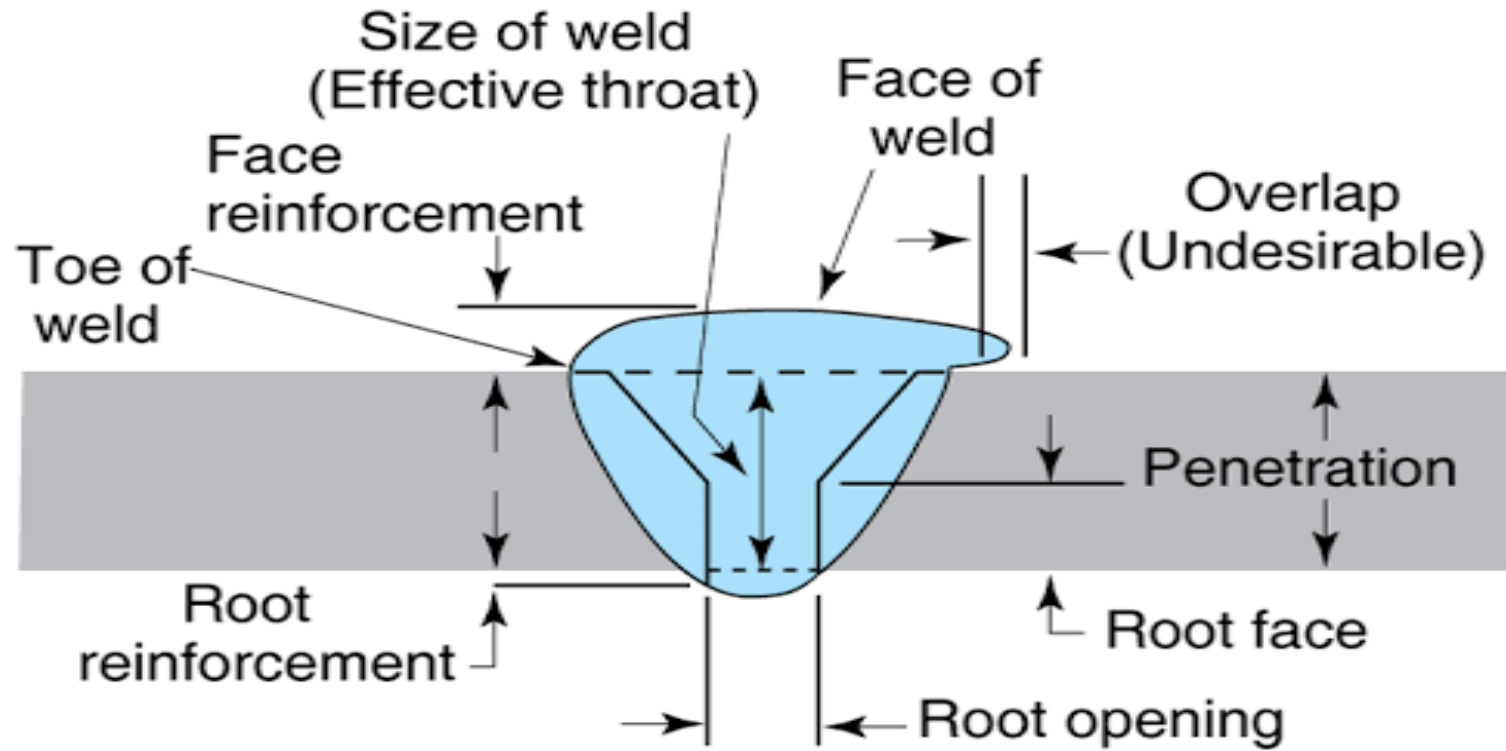


# WELD NOMENCLATURE

## WELD NOMENCLATURE

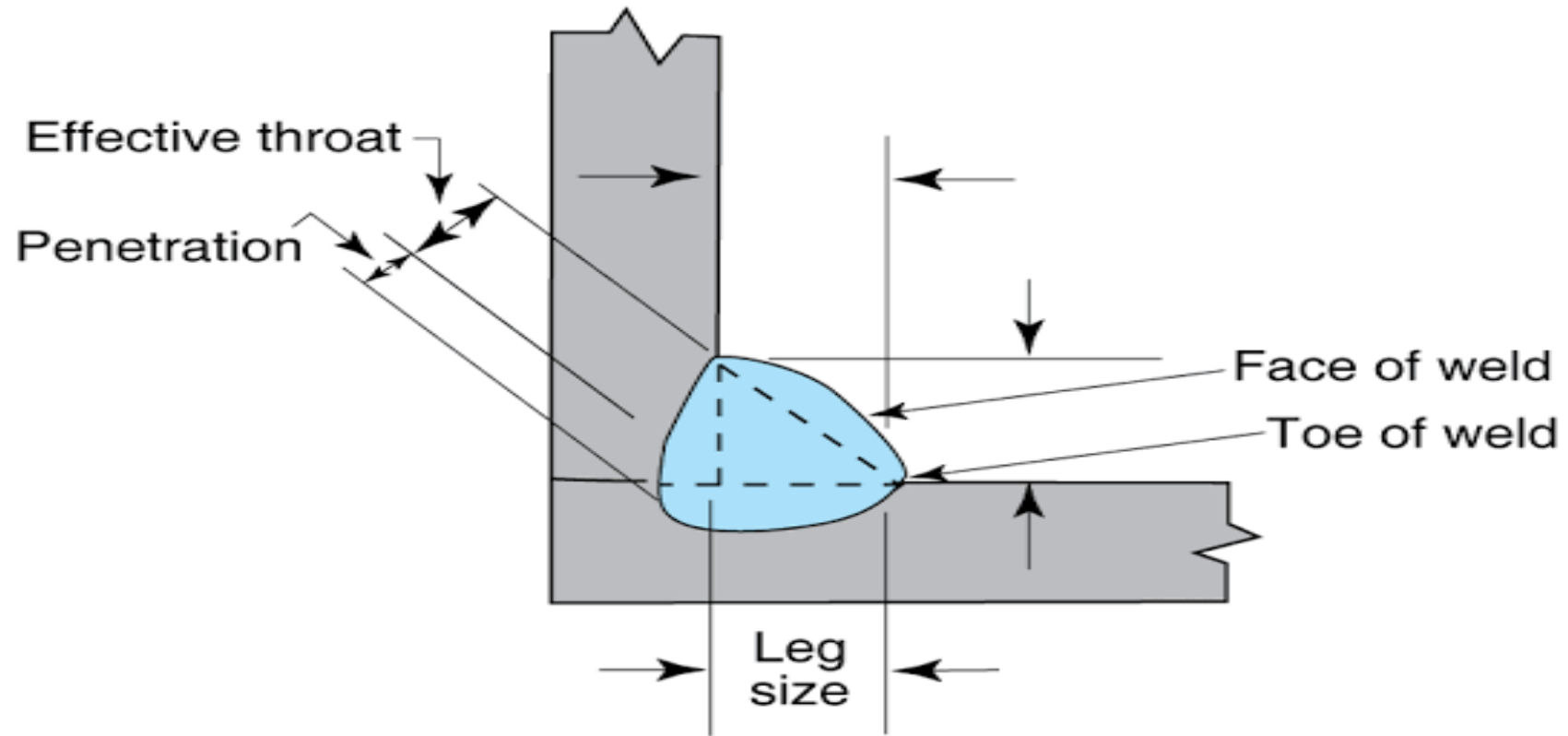
- Root gap :- જોડવામાં આવતા બે ભાગ વચ્ચેના અંતરને રૂટ ગેપ તરીકે ઓળખવામાં આવે છે.
- Parent metal :- જોડવામાં આવતું મટીરીયલ કે ભાગોને પેરેન્ટ મેટલ કહેવાય છે.
- Penetration :- પેરેન્ટ મેટલમાં ફ્યુઝન ઝોન(વિસ્તાર)ની ઉંડાઈને પેનીટ્રેશન કહેવાય છે.
- Root :- જોડવામાં આવતા બે ભાગ વચ્ચેના ઓછામાં ઓછા અંતરને રૂટ કહેવામાં આવે છે.
- Root run :- જોઈન્ટના રૂટમાં વેલ્ડ કરી જમા કરવામાં આવતી પ્રથમ લાઈનને રૂટ રન કહે છે.
- Root face :- રૂટ પાસે તિક્ષ્ણ ધારોને નિવારવા માટે જોડાતી બે ફેસની રૂટ એજના ફ્યુઝન પામતા ક્ષેત્રને ઘસીને સ્ક્વેર બનાવવાની ક્રિયાને રૂટ ફેસ કહેવાય છે.
- Run :- વેલ્ડીંગના એક પસાર થતાં સ્ટ્રોકમાં જમા થતી ધાતુને રન કહેવામાં આવે છે.
- Reinforcement :- પેરેન્ટ મેટલની સપાટી પર જમા થતી ધાતુને અથવા બંને 'ટો' ને જોડતી લાઈન ઉપરની વધારાની ધાતુને રેનફોર્સમેન્ટ કહેવાય છે.
- Leg length :- મેટલ જ્યાં એકબીજાને મળે છે તે જંકશન અને વેલ્ડ મેટલ જ્યાં બેઝ મેટલને અડકે છે તેની વચ્ચેના અંતરને લેગ લંબાઈ કહેવામાં આવે છે.
- Toe :- વેલ્ડ ફેસ બેઝ મેટલને જે જગ્યાએ અડકે તેને 'ટો' કહેવામાં આવે છે.
- Weld face :- વેલ્ડને જે બાજુથી તૈયાર કરવામાં આવેલ હોય તે બાજુથી જોવા મળતી વેલ્ડ સપાટીને વેલ્ડ ફેસ કહેવામાં આવે છે.

# WELD NOMENCLATURE



**Groove Weld**

# WELD NOMENCLATURE



**Fillet Weld**