für sich allein oder in Verbindung mit EN 1792 bzw. anderen ähnlichen Normen benutzt werden.

ANMERKUNG: Die Bilder in dieser Norm sind nur Skizzen, die gezeichnet werden, um typische Merkmale der verschiedenen Nahtarten darzustellen. Die Bilder sind allerdings nicht so dargestellt, wie sie in technischen Zeichnungen sein sollten (z.B. nach EN 22553)

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung

referred to applies.

révision. Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique.

eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

EN 1792 Welding - Multilingual list of terms for welding and related processes

EN 1792 Soudage - Liste multilingue de termes concernant le soudage et les techniques connexes

EN 1792 Schweißen - Mehrsprachige Liste mit Begriffen für Schweißen und verwandte Prozesse

EN 22553 Welded, brazed and soldered joints - Symbolic representation on drawings (ISO 2553:1992)

EN 22553 Joints soudés et brases - Représentations symboliques sur les dessins (ISO 2553:1992)

EN 22553 Schweiß- und Lötinähte - Symbolische Darstellung in Zeichnungen (ISO 2553:1992)

3 Definitions

For the purposes of this standard, the following 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; filler metal may or may not be added.

3.3 welding with 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; the faying surfaces may be heated to permit or facilitate joining.

3.4 faying surface: A surface of one component that is intended to be in contact with a surface of another component to form a joint.

3.5 partial penetration: Penetration that is intentionally not full penetration.

3 Définitions

Pour les besoins de la présente norme, les définitions suivantes s'appliquent:

3.1 assemblage: Jonction 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 doivent être fondues; un métal d'apport est généralement mais pas obligatoirement, utilisé.

3.3 soudage avec pression: Procédés de soudage dans lesquels 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. Les faces à souder peuvent être chauffées afin de permettre ou de faciliter la liaison.

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.

3.5 pénétration partielle: Pénétration volontairement moindre qu'une pleine pénétration.

3 Definitionen

Für die Anwendung dieser Norm gelten die folgenden 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 mit oder ohne Schweißzusatz.

3.3 Preßschiessen: Schweißprozeß, bei dem durch Aufwenden ausreichender äußerer Kraft eine mehr oder weniger starke plastische Verformung der Berührungsflächen verursacht wird; im allgemeinen ohne Schweißzusatz; örtliches Erwärmen ermöglicht oder erleichtert das Schweißen.

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

3.5 nicht voll durchgeschweißte Naht: absichtlich nicht voll durchgeschweißte.

