

IN THE NAME OF GOD

**DICTIONARY OF
WELDING**

ENGLISH – PERSIAN

BY

BEHZAD

MOHAMMADI

IN

1392-2013

Welding Technology

Word	Meaning	Word	Meaning
Solid state welding	جوشکاری حالت جامد	Gas welding	جوشکاری با شعله یا گاز
Brazing	لحیم کاری سخت	Thermit welding	جوشکاری ترمیت
Soldering	لحیم کاری نرم	Spot resistance welding	جوشکاری نقطه ای
Braze welding	جوش برنج	Seam resistance welding	جوشکاری نواری
Friction welding	جوشکاری اصطکاکی	Flush welding	جوشکاری جرقه ای
Forge welding	جوشکاری آهنگری	Welder	جوشکار
Pressure welding	جوشکاری فشاری	MMAW	جوشکاری قوس الکتروود دستی
Submerged - arc welding	جوشکاری زیر پودری	Automatic Metal - arc welding	جوشکاری الکتروود مداوم
TIG	جوشکاری قوس الکتروود تنگستن	MIG	جوشکاری قوسی - محفوظ در گاز
Laser welding	جوشکاری لیزر	Thermal effects	اثرهای حرارتی
Electron Beam welding	جوشکاری با اشعه الکترونی	Wells	توسط ولز
Electro - Slag welding	جوشکاری سرباره الکتریکی	Specific heat	گرمای ویژه
Energy intensity	شدت انرژی	Thermal	حرارتی
Efficiency of heat transfer	ضریب انتقال حرارت	Efficiency of Energy conversion	راندمان " انرژی برگشت "
Heat affected zone	منطقه متاثر از حرارت جوش	Thermal diffusivity	ضریب نفوذ حرارتی جنس قطعه
Heat –sink effects	اثرهای حرارت فروکش	Thermal severity number	عدد شدت حرارتی
Joining rate	نرخ اتصال	Fillet	نبشی
The welding arc	قوس الکتریکی در جوشکاری	Electric – arc	قوس الکتریکی
Pinch effect	اثر فشاری	Mobile cathode	کاتد جنبشی
Arc –characteristics	خصوصیات قوس الکتریکی	Non –consumable	غیر مصرفی
Consumable	مصرفی	Metal -arc	قوس الکتریکی فلزی
Arc –initiation	روشن کردن قوس الکتریکی	Arc -maintenance	نگهداشتن قوس الکتریکی
Thermal emitter	امیتر حرارتی	Arc stability	پایداری قوس الکتریکی
Electric power	منبع یا مولد قدرت	Reactance	مقاومت القایی یا خازنی
Rectifier	یکسو کننده	Drooping	سراشویی شدید
Flat	مسطح	Efficiency of power supplies	بازدهی مولد یا منبع قدرت
Electrode polarity	قطب الکتروود	Arc –cleaning	پاک کردن قوس
DCEP	الکتروود قطب مثبت	DCEN	الکتروود قطب منفی
Arc -blow	وزش یا انحراف قوس	Flux –shielded arc	قوس الکتریکی با محافظ سرباره
Metal	فلز	Alpha -flock	پشم آلفا
Extrude	اکستروود –فشار کاری	Burn –off rate	نرخ بالای سوختن
Hot cracking	ترک برداشتن گرم	Deposition rate	نرخ رسوب

