ICS 25-010
J 07

中华人民共和国国家标准

GB/T 16978—1997
idt ISO/TR 11065:1992

工业自动化　词汇

Industrial automation glossary

1997-09-02发布　　1998-04-01实施

国家技术监督局 发布

需要全本请访问 www.ertongbook.com

目　　次

前言 …… Ⅲ
ISO/IEC 前言 …… Ⅳ
1　范围 …… 1
2　词汇 …… 1
附录 A　工业自动化词汇出处文件 …… 39
附录 B　中文索引 …… 39

前　言

本标准完全等同采用ISO/TR 11065《工业自动化　词汇》。

ISO/TR 11065是由ISO/TC 184/SC5起草制定的。其目的意义与制定形成依据均已在ISO/IEC前言中说明。

由于我国标准形式没有技术报告(TR)这一类型，故作为国家标准(推荐性)等同采用。按照《机械工业标准文本采用国际标准和国外先进标准的若干规定》第七条规定，遵循了一一对应采用原则。为了便于与ISO标准对照，在术语的编排格式上，完全按ISO/TR 11065不变。不同之处仅在于删去了几条注释，因为他们注释的是ISO文件不便查找。另外在第2章每个词条前加了排序号，在附录中增加一个中文索引，以方便查阅使用。

本标准是首次制定。本标准的目的是为了统一在工业自动化领域常用专业术语的名称与定义。

按照GB/T 1.1—1993规定，增加了我国前言并将原国际前言改为ISO/IEC前言。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国工业自动化系统标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部北京机械工业自动化研究所负责起草。

本标准主要起草人：郝淑芬、梁新国、张作才。

需要全本请访问 www.ertongbook.com

ISO/IEC 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国标准化机构(ISO 成员体)组成的世界性联合体。通常由 ISO 技术委员会完成国际标准的制定工作。每个成员体对某项已建立技术委员会的专题感兴趣时,均有权参加该技术委员会。同 ISO 有联系的官方或非官方的国际组织亦参加此工作。同电工技术标准化有关的一切事务,ISO 与国际电工委员会(IEC)密切合作。

技术委员会的主要任务是制定国际标准。在特殊情况下,技术委员会可以建议发布下述类型的技术报告:

第 1 类,虽几经努力,但仍未能获得作为国际标准发布所必需的支持;

第 2 类,该专题由于尚处于技术开发阶段,或由于其他某种原因不能立即但在将来可能成为国际标准;

第 3 类,技术委员会收集到的内容与正式发布的国际标准属于不同类型的资料(例如"技术动态")。

第 1 和第 2 类技术报告在发表后三年内,须经复查,以确定其是否可以成为国际标准。第 3 类技术报告只有当其提供的数据不再有效或有用时,才进行复查。

ISO/TR 11065 为第 3 类技术报告,是由 ISO/TC 184 工业自动化系统与集成技术委员会的 SC5 结构与通信分会制定的。

工业自动化涉及到产品制造各阶段的自动控制。而且愈来愈多地涉及各个生产阶段的控制的集成,即计算机集成制造。

本词汇中的工业自动化名词术语,收录了广为使用的、并在 ISO、特别是 ISO/TC184 工业自动化技术委员会已发表的文件中业已定义的名词术语。

鉴于有新增补的名词术语,且有些定义仍在 ISO/TC 184 的各分会考虑斟酌之中,因而此次发表的工业自动化词汇将作为第 3 类技术报告,而不是作为国际标准发表。

此技术报告可作为一个导则,以便于更好地了解日益扩展的工业自动化的领域。

中华人民共和国国家标准

GB/T 16978—1997
idt ISO/TR 11065:1992

工业自动化　词汇

Industrial automation glossary

1　范围

本标准定义了工业制造环境中有关的自动化名词术语。

注：本标准中的所有名词术语及其定义，均选自已经正式发布的ISO文件，这些文件均作为出处文件列出。下列每一条定义后的数字|N|，即表示在附录A中所列的出处文件的序号。