3.6 incomplete penetration: Penetration that is less than that required or specified.	3.6 manque de pénétration: Pénétration moindre que celle prescrite ou exigée.	3.6 ungenügende Durchschweißung: Einbrand ist kleiner als der Sollwert.
3.7 butt joint: Type of joint where the parts lie in the same plane and abut against one another.	3.7 assemblage bout à bout: Type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées dans un même plan et sont en contact entre elles.	3.7 Stumpfstoß: Stoßart, bei der die Teile 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, p.ex. en placage par explosion.	3.8 Parallelstoß: Stoßart, bei der die Teile parallel aufeinander liegen, z.B. beim Sprengplattieren.
3.9 lap joint: Type of joint where the parts lie parallel to each other and overlap each other.	3.9 assemblage à recouvrement: Type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées dans des plans parallèles en se recouvrant partiellement.	3.9 Überlappstoß: Stoßart, bei der die Teile parallel aufeinander liegen und sich überlappen.
3.10 T-joint: Type of joint where the parts meet each other at right angles (forming a T-shape).	3.10 assemblage en T: Type d'assemblage dans lequel les pièces sont perpendiculaires entre elles, formant un T.	3.10 T-Stoß: Stoßart, bei der die Teile rechtwinklig (T-förmig) aufeinander stoßen.
3.11 cruciform joint: 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).	3.11 assemblage en croix: Type d'assemblage dans lequel deux pièces situées dans un même plan sont perpendiculaires à une troisième, formant un double T.	3.11 Doppel-T-Stoß: Stoßart, bei der zwei in einer Ebene liegende Teile rechtwinklig (doppel-T-förmig) auf ein dazwischenliegendes drittes stoßen.
3.12 angle joint: Type of joint where one part meets the other at an acute angle.	3.12 assemblage en angle à forte inclinaison: Type d'assemblage dans lequel les pièces forment entre elles un angle ouvert et un angle fermé.	3.12 Schrägstoß: Stoßart, bei der ein Teil schräg gegen ein anderes stößt.
3.13 corner joint: Type of joint where two parts meet at their edges at an angle greater than 30° to each other.	3.13 assemblage en angle extérieur: Type d'assemblage dans lequel deux pièces en contact par un chant ou par leurs arêtes forment entre elles un angle supérieur à 30 degrés.	3.13 Eckstoß: Stoßart, bei der zwei Teile am Rand unter einem Winkel über 30° gegeneinander stoßen.
3.14 edge joint: Type of joint where two parts meet at their edges at an angle of 0 to 30°.	3.14 assemblage sur chant: Type d'assemblage dans lequel deux pièces en contact par leurs arêtes forment entre elles un angle compris entre 0 et 30 degrés.	3.14 Stirnstoß: Stoßart, bei der zwei Teile am Rand unter einem Winkel von 0 bis 30° gegeneinander stoßen.
3.15 multiple joint: Type of joint where three or more parts meet at any required angles to each other.	3.15 assemblage à joints multiples: Type d'assemblage dans lequel trois pièces ou plus forment entre elles des angles de valeur quelconque.	3.15 Mehrfachstoß: Stoßart, bei der drei oder mehr Teile unter beliebigem Winkel aneinander stoßen.
3.16 cross joint: Type of joint where two parts (e.g. wires) lie crossing over each other.	3.16 assemblage de fils (ou 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:

The 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 (usually measured from a cross-section).

3.18 design throat thickness: The throat thickness specified by the designer.

3.19 actual throat thickness:

For fillet welds, the value of the height of the largest isosceles triangle that can be inscribed in the section of the finalized weld. For butt welds, the minimum distance from the surface of the part to the bottom of the penetration.

3.20 effective throat thickness:

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

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 'Kehlfanke' and the French term "face à souder" or "face du chanfrein".

3.17 gorge totale (soudures d'angle), épaisseur totale (soudures bout à bout): Distance mesurée entre le point le plus bas de la pénétration (soudure d'angle) ou de la passe de fond (soudure bout à bout) et le point le plus haut de la surépaisseur (habituellement mesuré sur une coupe transversale).

3.18 gorge théorique (soudures d'angle), épaisseur théorique (soudures bout à bout): Gorge prescrite par le concepteur.

3.19 gorge réelle (soudures d'angle), épaisseur réelle (soudures bout à bout): Pour les soudures d'angle, la hauteur du plus grand triangle isocèle pouvant être inscrit dans la soudure terminée. Pour les soudures bout à bout, la distance minimale de la surface de la pièce à la partie inférieure de la pénétration envers.

3.20 gorge efficace (soudures d'angle), épaisseur efficace (soudures bout à bout): Dimension transmettant l'effort. Elle dépend de la forme géométrique et de la pénétration de la soudure.

4 Usage de termes équivalents

Les tableaux ci-dessous 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 «Kehlfanke» et aux termes français "face à souder" ou "face du chanfrein".

3.17 Gesamt-Nahtdicke: Die Abmessung vom tiefsten Punkt des Einbrandes (Kehlnaht) bzw. der Wurzelüberhöhung (Stumpfnah) bis zum höchsten Punkt der Nahtüberhöhung (üblicherweise an einem Querschnitt gemessen).

3.18 Sollnahtdicke: Die vom Konstrukteur festgelegte Nahtdicke.

3.19 tatsächliche Nahtdicke (Istnahtdicke): Für Kehlnähte: Höhe des größten gleichschenkligen Dreiecks, das sich in den Nahtquerschnitt einer ausgeführten Schweißnaht einzeichnen läßt. Für Stumpfnähte: Mindestmaß von der Werkstückoberfläche bis zur Unterseite des Einbrandes.

