

冶金文摘主題索引

YEJIN WENZHAI ZHUTI SUOYIN

1963——1965年

中国科学技术情报研究所重庆分所

說 明

1. 本索引系冶金文摘五个分册1963——1965年累积主题索引。
2. 本索引有两级标题（主标题和副标题），分别用大小黑体字表示，标题下有说明语。各级标题和说明语，均按汉语拉丁拼音字母顺序排列，同声字按四声顺序，既同音又同声的字，按第二个字的音序排列。
3. 本索引在正文前附有“主标题笔数检索表”和“主标题分类检索表”。根据表内所示的页数，可在正文中直接找到所需要的主标题。
4. 本索引中采用“~”号代替必须重复的主标题，用“≈”号代替必须重复的副标题（包括副标题中的“~”号）。
5. 查阅本索引时，应注意将主标题、副标题和说明语三者联系起来理解，以获得一个完整的主题概念。例如，本索引正文“G”部中“钢的冶炼”主标题下：

钢的冶炼

（主标题）

不锈钢

（副标题）

电弧炉中

（说明语）

其含义即为：“不锈钢在电弧炉中的冶炼”。

6. 本索引中各级标题下列出的文摘号，按分册、年分、期次和文摘号先后顺序排列。例如，“IV65:7.0109”代表冶金文摘第四分册1965年第7期第0109号文摘。又如，“V65:N2.125”代表第五分册1965年第2期耐火材料部分第125号文摘。

7. 本索引中的技术名词以已有统一规定及比较常用者为准，其习用的同义词，列为“引见”条目，以利检索，在两个表中均以“→”表示，在索引正文中以“见”表示。例如：

水法冶金 见湿法冶金

8. 本索引中两个标题间互有关联而可供参考时，则注有“参阅”二字，以提供更多的检索途径。例如：

酸洗 参阅清理

9. 检索某一方面的文献时，首先须在“主标题笔数检索表”或“主标题分类检索表”中查找相关的主标题，然后根据表内示出的页数，可在索引正文中找到所需文献的文摘号。例如，检索镁质耐火材料性能方面的文献时，应先查主标题“耐火材料”，再查副标题“镁质~”，最后即可在说明语“性能”下查到所需文献的文摘号。

10. 由于编者缺乏经验和业务水平所限，本索引在内容和格式等方面还会有不少错误和缺点，希望读者随时提出宝贵意见，以便改进。来函请寄“四川省重庆市胜利路91号中国科学技术情报研究所重庆分所二室冶金文摘编辑部”收。

主标题笔数检索表

本表内汉字的写法及笔数一律以中华人民共和国文化部和文字改革委员会1964年12月编印的《印刷通用汉字字形表》为准。第一个字按笔数排列，若笔数相同再按起笔“横、竖、撇、点、折”的顺序排列；第一个字笔数及起笔顺序相同时，再按第二个字的笔数及起笔顺序排列，以次类推。

三 笔

干燥.....(154)

四 笔

天然气.....(542)

区域熔炼.....(484)

车轮→制件.....(38)

切割.....(482)

水法冶金→湿法冶金.....(523)

内耗.....(461)

气体.....(479)

气相冶金.....(480)

升华.....(513)

化学热处理.....(298)

化铁炉→冶金炉.....(609)

反射炉.....(73)

分析.....(78)

公司工厂.....(214)

双金属制品→制件.....(660)

五 笔

正火.....(653)

正常化→正火.....(653)

石墨.....(523)

平炉.....(475)

平衡.....(474)

平衡图→相图.....(583)

轧材.....(624)

轧制.....(624)

轧制设备.....(636)

电子束熔炼.....(60)

电动势.....(54)

电位.....(59)

电极.....(54)

电炉.....(54)

电渣重熔.....(59)

电解.....(54)

电解加工.....(54)

电解沉积→电解.....(56)

电解槽→槽.....(35)

生铁.....(513)

生铁冶炼.....(514)

半导体.....(9)

半导体冶金→半导体.....(9)

加热.....(311)

加热炉.....(315)

丝材.....(530)

六 笔

动力学.....(63)

扩散.....(369)

机械性能.....(306)

过滤.....(228)

再结晶.....(619)

压力加工.....(592)

压延→轧制.....(624)

压延设备→轧制设备.....(636)

团块→团矿.....(553)

团矿.....(553)

回火.....(300)

回转窑.....(302)

钎.....(153)

钎.....(615)

传热.....(40)

自动化.....(669)

会议.....(302)

合金.....(243)

合金化.....(297)

多边形化.....(71)

冲压.....(39)

冲压件.....(39)

冰铜→硫.....(403)

安全技术.....(1)

阳极泥.....(600)

纤维冶金.....(576)

七 笔

运输设备→

起重运输设备.....(479)

汞.....(221)

赤泥.....(38)

材料.....(22)

材料试验.....(28)

还原.....(298)

连续铸钢.....(377)

卤素冶金.....(404)

收尘.....(528)

收尘设备.....(529)

时效.....(525)

吹炉→转炉.....(666)

钎.....(478)

钉.....(402)

利废→废物利用.....(77)

位错.....(562)

系.....(568)

状态图→相图.....(583)

冷处理→热处理.....(492)

冶金一般问题.....(611)

冶金炉.....(609)

八 笔

表面处理.....(21)

表面强化.....(21)

坍塌.....(154)

抛光.....(471)

拉拔.....(372)

板材.....(1)

矿石.....(366)

转炉.....(666)

非金属夹杂.....(75)

钎.....(552)

钎.....(509)

钎.....(71)

钎.....(470)

制件.....(660)

制粒.....(663)

制管.....(655)

物理性能.....(566)

金.....(346)

金相图.....(358)

金属.....(347)

金属间化合物→合金.....(355)

金属学.....(358)

金属陶瓷材料.....(355)

变形.....(18)

废物利用.....(77)
 淨化.....(364)
 放射性同位素.....(73)
 单晶体.....(45)
 炉渣→渣.....(622)
 线材.....(576)
 组织.....(677)
 细菌冶金.....(576)
 织构.....(653)
 经济.....(359)

九 笔

型材.....(591)
 带材.....(45)
 挤压.....(306)
 挤压制品.....(310)
 标准化.....(20)
 相图.....(583)
 相变.....(577)
 研究方法.....(595)
 泵.....(17)
 耐火材料.....(420)
 竖炉.....(530)
 钙.....(154)
 铈.....(22)
 钛.....(533)
 钪.....(15)
 钢.....(155)
 钢的冶炼.....(194)
 钢轨→型材.....(207)
 钠.....(420)
 钨.....(564)
 钪.....(365)
 钽.....(306)
 钼.....(1)
 氢.....(483)
 选矿.....(591)
 炼焦.....(381)
 炼焦化学产品.....(393)
 炼焦化学产品的回收.....(394)
 炼焦炉.....(401)
 浇铸.....(333)
 浇铸设备.....(335)
 活度.....(305)
 退火.....(553)
 除尘→收尘.....(528)
 除尘器→收尘设备.....(529)
 结构.....(336)
 结晶.....(343)

十 笔

起重运输设备.....(479)
 热力学.....(501)

热电偶.....(498)
 热处理.....(492)
 真空蒸馏→蒸馏.....(652)
 真空冶金.....(647)
 砷.....(511)
 钴.....(222)
 铋.....(478)
 铌.....(417)
 钽.....(538)
 铯.....(317)
 铀.....(618)
 铁.....(542)
 铁合金.....(545)
 铁合金炉.....(548)
 铂.....(21)
 铅.....(480)
 铈.....(527)
 铈.....(533)
 铋.....(18)
 铋.....(462)
 铋.....(472)
 氧.....(600)
 氧化.....(600)
 氧化铝.....(603)
 造块→烧结.....(510)
 造球→团矿.....(553)
 高炉.....(207)
 离子交换.....(376)
 粉末.....(125)
 烧结(矿石).....(510)
 烧结块→烧结矿.....(511)
 烧结矿.....(511)
 烟尘.....(594)
 浮选→选矿.....(591)
 浸出.....(358)
 浸蚀→酸洗.....(531)
 调质.....(542)
 陶瓷金属材料.....(541)
 能.....(462)

十一笔

萃取.....(44)
 检验.....(328)
 检测仪器.....(318)
 硅.....(225)
 硅硼共渗→硼硅共渗.....(742)
 硒.....(567)
 铈.....(373)
 铈.....(376)
 铈.....(71)
 铈.....(618)
 铝.....(404)