2　词汇

2.1　缩址呼叫　abbreviated address calling

使用户在呼叫时，可采用比完全地址字符更少的缩略地址进行呼叫。

注：网络可能允许用户给缩址码指定一个给定数。分配给对象或对象组的缩址码，必要时可通过适当的步骤进行修改。 |8|

2.2　绝对坐标　absolute co-ordinates

见GB/T 8129—1997《工业自动化系统　机床数值控制　词汇》。 |2|

2.3　绝对坐标值　absolute coordinate

一个定点相对于给定坐标系的原点的一个坐标值。 |9|

2.4　绝对误差　absolute error

从计算值、观测值、测量值或实际值中减去真值、给定值或理论正确值后得到的代数结果。 |2|

2.5　绝对指令　absolute instruction

采用绝对坐标的显示命令。 |9|

2.6　绝对位置传感器　absolute position sensor

见GB/T 8129—1997。 |2|

2.7　绝对编程　absolute programming

见GB/T 8129—1997。 |2|

2.8　绝对矢量　absolute vector

用绝对坐标表示起止点的矢量。 |9|

2.9　加速度　acceleration

见GB/T 12643—1997《工业机器人　词汇》。 |1|

2.10　精度　accuracy

对误差、或与指定值的一致程度的评定，对微小误差的严密评定。 |2|

2.11　主动调节　active accommodation

一种控制方式，它将传感器的输出、控制命令和机器人的运动相结合，用于改变机器人预先设计的运动，以响应传感器的输入（例如，当力达到设定值时制动机器人，或执行插入、开门和边沿跟踪之类的反馈作业）。 |1|

2.12　有源器件　active devices

国家技术监督局1997-09-02批准　　1998-04-01实施

需要一个与输入信号无关的电源的器件。 [11]

2.13 有源输出 active output

在所有可能的状态下输出功率均源于输入的器件。 [11]

2.14 实际条件 actual condition

运行中观测到的条件。 [11]

2.15 驱动器 actuator

见 GB/T 12643—1997。 [1]

2.16 适应控制 adaptive control

见 GB/T 8129—1997。 [1]

2.17 地址(用于数控时) address (in numerical control)

见 GB/T 8129—1997。 [2]

2.18 地址程序段格式 address block format

见 GB/T 8129—1997。 [2]

2.19 地址分隔符程序段格式 address tabulation block format

一种分隔符程序段格式,其中每一个字都有一个地址。 [2]

2.20 可寻址点 addressable point

设备的任何一个可定址的点。 [9]

2.21 目标域 aiming field

在显示面上,用圆圈或其他发光图形表示的区域,在该区域内,在给定时间可测到光笔的存在。 [9]

2.22 对准功能字符 alignment function character

字符":"被当作序号字的地址字符,表示控制带上的一个程序段,在其后记录开始或重新开始加工所必需的数据。 [2]

2.23 校准位姿 alignment pose

见 GB/T 12643—1997。 [1]

2.24 环境温度 ambient temperature

设备工作所处环境周围温度。 [11]

2.25 放大系数 amplification

输出信号变化率同控制信号变化率的比(仅适用于模拟器件)。 [11]

2.26 放大器 amplifier

参见 IEC Publication No. 50(37),37.30.070。

注:能量既可以是液压能,也可以是电能。 [11]

2.27 模拟数据 analog data

用连续变化的物理量表达的数据,其大小直接同数据或适当的数据函数成正比。 [7]

2.28 模拟输入通道放大器 analog input channel amplifier

连接于一个或多个模拟输入通道的放大器,以便使模拟信号的电平适合于后续的模数转换器的输入量程。 [10]

2.29 模拟输入通道(在过程控制中) analog input channel (in process control)

在模拟输入系统中,位于连接器与模数转换器之间的模拟数据通路。

注:该通路可包括滤波器、模拟信号多路器、一个或多个放大器。 [10]

2.30 模拟输出通道放大器 analog output channel amplifier

连接于一个或多个模拟输出通道的放大器,使数据转换器的输出信号量程适合于控制工艺过程所必须的信号电平。

注：若子系统中有公用数模转换器，则放大器担负“采样并保持”器件的功能。 [10]

2.31 模拟表示 analog representation

变量值由连续变化的物理量来表示，变量值的大小直接同变量或适当的变量函数成正比。 [7]

2.32 模拟放大器 analogue amplifier

输出随所加控制信号变化而连续变化的放大器。 [11]

2.33 非等时传输 anisochronous transmission

数据传送过程，在同组的任何两个有效时刻之间，始终存在着整数个单位时间间隔；在不同组的两个有效时刻之间，并非总是整数个单位时间间隔。

注：在数据传送中，组是一个字符块或一个字符。 [8]

2.34 应答 answering

对呼叫站的响应过程，以便建立数据通讯站之间的联接。 [8]