3.20 wirksame Nahtdicke: Die Abmessung, die für die Kraftübertragung maßgebend ist, abhängig von der Ausführung der Naht, insbesondere vom Einbrand.

4 Verwenden 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 "Kehlfanke" bzw. dem französischen Begriff "face à souder" oder "face du chanfrein" entsprechen.

Page 8
EN 12345:1998

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.

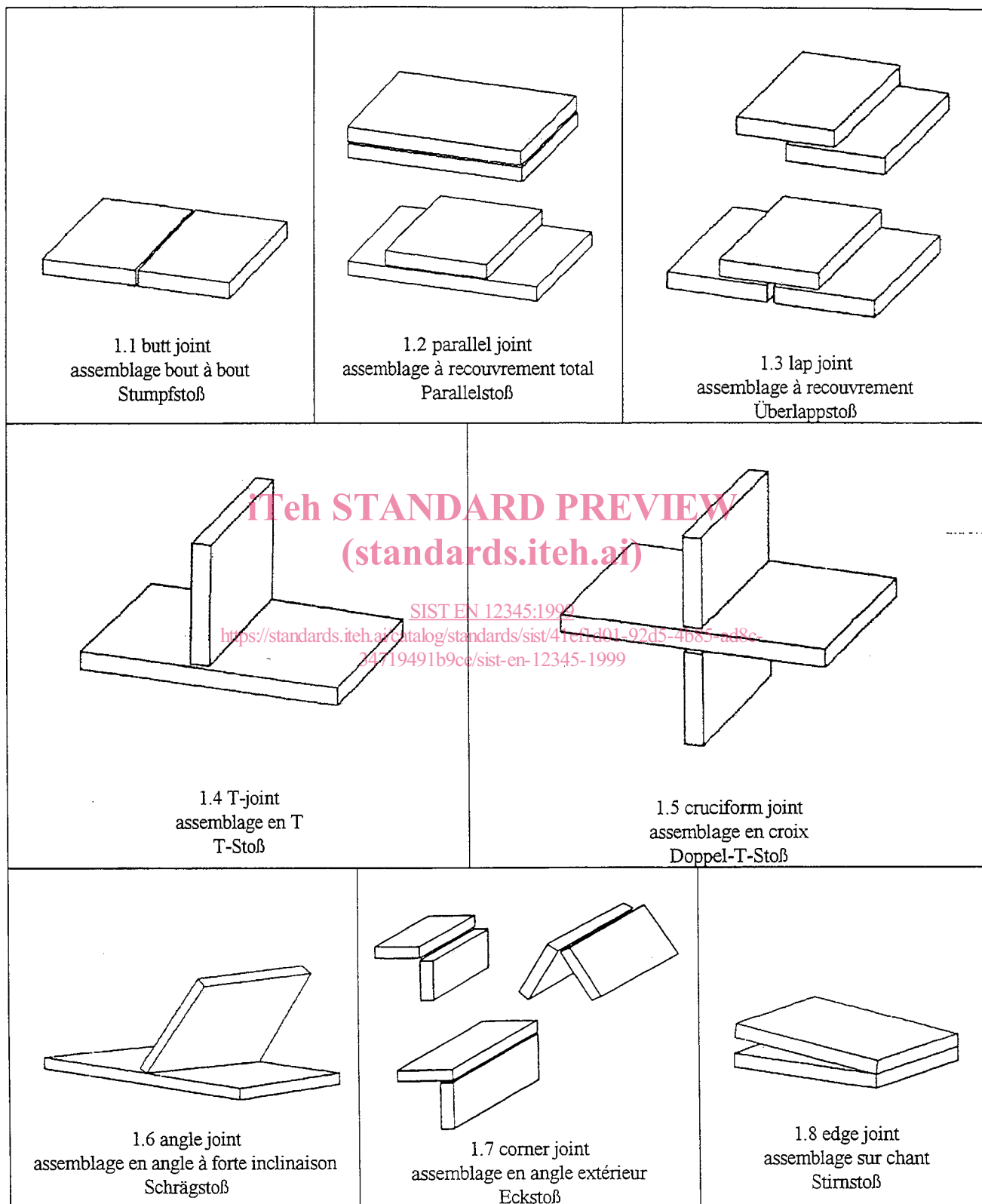
5 Stoßarten

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.