铜.....(549)
 钨.....(616)
 铊.....(63)
 铈.....(228)
 铈.....(213)
 铈氮共渗.....(213)
 铈.....(509)
 铈.....(615)
 银.....(617)
 铈.....(508)
 盛桶.....(38)
 脱气.....(558)
 脱氢.....(559)
 脱氧.....(560)
 脱硫.....(557)
 脱氮.....(557)
 脱碳.....(559)
 脱磷.....(557)
 旋涡熔炼.....(591)
 粘度.....(466)
 焊条.....(242)
 焊接.....(230)
 焊接接头.....(238)
 清理.....(483)
 混合.....(304)
 混铁炉.....(305)
 淬火.....(42)
 渗硅.....(512)
 渗铝.....(512)
 渗铬.....(512)
 渗银.....(513)
 渗硫.....(512)
 渗氮.....(513)
 渗氮.....(511)
 渗硼.....(512)
 渗碳.....(513)
 渗磷.....(512)
 密度.....(417)

十二笔

超声波的应用.....(38)
 棒材.....(15)
 硫.....(403)
 铸件.....(663)
 铸铁→生铁.....(513)
 铸造.....(664)
 铈.....(541)
 铈.....(376)
 铈.....(210)
 铈.....(71)
 铈.....(588)
 铈.....(403)

铈·····(542)
 铈·····(365)
 氮化→渗氮·····(511)
 氮碳共渗→碳氮共渗·····(541)
 氮·····(413)
 氯化·····(413)
 焦炭·····(330)
 等离子弧熔炼·····(53)
 焙烧·····(15)
 焙烧炉·····(17)
 渣·····(622)
 渣罐→高炉·····(207)
 湿法冶金·····(523)
十三笔
 鼓风机·····(223)
 蒸发·····(652)
 蒸馏·····(652)
 蒸馏罐·····(653)
 碘·····(54)
 硼·····(471)
 硼硅共渗·····(472)
 锗·····(645)
 锡·····(567)
 铈材·····(61)

锰·····(417)
 溶解度·····(504)
十四笔
 酸洗·····(531)
 碳·····(541)
 碳氮共渗·····(541)
 碲·····(54)
 铈·····(530)
 锻造·····(69)
 锻件·····(69)
 镀铬→渗铬·····(69)
 镁·····(414)
 钼·····(414)
 箔材·····(21)
 管材·····(224)
 腐蚀·····(133)
 精矿·····(362)
 精整→清理·····(483)
 熔化·····(503)
 熔炼·····(504)
 熔炼炉·····(504)
 熔渣→渣·····(622)
 隧道窑·····(532)

十五笔

精·····(35)
 飘悬熔炼·····(473)
 锆·····(212)
 镍·····(466)
 铈·····(420)
 铈·····(310)

十六笔

锆·····(54)
 燃料·····(486)
 燃烧·····(487)
 燃烧器·····(490)

十七笔

镍·····(478)
 铈·····(478)
 铈·····(404)
 铈·····(375)

十八笔

覆层·····(144)
 磷·····(403)
 磷化→渗磷·····(512)
 磷酸盐处理→渗磷·····(512)
 锗·····(376)
 铈·····(616)

主 标 题 分 类 检 索 表

冶金一般問題

冶金一般問題	(611)
标准化	(20)
經濟	(359)
企業	(302)
公司工厂	(214)
研究方法	(595)

冶金过程物理化学

热力学	(501)
能	(462)
传热	(40)
燃烧	(487)
动力学	(63)
扩散	(369)
溶解度	(504)
活度	(306)
粘度	(466)
平衡图	(474)
相图	(583)
系	(568)
电位	(59)
电动势	(54)
密度	(417)

非金屬元素

碳	(541)
硅	(225)
硼	(567)
磷	(54)
砷	(511)
碲	(403)
硒	(471)
硫	(403)
碘	(54)
氟	(600)
氯	(413)
氢	(483)
气体	(479)

冶金原料及其制备

原材料

矿石	(366)
精矿	(362)
团矿	(553)
烧结矿	(511)
烧结块→烧结矿	(511)
燃料	(486)

天然气	(542)
电极	(54)
石墨	(523)

原料准备

选矿	(591)
浮选→选矿	(591)
干燥	(154)
混合	(304)
制粒	(663)
焙烧	(15)
造块→烧结	(510)
造球→团矿	(553)
团块→团矿	(553)
团矿	(553)
烧结(矿石)	(510)

焦化

炼焦	(381)
炼焦化学产品	(393)
炼焦化学产品的回收	(394)
焦炭	(330)

耐火材料

耐火材料	(420)
------	---------

金属提炼

火法冶金

加热	(311)
升华	(513)
蒸发	(652)
焙烧	(15)
烧结(矿石)	(510)
氯化	(413)
旋涡熔炼	(591)
飘悬熔炼	(473)

湿法冶金

水法冶金→湿法冶金	(523)
浸出	(358)
过滤	(228)
净化	(364)
电解沉积→电解	(54)
电解	(54)
离子交换	(376)
萃取	(44)

金属精炼

化学方法

电解	(54)
离子交换	(376)

萃取	(44)
----	--------

物理方法

区域熔炼	(484)
电子束熔炼	(60)
等离子弧熔炼	(53)
蒸馏	(652)
真空蒸馏→蒸馏	(652)

金属提炼过程

干燥

混合	(304)
还原	(298)
氧化	(600)
熔炼	(504)
熔化	(503)
脱气	(558)
脱氢	(559)
脱氧	(560)
脱硫	(557)
脱氮	(557)
脱碳	(559)
脱磷	(557)
非金属夹杂	(75)

冶金新技术

电渣重熔	(59)
細菌冶金	(576)
卤素冶金	(404)
纖維冶金	(576)
真空冶金	(647)
等离子弧熔炼	(53)
电子束熔炼	(60)
超声波的应用	(38)
放射性同位素	(73)

黑色金属冶炼

生鉄冶炼	(514)
鋼的冶炼	(194)

重有色金属的生产、

性能及应用

銅	(549)
鋅	(403)
阳极泥	(600)
鉛	(480)
鋅	(588)
錫	(567)
銀	(466)
鈷	(222)

鉍	(18)
銻	(542)
汞	(221)
銅	(212)
銻	(213)
錳	(417)

輕有色金属的生产、性能及应用

鋁	(404)
氧化鋁	(603)
赤泥	(38)
鎂	(414)
鈦	(533)
鋁	(472)
鋰	(404)
鉀	(317)
鈉	(420)
鉀	(508)
鈉	(509)
鈣	(154)
鋇	(530)
鋇	(15)

貴金屬的生产、性能及应用

金	(346)
銀	(617)
鈺	(402)
銻	(376)
鈾	(1)
銻	(71)
鈦	(615)
鉑	(21)

难熔金属的生产、性能及应用

鎢	(564)
鉬	(417)
鈳	(71)
銻	(210)
鉛	(228)
鉭	(538)
鎢	(462)
銻	(373)

稀散金属的生产、性能及应用

鎳	(310)
鈳	(533)
銻	(567)
銻	(54)
銻	(616)

稀土金属的生产、性能及应用

鈳	(365)
鈳	(615)
鈳	(153)
銻	(54)
銻	(541)
銻	(404)
銻	(616)
銻	(71)
銻	(63)
鈳	(306)
銻	(375)
銻	(618)
銻	(527)
鈳	(509)
鈳	(470)
銻	(478)
銻	(478)

放射性金属的生产、性能及应用

鈳	(552)
銻	(478)
銻	(618)
銻	(420)
銻	(22)
銻	(414)
銻	(365)
銻	(376)
鈳	(478)

合金生产、性能及应用

合金	(243)
鉄合金	(545)
合金化	(297)

半导体金属的生产、性能及应用

半导体	(9)
銻	(645)
銻	(225)
銻	(567)
銻	(54)
銻	(511)
銻	(403)
銻	(471)

粉末冶金及其制品

粉末	(125)
粉末冶金→粉末	(125)
金屬陶瓷材料	(355)
陶瓷金屬材料	(541)

浇鑄及鑄造

浇鑄	(333)
----	---------

連續鑄鋼	(377)
鑄件	(663)
錠材	(61)
鑄造	(664)

金属学及金属物理

金属学	(358)
金相图	(358)
金屬間化合物→合金	(355)
相变	(577)
相图	(583)
平衡图→相图	(583)
状态图→相图	(583)
系	(568)
扩散	(369)
再結晶	(619)
物理性能	(566)
机械性能	(306)
合金化	(297)
組織	(677)
內耗	(461)
变形	(18)
位錯	(562)
能	(462)
織构	(653)
結構	(336)
动力学	(63)
結晶	(343)
多边形化	(71)
研究方法	(595)
材料試驗	(28)