Under -cut	بریدگی گوشه ای	Cup	حالت کاسه ای
Metal transfer	انتقال فلز از الکتروود به مذاب	Free – flight	پرواز آزاد
Short –circuiting	مدار بسته-انتقال پلی	Gravitation	ثقلی
Projection	ریزش شدید –تصویری	Repelled	دفع کردن
Lorentz	نیروی لرنتز	Melting rate	نرخ یا میزان ذوب الکتروود
Selecting the Electrode	انتخاب نوع الکتروود	Vertical	حالت عمودی
Overhead	بالای سر	Positional	وضعیت جوشکاری
Horizontal	افقی	Butt weld	لب به لب یا سر به سر
Fillet weld	جوش نبشی	T-weld	سپری
Lap weld	لب رویهم	Edge weld	جوش لبه ای
Gigs and fixtures	استفاده از گیره ها	Lead angle	زاویه راهنما
Commutator	برس های کمو تیتور	Over lapping	سر رفتن – بیرون افتادگی جوش
Slag inclusions	سرباره محبوس شده	Porosity	تخلخل
Excessive spatter	جرقه یا ترشح فوق العاده	Crack	ترک
Joint restraint	مهار اضافی اتصال	Hot crack	ترک های گرم
Weld craters crack	ترکهای دهانه انتهای جوش	Root - run	ریشه جوش
Energy input	انرژی ورودی	Cold crack	ترکهای سرد
Run – out legth	طول جوش حاصل شده از یک الکتروود	Center line crack	ترکهای خط مرکزی
Self –shielded –cored wire electrode	الکتروود روپوش دار پیوسته	Under bade cracking	ترکهای زیر جوش
Self –adjusting	خود تنظیمی	Wire feeding rate	غذا دادن سیم (نرخ ذوب)
Guide nozzle	لوله اتصال	Perfused flux	فلاکس پیش ذوب شده
Bonded flux	فلاکس به هم چسبیده شده	Electrode stick out	طول موثر الکتروود
Wetting action	عمل خیس کردن (آغشتگی)	Melting rate	نرخ ذوب
Penetration	عمق نفوذ	Dilution	درجه رقت
Power supply	منبع قدرت یا مولد	Weld backing	جوش پشتی
Backing strip	تسمه پشتی	Copper backing	پشت بند مسی
Flux backing	پشتی غیر فلزی یا پودری	Guide tube	لوله راهنما
Water cooled dams mold shoes	همزمانبا پیشرفت جوش کفشک ها	Consumable –guide - tube	الکتروود و لوله راهنمای مصرفی
Strong	نگهدارنده	Starting trough	قسمت اضافی ابتدائی
Run off tab	قسمت اضافی انتهایی	Storage tanks	مخازن ذخیره
Reactive	واکنش فلزات	TIG	الکتروود تنگستن با گاز محافظ خنثی
High frequency spark	جرقه فرکانس بالا	Leftward	ازراست به چپ
Weld crater	چاله انتهای جوش	Globular transfer	انتقال گلوله ای
Gas flow	جریان گاز محافظ	Coverage	تحت پوشش
Electrode –extension	طول موثر الکتروود	Pulsed – spray	اسپری ضربانی
Fingering	انگشتی	Deoxidizer	اکسیژن زدا
Wetting	خیس کنندگی	Stud welding	جوشکاری زائده ای
Gun	مشعل هفت تیری	Ferrules	حلقه سرامیکی
Capacitor discharge	ایجاد قوس در زمان کوتاه	Precipitation hardened	رسوب سخت
Contract	اتصال	Carbide	کاربید