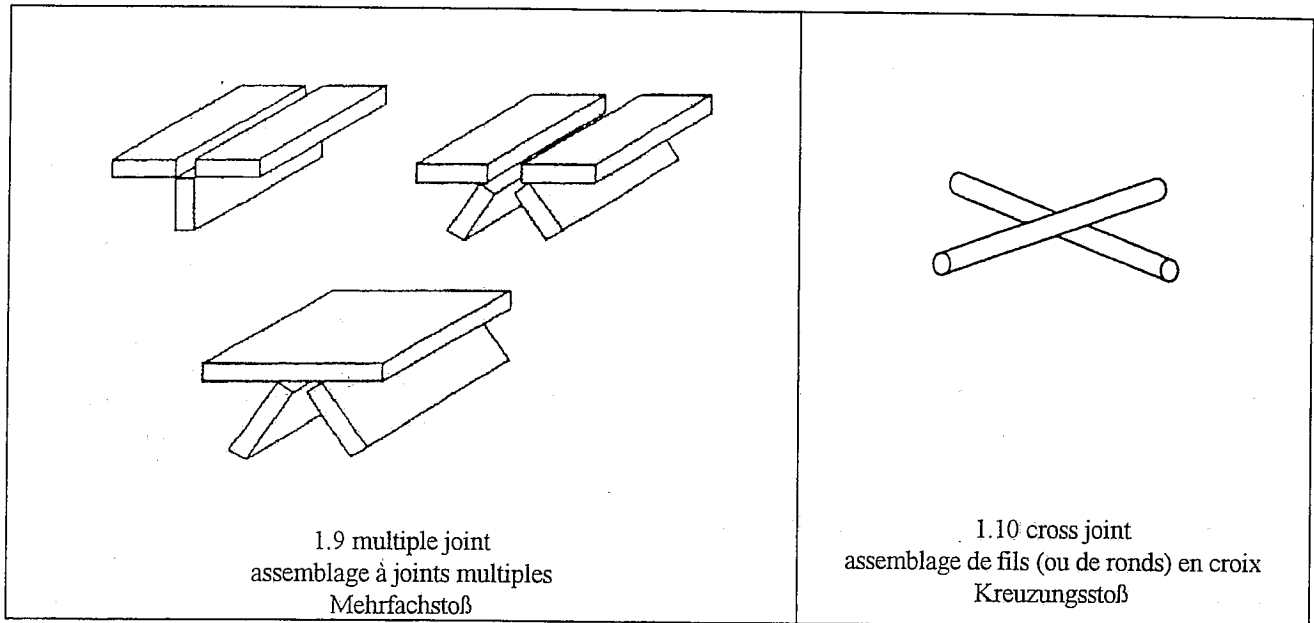
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN 12345:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/41ef1d01-92d5-4b85-ad8c-34719491b9ce/sist-en-12345-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/41ef1d01-92d5-4b85-ad8c-34719491b9ce/sist-en-12345-1999>



Figure/Bild 1:
Types of joints
Types d'assemblages
Stoßarten



Figure/Bild 1:
Types of joints (concluded)
Types d'assemblages (suite et fin)
Stoßarten (Schluß)

6 Types of joint preparation

Figures 2 to 11 and tables 1 to 5 illustrate terms concerning types of joint preparations. The references shown in the figures are listed against the corresponding terms. Lengths and angles are identified by numbers and areas by framed letters. The figures are merely illustrations; they do not purport to be a basis for technical drawings.

Figures 2 to 8 refer to types of joint preparation for fusion welds and figures 9 to 11 to types of joint preparation for welds made with pressure.

In several cases, corresponding reference numbers in different figures refer to the same terms, but this does not apply to all the figures in this standard.

6 Types de préparations de joints

Les figures 2 à 11 et les tableaux 1 à 5 illustrent des termes concernant des types de préparations de joints. Les références indiquées sur les figures renvoient aux termes correspondants dans la liste. Les longueurs et les angles sont identifiés par des nombres et les surfaces par des lettres encadrées. Les figures ne sont que de simples illustrations; elles n'ont pas pour objet de constituer une base pour des dessins techniques.