金属材料 (參閱各有)

关金属的生产、性能及应用	
金屬	(347)
材料	(22)
合金	(243)
鉄	(542)
鋼	(155)
鑄鉄→生鉄	(513)
生鉄	(513)
鉄合金	(545)
金屬陶瓷材料	(355)
陶瓷金屬材料	(541)
单晶体	(45)

热处理及化学热处理

热处理	(492)
淬火	(42)
回火	(300)
退火	(553)
正火	(653)

正常化→正火·····(653)	型材·····(591)	鉄合金炉·····(548)
时效·····(525)	带材·····(45)	混鉄炉·····(305)
調质·····(542)	車輪→制件·····(38)	熔炼炉·····(504)
冷处理→热处理·····(492)	鋼軌→型材·····(207)	隧道窑·····(532)
化学热处理 ·····(298)	箔材·····(21)	蒸馏罐·····(653)
表面处理(参閱覆层)·····(21)	板材·····(1)	坩堝·····(154)
表面强化·····(21)	絲材·····(530)	浇鑄設備 ·····(335)
鍍鉻→渗鉻·····(69)	綫材·····(576)	盛桶·····(38)
鉻氮共渗·····(213)	双金属制品→制件·····(660)	軋制設備 ·····(636)
硅硼共渗→硼硅	制件·····(660)	压延設備→軋制設備 ·····(636)
共渗·····(472)	其他加工处理方法	其他設備
氮化→渗氮·····(53)	表面处理(参閱覆层)·····(21)	槽·····(35)
氮碳共渗→碳氮	表面强化·····(21)	电解槽→槽·····(35)
共透·····(541)	电解加工·····(54)	除尘器→收尘設備·····(529)
磷化→渗磷·····(512)	切割·····(482)	检测仪器(参閱
磷酸盐处理→渗磷·····(512)	酸洗(参閱清理)·····(531)	热 电 偶)·····(318)
硼硅共渗·····(472)	清理·····(483)	起重运输設備·····(479)
渗氮·····(511)	浸蚀→酸洗·····(531)	运输設備→起重
渗鉻·····(512)	抛光·····(471)	运输設備·····(479)
渗硅·····(512)	精整→清理·····(483)	燃烧器·····(490)
渗磷·····(512)	腐蝕、防护、涂层	收尘設備·····(529)
渗硫·····(512)	腐蝕(参閱氧化)·····(133)	泵·····(17)
渗鋁·····(512)	覆层·····(144)	渣罐→高炉·····(207)
渗硼·····(512)	焊接工艺及其原料	检测及其設備
渗氦·····(513)	焊接·····(250)	分析·····(78)
渗銀(参閱覆层)·····(513)	焊接接头·····(238)	檢驗·····(328)
渗碳·····(513)	焊条·····(242)	检测仪器·····(318)
碳氮共渗·····(541)	冶金設備	热电偶·····(498)
加工工艺及其产品	冶金爐(热处理爐 入热	工厂废物处理及利用
压力加工·····(592)	处理 設備)	烟尘的性能及其处理方法
軋制·····(624)	冶金炉·····(609)	烟尘·····(594)
压延→軋制·····(624)	反射炉·····(73)	收尘(参閱淨化)·····(528)
制管·····(655)	化鉄炉→冶金炉·····(609)	除尘→收尘·····(528)
拉拔·····(372)	焙烧炉·····(17)	渣的性質及其处理方法
挤压·····(306)	加热炉·····(315)	渣·····(622)
鍛冲压	高炉·····(207)	系·····(568)
鍛造·····(69)	平炉·····(475)	炉渣→渣·····(622)
冲压·····(39)	炼焦炉·····(401)	熔渣→渣·····(622)
加工制品	鼓风炉·····(223)	废物利用 ·····(77)
軋材·····(624)	电炉·····(54)	利废→废物利用·····(77)
管材·····(224)	回轉窑·····(302)	自动化 ·····(669)
鍛件·····(69)	豎炉·····(530)	安全技术 ·····(1)
冲压件·····(39)	吹炉→轉炉·····(666)	
棒材·····(15)	轉炉·····(666)	
挤压制品·····(310)		

A

(Ānquán jìshù)

安全技术

电绝缘

{Dianjué}

铝电解槽 II 65:6.0012

桥式起重机绝缘安全性的提高, 电解车间中

II 64:6.0037

电子束熔炼时 IV 65:6.0020

{Dianzi}

放射性防护

{Fangshè}

用金属陶瓷法生产钍钨制品时 I 65:9.070

氟中毒

{Fúzhòng}

氟化物对人体口腔的作用 II 64:4.0017

接触敏的工作中

{Jiechù}

I 65:11.004; II 65:4.0157

敏及其化合物的极限允许浓度, 苏联

I 65:11.004

敏生产中, 中毒的预防 I 63:9.017

敏中毒的征象 I 65:11.004

空气污染的控制

{Kōngqì}

钢铁工业 III 63:1.0098

逸散煤气的控制, 高炉炉顶上 III 63:1.0098

逸散烟气的控制, 焦炉装料时 III 63:1.0098

逸散烟气的控制, 烧结点火时 III 63:1.0098

逸散蒸汽的控制, 熄焦时, 低压喷水法

III 63:1.0098

劳保用品

{[Laobǎo]}

耐酸工作服, 铜电解工厂中 II 65:3.0056

钛合金生产中

{Taihé}

真空电弧熔炼时 II 65:6.0019

钛生产中

{[Taisheng]}

防爆, 真空电弧熔炼时 I 65:12.025

同位素剂量的控制

{Tóngwèi}

进入高炉, 最大量确定的计算公式

III 64:4.003

硬合金生产中 IV 63:2.091

{[Yingzhì]}

噪音的控制

{[Zaoyin]}

钢铁工业中 III 63:2.0091

噪音的评定 III 63:2.0091

噪音消除的方法 III 63:2.0091

B

{Bá}

钡

加工方法 I 65:10.095

产量

{Chánliang}

西德, 1964年 II 65:9.0006

萃取

{Cuiqǔ}

用盐酸化的正三辛胺 I 65:7.028

分离

{Fēnlí}

同其他钡族元素, 离子交换法 I 64:8.026

高纯~

{Gāochún}

生产 I 64:7.070专利

回收

{Huìshōu}

由铜镍高硫, 用硅熔合法 II 65:9.0065

精炼

{Jīngliàn}

悬浮区域熔炼法 I 63:8.062

性能

{Xìngnéng}

导热率 II 63:6.0070

电气~, 铈的影响 I 64:4.101

电气~, 铈的影响 I 63:6.6097

电阻率 II 63:6.0070

机械~, 铈的影响 I 64:4.101

机械~, 铈的影响 I 63:6.097

热膨胀, 878°C下, X射线法研究 I 65:6.078

应用 I 65:10.095

{[Yīngyòng]}

{Bāncái}

板材

导温性, 测定 III 64:1.102

生产, 由熔融金属 II 65:3.0158专利

薄板

{[Báobǎn]}

粉末轧制的, 电阻测定 IV 64:2.0125

超合金板

{[Chāojī]}

包钛Rene41~, 用途 I 63:10.084

Rene4~, 制造水星宇宙飞船密封舱顶盖用

I 63:4.076

电磁钢板 参阅硅钢板

{[Diàncí]}

变压器钢板, 大型的, 磁性 III 64:4.043

变压器钢板, 大型的, 生产工艺的研究

III 64:4.043

变压器钢板, 氢含量, 冶炼工艺, 真空处理和浇注因素的影响 IV 65:6.0005

变压器钢板, 电磁性能, 冶炼时金属中氮含量变化的影响 IV 65:6.0005

变压器钢板, 冷轧的, 电工性能, 非金属夹杂的影响 III 65:3.082

板材

电磁钢板

变压器钢板, 冷轧的, 电工性能, 氧含量的影响
Ⅲ65:3.082

变压器钢板, 冷轧的, 非金属夹杂的含量, 高温真空退火时 Ⅲ65:2.084

变压器钢板, 冷轧的, 气体的含量, 高温真空退火时 Ⅲ65:2.084

变压器钢板, 热轧的, 质量的改善 Ⅲ65:8.061

变压器钢板, 铁损低的, 制造方法 Ⅲ65:1.057

变压器钢板, 性能 Ⅲ65:1.057

变压器钢板, 330号, 冷轧制度对磁性的影响
IV63:8.0126

磁性恢复方法 IV65:1.0110专利

单取向磁性钢板, 磁性 IV64:8.0098专利

单取向磁性钢板, 制取方法 IV64:8.0098专利
电工钢板, 非取向, 非时效热轧电工钢板, 生产方法 Ⅲ64:12.035

电工钢板, 非取向, 非时效冷轧电工钢板, 生产过程 Ⅲ64:12.034

电工钢板, 高取向度的, 制造方法
IV65:2.0090专利

电工钢板, 切削性能 Ⅲ65:5.115

规格, 资本主义各国 IV64:11.0101

机械性能 IV65:1.0110专利

铁磁薄板, 板宽的测量, 涡流法 IV64:10.0156

铁磁薄板, 饱和磁化强度的测量, 涡流法
IV64:10.0156

铁磁薄板, 电导率的测量, 涡流法 IV64:10.0156

铁磁薄板, 交流特性 IV64:11.0097

铁磁薄板, 涡流损耗, 饱和条件下, 理论研究
IV64:11.0097

性能, 资本主义各国 IV64:11.0101

用途, 资本主义各国 IV64:11.0101

质量比较, 资本主义各国 IV64:11.0101

制取方法 IV65:1.0110专利

复合板

[Fühé]

