

翻 译 服 务

代 译:

英、日、德、法、俄、捷、意、波、西、罗、葡、丹、匈、保、挪、南斯拉夫、芬兰、阿拉伯、拉丁、朝鲜、印尼、缅甸、土耳其、尼泊尔等三十多个语种的外文资料翻译。

代 办:

译件复印、打字、油印、胶印

~~~~~  
保证质量, 交件迅速, 约期不误, 收费合理

~~~~~  
历史最久, 语种最全

译员网络遍布全市各主要行业

~~~~~  
上海科学技术情报研究所翻译服务部

上海市淮海中路 1634 号 3 号楼 505 室

电话: 374599—64 分机

上海科学技术文献

译 文 通 报

(第三十辑)

上海科学技术情报研究所 编

\*

上海科学技术文献出版社出版发行

(上海市武康路 2 号)

新华书店经销 昆山亭林印刷厂印刷

\*

开本 787×1092 1/16 印张 5 字数 140,000

1987 年 10 月第 1 版 1987 年 10 月第 1 次印刷

印数: 1—1,600

ISBN 7-80513-074-4/Z.18

定价: 2.50 元

◀科技新书目▶ 150-303

## 本通报所使用的各国标准的外文代号说明

### 各国标准

ANSI ——美国国家标准协会标准  
ASTM——美国材料试验协会标准  
DIN ——联邦德国工业标准

ISO ——国际标准化组织标准  
JIS ——日本工业标准  
NF ——法国国家标准  
STAS——罗马尼亚国家标准  
ГОСТ——苏联国家标准

### 译文单位代号

A1 上海科学技术情报研究所  
C9 上海电站辅机厂情报组  
O5 上海邮电管理局情报中心站  
O6 上海市长途电信局

O7 上海市电报局  
Z5 邮电部第一研究所技术情报室  
O1 上海市电话研究所  
C16 上海机械刀片厂

# 目 录

|     |                   |      |
|-----|-------------------|------|
| N   | 自然科学总论 .....      | (1)  |
| O   | 数理科学和化学 .....     | (1)  |
| R   | 医药、卫生 .....       | (2)  |
| S   | 农业科学 .....        | (2)  |
| T   | 工业技术 .....        | (3)  |
| TB  | 一般工业技术 .....      | (3)  |
| TD  | 矿业工程 .....        | (4)  |
| TE  | 石油、天然气工业 .....    | (4)  |
| TG  | 金属学、金属工艺 .....    | (5)  |
| TH  | 机械、仪表工业 .....     | (14) |
| TK  | 动力工程 .....        | (23) |
| TM  | 电工技术 .....        | (24) |
| TN  | 无线电电子学、电信技术 ..... | (36) |
| TP  | 自动化技术、计算技术 .....  | (45) |
| TQ  | 化学工业 .....        | (49) |
| TS  | 轻工业、手工业 .....     | (60) |
| TU  | 建筑科学 .....        | (67) |
| U   | 交通运输 .....        | (68) |
| V   | 航空、航天 .....       | (71) |
| 索 引 | .....             | (74) |

## N 自然科学总论

### NO 自然科学理论与方法论

**N09 30001**

**英国皇家邮政包裹百年史(85,000字)**

(A hundred years of Royal Mail Parcels)

H.r. HENLY, «British Telecommunications Engineering.» 1984, (3) 37—46(英文)

近年来,英国皇家邮政包裹业务每年大约需处理商业及私人的包裹1亿8千万件。尽管有人认为包裹业务起源于1883年,而实际上在此之前的邮政局早已有包裹投递业务。本文回顾了包裹业务的发展简史,同时对某些主要方面的发展进行了分析。(陈世凉译)

外 3404

05

### N6 自然科学参考工具书

**N67 30002**

**表格 100—中美合作调查表**

[Form-100-SINO-U.S Cooperation Questionnaire](英)

本文是“表格 100(FORM100)”——中美合作调查表。

中华人民共和国的各有关机构可通过使用本表格,从那些有意向中国有关机构提供专业服务的美国公司获得所需的技术能力报告书和性能数据,并以此为依据,选择美国公司以讨论有关项目的商业合作或对各家公司进行招标前的初步筛选。

文后并附有在选择和招标过程中寄给各家公司的业务联系信件实例。(王志卫译)

10881B

A1-

## O 数理科学和化学

### O4 物理学

#### O42 声学

**O426.4**

**30003**

**磁致伸缩型超声波振子使用说明书**

(5,300字)

(日文)

本材料除叙述磁致伸缩型超声波振子在设置上的注意事项及设置例子外,还有晶体管式超声波清洗机(CleanRex 600)的规格、设置、配线、运转、维护等方面内容。(陈叔和译、哈金刚校)

11148-4D1

A1-

#### O43 光学

**O432.1**

**30004**

**在  $O_2$ 、CO 和  $CO-O_2$  与  $CO-H_2$  混合气体存在下钍的阴极发光(7,400字)**

[Cathodoluminescence of Thorium in the Presence of  $O_2$ , CO and mixtures of  $CO-O_2$  and  $CO-H_2$ ] R. W. Rook(英文)

由钍(111)和(533)晶石所观察的阴极发光(2-6Re1 电子伏入射电子)曾对在不同条件下所产生的表面进行记录和分析。

本文系测定当清洁的钍晶体表面在不同气体存在下被一电子束照射的时候观察到的蓝光的来源和性质。(王合译、朱景正校)

11147-6

A1-