Les figures 2 à 8 concernent des types de préparations pour les soudures par fusion et les figures 9 à 11 des types de préparations pour les soudures avec pression.

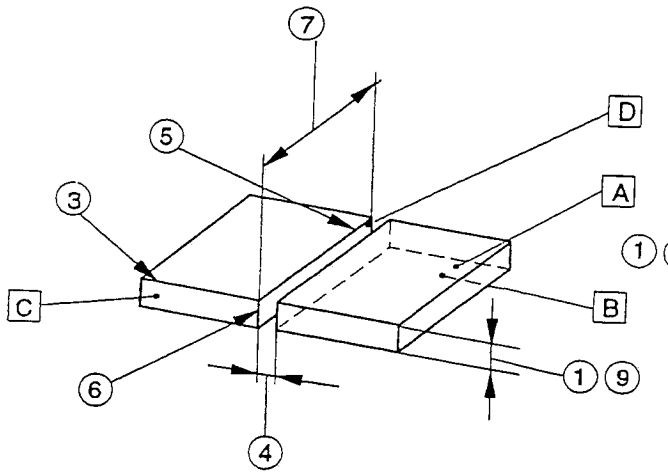
Dans certains cas, les numéros de référence apparaissant dans les figures correspondent aux mêmes termes, mais cela ne s'applique pas à toutes les figures de la présente norme.

6 Fugenvorbereitungen

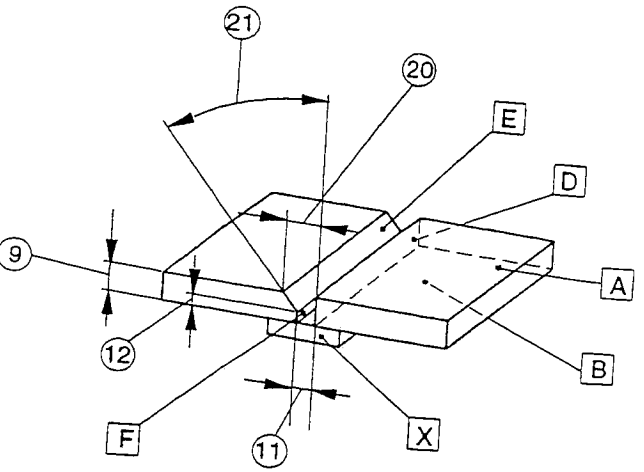
Bilder 2 bis 11 sowie Tabellen 1 bis 5 zeigen Begriffe verschiedener Arten der Fugenvorbereitung. Den Bezugssymbolen der Bilder sind die zugehörigen Begriffe in Englisch, Französisch und Deutsch zugeordnet. Längen bzw. Linien und Winkel sind durch Ziffern, Flächen dagegen durch eingerahmte Buchstaben gekennzeichnet. Die Bilder sind lediglich Illustrationen und stellen keine Grundlage für technische Zeichnungen dar.

Bilder 2 bis 8 beziehen sich auf Fugenvorbereitungen für das Schmelzschweißen, Bilder 9 bis 11 betreffen Formen für das Preßschweißen.

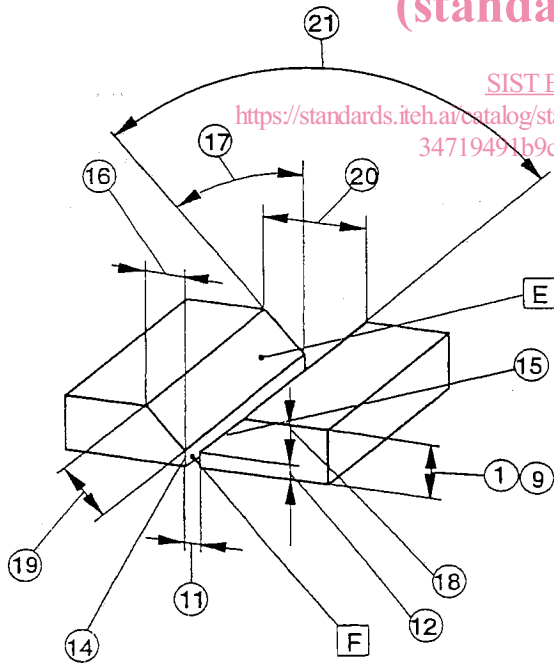
In einigen Fällen haben gleiche Begriffe in verschiedenen Bildern unterschiedliche Bezugssymbole. Dies sind jedoch Ausnahmen.