不锈钢~, 包复层厚度的选择 IV63:4.0069

不锈钢~, 材料的选择 Ⅲ63:8.061

不锈钢~, 法国 IV63:4.0069

不锈钢~, 生产过程 IV63:4.0069

不锈钢~, 性能 IV65:3.0030

不锈钢~, 应用范围 IV63:4.0069

不锈钢~, 制造方法 IV65:3.0030

不锈钢~, 制造 IV65:6.0030

钢~, 厚的, 生产方法 IV63:12.0003

钢~, 生产, 热压焊合法, 波兰

IV63:12.0003

钢~, 生产, 热压焊合法, 法国 IV63:12.0003

钢~, 生产, 热压焊合法, 瑞典 IV63:12.0003

钢~, 生产, 热压焊合法, 英国 IV63:12.0003

钢~, 生产, 热压焊合法, 西德 IV63:12.0003

钢~, 生产, 热压焊合法, 意大利

IV63:12.0003

钢~, 用途 IV64:4.0064

钢~, 制造, 爆炸成型法 IV64:4.0064

钢+镍~, 性能 Ⅲ63:6.074

焊接性 IV65:3.0112

抗蚀性 IV65:3.0112

镍基合金+钢~, 性能 IV65:4.0038

镍基合金+钢~, 用途 IV65:4.0038

镍基合金+钢~, 制造, 爆炸成型法

IV65:4.0038

牌号、规格和性能 Ⅲ64:2.053

强度 IV65:3.0112

切割性 IV65:3.0112

生产, 爆炸连接法 IV65:3.0112

双金属~, 电子管用, 特性 I 63:3.088

双金属~, 电子管用, 制造方法 I 63:3.088

双金属~, 生产现状 Ⅲ63:8.060

双金属~, 制造方法 IV64:10.0028

双金属厚~, 生产方法 Ⅱ64:3.059;

Ⅲ64:2.049

双金属厚~, 生产现状、发展和特性

Ⅲ64:2.049, 050

双金属厚~, 性能 Ⅱ64:3.059; Ⅲ64:2.050

双金属厚~, 综述 Ⅱ64:3.059

塑性 IV65:3.0112

钛+钢~, 机械性能 IV65:4.0039

钛+钢~, 用途 IV65:4.0039

钛+钢~, 轧制的, 层间附着强度, 含碳量的影响 Ⅲ65:1.0030

钛+钢~, 制造, 空气中直接爆炸成型法

IV65:4.0039

硬度 IV65:3.0112

应用, 石油和化工设备制造中 IV64:10.0028

钢板

[Gangbǎn]

包钛~, 性能 I 63:10.084

包钛~, 制造方法 I 63:10.084

薄~, 质量同原材料选择的关系 Ⅲ65:6.092

边缘圆化, 高频法 Ⅲ64:11.032

表面粗糙度, 测量和分类 IV63:4.0165

玻璃搪瓷用, 性能 Ⅲ64:3.040

玻璃搪瓷用, 处理方法 Ⅲ64:3.040

不锈钢~ IV63:6.0045

不锈钢~, 生产, 日本 Ⅲ65:9.060

不锈钢~, 特厚的 Ⅲ63:6.073

不锈钢~, 轧制材料和表面状态对质量的影响

IV65:8.011

不锈钢~, X18H10T不锈钢~, 化学成分对表

面质量的影响 Ⅲ65:10.058; IV65:8.0011

板材

鋼板

不銹鋼 $\approx$, X18H10T不銹鋼 $\approx$, 加熱制度對質量的影響 IV65:8.0011
 脆斷傾向的測定方法 IV65:3.0163
 鍍鉻薄 $\approx$, 制罐頭盒用, 焊接性能 III63:2.062
 鍍鉻薄 $\approx$, 制罐頭盒用, 同馬口鐵的比較 III63:2.062
 鍍鉻薄 $\approx$, 制罐頭盒用, 性能 III63:2.062
 鍍鋁 $\approx$, 鍍層的結構、組成與厚度的關係 IV64:7.0141
 鍍鋁 $\approx$, 鍍層粘着力 IV64:7.0141
 鍍鋁 $\approx$, 腐蝕性能 IV64:7.0141
 鍍鋁 $\approx$, 耐熱性 III63:3.095
 鍍鋁 $\approx$, 耐蝕性 III63:3.095
 鍍錫 $\approx$, 刮傷的防止方法 III65:8.082
 鍍錫 $\approx$, 特薄的, 資本主義國家的生產情況 III64:7.025
 鍍錫 $\approx$, 性能和應用 III65:8.082
 鍍鋅 $\approx$, 性能, 鋼的質量 and 鍍鋅條件的影響 III65:6.130
 沸騰鋼 $\approx$, 低碳沸騰鋼 $\approx$, 二次冷軋對深沖性的影響 III65:5.102
 沸騰鋼 $\approx$, 低碳沸騰鋼薄 $\approx$, 卷取溫度對成型性的影響 III63:11.056
 沸騰鋼 $\approx$, 低碳沸騰鋼薄 $\approx$, 平整壓下率對成形性的影響 III63:11.056
 沸騰鋼 $\approx$, 低碳沸騰鋼薄 $\approx$, N和S含量對成形性的影響 III63:11.056
 沸騰鋼 $\approx$, 機械性能 III65:8.064
 沸騰鋼 $\approx$, 極軟沸騰鋼 $\approx$, 非金屬夾雜的組成 IV64:8.0007
 沸騰鋼 $\approx$, 極軟沸騰鋼 $\approx$, 加工性能同非金屬夾雜的關係 IV64:8.0007
 沸騰鋼 $\approx$, 冷軋低碳沸騰鋼 $\approx$, 含氧量的影響 III65:6.085
 沸騰鋼 $\approx$, 應變時效對性能的影響 III65:8.064
 腐蝕性能, 焊接後 IV63:3.0126
 高強度 $\approx$, 超高強度薄鋼板, 有淺裂紋的, 斷裂強度 IV63:11.0073
 高強度 $\approx$, 可焊性, 磷的影響 IV64:5.0120
 高強度 $\approx$, 疲勞強度, 夾層的影響 IV64:9.0073
 鍋爐用, 缺陷 IV64:7.0072
 合金鋼 $\approx$, 低合金鋼 $\approx$, 機械性能, 提高途徑 IV65:8.0028
 合金鋼 $\approx$, 高韌性合金鋼 $\approx$, 性能, 合金元素的影響 IV65:4.0068
 合金鋼 $\approx$, 高韌性合金鋼 $\approx$, 最小屈服強度為140千磅/吋²的 IV65:9.0027
 合金鋼 $\approx$, 鉻鉍鈦鋼 $\approx$, 缺口力學性能, 熱處理、