Hardenability of steel	فولاد سختی پذیر	Stainless steel	فولاد های زنگ نزن
Steel with protective coating	فولاد های پوشش داده شده	Nugget	دکمه جوش
Quench hardening	در مقابل سخت شدن	Nugget formation	تشکیل دکمه جوش
Expulsion	انفجاری	Multiple Electrode	جوش با الکتروود های چند تایی
Button of disc welding	جوش دکمه ای یا دیسکی	Bridge welding	چوش پل واره
Mash welding	جوش له کردنی	Stitch welding	جوش کوک
Projection welding	جوش پیش طراحی	Seam welding	جوش نواری
Butt seam welding	جوشکاری لب به لب لوله ها	Induction	القائی
Upset welding	مقاومتی سر به سر	Electro -percussion	تصادمی – الکتریکی
Thermo chemical	حرارت شیمیائی	Combustion ratio	نسبت احتراق
Intensity	شدت	Mixing chamber	محفظه اختلاط
Single stage	یک گامی	Two stage	دو گامی
Tip	افشانک یا نازل	Torch	مشعل
Carburizing	شعله کربن زا	Forehand or Left ward	پیش دستی
Backhand or right ward	پس دستی	Ultrasonic welding	جوشکاری با امواج صوتی
Inertia – friction	اصطکاکی لحظه ای	Continuous	مداوم
Upset	فرو بردن	Inter –molecular cohesive force	چسبندگی بین ملکولی
Seizures	موقت	Effective coefficient	ضریب موثر
Water - Gas	شعله گاز آب	Cold	سرد
Inter –surface molecular fusion	ذوب درون مولکولی	Figure of merit	شکل – مریت
Capillary action	خاصیت موئینگی	Clearance	لقی
Vapor pressure	فشار بخار	Viscosity	ویسکوزیته
Fluidity	سیالیت	Temperature	درجه حرارت
Supper allay	فولاد آلیاژی ویژه	Torch Brazing	لحیم کاری با مشعل
Eddy current	جریان گردابی	Furnace Brazing	لحیم کاری در کوره
Fixture	نگهدارنده ها	Induction Brazing	لحیم کاری القائی
Brazing filler metal	آلیاژ لحیم سخت	Dip Brazing	لحیم کاری غوطه وری
Aluminum	آلمینیم	Infrared Brazing	لحیم کاری با مادون قرمز
Silicon	سیلیکون	Resistance Brazing	لحیم کاری مقاومتی
Magnesium	منیزیم	Silver	نقره
Copper	مس	Nickel	نیکل
Zinc	روی	Cobalt	کبالت
Phosphorus	فسفر	Refractory metal	فلز مقاوم یا نسوز
Chloride	کلرید	Fluoride	فلورید
Fluborates	فلووریت	Borox	براکس
Borates	بوریت	Boric acid	اسید بوریک
Agents	محلول	Pressure tightness	مقاومت فشار
Joint Design	طرح اتصال	Interaction	واکنش – اثر
Mechanical attachment	جذب مکانیکی	Adhesion	چسبندگی
Inter metallic	بین فلزی	Good flow	خوب جاری شدن
Solder ability	قابلیت لحیم پذیری	Solidus –Liquidus	ذوب و انجماد