**O432.3**

**30005**

**用于评价颜色改变的灰比尺的创作和操作(3,100字)**

(Herstellung und Handhabung des Grauwertstages zur Beurteilung der Änderung der Farbe) DIN 54001(德文)

标准内容包括:应用范围和目的、工作原理、灰比尺的应用、其他事项及引用的标准;以前的版本和修改之处;解释和国际专利分类。(舒文虎译)

10856-2

A1-

## 0 48 固体物理学

0484.1

30006

### 核化理论和薄膜生长 (5,700 字)

[Theories of Nucleation and Growth of Thin films] Richard W. Rook(英文)

本文阐述了三种基本薄膜生长方式:Volmer-Weber(岛), Frank and van der merwo(层)和 Strauski-Krastanov(层继之以岛)的生长方式的例子和它的变异以及每一事例中影响生长的初始阶段和较后阶段的原理。(朱景正译、潘良校)

11147-4

A1-

0484.42

30007

### 铜和云母上生长钼膜的奥格电子光谱学研究 (8,000 字)

[AES studies of Palladium Films Formed on Copper and Mica] B. C. BE COOMAN 等(英文)

AES(奥格电子光谱学研究)成为研究和金属在另一种金属基底上生长方式的非常有用的工具。常温对钼(111)在铜上的外延生长;以前用TEM(S)反射高能电子衍射(DH-EED)和低能电子衍射(LEED)及AES等方法进行研究。(谢葆生译、朱景正校)

11147-5

A1-

## R 医药、卫生

### R19 保健组织与事业

R197.39

30008

### 采用线圈行星式离心分离机的溶血检查

(8,100 字)

山中学(日文)

本文为日本《医学的脚步》杂志上刊载的一篇关于溶血检查的技术报告。主要介绍了大阪市立大学医学系木村教授和三鬼工程公司布垣等人研制成功的OPC(Coil planet centrifugation)即线圈行星式离心分离机。这是一种极有独创性的器械,它跟以往的离心沉淀器不同,它以左右对称的两个自转轴代替沉淀管;每个自转轴上可插6个由聚乙烯细管绕成的线圈(每个线圈相当于一个细长的沉淀管)。测试时,在主轴公转的同时两个自转轴都进行自转,假如行星管内转入有渗透压梯度的食盐水,会形成溶血带,由此在临床上具有特殊意义,重点介绍了在肝病中应用。

(李堃译)

11160

A1-

## S 农业科学

### S2 农业工程

#### S21 农业动力

S219.031

30009

### 拖拉机和联合收割机的柴油发动机飞轮 (3,500 字)

(Дизели Тракторные и комбайновые маховики)ГОСТ 11713-78(俄文)

本文关于柴油机飞轮的标准,其内容包括:1. 液压传动装置传动扭矩的标准;2. 飞轮铸造标准;3. 飞轮寿命标准;4. 飞轮验收规程。(褚兴棣译、陆嘉琦校)

10889-1

A1-

S219.032:9

30010

### 拖拉机输出动力的齿轮技术要求

(Колеса Зубчатые Силовых Передаточных Тракторов)ГОСТ 2794-79(俄文)

拖拉机动力传递齿轮技术要求,其内容包括:1.一般技术要求;2.齿轮渗碳层或加氮渗碳层标准;3.齿轮表面硬度标准;4.齿轮粗糙度标准;5.齿轮罗纹标准。(褚兴棣译、陆嘉琦校)

10889-3

A1-

## S646 菌类(食用菌)

S646.11

30011

### 扑菇的栽培工艺(10,300字)

白鸟保(日文)

本文探讨扑菇的生理、生态、适栽地域和栽培工艺。以木屑为培养基,瓶栽扑菇之生长力强,而且颜色较白,在烹调色感上较好,因而市场价格较高。扑菇与其它蕈类相似,它是一种适宜于在空气充足和湿度较高的地方栽育。文中还介绍了栽培实验、菌床制造和接种、收获、整理和包装等技术。

11186-1

A1-

## TB 工业技术

### TB4 工业通用技术与设备

TB43

30012

#### 涂膜系统(4,500字)

[Deposition System](英文)

本文介绍其公司3180系统的涂膜系统,主要内容有3180自动化原理,运转性能、加热方法、高速率静电沉积,可控制的晶粒长大以及系统的工作可靠性。(张季登译)

11082

A1-

### TB6 制冷工程

#### TB65 制冷机械与设备

TB651

30013

#### PC 225C-2 致冷机组的结构与操作说明(3,900字)

[Beschreibung + Betriebsanleitung für Koblöcke PC225-C-2](德文)

本说明书对PC225C-2型致冷机组的技术组成与操作以及维护修理等进行了详细的描述。该装置系联邦德国ALFA-LAVAL能量与冷却系统公司根据美国Coheland公司的技术转让合同而制造的。

机组由许多单元构成,机组的重点构件是压缩机。本说明书对压缩机作了更详细的描述。附件包括安装电路图与电气电路图等可供修理时作参考。(陈安民译、林仁贞校)

10753-2

A1-

TB651

30014

#### Chemetics 冷却器安装手册

(Chemetics Cooler Installation Manual)

Chemetics International 公司(英)

文件系Chemetics冷却器安装手册。内容介绍了冷却器到达工地时应如何卸货、吊装和保管的情况、还介绍了冷却器的机械安装、管道系统的布置以及电力安装。手册内还有三项附录及有关的图纸。(张贤德译)

11151; A-B

A1-

TB657.2

30015

#### 乐声 CS-3BHV8(CU-3CHV8N) 等空调器操作说明书

National OPERATING INSTRUCTIONS AIR-COLLED TYPE CS-3BHV8(英文)

本文为乐声牌CS-3BHV8(Cu-3CHV-8N), CS-3BHV8S(Cu-3CHV8S), CS-5BHV-8(CU-5CHV8), CS-5BHV8S(CU-5CHV-8S)空调器的操作说明书。其中详细介绍了操作配电盘和调节,操作方法,如何有效地使用以及技术参数。(杨京玲译、张箕曾校)