2.35 防震垫 anti-vibration mounting

一种将机器震动同安装设备的结构隔离的装置。 [11]

2.36 操作数(用于数控时) argument (in numerical control)

对命令进行描述的数据。 [2]

2.37 手臂(主轴) arm (primary axes)

一组互连的杆件和可驱动关节组成的轴向结构，支持并确定手腕及末端执行机器位置和方向。 [1]

2.38 关节结构 articulated structure

组成手臂和手腕的一组杆件和关节。 [1]

2.39 异步传输 asynchronous transmission

数据传送，其中每一字或字符块的起始位的出现时间是随意的；一经开始则字符或字符块中代表字位的信号的出现时间，与一个固定时间基准的有效时刻，具有相似的关系。 [8]

2.40 达到位姿 attained pose

机器人完成命令后所达到的位姿。 [1]

2.41 自动 automatic

指一个过程或一种装置，在特定的条件下，其功能无需人工干预。 [4]

2.42 自动应答 automatic answering

受叫的数据终端设备(DTE)自动响应呼叫信号发出的信号。 [8]

注：无论受叫 DTE 是否被叫，呼叫均可建立。

2.43 自动呼叫(在数据网络中) automatic calling (in a data network)

一种选择信号的要素以全数据信号率方式连续输入数据网络的呼叫。

注：选择信号由数据终端设备生成。可由网络设计规则，建立一种限制，以防止在给定的时间范围内，多于允许的不成功呼叫个数的呼叫试图呼叫同一个地址。 [8]

2.44 自动控制 automatic control

运行时无需人工干预的控制方式。 [11]

2.45 自动循环 automatic cycle

操作循环，一经启动，便无限期地重复，直到被停止。 [11]

2.46 自动方式 automatic mode

见 GB/T 12643—1997。 [1]

2.47 自动操作方式 automatic mode of operation

见 GB/T 8129—1997。 [2]

2.48 自动化 automation

需要全本请访问 www.ertongbook.com

以自动化手段实现工作过程。 |4|

2.49 轴 axis

见 GB/T 12643—1997。 |1|

见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.50 反向信道 backward channel

与正向通道有关的一种通道，用于监视错误控制信号，但其传送方向与正向通道中传送的用户信息的方向相反。 |8|。

注：在双向同时传送信息时，反向通道的定义对作为数据源的一方适用。

2.51 机座 base

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.52 机座坐标系 base coordinate system

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.53 基础安装面 base mounting surface

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.54 基本型链路控制 basic mode link control

使用 GB 1988—80《信息处理交换用七位编码字符集》的控制字符进行信息交换的数据链路控制。 |8|

2.55 支架 bearer

在上底下面、或上、下底之间的纵向连续构件，它为叉车的货叉和托盘铲车的铲子进入提供空间。 |3|

2.56 支架弦深 bearer chord depth

槽口最高点至纵梁(支架)顶部的距离。 |3|

2.57 支架脚 bearer foot

槽口与纵梁(支架)末端间的凹槽纵梁(支架)的底部短件。 |3|

2.58 读带机旁路系统 behind tape reader system (缩写为 btr)

数控系统的一种部件，它可以从控制纸带或从计算机或其它来源接收控制数据。 |2|

2.59 二元字符 binary character

二进制字符集中的每一个字符。例如 T(真)或 F(假)，Y(是)N(非)。 |6|

2.60 二进制位位置 bit position

在用二进制表示的字中字符的位置。 |7|

2.61 闪烁 blinking

一个或多个显示元或显示段的明暗度的周期性改变。 |9|

2.62 滑块 block

在上底组件下面，或上、下底组件中间的短立柱(其截面通常为矩形或圆形)，为叉车的叉子和托盘铲车的铲子提供进入空间。 |3|

2.63 程序段检查 block check

程序的错误控制部分，用于确定一个数据块是否按照给定的规则组成。 |8|

2.64 程序段删除 block delete

见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.65 框图 block diagram

一种系统、计算机或装置的表示图，图中主要部件均用经适当注释的几何图形表示，以表明该部件的基本功能及其相互关系。 |4|

2.66 程序段格式 block format

见 GB/T 8129—1997。 [2]

2.67 程序段格式说明 block format specification

见 GB/T 8129—1997。 [2]

2.68 底板 bottom deck

承受质量分布的水平面，可以是条状的或整体的。 [3]