Resin	رزین	Inorganic	معدنی
Organic	آلی	Pre cleaning	تمیز کردن ابتدایی
Pre coating	پوششکاری	Irons	هویه کاری
Soldering	لحیم کاری نرم	Wave	امواج
Oven	اجاق	tinning	قلعاندود
Surfacing	عملیات سطحی	Abrasion	سایش
Impact	ضربه	Build up	بازسازی
Heat	حرارت	Buttering	لایه دادن
Corrosion	خوردگی	Cladding	روکش کاری
Hard facing	سخت کردن سطحی	Hardness	سختی
Macro hardness	سختی عام (کلی)	Micro hardness	ریز سختی
Hot hardness	سختی در درجه حرارت بالا	Creep resistance	مقاومت به خزش
Abrasion resistance	مقاومت سائیدگی	Grinding	خراش
Metalizing	فلز پاشی	Contamination	ناخالصی ها
Heat treatment	عملیات حرارتی	Surface appearance	ظاهر سطح
Thermal stresses	تنش های حرارتی	Tough	سخت و چقرمه
Soft	نرم	Engine valve	سوپاپ موتور
Strong	محکم	Sweating	ذوب سطحی
Sever impact	ضربه های شدید	Very sever abrasion	مقاوم در مقابل سائیدگی شدید
Wear impact	فرسایش ضربه ای	Moderate Impact	ضربه های معمولی
Heavy impact	ضربه ای سنگین	Sever	شدید
Inter locking	قفل درونی	Over heating	حرارت فوق العاده
Wire spray gun	پیستوله سیم پاش	Power unit	واحد قدرت
Gas -head	سرگازی	Powder type gun	پیستوله پودر پاش
Cutting	برشکاری	Oxygen –arc cutting	برشکاری قوس - اکسیژن
Metal powder cutting	برشکاری با پودر فلزی	Air carbon	برشکاری هوا - کربن
Plasma –arc	قوس پلاسما	Blow pip nozzle size	اندازه نازل لوله دمشی
Kerf	فاصله شکاف برش	Drag	شیب خطوط موجی برش
Gouging scarfing	رویه برداری	Torch osilation	مشعل نوسانی
Waster plate	ورق رویه	Wire feed	تغذیه سیم
Powder cutting	تزریق پودر آهن	Water shield plasma	پلاسما با لایه پوششی آب
Dual flow plasma	پلاسما با لایه ثانویه گاز	Water injection plasma	پلاسما با تزریق آب
Rare earth metals	فلزات کمیاب	Electro beam	اشعه الکترونی
Welding metallurgy	متالورژی جوشکاری	Gas –metal reaction	واکنش فلز مذاب - گاز
Absorption	جذب	Reaction	واکنش
Evolution	تکامل	Slag –metal reaction	واکنش های سرباره - فلز مذاب
Sulfur capacity	ظرفیت جذب گوگرد	Temperature distribution	توزیع درجه حرارت
Cooling rate in welding	نرخ سرد شدن در جوشکاری	Heat sink	حرارت فروکش
Multi pass	چند پاسه	Temp –Gradient	شیب حرارتی
Preheating	پیش گرم کردن	Recrystallization	تبلور مجدد
Single pass	یک پاسی	Upper bainite	بینیت بالایی
Lower bainite	بینیت پایینی	Martensite	مارتنزیت

Filler metal	فلز پر کننده	Preheating	پیش گرم
Post heating	پسگرم کردن	Cold cracking	ترکهای سرد
Stress corrosion	خوردگی تنش	Hardenable	فولادهای سختی پذیر
Segregation	جدایش	Toughness	چقرمگی
Stress -relief	عملیات تنش زدایی	Hydrogen embrittlement	هیدروژن تردی
Recovery	بازیابی	Restrains	واکنشدر مقابل موانع
Relaxation	تقلیل تنش های داخلی	Distortion	پیچیدگی
Tempering	برگشت	Shrinkage	انقباضی
Spheroidizing	کروی شدن	Martempering	مارتمپرینگ یا مارتنزیتی کردن
Carburizing	کربوره	Arc strikes	لکه قوس
Transition	انتقال	Back -step	برگشت یک گام به عقب
Worm - holes	سوراخهای کرمی شکل	Blow holes	مک هوا
LOP	نفوذ ناقص	LOF	ذوب ناقص
Joint penetration	عمق نفوذ اتصال	Depth of fusion	عمق ذوب
Burning	سوختن	Under cutting	بریدگی کناره جوش
Toe	زبان	Spatter	جرقه
Contamination	آلودگی	Short circuit	مدار بسته
Solidification shrinkage	انقباض ناشی از انجماد	contraction and residual stress	انقباض و تنش باقیمانده
Stress corrosion	شدت خوردگی تنش	Over laping	سر رفتن -جاری شدن جوش
Weld metal	فلز جوش	Fusion line	خط ذوب
HAZ	منطقه مجاور جوش	Weld metal crater cracking	ترکیدگی در حوضچه جوش یا دهانه انتهایی
Transverse cracking	ترک عرضی جوش	Longitudinal cracking	ترک طولی جوش
Toe cracking	ترکیدگی زبان یا گوشه	Solidus cracking	ترک انجمادی
Sub solidus cracking	ترک زیر خط انجماد	Brittle fracture	شکست ترد
Ductility	انعطاف پذیری	Fracture stress	تنش شکست
Nil	صفر	Surface Energy	انرژی سطحی
Restraint	مهار	Intermetallic compound	بین فلزی
Lamellar tearing	پارگی سراسری	Hardening transformation	سخت کاری
Root cracking	ترک ریشه ای	Re -entrant angle	زاویه کوچک گوشه جوش
Voids	حفره	Discontinuities	ناپیوستگی
Inter pass temperature	درج حرارت بین پاسی	Imperfection	ناخالصی ها در مرز دانه
Rifts and voids	شگاف و حفره	Submicroscopic rifts	درزهای فوق میکروسکوپی
Strength	استحکام	Under bead cracking	ترکهای زیر فلز جوش
Gas pocket	حفره های گازی	Low carbon steel	فولادهای کم کربن
Rimmed	نا آرام	Medium carbon steel	فولادهای کربن متوسط
Semi killed	نیمه آرام	High carbon steel	فولادهای پر کربن
killed	آرام	Ingot steel	فولاد شمش
Fatigue loading	نیرو های خستگی	Wrought steel	فولاد آهنگری شده
Cast	چدن	Weld ability	جوش پذیری
Studding	بخیه زدن	Back fire	پس زدن شعله به داخل مشعل