10892

A1

#### TB75 真空获得技术及设备

TB752

30016

## 液体环绕的真空泵、SIHI 真空技术 (4, 000 字)

[Liquid Ring Vacuum Pumps SiHi Vacuum Technology](英)

SIHI 液体环绕真空泵是结构简单而又坚固的活塞泵。其主要特性是：能泵送几乎所有类型的气体和蒸汽，气体可以是蒸汽充足饱和的；能处理少量的夹带液体、泵送的气汽压缩差不多是等温的。真空泵在工作空间不需要任何润滑剂，维护也很有限；噪声级和振动级都低；只要构件的材质和工作液体选择得当，就能适应大部分任务；三种型号 (LOH-25003, 25007 和 25309) 都是二级泵，无需改装就能当压力达 2 巴的压缩机使用。(张仁译)

11077-1

A1-

## TB8 摄影技术

### TB85 摄影机具及设备

TB852.2

30017

“佳能”NP580 型复印机维修手册 (23, 400 字)

(日文)

本手册对该复印机的入门、复印过程、动作概述、电气系统、机械系统、安设、维护检查等进行阐述。(唐伟良译)

10858A

A1-

## TB9 计量学

### TB93 几何量和机械量计量

TB931

30018

流量式空气测微器使用说明书 (3, 500 字)

(日文)

流量式空气测微器是一种利用浮子流量计的原理来测量工件的微小尺寸变化的一种仪器。由于是相对式仪器，所以要进行零位和量程的变化的调节和校对，以测出其相对

变化量。

本说明书中详细说明设备的安装方法和使用校对的步骤等。

关于设备的构造，有简单附图和说明。

(唐成全译、陈叔和校)

11148-4A

A1-

## TD 矿业工程

### TD8 矿山开采

#### TD87 非金属矿开采

TD874.3

30019

金刚砂研磨料 (13400 字)

(Алмазные порошки Как абразивный Материал)(俄文)

金刚砂研磨料是金刚砂工具书中的一个章节。它概述了金刚砂的特性，金刚砂等级的判定，金刚砂的各种生产方法：人工破碎法、机械破碎法、球磨机破碎法，金刚砂粒的检查法以及用金刚砂粒制作金刚砂膏的方法。同时还介绍了国外的制作法和金刚砂膏的调制方法。(张敬贤译)

11180

A1-

## TE 石油、天然气工业

### TE6 石油、天然气加工工业

#### TE62 石油炼制

TE624.62

30020

复式油过滤器 (3, 100 字)

(Double Type Oil Strainer) 中外炉工业株式会社(日文)

本文介绍中外炉工业公司的复式油过滤器。该产品样本谈到了 CT 型油过滤器、CD 型、HCD 型油过滤器，还介绍了 APC 型可变孔道阀、CK 型截止阀及油复合装置。附有 CT-20C、CT-25C 型复式过滤器的结构尺寸

示意图以及另件及材料表等。(侯立生译)  
11134-12 A1-

**TE626.39 30021**  
**防锈油、防锈系列(10, 900字)**

(日文)

本文介绍日本石油生产的防锈油防锈系列,对于防锈油的选择,分类作了说明。文章还对防锈系列作系统全面的介绍,并就防锈处理、防锈油的涂敷、性能的评定及管理保存等作了说明。为用户提供了较为具体的资料。

(唐钧蓓译)

11172-35B A1-

**TE626.39 30022**  
**D、K 切削油剂(8, 300字)**

(日文)

本文就该公司(大同化学工业株式会社)生产的各种切削油剂作了简明的介绍,指出切削油剂有非水溶性切削(磨削)油剂和水溶性切削(磨削)油剂两大类,而当前水溶性切削油剂鉴于其具有各种优点,使用日趋广泛。本文还就切削油剂的作用、效果、特性以及选择和管理方法一一作了说明,并附有图解。最后还把非水溶性切削、磨削油剂(台卡脱尔)和水溶性切削、磨削油剂(台库尔)在不同的加工方法中所起的作用作了对比和说明,使人一目了然。(徐恢堂译,张俊伟校)

11172-35C A1-

**TE626.39 30023**  
**关于西密隆 KS-50MK(参考)(11, 000字)**

(日文)

本文是介绍日本大同化学工业株式会社的“西密隆”KS-50MK; NO.54K-4; KS-50MK-2, “台卡脱尔”211AK; MS-10T 这五种牌号的磨削油剂。通过了列举防锈试验、抗乳化试验、发泡试验、沉降性试验、磨削试验等一系列试验数据,充分证明了这几种牌号磨

削油剂的磨削、防锈、抑泡及清洗等优良性能。(徐恢堂译,张俊伟校)

11172-35D A1-

## TG 金属学、金属工艺

### TG11 金属学(物理冶金)

#### TG115 金属的分析试验

**TG115 30024**  
**钢喷镀制品试验方法 JIS H8664-1977 (约5,700字)**

(日文)

本标准规定范围是在耐磨损、耐腐蚀、修补等方面,对机械零件等喷镀碳钢,低合金钢不锈钢和其他合金钢的试验方法。规定了判断喷镀物镀层状态的试验方法。并根据喷镀制品的形状、尺寸和使用目的来选择实施试验项目。

试验项目有: 1. 喷镀材料的分析试验; 2. 镀层厚度试验; 3. 拉力试验; 4. 粘合试验; 5. 表面硬度试验; 6. 粒子间结合强度试验; 7. 耐药性试验; 8. 耐热试验; 9. 松散比重试验等。(王晓华译)

3368

C9

### TG14 金属材料

#### TG142 钢

**TG142.41 30025**  
**德国标准 DIN17100. 一般结构用钢的质量标准**

[Deutsche Norm Din1710, January1980-Steel for General Structural Purposes Quality Standard] 西德标准(英文)

本文系对1966年的DIN17100的修正。

修正的现标准密切联系了相关的欧洲标准25和  
国际标准 ISO630 和 ISO1052。新标准改变  
的主要点为：1. 材料号码；2. 对化学成分  
进行调整，厚 40 毫米以下的钢最大含碳量  
≤0.20%，3. 3类钢的硫磷下降至0.040%，  
而 2 类镇静钢的含氮量提高到 0.009%。4.  