2.69 箱式托盘 box pallet

一种带或不带顶盖，其上部结构至少有三个固定的、或可拆卸的或可折迭的垂直面的托盘，垂直面可以是整体的、条状的或网状的，通常这种托盘可以成垛码放。 [3]

2.70 桥式输入电路(在过程控制中) bridge input circuit (in process control)

一种模拟输入电路，其工艺过程传感元件位于桥路的一个支路上，基准元件则位于另一支路上。 [10]

2.71 突发传输 burst transmission

发生在受控的间歇期内，以指定的数据传信率传输的数据传输。 [8]

2.72 呼叫控制过程 call control procedure

建立和解除一个呼叫所必须执行的规约集。 [8]

2.73 呼叫接受信号 call-accepted signal

由被呼叫的数据终端设备发出的呼叫控制信号，表明它已接受所收到的呼叫。 [8]

2.74 呼叫拒受信号 call-not-accepted signal

由被呼叫的数据终端设备发出的呼叫控制信号，表明它拒绝接受所收到的呼叫。 [8]

2.75 呼叫 calling

为了在数据通讯站之间建立联接而传输选择信号的过程。 [8]

2.76 取消 cancel

见 GB/T 8129—1997。 [2]

2.77 成组循环 canned cycle

预先设定的一系列操作，它指示机床轴承的运动或使主轴完成镗、铣、攻丝等操作或由这些操作组成的成组操作。 [2]

2.78 专用托盘 captive pallet

仅供单一企业或封闭式供给系统内部循环使用的托盘。 [3]

2.79 倒角 chamfer

底层或底板上沿的斜面，以方便托盘铲车指轮通过。它亦适用于顶板的下沿。 [3]

2.80 字符 character

用于表达、组成或控制数据的元素集中的一项。 [6]

2.81 电路交换 circuit switching

一种过程，在需要时将两个或多个数据终端设备联接起来，供已联接的数据终端设备独占数据线路，直到联接解除为止。 [8]

2.82 间隙距离 clearance distance

当由快速移动变为进给运动时，刀具与工件之间的距离，此距离可防止刀具断裂。 [2]

2.83 剪取 clipping

去除位于给定边界以外的显示元。 [9]

2.84 时钟脉冲 clock pulse

用于同步或测量时间间隔的一种周期性信号。 [5]

2.85 顺时针方向 clockwise (right hand)

沿时钟指针旋转的方向。 [11]

2.86 顺时针圆弧 clockwise arc
见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.87 闭合回路 closed circuit
回油直接回到泵入口的回路。 |11|

2.88 闭环控制系统 closed loop control system
由功率放大和反馈组成的自动控制系统，其输出变量值同输入量值密切相关。 |2|

2.89 关闭位 closed position
阀的供油入口与出口不通的一种阀位。 |11|
阀的入口与出口间的通路关闭时阀件所处的位置。 |11|

2.90 封闭用户群 closed user group
数据网络中的一群特定用户，该群具有一种功能使群内用户之间相互通信，但不允许与其他用户的通信。
注：一个数据终端设备可以属于多个封闭用户群。 |8|

2.91 具有外通路的封闭用户群 closed user group with outgoing access
一种封闭用户群，它的一个用户具有一种方便，可同数据网传输服务的其它用户通讯，或有若干用户拥有数据终端设备，与一个可交互操作的转接网络相连接，或二者兼可。 |8|

2.92 代码独立的数据通信 code-independent data communication
采用面向字符通信规约，同数据源使用的编码或字符集无关的一种数据通信方式。 |8|

2.93 代码透明的数据通信 code-transparent data communication
采用面向位通信规约，同数据源使用的位序列结构无关的一种数据通信方式。 |8|

2.94 编码十进制记数法 coded decimal notation
十进制数每一位用二进制数表示的二进制编码法。例如：在二-十进制编码中，权为 8-4-2-1，23 表示成 0010 0011（与纯二进制中它表示为 10111 不同）。 |7|

2.95 编码方案 coding scheme
将一组元素集合映射到另一组元素集合的规则集。
注
1 元素可以是字符或字符串。
2 第一集为被编码的集，第二集为编码元素集。
3 编码元素集的一个元素可同被编码集中不止一个元素相关，但其逆命题不成立。 |6|

2.96 线圈阻抗 coil impedance
在规定条件下线圈电压与线圈电流的复数比。必须指出，线圈阻抗将随信号频率、幅值或其他工作条件变化而改变，例如电枢产生的反电动势。 |11|