Asbestos	نسوز	hammer	کوبیدن
Air hardening	سختی پذیری در هوا	as welded	جوش داده شده
Free machining	فولاد های خوش تراش	Pulsed power	قدرت ضربانی
Stream super heater	سیستم بخار حرارت دهنده	Carbon migration	انتقال کربن
Subcritical Annealing	آنیل جرئی	Transition	انتقالی
Buttering cladding	لایه دادن	Blow hole	مک
Inter alloying	آلیاژ شدن داخلی	PWHT	عملیات بعداز جوشکاری
Sand blasting	ساجمه زنی	Non magnetic	غیر مغناطیسی
As cast	ریخته شده	pudding	غیرمعمول
Shrinkage porosity	خلل وفرجهای انقباضی	abrasion	سایش
Association designation	طراحی انجمن	Globular	بصورت گلوله ای
Solid welding	جوشکاری جامد	Asbestos	آسبست
Hot shortness	پارگی گرم	Design of weldment	طراحی جوش
Joint Design	طرح اتصال	Square butt	لب به لب تخت با زاویه قائمه
Backing system	سیستم های مختلف پشت بند	Square tee	اتصال سپری تخت با مربعی
Single fillet lap	لب رویهم نبشی یکطرفه	Flush corner	گوشه بسته
Double fillet lap	لب رویهم نبشی دوطرفه	12 gage	نمره ۱۲
Half open corner	گوشه نیم باز	Edge joint	اتصال لبه ای
full open corner	گوشه کاملاً باز	Weld location	محل جوش
Heel	پاشنه	Weld size	اندازه
Toe	زبان	Leg size	طول ساق جوش
Primary welds	جوشهای اولیه	Throat size	اندازه گلوگاه
Transverse welds	جوشهای عرضی	Parallel welds	جوشهای موازی
Safety factor	ضریب اطمینان	Assembly	مونتاژ
Welding symbols	علائم و نشانه ها در جوش	Bevel	پنج
Corner –flange	لب برگشته	Groove welds	جوش های شگاف دار
Longitudinal shrinkage	انقباض حاصل از انجماد طولی	Angular distortion	پیچیدگی زاویه ای
Bowing	تاول زدن – طبله شدن	Restraint	درجه مهار یا ممانعت
Root gap	شکاف ریشه	Accuracy of Manufacture	دقت ساخت
Strong backs	پشت بند قوی	Stiffening	نبشی و سپری
Temporary backing	بازوهای موقتی	Allowance	مجاز
Correction of distortion	اصلاح اعوجاج	Production Economy	اقتصاد تولید یا ساخت
Preparation	آماده سازی	Duty cycle	سیکل کاری
Deposition	رسوب	Safety in welding	ایمنی در جوشکاری
Clothing	پوشش	Protective clothing	لباس محافظ
Eye Protection	محافظت چشم	Filter lens	درجه تاریکی
Ear Protection	محافظت گوش	Piping	لوله ها
Wrought –Iron	آهن خام	Flask back	پس زدن آتش
Sharp pointed	دود با شعله تیره نقطه ای	Stray current	جریان استری
Testing welds	آزمایش های جوش	Modified	اصلاح
Destructive testing	آزمایش های مخرب	Nick – break	خمشی شکاف دار
Tensile testing	تست کشش	Gaze length	طول موثر