机械工艺性能值改用国际单位系统(SI)，另  
外引用欧标 25 的屈服点最小值的分档按厚  
度划分得更细。5. 钢的等级分类由 24 类减  
少为 11 类。6. 其它尚有不少更改，详见新  
标准全文。(董英译)

11230-7

A1

### TG146 有色金属及其合金

#### TG146.11

30026

锡青铜(24, 200 字)

[Оловянистые бронзы](俄文)

本文介绍了关于锡青铜的历史资料，认为  
虽然锡青铜现在面临着其他重要竞争对手  
的挑战，却仍然在继续发挥它自己的作用。

文章在论述了铜—锡系合金状态图和它  
们的结晶特点之后，着重分析了磷、锌、铅、  
铝、镁等等添加剂对合金组织和性能的影响。  
(蔡士良译)

11099

A1-

#### TG146.12

30027

厚度超过 0.35 毫米的锻制铝和铝合金板、薄  
板和带的特性 (3, 500 字)

(Wrought Aluminium and aluminium  
alloy plate, sheet and Strip greter than  
0.35mm in. thickness properties) DIN1745  
(英文)

本标准详细说明了关于表中所指尺寸范  
围超过 0.35 毫米厚度锻制铝和铝合金板、薄  
板以及铝带的特性。应用交货技术条件包括  
在 DIN1745 的第二部分内。(杭炳坤译、董  
英校)

11230-5

A1

#### TG146.21

30028

铝和铝合金薄带和薄板的物理试验：多孔性、  
可润湿性、厚度、各类之间的附着力 (4, 100  
字)

[Aluminium ET Alliage Aluminium-  
Banndes Minces ET Feuilles-Essais Phys-  
iques-Porosite Mouillabilite Epaisseur]

(法文)

内容包括：目的和适用范围、定义、多孔  
性检查试验、目的、目测法、可润湿性的检查  
试验、用蒸馏水试验、用蒸馏水加乙醇进行试  
验、评述、厚度检查试验、平均厚度、精确厚  
度、各卷圈之间的附着力检查试验、试验目  
的、试验原理、试验的描述及试验的条件。

(朱宗一译、方时元校)

10886

A1-

#### TG146.21

30029

厚度大于 0.35 毫米的锻压铝与铝合金厚板、  
薄板和带状材料交货技术条件 (6, 600 字)

[Wrought Aluminium and aluminium  
Alloy Plate, Sheet and Strip Great than  
0.35mm in Thickness Technical Delivery  
Conditions] DIN1745 Part2 (英文)

本文为德国工业标准 DIN1745 第二部  
分，题目是：厚度大于 0.35mm 的锻压铝和铝  
合金厚板、薄板和带状材料、技术交货技术。  
本文叙述了该种金属材料的技术交换条件，  
包括适用范围、材料性质、尺寸和允许偏差、  
阴极氧化处理、订货细目、要求、测试、测试范  
围分类证书、标记等部分，还包括表面保护、  
包装、有关文件及修正等部分。(严学俭译、  
赵惠芬校)

11230-6

A1

#### TG146.3

30030

贵重金属 (6, 300 字)

(日文)

本资料系对贵重金属的分类、在首饰方

面使用的必备条件、各种贵金属的合金、成色并附图对白金の开采、选矿、冶炼及在日本对贵金属的国家鉴定和按不同品位の印记印文和比重等均有较详细の说明的资料。

(慕钟鼎译)

11076-4

A1-

### TG146.3

30031

贵金属(3,000字)

(日文)

本文作者通俗地介绍了:银、金、铂、钯这四种贵金属在用作珠宝工艺品时的加工性能、持久性能、氧化、硫化性能以及各种贵金属的品位、单位、定义及物理特性。(张忠福译)

11076-6

A1-

### TG146.411

30332

焊接帽线用的钨片说明书(1,200字)

富士电机制造(株)松本工场(日文)

说明书对钨片的技术性能和规格作了规定:形状、尺寸、表面光洁度、端面光洁度、质量指标、化学成份(钨占99.99%以上)。此外,对材料的膨胀系数、变形点、工作温度等都作了规定。(叶志强译)

11053-4

A1-

## TG15 热处理

### TG155 热处理用机械与设备

#### TG155.1

30033

1.氯化碳氢化合物清洗及(去)脱脂机;2.G+DEIFLRP-30型滑动研磨振动机;3.电子控制的马弗炉,箱式炉,回火炉MR、KR、RL(圆型);4.立式钟形电镀装置;5.Cadica III型离心式热空气干燥机(3,600字)

[1.Reinigung-u Entfettung gasapparate für ChborKohlen Wasser Stoffe

2. G-deitsdlift Typ-p-30 G-DELFTIR,

3. Muftel-Kammer-AntaBoferMR, KR und RL mit electronischer Re\_elung, Rinde Bauform……](德文)

1. 本文涉及到六种型号氯化碳氢化合物清洗及脱脂机(S,ST,H,D,KD,HKD型),

2.G-DELFLR P-30型滑动研磨振动器能对60×60×150毫米的钢、金属、矿物及塑料工件进行快速研磨、去毛刺、抛光。