2.97 套框 collar
侧面为平板、条状或网格的可拆卸框架，可装在托盘或另一套框上以容纳装载物。 |3|

2.98 组合图 combination diagram
由图形、剖面和图示符号以及划线组成的圈形。 |11|

2.99 组合电路 combinational circuit
一种逻辑电路，在任一给定时刻，其输出值由该时刻的输入值确定。
注：组合电路是时序电路的特例，即不考虑时序电路的内部状态。 |5|

2.100 组合站 combined station
在高层数据链路控制（HDLC）中，数据站的一部分。它支持数据链路的组合控制功能，生成命令，传送响应，并翻译所收到的命令和响应。
注：赋予组合站的特殊任务包括，控制信号交换的初始化、组织数据流、解释收到的命令、对数据链路层的错误

控制与恢复功能，生成适当的回答和行动。 |8|

2.101 命令 command

见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.102 命令方式 command mode

见 GB/T 8129—1997 。 |2|

2.103 命令位姿 command pose

由示教编程，人工数据输入编程或显示编程给定的位姿。 |1|

2.104 试运行 commissioning

安装后连结并检查机器人系统，验证机器人的功能。 |1|

系统或单元第一次进行的操作、测试和调试，以确保其功能满足规定的性能。功能测试包括技术规范要求的极端条件。 |11|

2.105 试运行手册 commissioning manual

详细列出液压油的牌号及用量，设备第一次启动前必须遵守的电气或其他服务和程序的文件，并详细列出第一次运行时保证设备的正确功能应执行的操作和观测顺序。 |11|

2.106 共模抑制 common mode rejection

差分放大器抑制共模电压影响的能力。 |10|

2.107 补码 complement

在固定底数数控系统中，一个数可以通过另一给定数运算后求得，它是从一个特定数的数字表达式中的每一位数，减去给定数的数字表达式中的相应数位的数。 |7|

2.108 柔顺性 compliance

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.109 计算机图形学 computer graphics

通过计算机将数据转换成图形或从图形显示变为数据的方法和技术。 |9|

2.110 计算机输出缩微胶片 computer output microfilming(缩写为 COM)

将数据直接从计算机转换并记录到缩微胶片上去的技术。 |9|

2.111 计算机零件编程 computer part programming

利用计算机，适当的处理器和后置处理器准备零件程序，以得到机床加工程序。 |2|

2.112 计算机化 computerization

通过计算机实现的自动化。 |4|

2.113 计算机数控 computerized numerical control (缩写为 CNC)

一种利用一台专用的、存有程序的计算机，完成某些或全部基本数控功能的数控系统。 |2|

2.114 连接 connection

传送信息的功能单元之间建立的联系。 |8|

2.115 触点颤动 contact bounce

当触点断开或闭合时，触点产生的不必要的断续接触。 |10|

2.116 触点查询信号 contact interrogation signal

该信号值表明一个触点是闭合还是断开的。 |10|

2.117 竞争 contention

当两个或多个数据站试图在同一时间，通过共用通道传输信息，或在双向交替通信方式中，两个数据站试图在同一个时间传输信息时发生的现象。 |8|

2.118 连续路径控制 continuous path control

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.119 连续工作条件 continuous working condition

通过允许该单元连续工作的各种因素的值来表示的条件。连续工作条件表示为 qc,pc 等,通常等于额定(标准)条件。 |11|

2.120 轮廓控制系统 contouring control system

见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.121 控制通道 control channel

控制或输入信号进入装置所经过的通道。 |11|

2.122 控制字符 control character

出现在特定上下文中时,表明一种控制功能的字符。

注

1 控制字符可以记录下来,用于后随行动。

2 控制字符不是图形字符但在某种情况下,可以用图形表示。 |6|

2.123 控制台 control console

装有控制键、开关、手柄等以及必要的仪表的机架,通常为台式,后面板是垂直的以安装仪表。 |11|

2.124 控制面板 control panel

安装仪表、开关和其他控制装置的垂直面板。 |11|

2.125 控制程序 control program

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.126 控制站 control station

在基本型链路控制中,指定主站并监视状态转换、选取、查询和恢复过程的数据站。 |8|

2.127 控制系统 control system

见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.128 控制系统 control systems

实现对液压动力系统控制的方法,将系统与操作人员和控制信号连接起来。 |11|

2.129 控制带 control tape

见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.130 控制器 controller

能感知流体状态的变化,并自动调节,使流体的状态维持在预先设定的,如温度、压力等的极限值之间的装置。 |11|

2.131 控制 controls

(泛指控制器、控制系统、控制方式等) |11|

2.132 坐标变换 coordinate transformation

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.133 逆时针圆弧 counter-clockwise arc