Free bend test	خمش انتهای آزاد	Guide bend test	خمش هدایت شده
Root bend	خمش ریشه ای	Fracture ductile	شکست نرم
Face bend	خمش رویی	Charpy	شارپی
Side bend	خمش کناره ای	Izod test	ایزود
The etch test	اچ کردن	Non – Destructive test	آزمایش های غیر مخرب
abrasion resistance	مقاومت به سایش	Abrasive wear	سایش سایا
absorption	جذب	annealing	آنیل کردن
Adhesive wear	سایش چسبنده	Arc oscillation	نوسان در قوس
Air - hardening	سختی پذیری در هوا	Arc strike	لکه قوس
Air-hydrogen	مشعل هوا - هیدروژن	Hardening transformation	سخت شدن بر اثر استحاله
alclad	نوعی ورق از آلایژ آلومینیم	asbestos	پنبه نسوز
Back fire	برگشت شعله به مشعل	Brittle fracture	شکست ترد
Back step method	روش یک گام به عقب	Burning	سوختن
Backward method	روش پس ران	Burning on	جوش پاکتی
Backing bar	میله پشتی	Buttering	لایه دادن
Backing method	روش پشتی	Carbon arc welding	جوشکاری قوس کربنی
Base metal	فلز پایه	Carbon migration	مهاجرت کربن
Base on plate	رسوب دهی روی ورق	Carbon resistance process	جوشکاری مقاومتی یا الکتروود کربنی
Blow hole	مک هوا	Carburization	کربن دهی
Bolting	پیچ کردن	Cavity	حفره های داخلی
Boundary conditions	شرایط مرزی	Center line crack	ترک های خط مرکزی
Brass welding	جوش برنج	centrifuge	سیستم گریز از مرکز
Braze welding	زر جوش	Camping	اتصال بستی
brazing	لحیم کاری سخت	Cohesive strength	استحکام چسبندگی
electroplating	آبکاری	Cold crack	ترک سرد
Engine valve	سوپاپ موتور	Collar joining	اتصال بستی
Epitaxial growth	رشد رو نشست	contamination	آلوده شدن جوش
Equiaxed grains	دانه های هم محور	contraction	انقباض
Erosive wear	سایش رفتگی	Corrosion properties	خواص خوردگی
Excessive fusion	ذوب اضافی	Corrosive wear	سایش خوردگی
Explosive welding	جوشکاری انفجاری	cracking	ترک خوردن
Extrusion welding	روش جوشکاری فشاری	Crater crack	ترک انتهای جوش
evolution	تکامل واکنش	Crater hole	تخلخل انتهای جوش
fastener	محکم کننده	Creep resistance	مقاومت به خزش
fiber	فاز تقویت کننده	Cup joint	اتصال فنجان
Fatigue	خستگی	Die casting	ریخته گری تحت فشار
Fillet joint	اتصال نبشی	Die electric welding	روش جوشکاری دی الکتریک
Finite difference method	روش تفاضل محدود	Discontinuities	ناپیوستگی های داخلی
Finite element method	روش اجزای محدود	Down hand	زیر دست
Fish eye	عیب چشم ماهی	Ductility	چقرمگی
fixture	نگهدارنده	Electrode extension	طول آزاد الکتروود