3. 电子控制的MRE型马弗炉最高炉温1000℃,电子控制、钢板外壳电热丝用铬铝铁制成,KRE箱式炉最高炉温1150℃,RLE型回火炉最高炉温650℃。

4. 立式钟形电镀装置,采用自支撑式,设备位置能及时迅速切换。

5. Cadica III型离心式热空气干燥机,最大装料容量5公斤,干燥室有效尺寸φ185×180毫米,烘干的工件不带水迹,可通过机盖保险,(马健平译,辛祖寿校)

11044-2

A1-

## TG17 金属腐蚀与保护

### TG174 腐蚀的控制与防护

#### TG174.44

30034

透明镀层的防氧化工艺(3,100字)

Verfahren Zum Schutz Vor Oxydation eines durchsichtigen Kupferbelages)西德专利1811756号(德文)

本发明的内容为镀覆在非金属材料表面的、透明的铜复盖层的防止氧化的工艺。具体方法是使用二价的氟化锡溶液对铜镀层进行处理。(邱贤镜译)

11042

A1-

#### TG177

30035

金属的着色(9,000字)

(日文)

本文主要介绍铜及铜合金的着色方法,它首先介绍铜的类别、各类铜的特性、铜合金的成份和特性。铜的着色方法有熏铜,煮铜。此外,还介绍各种着色方法的工艺过程。(董久杰译)

11076-5 A1-

## TG2 铸造

### TG24 铸造工艺

**TG249.2 30036**

**DH 系列全自动油压高速精密热腔压铸机 (2,800 字)**

(DH series Full AutoMatic Oil Hydraulic High-Speed Precision Hot Chamber Die Cast Machine)(英文)

该压铸机的操作速度比以前的机器高三倍,机器的强度高,制造精度高,能节约大量劳动力,作业过程全自动,一个操作者可容易地操纵三台机器。文中还列举了压铸机的组合件和技术性能。

10890-3 A1-

## TG3 金属压力加工

### TG33 轧制、轧造

**TG333.26 30037**

**"维德曼"计算机数控板料折弯机 (28,000)**

村田株式会社样本说明书(日文)

本部分的内容有:概述、电路连接方块图,电气装置的结构、气动系统、液压系统等各部名称。还论述了故障维修、报警情况、解除报警情况的措施,并附有流程图。(唐伟良、哈金刚译、陈叔和校)

11131-1B A1-

**TG337.6 30038**

## 工业用纯钛板的温加工成形(约 6000 字)

林豊,石山成志(日文)

本文主要论述了纯钛板的温加工成形过程,并对加工时出现的缺陷进行了研究。主要内容有温加工时的断裂特性和变形情况,中温下的变形和集合组织,在冷却下的予加工的影响等。(王晓华译)

外 3369 C9

## TG35 拉制、拉拔

**TG353.4 30039**

**金属线的处理设备(4,200 字)**

[Wire treatment equipment]Doduco 公司(英文)

这是一份 Doduco 公司给香港 Peninsula 工业公司关于双金属和三金属铆钉、金属线及铆钉的处理设备的报价信。

11044-1 A1-

**TG356.4 30040**

**TB4U 型湿式精拉丝机使用说明书(8600 字)**

TB4U Fine Wet Drawing Machine Instruction Manual K1084(英文)

本说明书介绍该机运输、安装、使用说明等要求,比较详细介绍了该生产过程、常规检查和维修,定期检查和维修方面的要求,可供该机操作和维护人员参考。(包于俊译)

11178-1A A1-

**TG37 30041**

**BCMC 型加球机使用说明书(4,800 字)**

(日文)

本文是 BCMC 型加球机的操作使用说明书主要就操作面板上的各类开关按钮及指示灯的操作使用加以说明。还就本机操作顺序,工作加以说明。(金志诚译、唐伟良校)

11172-5 A1-

## TG38 冷冲压(钣金加工)

### TG381 30042 RP32 冷冲压机说明书(10,800字)

(RP32-Instructions) ALBE.S.A. 自动机械公司(英)

本单冲程冷冲压机,非常适宜用于从线材开始大量生产简单的小部件。本机的自动对中心体系能保证部件的各种直径具有完美的同心度,用于冷冲压的金属可以是:铜、铝、铁以及它们的合金。

11144-2 A1-

### TG386.41 30043 纯钛冲压加工(约8,000字)

村濑系三.石山成志(日文)

一般认为纯钛的冲压加工很难,但是了解了纯钛板的基本性质,选择适当的材料和加工方法,就可以像不锈钢、软钢一样容易进行弯曲加工和冲压加工。本文主要是从材料方面对纯钛板的冲压加工进行了解说。(王晓华译)

外 3370 C9

## TG4 焊接、金属切割及粘接

### TG44 焊接工艺

#### TG441 30044 焊接操作的质量保证:对厂商的要求(7,400字)

[Quality Assurance of Welding Operations Requirements; Regarding the Firm] (英文)

本文简述了焊接工作的必需保证的质量要求,诸如焊缝的质量、各种容许的误差。厂商对焊接件必需达到的标准。

11230-2 A1

#### TG441 30045 焊接结构的自由公差—外形和位置(3,700字) DIN8570 第三分篇(德)

本标准阐述了符合工厂常用精度到可用的允许的几何外形标准和位置的误差。本标准仅对焊接件(组件)和焊接结构的直线误差、平面误差及平行度误差作了规定。