試驗溫度和試樣厚度的影響 IV64:5.0164
 合金鋼 $\approx$, 鉻鎳鉍鋼 $\approx$, 壓鑄的, 性能 IV64:1.056
 合金鋼 $\approx$, 鉻鎳鉍鋼 $\approx$, 軋制的, 性能 III64:1.056
 合金鋼 $\approx$, 鉻鉍鈦鋼 $\approx$ III63:6.073
 合金鋼 $\approx$, 5%Cr-Mo-V薄 $\approx$, 飛機結構用 IV63:8.0087
 合金鋼 $\approx$, 5%Cr-Mo-V薄 $\approx$, 疲勞強度, 磨削狀態的影響 IV63:8.0087
 合金鋼 $\approx$, 5%Cr-Mo-V薄 $\approx$, 疲勞強度, 脫碳層深度的影響 IV63:8.0087
 厚 $\approx$ IV64:9.0072
 厚 $\approx$, 軋制方式(橫軋或縱軋)對質量的影響 III64:10.028
 機械性能, 非金屬夾雜形狀的影響 IV64:12.0151
 結構鋼 $\approx$, 普通結構鋼 $\approx$, 強度 IV65:9.0097
 經表面處理的 $\approx$, 種類和特征, 日本 III65:10.083
 冷軋 $\approx$, 機械性能, 退火加熱速度的影響 III65:8.077
 冷軋 $\approx$, 切削性能 III65:5.115
 冷軋 $\approx$, 深沖性能, 非金屬夾雜的影響 III65:7.076
 冷軋 $\approx$, 使用情況, 日本堺鋼鐵廠 III65:12.070
 冷軋 $\approx$, 質量, 退火工藝的影響 III63:5.073
 錳低合金 $\approx$, 鍋爐用, 缺陷本質及消除方法 IV64:7.0071
 錳鉍低合金 $\approx$, 鍋爐用, 缺陷本質及消除方法 IV64:7.0071
 內缺陷 III63:4.064
 熱軋 $\approx$, 脆性斷裂, 機械纖維的影響 IV63:12.0213
 熱軋工藝對深沖質量的影響 III63:6.069
 熱軋厚 $\approx$, 機械性能, 變形的影響 IV63:2.0071
 熱軋厚 $\approx$, 機械性能, 熱處理的影響 IV63:2.0071
 熱軋厚 $\approx$, 機械性能, 軋制狀態下冷卻條件的影響 IV63:2.0071
 熱軋厚 $\approx$, 機械性能, 終軋溫度的影響 IV63:2.0071
 生產, 日本 III65:10.083
 生產的合理化, 德意志民主共和國 III65:6.092
 碳素鋼 $\approx$, 低碳鋼 $\approx$, 磁性的提高, 用無孔滲硅和均勻化處理法 IV65:1.0109
 碳素鋼 $\approx$, 低碳鋼 $\approx$, 機械性能, 提高途徑 IV65:8.0028
 碳素鋼 $\approx$, 含鉀的, 焊接性能 III65:4.100

板材

鋼板

碳素鋼 $\approx$, 含碲的, 機械性能 III65:4.100

碳素鋼 $\approx$, 含碲的, 性能 IV65:5.0066

質量, 脫氧方法的影響 III64:1.029

質量控制 III65:12.070

硅鋼片 參閱電磁鋼板

[Guīgāng]

奧氏體數量同奧氏體形成元素的关系

IV63:11.0123

奧氏體數量同硅含量的关系 IV63:11.0123

薄 $\approx$, 磁性, 音頻範圍內的, 測定

IV65:4.0107

薄 $\approx$, 鉄損測定方法 IV65:4.0107

薄 $\approx$, 音頻磁性測定方法的研究, 日、美、苏等

國家 IV65:4.0107

残余应力, 塑性變形后 IV63:9.0110

产量, 德意志民主共和国 IV64:10.0088

成品率, 相成分的影响 IV63:11.0123

初次晶粒长大机理 IV65:7.0069

磁場的測定方法 IV65:6.0089

磁化过程 IV65:6.0086

磁化率的測量方法 IV65:6.0089

磁芯的脈冲特性 IV65:6.0089

磁性, 變形分散性的影响, 冷轧时

IV65:4.0104

磁性, 高温高真空退火后 IV65:3.0099

磁性, 經形变拉伸后 IV62:6.0035

磁性变化的物理本质, 磁場处理后

IV63:6.0036

磁性变化的物理本质, 拉伸后 IV63:6.0036

磁性同金相組織的关系 IV65:3.0098

磁滞各向异性, 經形变拉伸后 IV63:6.0035

磁滞損失的确定, 用冲击法 IV64:12.0091

磁致伸縮 IV63:9.0110

磁致伸縮, 纵向和横向的 IV63:6.0037

磁致伸縮曲綫和磁畴結構的关系 IV63:6.0036

磁致伸縮同磁畴的关系 IV65:6.0086

磁致伸縮同內应力大小的关系 IV65:6.0085

磁致伸縮同样品形状的关系 IV65:6.0085

磁致伸縮性能 IV64:6.0093

脆性, 反常粗晶粒的影响 IV63:4.0081

脆性, 硅含量的影响 IV63:4.0081

脆性, 晶界析出条件的影响 IV63:4.0081

脆性, 氧扩散的影响 IV63:4.0081

脆性同腐蝕条件的关系 IV63:4.0081

氮, 极限溶解度 IV63:9.0113

氮化物的析出 IV63:9.0113

氮同硅和鋁的相互作用 IV63:9.0113

单取向 $\approx$, 初次再結晶晶粒长大速度, 微量元素

的影响 IV64:4.0107; IV64:4.0108

单取向 $\approx$, 磁性 IV63:7.0115

单取向 $\approx$, 試制, 日本 IV64:3.0127

单取向 $\approx$, 特点, 同Ni-Fe合金比較

IV63:3.0096

单取向 $\approx$, 性能 IV64:11.0103

单取向 $\approx$, 用途 IV63:3.0096

单取向 $\approx$, 制取工艺 IV63:7.0115;