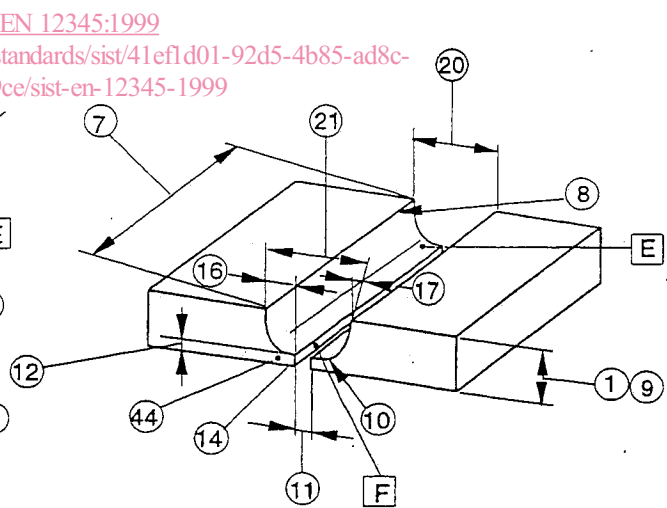
Figure/Bild 2:
Preparation for square butt weld
Préparation pour soudure bout à bout sur bords droits
Fugenform für I-Naht



Figure/Bild 3:
Preparation for single bevel butt with backing
Préparation pour soudure en demi-Y avec support du bain
Fugenform für HY-Naht mit Schweißbadsicherung



Figure/Bild 4:
Preparation for single V-butt weld
Préparation en Y
Fugenform für Y-Naht



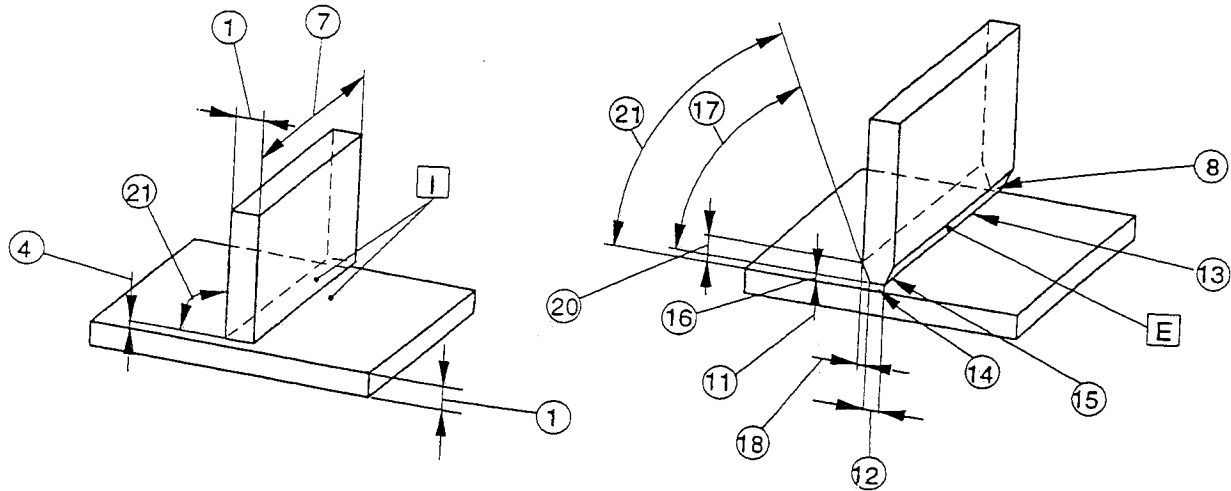
Figure/Bild 5:
Preparation for single U-butt weld
Préparation en U
Fugenform für U-Naht

STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)

SIST EN 12345:1999
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/41ef1d01-92d5-4b85-ad8c-34719491b9ce/sist-en-12345-1999>

Table 1 - Terminology for butt weld joint preparations
Tableau 1 - Termes relatifs aux préparations pour soudures sur assemblages bout à bout
Tabelle 1 - Benennungen für die Fugenvorbereitungen von Stumpfnähten

Ref	English	Français	Deutsch
A	upper workpiece surface	face supérieure de la pièce	obere Werkstückfläche
B	reverse side	face inférieure de la pièce	untere Werkstückfläche
C	plate edge	chant de la pièce	Werkstückseitenfläche
D ¹⁾	fusion face (unprepared)	face à souder	Stirnfläche
E ¹⁾	fusion face (prepared)	face du chanfrein	Fugenflanke
F	root face	méplat, face du méplat	Stegflanke
X	weld pool backing	latte-support	Schweißbadsicherung
1	plate thickness	épaisseur de la pièce	Werkstückdicke
3	side edge of workpiece	arête latérale de la pièce	Werkstückseitenkante
4 ¹⁾	root gap	écartement des bords	Stirnflächenabstand
5	side of gap face	arête longitudinale du joint	Stirnlängskante
6	side of fusion face	arête latérale du joint	Stirnseitenkante
7	joint length	longueur du joint	Fugenlänge
8	longitudinal edge of preparation	arête longitudinale du chanfrein	Fugenlängskante
9	joint thickness	profondeur du joint	Fugenhöhe
10	root radius	rayon à fond de chanfrein	Fugenradius
11 ¹⁾	root gap	écartement à la racine	Stegabstand
12	depth of root face	hauteur du talon	Steghöhe
14	side edge of root face	arête faciale du talon	Stegseitenkante
15	side edge of preparation	arête faciale du chanfrein	Flankenseitenkante
16	width of preparation	largeur du chanfrein	Flankenweite
17	angle of bevel	angle du chanfrein	Flankenwinkel
18	depth of preparation	profondeur du chanfrein	Flankenhöhe
19	width of prepared face	largeur de la face du chanfrein	Flankenbreite
20	joint width	largeur de l'ouverture	Öffnungsweite
21	included angle	angle d'ouverture	Öffnungswinkel
44	land	lèvre	Lippe
¹⁾ See clause 4, use of equivalent terms.		¹⁾ Voir article 4, utilisation des termes équivalents	¹⁾ Siehe Abschnitt 4, Verwendung gleichwertiger Begriffe



iTeh STANDARD PREVIEW

Figure/Bild 6:

Preparation for fillet weld (T-joint)
Préparation pour soudures d'angle sur
assemblage en T
Fugenform für Kehlnähte (T-Stoß)

Figure/Bild 7:

Preparation for double-bevel T-butt welds
Préparation pour soudures d'angle sur
assemblage en T avec double chanfrein
Fugenform für Doppel-HY-Naht (T-Stoß)

Table 2 - Terminology for T-joint preparations

Tableau 2 - Termes relatifs aux préparations pour soudures sur assemblages en T
Tabelle 2 - Benennungen für die Fugenvorbereitungen von T-Stößen

Ref	English	Français	Deutsch
E	fusion face (prepared)	face du chanfrein	Fugenflanke
I ¹⁾	fusion face (fillet weld)	face à souder	Kehlflanke
1	plate thickness	épaisseur de la pièce	Werkstückdicke
4	root gap	écartement des bords	Stirnflächenabstand
7 ¹⁾	joint length	longueur du joint	Fugenlänge/Kehllänge
8	longitudinal edge of preparation	arête longitudinale du chanfrein	Fugenlängskante
11 ¹⁾	root gap	écartement à la racine	Stegabstand
12	depth of root face	hauteur du talon	Steghöhe
13	longitudinal edge of root face	arête longitudinale du talon	Steglängskante
14	side edge of root face	arête faciale du talon	Stegseitenkante
15	side edge of preparation	arête faciale du chanfrein	Flankenseitenkante