文中还述及了测量器具及标准的使用范围。使用中还必须注意文中最后的说明部分。(樊迪生译、盛在明校)

11230-3 A1

#### TG441 30046 焊接结构的自由公差—铝制件的对接焊缝和角焊缝(2,700字)

西德标准 DIN 8570 Part4.1976年(德文)

本标准对对接焊缝和角焊缝的自由公差提供了各种要求的数据,作为设计、制造和使用参考或作为检验用。

11230-4 A1-

#### TG441 30047 焊接操作的质量保证通用规则(3,900字) (Quality Assurance of Welding Operation General Principle) DIN 8563 Part1. (英文)

本标准适用于制造和修理那些需要达到规定的质量的金属材料建筑构件时的焊接操作。内容包括厂商的情况说明、厂商的技术装备、设计要求、制造要求以及焊接等基本参数。

11230-42 A1

#### TG441.1 30048 焊件为什么要预热

(Why Preheat Weldments) Geoff Bond & Paul Fletcher, Heat Treating 85/12(英文)

本文讨论了焊件预热的原理,提出了不

同钢种的不同预热温度, 阐明了预热焊件的必要性。(姚忠贤译、胡仕琴校)  
外 3376 C16

**TG441.2 30049**  
**熔焊连接和钎焊连接的图形表达 DIN1912**  
**部份 1(5, 700 字)**

(Graphical Representation of Welded, Soldered and Brazed Joints) DIN1912 Part1 (英)

本标准规定了熔焊连接和钎焊连接的接头和焊缝的定义和术语及其符号表示法。接头型式有对接接头、平行接头、搭接接头、单式T接头、十字形接头、角接头、顶角接头、多件接头和交叉接头等, 并规定了它们的符号。(唐子青译)

11230-29 A1

**TG441.2 30050**  
**熔焊、锡焊和铜焊焊接接合的图形表示法**  
**(3, 800字) DIN1912-2-77**

(Graphical Representation of Welded, Soldered and Brazed Joints)(英)

本标准规定了熔焊、锡焊和铜焊焊接的工作位置、斜度及旋度的定义概念, 并且规定了它们符号。(陈效孺译、徐骏雄校)。

11230-30 A1

**TG441.2 30051**  
**图纸的熔焊、锡焊和铜焊焊接接合的符号表示法(2, 200 字)**

(Symbolic representation/of welded, Soldered and brazed Joints on drawings) DIN 1912-3-82(英)

本标准用于堆焊的符号表示。本文规定了堆焊所使用的符号, 焊缝、沟槽和焊口的定义以及堆焊的尺寸表示。(陈效孺译、徐骏雄校)

11230-31 A1

**TG441.2 30052**  
**熔焊连接和钎焊连接的图形表达 DIN1912**  
**部份 4(3, 600 字)**

(GRAPHICAL REPRESENTATION OF WELDED, SOLDERED, AND BRAZED JOINTS) DIN1912Part4(英)

本标准是同德国焊接协会一起制订的。本文介绍和规定焊接接头和焊缝的定义和术语。诸如钎焊接头的型式: 对接接头、平行接头、搭接接头、单式T接头、复式T接头等22种型式及其图形。(唐子青译)

11230-32 A1

**TG441.2 30053**  
**熔焊连接和钎焊连接的图形表达 DIN1912**  
**部份 5(6, 600 字)**

(Symbolic Representation of Welded, Brazed and Soldered Joints on Drawings) DIN 1912 Part5(英)

本规准对焊接和钎接的原理和符号作了规定, 用于表明焊缝的形状。焊缝的型式有: 凸边板之间的对接焊缝、无坡口对接焊缝、V形坡口焊缝、塞焊、点焊、线焊、边焊、堆焊等19种, 并规定了它们的符号。(唐子青译)

11230-33 A1

**TG453 压力焊**

**TG453.4 30054**  
**关于用冷压焊接法制成的双金属铆钉的造型说明(7, 200 字)**

[Richflinen für Gestlung von Kalt-  
ltp rebgesch weibfen Bimetallnieten]  
(德)

本文由几个装置的说明组成, 除题目所述的装置以外, 还有双金属接触铆钉自动机床使用说明, 自动机床使用工具的备件表, 干扰成因和它们的消除, 接触铆钉处切削和熔焊时产生的缺点等。

11174 A1-

TG453.9

30055

14,000 字)

**8400 型 BRASON 超声波塑料焊机的装箱单 (600 字)**

庆永雄·板桥幸彦(日文)

德洋进出口公司(英文)

本文详细介绍了在原子能发电设备中使用的焊接型全钛冷凝器的制造过程。从冷凝器冷却管材质的变化谈起,介绍了冷却管、焊接型全钛冷凝器的产生、设计、钛管和钛板的焊接方法,制造过程、质量管理和运行结果等等各方面。(王晓华译)

此装箱单实为报价单,列出了设备名称、数量,诸如机座、转换器、程序设计器、电源、增压器等。此外还说明了交货方式、付款方式等。

10890-1

Al-

外 3366

C9