IV63:11.0103

单向各向异性 $\approx$, 磁性 IV63:12.0115专利

单向各向异性 $\approx$, 单向結晶的发展, 碳、硫、氮、

鋁的影响 IV63:12.0115专利

单向各向异性 $\approx$, 单向性, 显微状組織的影响

IV63:12.0115专利

单向各向异性 $\approx$, 制取方法 IV63:12.0115专利

低碳 $\approx$, 脆性, 退火和酸洗的影响

IV65:7.0068

低碳 $\approx$, 室温脆性的消除方法 IV65:7.0068

电磁性, 晶粒大小的影响 IV65:5.0099

电磁性, 織构完整度的影响 IV65:5.0099

电学性能, 非金属材料夹杂和氧含量的影响

IV65:1.0005

多晶 $\approx$, 磁致伸縮同磁通的关系 IV63:8.0120

多晶 $\approx$, 取向分布同 θ 角的关系 IV63:8.0120

多晶 $\approx$, λ 值同晶体取向的关系 IV63:8.0120

二次再結晶 $\approx$, 获取方法 IV65:7.0069

負磁致伸縮, 磁場处理后 IV63:6.0036

負磁致伸縮, 拉伸后 IV63:6.0036

高純度 $\approx$, 磁放大器用, 制取方法 IV64:12.0088

高純度 $\approx$, 方形比特性 IV64:12.0088

高純度 $\approx$, 高温磁性 IV64:12.0088

高純度 $\approx$, 应用, 高温中 IV64:12.0088

高純度 $\approx$, 优点, 同49 Squazemu 比較

IV64:12.0088

高磁導率 $\approx$ III63:11.077

高磁導率 $\approx$, 性能 IV64:5.0091专利

高磁導率 $\approx$, 用途 IV64:5.0091专利

高磁導率 $\approx$, 制取方法 IV64:5.0091专利

高硅 $\approx$, 高導磁的, 經无孔渗硅处理的, 性能

IV63:10.0110

高硅 $\approx$, 高導磁的, 制取, 均匀化处理法

IV63:10.0110

高硅 $\approx$, 高導磁的, 制取, 无孔渗硅法

IV63:10.0110

高取向 $\approx$, 立方織构的, 制取方法

IV65:1.0107专利

获得立方織构的方法 IV64:5.0094

获得立方織构二次再結晶晶粒的方法

IV64:6.0085专利

机械-物理性能, 變形分散度的影响

IV65:4.0104

机械性能, 析出物的影响 IV65:1.0103

加工性、透磁性同錳含量的关系 III65:5.116

板材

硅鋼片

交流磁化特性 IV64:8.0103

交流鉄心損失, 晶粒尺寸的影响 IV64:12.0091

进展 IV63:11.0002

晶粒长大速度, 变形分散性的影响, 冷轧时

IV65:4.0104

晶粒大小同結晶取向的关系 IV64:2.0024

淨化, 热处理方法 IV63:7.0117

冷轧 $\approx$, 初次再結晶晶粒的长大 IV63:9.0112

冷轧 $\approx$, 磁感变化, 回火的影响 IV65:1.0104

冷轧 $\approx$, 磁感变化, 快速冷却的影响

IV65:1.0104

冷轧 $\approx$, 磁各向同性的, 规格要求, 苏联, 德意

志民主共和国 IV64:5.0095

冷轧 $\approx$, 磁各向异性, 退火的影响

IV64:5.0095

冷轧 $\approx$, 磁性, 晶粒尺寸的影响 IV63:7.0116

冷轧 $\approx$, 磁性, 脱碳的影响 IV64:6.0092

冷轧 $\approx$, 磁硬化减低, 淨化退火的作用

IV64:6.0092

冷轧 $\approx$, 化学成分 IV63:7.0116

冷轧 $\approx$, 晶粒表面能量的測定 IV65:4.0106

冷轧 $\approx$, 强磁场中轉矩的各向异性, 热处理的影响

IV65:1.0102

冷轧 $\approx$, 取向度, 晶粒尺寸的影响

IV63:7.0116

冷轧 $\approx$, 生产工艺比較 IV64:5.0095

冷轧 $\approx$, 鉄損, 回火的影响 IV65:1.0104

冷轧 $\approx$, 鉄損, 快速冷却的影响 IV65:1.0104

冷轧 $\approx$, 鉄損, 諸因素的影响 IV65:7.0067

冷轧 $\approx$, 同碳、氮含量的关系 IV65:7.0067

冷轧 $\approx$, 脱碳, 硅含量的影响 IV64:6.0092

冷轧 $\approx$, 脱碳, 退火气氛的影响 IV64:6.0092

冷轧 $\approx$, 脱碳作用, 退火过程中 IV64:6.0092

冷轧 $\approx$, 制造工艺 IV65:7.0067

冷轧工艺对性能的影响 IV64:5.026

立方纖构 $\approx$, 磁性 IV63:5.0091;

IV63:8.0121; IV63:9.0111; IV65:2.0088

立方纖构 $\approx$, 鉄損特性 IV65:2.0088

立方纖构 $\approx$, 性能 IV64:5.0094

立方纖构 $\approx$, 用途 IV65:2.0088

立方纖构 $\approx$, 制造方法 IV64:7.0092专利

立方纖构定向 $\approx$, 生产方法 III 65:7.074

强度变化, 温轧过程中 IV65:5.0100

取向, 退火制度的影响 IV65:3.0099

取向 $\approx$, 磁性, 拉应力的影响 IV64:8.0104

取向 $\approx$, 磁性, 中間退火的影响 IV65:3.0097

取向 $\approx$, 磁性改善的方法 IV64:8.0099

取向 $\approx$, 磁致伸縮, 研究 IV64:8.0104

取向 $\approx$, 磁轉矩的測定, 用磁轉矩仪

IV65:3.0097

取向 $\approx$, “反常損失” IV64:8.0096

取向 $\approx$, 含硒的, 磁性, 硒的影响

IV63:1.0059专利

取向 $\approx$, 含硒的, 制取方法 IV63:1.0059专利

取向 $\approx$, 含銀的, 性能 IV63:1.0060专利

取向 $\approx$, 含銀的, 用途 IV63:1.0060专利

取向 $\approx$, 含銀的, 制取方法 IV63:1.0060专利

取向 $\approx$, 取向度, 微量元素的影响

IV64:5.0093专利

取向 $\approx$, 取向同温度的关系, 塑性变形过程中

IV64:7.0088

取向 $\approx$, 生产, 氧化脱碳法 III 65:4.151;

IV65:3.0097

取向 $\approx$, 生产方法 III 65:2.058

取向 $\approx$, 渦流損失因素的研究 IV64:8.0096

取向 $\approx$, 制取方法 IV64:5.0093专利

取向度, 冷轧压下率和退火温度的影响

IV64:8.0102

热轧 $\approx$, 磁性, 加热温度的影响 IV65:8.0037

热轧 $\approx$, 脆性, 各种因素的影响 IV65:2.0089

热轧 $\approx$, 脆性同硅分布的关系 IV65:2.0089

热轧 $\approx$, 脆性同軋制热制度的关系

IV65:2.0089

热轧 $\approx$, 晶粒长大速度計算公式 IV64:12.0089

热轧 $\approx$, 冷加工性能, 終軋条件的影响

IV64:12.0090

热轧 $\approx$, 塑性, 晶粒粒化的影响 IV64:12.0090

热轧 $\approx$, 碳含量, 加热温度的影响

IV65:8.0037

热轧 $\approx$, 质量的改善 IV65:8.0037

生产 III 63:1.071; IV64:8.0097专利

生产, 由帶内部縮管的鋼錠 IV65:1.0105

生产现状, 日本 IV64:5.0088

使用范围 IV65:4.0108

使用条件 IV65:6.0088

使用注意要点 IV64:5.0088

双取向 $\approx$, 磁感应强度提高的方法

IV64:7.0093专利

双取向 $\approx$, 磁性 IV63:3.0097; IV63:7.0115;

IV64:2.0099; IV64:11.0102专利

双取向 $\approx$, 发展史 IV64:2.0099

双取向 $\approx$, 生产, 日本 IV63:3.0096

双取向 $\approx$, 生产, 由平炉軋 IV65:1.0108专利

双取向 $\approx$, 性能 IV64:5.0092专利

双取向 $\approx$, 性能, 表面自由能的影响

IV64:11.0103

双取向 $\approx$, 应用, 电工设备制造中

IV63:3.0097

双取向 $\approx$, 用途 IV64:2.0099; IV65:3.0096

双取向 $\approx$, 制造工艺 IV63:3.0097;

板材

硅鋼片

- IV63:7.0115; IV64:1.0118; IV64:4.0101
 专利; IV64:7.0091专利; IV64:7.0093专利;
 IV64:11.0102专利; IV64:11.0103;
 IV65:1.0108专利; IV65:3.0096
 双取向 $\approx$, 制造方法比較 IV64:2.0099
 碳化物的析出同磁时效的关系 IV65:8.0038
 碳化物的研究, 电子衍射法 IV65:8.0038
 特性, 高磁通密度下 IV63:2.0069
 特性, 音频下 IV63:2.0069
 体积磁致伸缩的各向异性 IV63:6.0037
 铁损、计算 IV64:8.0103
 铁损同弹性应力的关系 IV64:6.0093
 铁芯损失 IV63:9.0110
 瓦特损失, 杂质的影响 IV64:8.0097专利
 涡流的反常 IV64:8.0103
 无取向 $\approx$, 磁性 IV63:7.0115
 无取向 $\approx$, 制取工艺 IV63:7.0115
 物理-机械性能 IV64:6.0093
 物理性能的变化, 回火时 IV65:4.0105
 斜双取向 $\approx$, 性能 IV65:1.0106专利
 斜双取向 $\approx$, 制取方法 IV65:1.0106专利
 性能 IV63:1.0058专利; IV64:10.0088;
 IV65.5.116
 性能, 温轧的影响 IV65:5.0100
 性能, 冶炼工艺的影响 IV64:5.0026
 性能提高的方法 IV63:1.0058专利
 性能同回火温度的关系 IV65:4.0105
 旋轉磁滞损耗, 研究 IV65:6.0088
 旋轉磁滞损耗同晶体取向的关系 IV65:6.0088
 研究动向, 日本 IV64:5.0088
 音频铁损测量方法的比較 IV65:4.0108
 用途, 德意志民主共和国 IV64:10.0088
 用途, 日本 IV64:5.0088
 由带内部縮管鋼錠轧制的, 性能 IV65:1.0105
 直流磁迴綫的测定, 冲击法 IV64:12.0091
 质量 IV63:11.0002
 制取 IV63:1.0058专利; IV64:9.0102;
 IV65:1.0099专利
 制取方法的比較 IV63:1.0058专利
 种类, 德意志民主共和国 IV64:10.0088
 总铁损的测定, 用爱卜斯坦方圈 IV64:12.0091
 "Home Core" $\approx$, 发展, 日本
 IV63:12.0116
 "Home Core" $\approx$, 特性 IV63:12.0116
 "Home Core" $\approx$, 用途 IV63:12.0116
 "Home Core" $\approx$, 制取, 日本
 IV63:12.0116
 3AA, 磁性同工艺因素的关系, 研究, 用数学
 統計法 IV63:10.0109

3AA, 合格率, 工艺因素的影响

IV63:10.0109

3AA, 生产, 合理工艺制度的确定

IV63:10.0109

312、42、320, 磁旋轉滞后损失 IV63:8.0116

310, 冷轧的, 磁性, 第二相溶解和析出的影响 IV63:8.0119

310, 冷轧的, 性能 IV63:8.0119

330, 磁性, 热磁处理+机械热处理的影响 IV65:8.0039

330, 冷轧的, 磁性, 第二相溶解和析出的影响 IV63:8.0119

厚板

[Houbán]