见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.134 十字接头 cross bitting

十字交叉的四端接头。 |11|

2.135 曲线生成器 curve generator

将曲线的编码表示转换成曲线的图形表示供显示的功能单元。 |9|

2.136 剖面图 cutaway diagram

带有互联线并用剖面符号画出的图。 |11|

2.137 剖面符号 cutaway symbol

用简化图表现器件的内部设计基本特征的图形符号。 |11|

2.138 刀具补偿 cutter compensation

刀具垂直于轨迹的偏移量，以便调整实际的与编程的刀具的半径或直径之间存在的偏差。 |2|

2.139 循环 cycle

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.140 循环时间 cycle time

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.141 圆柱坐标型机器人 cylindrical robot

见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.142 缓冲器 dashpot

液压阻尼装置，其作用对气缸类似一个变速调节器。 |11|

2.143 数据 data

事实、概念或指令的格式化表达形式，以适应人或自动化装置的通信、翻译或处理。 |4|

2.144 数据库 data bank

针对某一给定范围，并以便于用户查阅的方式组织而成的数据集。 |6|

2.145 数据电路 data circuit

一对相关的发送和接收通道，提供双向数据通信手段。

注

1 在数据转接交换器之间，数据电路不一定包括数据电路终接设备(DCE)，这取决于在数据转接交换器所用接口类型。

2 在数据站同数据转接交换器或数据集中器之间，数据电路包括位于数据站末端的数据电路终端设备，也可以包括位于数据转换交换器或数据集中器处类似的 DCE 设备。 |8|

2.146 数据电路透明性 data circuit transparency

数据电路传输所有数据而不改变数据内容和结构的能力。 |8|

2.147 数据电路终接设备 data circuit-terminating equipment(缩写为 DCE)

数据站中，在数据终端设备与线路间提供信号转换和编码的设备。

注

1 DCE 可以是单独的设备，或 DTE 设备的一部分，或中间设备的一部分。

2 DCE 可以完成通常在线路的网络终端完成的其他功能。 |8|

2.148 数据代码 data code (deprecated in this sense)

将一个编码指定给编码集中的某一元素的结果。

例 1：DCG 是用三个字母编码表示的巴黎戴高乐(Charles De-Gaulle)机场名；

例 2：在 ISO 646 中，用 7 位二进制数代表删除字符。 |6|

2.149 数据代码集 data code set

为编码集中的所有元素指定代码的结果。例：所有国际机场名均用三个字代表。 |6|

2.150 数据通信 data communication

功能单元间按照通讯规约，经由数据传输工具，传输信息的过程。 |8|

2.151 数据集中器 data concentrator

使公用传输媒体能为比媒体中现有可用通道可服务的更多的数据源服务的功能单元。 |8|

2.152 数据链路 data link

由受链路协议控制的两个数据终端设备，以及使数据从一个数据源传向一个数据端的互连数据电路等部件构成的组合。 |8|

2.153 数据多路器 data multiplexer

使两个以上的信道共用一个公用传输媒体的功能单元。 |8|

2.154 数据网络 data network

由数据电路和在数据终端设备间建立联接的转接设施组成。 [8]

2.155 数据传信率 data signalling rate

在数据传输系统的传输路径上，每秒钟所传输的二进制数位总数。

注

1 数据传信率给定如下：m 为并行通道数；T 为第 i 通道的最小时间间隔，单位为秒；n 为第 i 通道中的有效调制条件数。

2 对一个(串行传输)通道，其传信率为 $(1/T)\log_2 n$；若为两条件调制($n=2$)，结果为 $(1/T)$。

3 对最小时间间隔相等，每个通道的有效条件数相同的并行通道，传信率为 $(m/T)\log_2 n$。若为两条件调制，结果为 m/T。 [8]

2.156 数据接收器 data sink

接收传输数据的功能单元。 [8]

2.157 数据源 data source

发送传输数据的功能单元。 [8]