**TG457 各种金属材料及构件的焊接**

**TG48 金属切割及设备**

TG457.19

30056

**钛和钛合金的焊接(约 11,000 字)**

TG481

30059

野井伸悟:溶接技术(日文)

**关于钛材气割的研究(20,00 字)**

当前,耐腐蚀性好的钛和钛合金正在被广泛使用,但在制造过程中所必须的焊接施工技术却难以掌握,以致带来一些事故。为此,本文就钛和钛合金在焊接施工中的注意事项作了论述。本文以钛复合钢的焊接为中心,也适当论述一些整块钛材的焊接。主要介绍了钛材的特点、焊接施工的准备工作和焊接施工过程、焊接操作人员的技术定级标准等等。(王晓华译)

中村春雄、门屋辉庆:日本溶接学会全国大会讲演概要(日文)

外 3363

C9

钛材的气割原材料是活性金属,因此没有超过自动切割机控制能力的高速度就不能得到良好的切割面。如果在切割氧气中加入 Ar、CO<sub>2</sub> 等不纯气体,即使是手动、半自动切割(切割速度在 100cm/min 以下),也能得到良好的平滑面和不附着废切边的切割面。通过试验,取得很好效果。本文详细介绍了该试验方法。(王晓华译)

外 3364

C9

TG457.19

30057

**钛薄板和薄壁管子焊接处的放射透视试验方法 JIS S319(钛铝协会标准)(约 2,700 字)**

**TG5 金属切削加工及机床**

(日文)

本标准规定的是壁厚 8mm 以内的钛平板和钛管焊接处的 X 射线透视照片的试验方法,主要是:试验用具的性能、X 射线的照射方向、母材的厚度和材料厚度、穿透计的结构、摄影装置、透视照片应具备的条件及透视照片的观察等。(王晓华译)

**TG50 一般性问题**

外 3365

C9

TG502

30060

**Albe SA 机床说明书(18,000 字)**

(Albe SA Lugano-Agno machine)

(英文)

TG457.19

30058

**原子能设备中使用的焊接型全钛冷凝器(约**

此机床系机械控制的旋转刻度机床,床面和工作台系机械连接。说明书内容包括:机

床的作用和操作方法、电动机结构、控制装置、刀具的调整、工作台以及机械的维修。

(刘古洪等译、卢世明等校)

11144-5A-C

A1-

## TG51 车削加工及车床 (旋床)

**TG511**

**30061**

**ALBE SA TLC 说明书(12, 000 字)**

[ALBE SA TLC Instruction](英文)

本文是关于工作台的说明书。工作台可进行的操作是：钻孔、刨削和车削。工作台主要由动力轴、导块和支架组成。(汪建译、汪时雍校)

11144-4C

A1-

## TG54 铣削加工及铣床

**TG54**

**30062**

**MAHO 铣床技术说明书 编号 76.24532  
铣床型号: MH600P 系列号 245(166, 400 字)**

[MAHO Technical Documentation No. 76.24532 Toolroom machine, Machine model, MH600P Serial No. 245](英)

这是一份西德 MAHO WERKZENUGM ASCHINBAVBABEL 公司制造, 型号为 MH 600P 系列号 245 的铣床技术说明书。内容包括九部分, 即机床投入使用前、机床概述、机床操作、工作台、控制系统、设备(机床附件)、维护、备件图表与目录、拆卸(分解)说明。这一铣床与一般铣床比较, 其特点在于控制系统, 包括具有线性测量系统和数据显示装置, 机床装备有三个数字/增量的线性移动测量系统, 因此在 X、Y 和 Z 轴内精确定位, 测量系统是完全封闭的, 保证测得数据代表刀具和工件之间真实位置关系。P(程序)控制系统和线性移动测量系统一起工作, 由此给出沿 X、Y 和 Z 轴的自动定位。P-控制中心是

一台微处理机, 可对数据存储取数, 因此能将存储信息转为控制指令。(许幼堂、曹启华等译、黄惠贻校)

10827-1, 2

A1-

## TG62 螺纹加工及螺纹 加工机床

**TG62**

**30063**

**自攻螺钉搓丝板(4, 800 字)**

(日文)

本文详尽地介绍了运用螺钉搓丝板的技术进行自攻螺钉用搓丝板的制造方法及工序, 并详细罗列了自攻螺钉形状的种类与特殊自攻螺钉的种类与使用的搓丝板, 关于有安装角和无安装角内容的的数据, 滚轧成形坯料经度的数据, 自攻螺钉各种类与形状用的搓丝板的特长, 如具有锋利的尖端、调整简单、稳定的耐久性等有关形状与螺钉尺寸等以及搓丝板的故障原因和状况, 都作了详细叙述。(严川译、张炳法校)

11188-2

A1-

## TG7 刀具、磨料、磨具

**TG71 刀 具**

**TG717**

**30061**

**切割花岗石之最大圆锯片—— $\phi 3500$ (2, 500 字)**

(The world's Largest Blade For Sawing Granite) J. OBERDIEK, «Industrial Diamond Review 82» (英文)

目前世界上最大的圆锯片是切割花岗石的  $\phi 3500$  巨型锯。本文叙述了这种产品的设计问题及其制造过程中某些难题的解决办法。(姚忠贤译、陈才龙校)

外 3377

C16

## TG8 公差与技术测量 及机械量仪

### TG80 一般性问题

#### TG801 30065 通用公差、形状及位置(7, 200字)

标准草案 DIN 7168 第2分册(英文)