应力, 裂紋附近的, 光测弹性法测定

IV63:8.0216

金屬陶瓷板

[Jinshù]

Cr-MgO $\approx$, 性能 IV64:8.0063

Cr-MgO $\approx$, 研制 IV64:8.0063

鋁板

[Lǚbǎn]

超純 $\approx$, 光亮电鍍特性, 鎂的影响

II 65:3.0154

超純 $\approx$, 光亮电鍍特性, 銅的影响

II 65:3.0154

超純 $\approx$, 光亮电鍍特性, 鋅的影响

II 65:3.0154

成型性能 II 65:2.0171

带有硬氧化层的, 强度 II 63:10.0107

方向性, 均热温度的影响 II 63:11.0083

机械加工, 綜述 II 64:4.056

軟木加芯 $\approx$, 性能 II 64:10.080

軟木加芯 $\approx$, 用途 II 64:10.080

軟木加芯 $\approx$, 制造 II 64:10.080

商业純 $\approx$, 机械性能同深冲和胀形間的关系

II 63:9.083

西德标准 DIN 59600 II 63:11.068

西德鋁圓板标准 DIN 59600 II 63:11.068

轧制 $\approx$, 方向性的研究 II 64:7.076

轧制方向性同深拉时凸耳产生的关系

II 63:8.064

2S $\approx$, 化学組成对深冲时产生耳子的影响

II 64:7.076

2S $\approx$, 冷变形率对深冲时产生耳子的影响

II 64:7.076

2S $\approx$, 轧制方向对深冲时产生耳子的影响

II 64:7.076

2S $\approx$, 中間退火对深冲时产生耳子的影响

II 64:7.076

2S $\approx$, 鑄块加热对深冲时产生耳子的影响

II 64:7.076

2S $\approx$, 鑄造組織对深冲时产生耳子的影响

II 64:7.076

板材

铝板

2S $\approx$, 最终退火对深冲时产生耳子的影响

II 64:7.076

铝合金板

[Láhé]

非再结晶组织的铝合金薄板, 制造方法

II 64:6.076

高强度铝合金厚板, 氧化物缺陷的鉴定

II 64:12.081

合金元素对深冲时产生凸耳的影响

II 65:5.0106

合金元素对深冲性能的影响 II 65:5.0106

机械加工, 综述 II 64:4.056

拉伸航空 $\approx$ II 64:10.081

铝镁硅合金板, 有硬氧化层的, 强度

II 63:10.0107

铝镁合金板, 光亮电镀特性, 合金元素的影响

II 65:3.0154

铝镁合金板, 光亮电镀特性, 杂质的影响

II 65:3.0154

铝镁合金板, 机械性能同深冲和胀形间的关系

II 63:9.083

铝镁合金板, 机械性能同深冲和胀形间的关系

II 63:9.083

铝镁合金板, 毛边特征, 冷轧后再结晶退火的影响 II 65:5.0141

铝镁合金板, 性能异向性, 冷轧后再结晶退火的影响 II 65:5.0141

深冲性能良好的, 制造方法 II 65:5.0106

2024C-T3 $\sim$, 机械性能, 加热的影响

II 65:5.0128

606T-T6 $\sim$, 机械性能, 加热的影响

II 65:5.0128

镁合金板

[Meihé]

方向性同温度的关系 II 63:11.0093

机械性能 II 63:11.0093

镁锂合金板, 机械性能 II 63:9.0103

性能 II 65:9.0083

铜板

[Mubán]

薄 $\approx$, 冷轧薄铜板, 性能 IV 64:9.0032

薄 $\approx$, 强度 I 64:11.084

薄 $\approx$, 由铜轧制的, 性能 IV 64:11.0054

粉末冶金法制, 应用 IV 63:1.086

韧性, 电子束熔炼的影响 IV 63:7.0057

烧结的和电子束熔炼的, 比较, 韧性方面 IV 63:7.0057

生产 IV 65:1.0047

性能, 开坯方法的影响 IV 65:5.0048

性能, 冶炼方法的影响 IV 65:5.0048

性能, 轧制参数的影响 IV 65:3.0053

性能, 轧制工艺的影响 IV 65:1.0047

铝合金板

[Mahé]

薄 $\approx$, 粉末冶金法生产的, 改良

IV 64:5.0040; IV 64:10.0042; IV 64:10.0043

薄 $\approx$, 生产 IV 64:8.0057

薄 $\approx$, 性能 IV 64:8.0057

薄 $\approx$, 由烧结坯料轧制的, 含碳量对性能的影响 IV 64:7.0051

薄 $\approx$, 由烧结坯料轧制的, 生产工艺条件

IV 64:1.0067; IV 64:2.0060

薄 $\approx$, 由烧结坯料轧制的, 性能 IV 64:1.0067

薄 $\approx$, 由烧结坯料轧制的, 性能, 同由铸锭轧制的薄铜板的比较 IV 64:1.0067

成分 IV 63:8.0092

生产 IV 63:8.0092

TZM $\approx$, 生产 IV 65:1.0042

TZM $\approx$, 性能 IV 65:1.0042

TZM $\approx$, 性能, 制取温度的影响 IV 65:1.0043

TZM $\approx$, 作高温工程材料 IV 65:1.0042

难熔金属板

[Nánróng]

薄 $\approx$ IV 65:7.0027

发展, 美国 IV 63:2.0073

镍合金板

[Níhé]

高强度可加工 $\approx$, 制取工艺 IV 65:1.0055

生产方法的发展 IV 64:9.0056

中间生产工艺及鉴定 IV 64:9.0055

Nb-752 $\approx$, 性能 IV 65:1.0055

镍合金板

[Neihé]

真空熔炼的, 标准成分 IV 63:3.0074专利

真空熔炼的, 性能 IV 63:3.0074专利

Inco713C, 薄板, 发展 IV 65:5.0082

Inco713C薄板, 机械性能, 固溶处理后

IV 65:5.0082

NASA TaZ8薄板, 发展 IV 65:5.0082

NASA TaZ8薄板, 机械性能, 时效处理后

IV 65:5.0082

5Ni-Cr-Mo-V高强度 $\approx$, 用作焊接构件的可能性能 IV 65:10.070

钛板

[Pibán]

薄 $\approx$, 制造, 电解法 I 64:6.069专利

粉末冶金法制的 IV 63:8.0134

拉伸性能, 焊接合金的影响 I 64:9.083

拉伸性能, 坡口制备的影响 I 64:9.083

拉伸性能, 退火周期的影响 I 64:9.083

物理性质 I 64:9.083

应用, 电子管制造中 I 64:5.003

制造水星宇宙飞船密封舱壳体顶部用

I 63:4.076

钛板

[Taibán]

机械性能同深冲和胀形间的关系 II 63:9.083

冷轧 $\approx$, 高温机械性能 II 64:1.0095

制造水星宇宙飞船密封舱壳体用 I 63:4.076

板材

钛合金板

[Taihé]

机械性能同深冲和胀形间的关系 II 63:9.083

缺陷, 消除方法 I 64:8.076

BT-14 $\approx$, 焊接后退火对长期负荷下裂纹生成倾向性的影响 I 65:11.083BT-14 $\approx$, 时效温度下生成的渗气层对长期负荷下裂纹生成倾向性的影响 I 65:11.083

铝合金板

[Tánhé]

薄 $\approx$, 焊接性能 I 64:10.077薄 $\approx$, 拉伸性能 I 64:10.077薄 $\approx$, 弯曲性能 I 64:10.077薄 $\approx$, 性能 IV 65:1.0056特种 $\sim$

[Tèzhōng]

具有内纵槽和刚性肋条的板材, 制造

II 64:7.069

冷轧肋形钢板, 性能 III 65:11.058

冷轧肋形钢板, 用途 III 65:11.058

铁板

[Tiěbǎn]

包铝 $\approx$, 性能和规格 II 65:6.0092包铝 $\approx$, 应用, 作接收管阳极材料

II 65:6.0092

黑铁内斯铁 $\approx$, 特性 III 64:11.022“Jalox” 纯 $\approx$, 用途 IV 64:5.0086

铁基合金板

[Tiějī]

双取向铁铝合金板, 制取方法 IV 64:12.0082

专利

双取向铁铝硅合金板, 制取方法 IV 64:12.0082

专利

铁皮

[Tiěpí]

