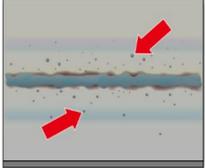
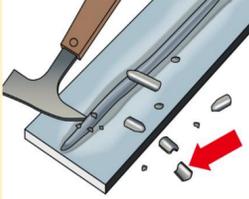
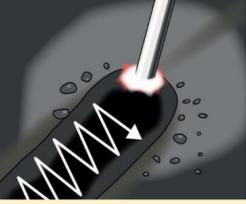
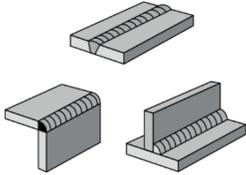
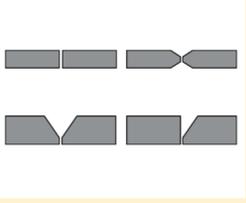
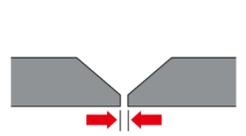
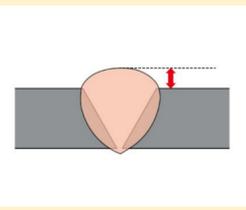
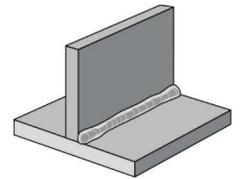
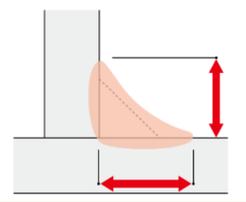
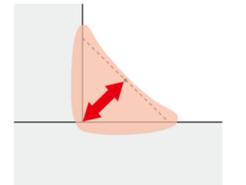
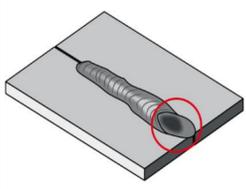
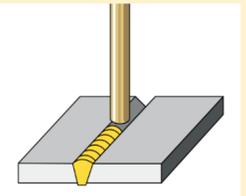
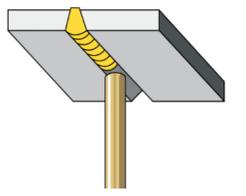
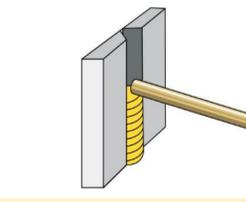


No.	词汇	读音（假名）	中文词意	注解	例句		图片
1	スパッタ	すばった	飞溅	焊接产生的金属颗粒。根据不同焊接方法，也有不产生的情况。			
2	スラグ	すらぐ	熔渣	焊接金属表面上浮出的氧化物。能保护焊缝表面不受空气影响。但是，如果进入熔化的金属中，就会成为焊接缺陷。			
3	取り除く	とりのぞく	去除	=除去する（じょきよする）	スラグをきれいに ^と 取り除きます。 ^{のぞ}	把熔渣去除干净。	
4	ケレン	けれん	清理	在涂装前，去除飞溅等，清理金属的表面。			
5	固定（する）	こてい（する）	固定		ジグで ^{ぼざい} 母材を ^{こてい} 固定します。	用治具固定母材。	
6	保管（する）	ほかん（する）	保管		^{ようせつぼう} 溶接棒を ^{かんそうき} 乾燥機に ^{ほかん} 保管します。	将焊条保管在干燥机中。	
7	技術	ぎじゅつ	技术				
8	仮付け溶接	かりづけようせつ	临时焊接	在制作产品时，在规定的位置上组装材料的焊接。在正式焊接前进行。也被称为“タック溶接（たっくようせつ）”或“組み立て溶接（くみたてようせつ）”。			
9	本溶接	ほんようせつ	正式焊接	根据图纸内容进行焊接。			

No.	词汇	读音（假名）	中文词意	注解	例句	图片
10	ウィービング	ういーびんぐ	摆动焊	为了扩大焊缝宽度，一边移动焊条一边焊接的技法。		
11	溶接継手	ようせつづぎて	焊接接头	焊接接合而成的部分的形状。包括将2个母材在同一平面上接合的“对接接头”和将2个母材摆成T字形的“T接头”等。		
12	開先	かいさき	坡口	焊接的母材与母材之间设有的沟槽。		
13	ルート間隔	るーとかんかく	根部间隙	进行焊接的底部被称为“ルート（根部）”。指根部和根部之间的部分。		
14	余盛り	よもり	焊缝余高	母材表面高起的部分。		
15	すみ肉溶接	すみにくようせつ	角焊			

No.	词汇	读音（假名）	中文词意	注解	例句		图片
16	脚長	きゃくちょう	焊脚长度				
17	のど厚	のどあつ	焊缝厚度				
18	クレータ	くれーた	弧坑	在焊接结束位置形成的凹陷。			
19	溶け込み	とけこみ	熔透	母材焊接后熔化的部分的深度。	とけ込みが浅い ^{あさ} です。	熔透很浅。	
20	下向き	したむき	平焊				
21	上向き	うえむき	仰焊				

No.	词汇	读音（假名）	中文词意	注解	例句	图片
22	立向き	たてむき	立焊	也被称为“たちむき”。		
23	横向き	よこむき	横焊			