本标准草案须在实践中检验,规定在1983年6月30前,通过实施本标准草案所取得的实际经验,规定在审查后作修改。形状的通用公差包括直线度和平面度、圆度、平行度、垂直度和成角度、对称度、共轴度、径向偏心度、轴向偏心度;公差原理:形状的公差、关于对称度的公差等。

11230-38 A1

### TG81 长度的计量 及其量仪

#### TG81 30066 西德工业标准 DIN 7168 第一部分:一般容差——长度和角度(5, 600字)

[Deutsche Norm Din 7168 Part1: General Tolerances; Linear and Angular Dimensions](英文)

本文是1981年5月版的西德工业标准的目的是为了简化产品图纸。它为长度和角度规定了四种不同精度的、一般容差标准,以便用户根据其工厂中的实际情况选择应用。如果需要采用更小或更大的容差范围,就必须对容差范围作出专门的规定。

本标准中包括3个有关长度和角度的容差表,以及一个角度正切值换算表,并对图纸中的标示和附注方法以及所用的术语作说明(王志卫译)

11230-36 A1

## TG9 钳工、装配工

### TG945 缠绕技术

#### TG945 30067

#### DT4G 绞线机使用手册(4, 600字) (Stranding Machine)(英文)

第4章叙述电气设备的专用名词并阐明其功能和操作顺序及注意事项。

第5章叙述了穿线之前的准备程序和检查。并对各个装置作了简要的说明。

第6章叙述了穿线、起动和操作的方法。(洪雅珍译、张之乾校)

11178-2B A1-

#### TG945 30068

#### DT4G 绞线机使用手册(5, 400字)

[DT4G Stranding Machine Instruction Manuals](英文)

绞线机必须根据机器的工作小时数定期进行各种不同的检查与维护,这可分成性质不同的两类,即:常规的检查与维护 and 定期检查与机器维护。(朱蕴洁译、张之乾校)

11178-2C A1-

#### TG945 30069

#### ST255 复卷及控制机器,说明书 K1084 (1, 200字)

[ST255 Rewinding and Control Machine, Instruction Manual K1084], (英文)

本件系 ST255 复卷及控制机器说明书,说明书中叙明搬运与安装一些技术数据,机器各部件的说明等及机器的电气设备及机器的操作、维修、保养、组装图等。(袁铭荣译、许幼堂校)

11178-4A, B A1-

## TG96 包装技术与产品标识

**TG96 30070**

**博许包装机操作说明书(12, 200字)**

[BOSCH Verpackungsmaschinen Instruction Manual](英、德)

本文内容包括:产量数据和应用可能、运输、安装和连接、有关的安全守则、使用相应的运输工具、安装区域的要求、操作原理、安装图、凸轮平面图、附属设备、电气连结、电气零件清单、电器传动件、附录以及备用零件。(向隆质等译、周肇基等校)

11117-1 A1

**TG96 30071**

**制盒机操作说明书(11, 700字)**

(Instruction Manual for Cartoning Machine)罗伯特博许有限公司(英文)

该制盒机型号为 CART5,用于制造剃刀片盒,纸盒尺寸为 55×32×205 毫米。制盒过程自动化。文中还述到纸盒材料的要求以及纸盒储藏的要求等(柴树芬译、朱锡涛校)

11117-5A A1-

## TH 机械、仪表工业

### TH11 机械学

#### TH113 机械动力学

**TH113.25 30072**

**霍夫曼液体补偿旋转机器部件不平衡校正系统(6300字)**

[HOFMANN Hydro-Compensation system for Unbalance in Rotation Machine Parts](英)

转动件不平衡就会产生振动,振动会造成加工件质量低劣、工具寿命变短、机器载荷

部件耐用性变差等。用液体补偿校正系统就能消除振动。本文介绍霍夫曼校正系统的优点、应用范围、工作原理、主要特性和另件表。

11172-37C A1-

#### TH117 机械摩擦、磨损与润滑

**TH117.21 30073**

**润滑脂、油封盖板装入机使用说明书(20,500字)**

(日文)

盖板装入机是用来为轴承封入润滑脂及装油封盖板或只装盖板的机器。本说明书介绍了机器的规格、动作说明-操作顺序及各种回路说明等内容。(何亚南译、郭岐声校)

11172-21 A1

**TH117.22 30074**

**润滑油的选择(4,100字)**

[Choice of Lubricant](英)

使用质量优良性能的润滑剂,对于减速或加速装置的工作状态,是一个很重要的因素,它影响着齿轮的工作寿命和工作性质。一般来说,使用本“极限压力”润滑油,可以保证有关的零部件得到更好的润滑。因为,这种润滑油里含有添加剂。可是,如需使用其它矿物油作润滑剂应当取得润滑油供应商的同意。(章居杰译)

11190-6 A1-

### TH12 机械设计、 计算与制图

**TH126 30075**

**TAM0915-GⅢ安装说明书(3,700字)**

武藤工业株式会社 CGS 事业部(日)

这是 TAM0915-GⅢ 型装置的安装说明书。介绍了该装置开箱和装配的步骤以及注意事项。装配中详述了 X 导轨、Y 导轨的安