2.158 数据站 data station

包括数据终端设备(DTE)，数据电路终接设备以及中继设备。

注：DTE 可直接同数据处理系统相连，也可以作为其组成部分。 [8]

2.159 数据转接交换器 data switching exchange(缩写为 DSE)

安装在一个地点，执行电路转接、报文转接和包转接等转接功能的设备。 [8]

2.160 数据终端设备 data terminal equipment (缩写为 DTE)

数据站的一部分，作为数据源、数据端或二者兼用。 [8]

2.161 数据传送阶段 data transfer phase

呼叫的一个阶段，其间，用户数据可在经网络互连的两个数据终端设备之间传送。 [8]

2.162 数据传送率 data transfer rate

在数据传输系统中，在两个相关设备之间，单位时间内通过的位、字符或块的平均数。

注

1 传送率可用每秒、分、时中所传输的位、字符或块数表示。

2 须指明相关的设备，如调制解调器，中继设备、数据源和数据接收器等。 [8]

2.163 数据传输 data transmission

通过远距离通信设施，将数据从一个地方传送出去，再由其他地方接收。 [8]

2.164 数据传输信道 data transmission channel

一种单向传输设施。

注：通道可由分频或分时多路传输提供。 [8]

2.165 数据库 data base

为多个独立用户接收、存贮和按需要提供数据的数据结构。 [6]

2.166 数据报 datagram

包交换中的独立于其他包的自容包。它带有从源数据终端设备(DTE)至目的 DTE 的详尽路径信息，不依靠 DTE 同网络间的先期交换。 [8]

2.167 数据报业务 datagram service

包交换中，网络根据数据报标识的地址域而不必再引用其他数据报，即将数据报发送到目的地的服务业务。

注：数据报可按与进入网络顺序不同的顺序，送到目的地址。 [8]

2.168 失控区 dead band

不引起输出量值产生可检测到的改变的输入量的最大范围。 [2]

2.169 失控时间 dead time

从输入量值突然发生一个持续改变开始，到观察到输出量值改变的时刻之间所经过的时间。 |2|

2.170 十进制数数字符 decimal digit
用十进位制表示的数。例如阿拉伯数字 0～9。 |6|

2.171 判定表 decision table
在分析问题时考虑到的所有偶然事件及对其所采取的相应行动的表。 |4|

2.172 自由度 degree of freedom
见 GB/T 12643—1997。 |1|

2.173 删除字符 delete character
见 GB/T 8129—1997。 |2|

2.174 定界符 delimiter
用于表示字符串的开头或结尾的一个或多个字符。 |6|

2.175 解调器 demodulator
将调制信号还原成原信号的功能单元。 |8|

2.176 多路分离器 demultiplexer
将前级多路器组合的每一种信号，还原成输出信号的装置。 |10|

2.177 设备控制字符 device control character
用于给定对计算机系统相连外部设备的控制功能的控制字符。 |6|

2.178 诊断功能 diagnostic function
检出故障并识别故障类型的功能单元的能力。 |10|

2.179 差分放大器 differential amplifier
具有两个输入电路，并放大这两个输入信号的差值的放大器。 |10|

2.180 压差 differential pressure
在规定条件下测量的，入口与出口压力之差。 |11|

2.181 数位 digit position
在定位表达式中，可被字符占据，且可由普通数字或等同的标识符标识的每一个数位。 |7|

2.182 数字的 digital
有关数字组成的数据的。 |4|

2.183 数字数据 digital data
用数字表示的数据，可能附有特殊字符和空格字符。 |7|

2.184 数字表示(法) digital representation
量值的离散表示，即用数字表示的数，可能带有特殊字符和空格字符。 |7|

2.185 直接呼叫设施 direct call facility
呼叫时不需要用户提供选址信号，网络将呼叫请示信号翻译成同一个或多个预定的数据站建立联系的指令。

注：该设施使呼叫建立比通常快，但并不意味着比其他的网络用户建立联接有特别的优先权。指定的地址配给商定的时间周期段。 |8|

2.186 直接数控 direct numerical control (缩写为 DNC)
将一组数控机床同公用存贮器连接起来的系统，存贮器中存有零件程序或加工程序，在需要时将数据分发给有关机床。

注：设有操作面板供操作员指挥计算机的工作，以便调整程序。 |2|

2.187 转动方向 direction of rotation
旋转方向永远规定为从轴端所待看到的方向。在难以分清时，应提供示意。 |11|

需要全本请访问 www.ertongbook.com