Flanged joint	اتصال لبه بر گردان	Gas –head unit	واحد سر گازی
forging	آهنگری	Gas – metal reaction	واکنش گاز – فلز مذاب
forging	پتک کاری	Geometrically close – packed structure	ساختار بهم فشرده هندسی
forward ward	روش پیش ران	Globular	قطره ذوب گلوله ای
Fracture stress	تنش شکست	Gouging abrasion	سایش شیاری
Free-machining	خوش تراش	Gravity	نیروی ثقل
Fretting wear	سایش فرسایشی	Hadfield steel	فولاد هادفیلد
Friction stir welding	جوشکاری اصطکاکی	Hard surfacing	سخت کاری سطحی
Function alloy	آلیاژ عاملی	Heat affected zone	منطقه متاثر از حرارت
Furnace brazing	لحیم کاری کوره ای	Heat treatable	عملیات حرارت پذیر
Fusion line	خط ذوب	Heater	مولد گرمایی
Fusion line crack	ترک خط ذوب	Heterogeneous nucleation	جوانه زنی غیر همگن
Gas absorption	جذب گازها	High and low	عدم هم راستایی جوش
Gas pocket	حفره گازی	High brass	برنج پر روی
Lack of filling	پر نشدگی درز جوش	Hot crack	ترک گرم
Lack of fusion	ذوب ناقص	Hot gas welding	روش جوشکاری باگازداغ
Lack of penetration	نفوذ ناقص	Hot hardness	سختی در دمای بالا
Lack of root penetration	نفوذ ناقص ریشه ای	Hot peening	چکش کاری گرم
Lack of side wall fusion	ذوب ناقص دیواره ای	Hot tool welding	روش چکش کاری با ابزار داغ
Lamellar tearing	پارگی سراسری	Impact resistance	مقاومت به ضربه
Left ward	روش پیش ران	Incomplete inter pass	ذوب ناقص بین پاسی
Liquid metal embrittlement	تردی فاز مایع	Incubation time	زمان نهفتگی
Lorentz force	نیروی لورنتز	Ingot steel	فولاد شمش
Low brass	برنج کم روی	Inter alloying	آلیاژ شدن داخلی
Low cycle fatigue	خستگی سیکل پایین	Interface corrosion	خوردگی بین سطحی
Lower bainite	بینایت پایینی	interlocking	قفل شدن ذرات
Marangoni flow	جریان ماراگونی	Intermetallic compound	ترکیب بین فلزی
martensite	مارتنزیت	Inter pass temperature	دمای بین پاسی
Matching filler metal	فلز پر کننده سازگار	Interstitial diffusion	نفوذ بین نشینی
matrix	زمینه	Key -hole	سوراخ کلیدی
Mechanical properties	خواص مکانیکی	Killed steel	فولاد اکسیژن زدایی شده
metallization	فلزینه کردن	Nil ductility temperature	دمای شکل پذیری صفر
metallizing	فلز پاشی	Non-heat treatable	عملیات حرارت ناپذیر
Methylated spirit	جوهر پایه متیل	normalizing	نرماله کردن
Micro -fissuring	ریز شکافی	Over lapping	سر رفتن
micro hardness	ریز سختی	Over aging	فراپیری
Microwave joining	اتصال با امواج دامنه کوتاه	Overheating	حرارت دهی بیش از حد مجاز
Mild steel	فولاد نرم	Oxide inclusion	آخال اکسیدی
misalignment	عدم هم راستایی جوش	Oxy –hydrogen	مشعل اکسی هیدروژن
Mold wall	دیواره قالب	Partial zone	ناحیه ذوب جزئی
Nd:yag laser	لیزر حالت جامد نئودایمیوم	peening	کوبش