白 $\approx$, 产量, 世界各国, 1963年 III 65:11.077白 $\approx$, 发展史 III 63:10.070白 $\approx$, 经钝化的, 抗锈力的评定 III 65:8.073白 $\approx$, 美国的生产情况, 1957—1962年

III 64:1.072

白 $\approx$, 欧洲的生产情况, 1957—1962年

III 64:1.072

白 $\approx$, 生产, 电镀法, 日本 III 65:11.077白 $\approx$, 生产, 电镀铬酸法 II 65:11.077白 $\approx$, 生产, 极薄层镀铬法 III 65:11.077白 $\approx$, 生产, 浓铬酸化学处理法 III 65:11.077白 $\approx$, 生产, 熔融金属涂层法 III 65:11.077白 $\approx$, 生产发展趋势 III 64:1.072; III 65:6.097白 $\approx$, 生产发展史, 美国 III 65:11.077白 $\approx$, 生产新工艺 III 65:9.075白 $\approx$, 使用的发展趋势 III 64:1.072白 $\approx$, 世界产量 III 65:7.097白 $\approx$, 世界生产情况, 1957—1962年

III 64:1.072

白 $\approx$, 硬度, 连续退火的影响 III 65:9.080白 $\approx$, 硬度, 热轧条件的影响 III 65:9.080白 $\approx$, 制造技术动态 III 65:10.082镀锌 $\approx$, 耐蚀性, 海上-工业大气环境中

IV 64:9.0147

镀锌 $\approx$, 耐蚀性的提高 IV 64:9.0147

铜板

[Tóngbǎn]

机械性能同深冲和胀形的关系 II 63:9.083

铜合金板

[Tónghé]

生产 II 64:11.078

锡板

[Wǔbǎn]

薄 $\approx$, 脆性转变温度 IV 64:11.0049;

IV 65:1.0041

薄 $\approx$, 粉末冶金法生产的 IV 64:7.0047薄 $\approx$, 粉末冶金法生产的, 机械性能

IV 64:7.0047

薄 $\approx$, 烧结合变形薄 $\approx$, 高温机械性能

IV 64:11.0053

薄 $\approx$, 生产, 粉末冶金法 IV 64:9.0048;

IV 64:11.0048; IV 64:11.0049

薄 $\approx$, 生产, 用超细粉末 IV 65:1.0041薄 $\approx$, 生产, 用颗粒锡粉 IV 64:11.0052薄 $\approx$, 性能 IV 65:1.0056; IV 65:8.0015薄 $\approx$, 性能, 晶粒度的影响 IV 65:1.0041薄 $\approx$, 旋压法制造的, 拉伸性能 IV 64:12.0036薄 $\approx$, 旋压法制造的, 优点 IV 64:11.0047薄 $\approx$, 用大颗粒锡粉制成的, 性能

IV 64:11.0052

薄 $\approx$, 制造, 点变形法 IV 64:11.0047;

IV 64:12.0036; IV 64:12.0037

非合金化 $\approx$, 裂纹扩展阻力的研究

IV 65:9.0095

粉末冶金法制成的, 应用 IV 63:1.086

熔铸 $\approx$, 加工 IV 65:2.0041熔铸 $\approx$, 性能 IV 65:2.0041

锡合金板

[Wǔhé]

薄 $\approx$ I 64:11.092薄 $\approx$, 生产 IV 64:8.0033; IV 64:8.0057薄 $\approx$, 性能 IV 64:8.0057; IV 65:1.0056

成份 IV 63:8.0092

低温塑性的改变 IV 64:9.0047

生产 IV 63:8.0092

塑性薄 $\approx$ IV 64:9.0049; IV 64:9.0050;

IV 65:1.0005

塑性薄 $\approx$, 生产 IV 64:9.0049; IV 64:9.0050塑性薄 $\approx$, ThO₂、ZrO₂ 含量对加工性能的影响

IV 64:9.0050

锡铜合金板

[Wǔmù]

脆性转变温度 IV 65:1.0039

机械特性 IV 65:1.0039

锌板

[Xīnbǎn]

工艺性能, 再熔炼时 II 64:7.0101

板材

鋅板

机械性能, 軋制条件的影响 I 65:5.0108
机械性能同深冲和胀形的关系 I 63:9.083

鋅合金板

[Xínhé]

生产工艺 I 65:2.0228 专利

[Bāndāoti]

半导体 参阅硅、锗

I 64:2.005; I 64:11.001; I 65:3.003

化学 I 65:4.001

物理学 I 65:9.059

液体与气体输送管道, ~工业中 I 64:3.063

玻璃状~

[Bōli]

电学性能 I 65:4.049

光电性能 I 65:4.049

光学性能 I 65:4.049

物理化学性能 I 65:4.048

研究, 苏联 I 65:4.048; I 65:4.049

材料

[Cáiliao]

棒材, 生产方法 I 64:11.036 专利; I 65:1.060 专利; I 65:6.037 专利; I 65:8.035 专利

棒材, 制取, 沉积法 I 65:11.050 专利

棒材, 制取, 无坩埚熔炼法 I 65:11.053 专利

棒材, 制造装置 I 65:3.063 专利; I 65:8.035 专利

棒材, 装置, 结构 I 65:11.053 专利

錯配位錯 I 64:2.064

导电类型的快速测定, 4°K 时 I 63:5.044

高纯度~的特性 I 64:11.001

高纯~制备法, 捷克斯洛伐克 I 64:8.067

高迁移率~, 制备, I 65:6.039 专利

加热设备, 生产时 I 65:3.040 专利

径向温度梯度的测定 I 64:2.063

熔化处理设备的改进 I 65:5.039 专利

生产, 德意志民主共和国 I 65:3.002

生产, 工艺 I 64:7.055

寿命测定 I 65:3.053

载流子浓度的测定 I 64:5.068

制备 I 63:6.051 专利

制法的改进 I 64:7.066

枝状, 連續拉制方法 I 65:12.058 专利

掺杂

[Chānzā]

高能离子对~的不同结果 I 64:12.061

均匀~法, 悬浮区域提纯时 I 64:5.054

“模~”, 技术 I 63:6.060

处理

[Chǔlǐ]

处理过程的观察, 用紅外線映象变换器

I 64:4.071 专利

扩散, 试剂 I 65:4.068

洗滌用试剂 I 65:4.068

碲化鉍

[Dìhuà]

热电性质, 結晶前沿不稳定性影响

I 65:8.053

显微结构, 結晶前沿不稳定性影响

I 65:8.053

二极管

[Èrjǐ]

乘法线路 IV 65:2.0175

缺陷的探测方法 I 65:1.090

固溶体

[Gùróng]

二元及多元半导体~, 检定方法 I 65:6.050

二元及多元半导体~, 热传导和扩散机理

I 65:6.050

二元及多元半导体~, 制备 I 65:6.050

綜述 I 65:6.050

合金

[Héjīn]

Ge-In~, 杂质分布, 再結晶层中 I 64:6.062

Ge-Si~, 电阻率 I 65:6.053

Ge-Si~, 霍尔迁移率 I 65:6.053

Ge-Si~, 热阻率 I 65:6.053

Ge-Si~, 塞貝克系数 I 65:6.053

InSb-In₂Te₃~, 电学性质 I 65:6.059

InSb-In₂Te₃~, 热学性质 I 65:6.059

Si-Ge~, 制法的改进 I 64:7.066

化合物

[Huàhé]

热力学势和禁带宽度之间的关系 I 65:7.069

熔变方程的某些一般特征 I 65:9.060

熔度曲线方程 I 65:9.060

数字形式, 用结构模拟导出法 I 65:11.057

显微硬度测定 IV 63:10.0152

性能 I 65:3.004

研究 I 65:4.001

易分解~, 制备, 不控制压力法 I 65:6.044

易分解~, 制备, 从非化学计量熔体中結晶的方法 I 65:6.044

易分解~, 制备, 反压法 I 65:6.044

易分解~, 制备, 控制易挥发成分的蒸气压法 I 65:6.044

应用 I 65:3.004

制法的改进 I 64:7.066

制备, 間接法 I 65:6.044

制备, 直接法 I 65:6.044

制备方法, 綜述 I 65:6.044

結

[Jié]

p-n~, 形状, 补偿液定方向結晶的半导体单晶中 I 63:5.050

p⁺-n~, 制备 I 64:5.042

ZnTe-CdS 复杂~, 性能 I 63:11.061

ZnTe-CdS 复杂~, 制备, 外延生长法

I 63:11.061

晶体管

[Jīngguǎn]

硅~, p-n-p 結的, 制备 I 63:6.066 专利