Physical properties	خواص فیزیکی	Segregation	جدایش
Pick up	جذب ناخالصی ها	Semi –killed steel	فولاد نیمه آرام
Pickling	شستشوی شیمیایی	Sever impact	نیروی ضربه ای شدید
Porosity	تخلخل	Short circuit arc	قوس مدار کوتاه
Powder type gun	پیستوله پودر پاش	Shrink fitting	اتصال انقباضی
Power unit	واحد قدرت	Shrinkage crack	ترک انقباضی
precipitation	رسوب	Shrinkage porosity	حفره انقباضی
Pre drying	پیش خشک کردن	Shrinkage stress	تنش انقباضی
Projection welding	جوشکاری مقاومتی پیش طراحی	Slag inclusion	آخال سرباره ای
puddling	هم زدن	Slag entrapment	سرباره محبوس شده
Pulsed power	منبع ضربانی	Snap fit	اتصال دکمه ای
Pulsed power	منبع قدرت ضربانی	Sodium carbonate	کربنات سدیم
Quenching -tempering	کوئنچ – تمپر شده	Sodium orthosilicate	ارتو سیلیکات سدیم
reaction	واکنش	Sodium resinate	زرینات سدیم
Reaction bonded	اتصال واکنشی	soldering	لحیم کاری نرم
recrystalization	تبلور مجدد	Solidification shrinkage	انقباض ناشی از انجماد
reheating	حرارت دهی مجدد	Solid line	خط انجماد
rejection	پس زدن گاز از مذاب	Spatter	پاشش مذاب
Residual stress	تنش باقیمانده	spherodizing	کروی شدن
restraint	مهار جوش	spherulite	اسفرو لایت
Back ward method	روش پس ران	Spin welding	روش جوشکاری گردشی
Rimmed steel	فولاد اکسیژن زدایی نشده	Split anode method	روش آند دوبخشی
Riveting	پرچ کاری	sputtering	کاتدپرانی
recovery	بازیابی	Square groove	پخ لبه گونیایی
Roll welding	جوشکاری نوردی	Slag metal reaction	واکنش سرباره فلز مذاب
Root crack	ترک ریشه جوش	Stir zone	ناحیه اغتشاشی
Root gap	درز ریشه	Stress corrosion cracking	ترک خوردگی تنشی
Root pass	پاس ریشه	Stress raiser	تشدید کننده تنش
Thermal fatigue	خستگی حرارتی	Stress reliving	تنش گیری
Thermo -mechanical zone	ناحیه ترمومکانیکی	Structural ceramic	سرامیک سازه ای
Thoria	توریا	Structural stability	پایداری ساختاری
Tie line	خط رابط فازها	Studding	بخیه زدن
Toe crack	ترک زبانه ای	Studding	دوختن
Tool steel	فولاد ابزار	Subcritical annealing	آنیل جزئی
Trailing shielding	حفاظت دنبال کننده	Sub microscopic rifts	درز های بسیار ریز
turbulent	جریان اغتشاشی	Sulfur capacity	ظرفیت جذب گوگرد
Ultrasonic welding	جوشکاری فراصوتی	Surface energy	انرژی سطحی
Under bead crack	ترک زیر دانه (لایه) جوش	Sweating	عرق کردن سطح
undercut	بریدگی کناره جوش	Vacuum –purged box	محفظه مکش خلاء
Unmixed zone	ناحیه مخلوط نشده	Vertical up	جوشکاری عمودی سربالا
Upper bainite	بنات بالایی	Vertical down	جوشکاری عمودی سرازیری

upsetting	لهیدگی	weld ability	جوش پذیری
Viscous slag	سرباره غلیظ	Wetting	خیس - ترکندگی
void	حفره اطراف ناخالصی	Whisker	تار تقویت کننده
Wear impact	فرسایش ضربه ای	worm hole porosity	حفره کرمی شکل
Weld metal	فلز جوش	Wire spray gun	پیستوله سیم پاش
Weld soundness	سلامت جوش	Wrought steel	فولاد کار شده

Author

Behzad

Mohammadi

بهار - ۱۳۹۲