

上海科学技术文献

译文通报

(第三十三辑)

上海科学技术情报研究所编

上海科学技术文献出版社

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

(第三十三辑)

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

1988 年 3 月第 1 版 1988 年 3 月第 1 次印刷

印数 1—1,500

ISBN 7-80513-144-9/Z·54

定 价: 2.50 元

《科技新书目》160-250



# 前 言

随着工农业生产、科学研究发展的需要,各单位为参考国外科技文献及引进国外先进技术,均自行选择了相当数量的科技资料。为了能充分利用这些资料,避免重复翻译,我所在各单位支持下,把上海各单位所登记的译文分批进行汇集,并以目录、内容提要的形式出版了本通报,以便及时提供给所需单位检索使用。

本通报目前暂不定期出版,每期报道约 400 条,刊后附有索引,按译文内容性质予以分类列出,以便检索。

为使用方便,将有关事项说明如下:

1. 每条报道内容包括:译稿题录、原文出处、内容提要及译文查阅、索取单位。

2. 译稿按中国图书资料分类法分类排列;各国专利及标准资料均以代号标出。

3. 本期报道译稿约 400 条,其中 350 条由我所翻译并留有底稿可供查阅、复制;其余由上海各单位提供,如需查阅可向各该单位联系,各单位名称均以代号标出(在译文提要后右下角)。

4. 为作好译稿登记汇集工作,务请本市各单位将自译的未经公开出版的科技文献译稿(包括手抄稿及汇编的内部刊物)提供给我们,以便汇总通报。有关具体事项请与本所翻译服务部联系(淮海中路 1634 号)。

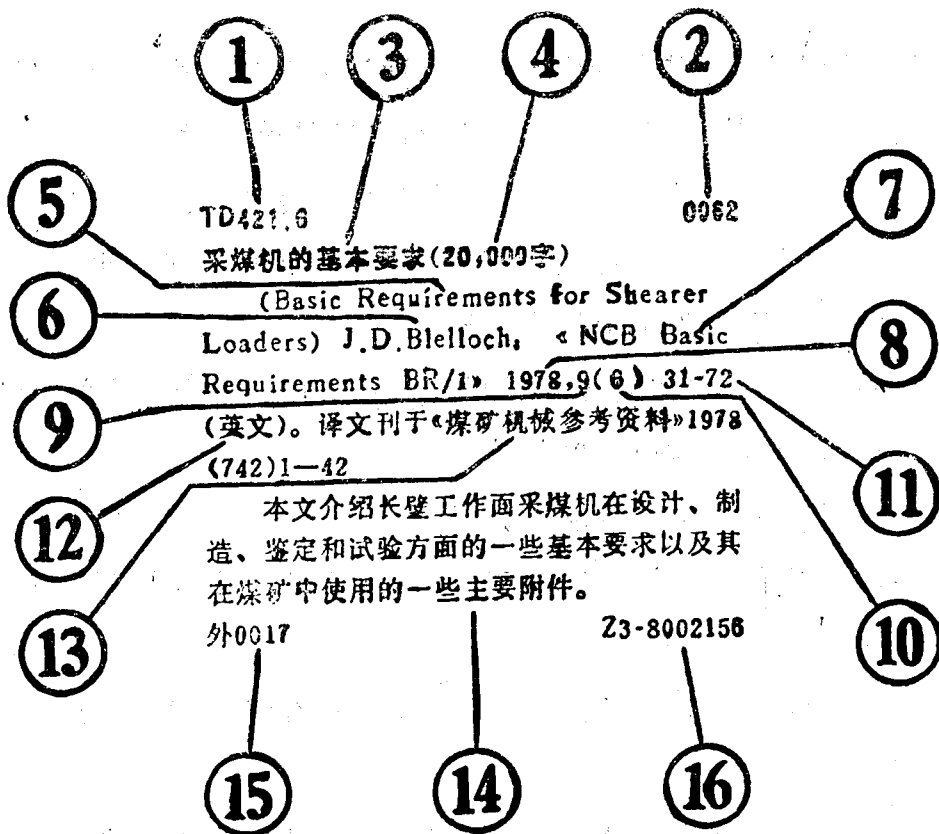
本刊限于编辑水平,容有不当之处,至希读者指正。

上海科学技术情报研究所

1988 年 1 月

2R59/4217

# 使用说明及代号



① 按照《中国图书资料分类法》进行分类的分类号，同属两个分类者则同时列出。

② 连续的序号。

③ 译文题目。

④ 译文字数(或页数)。

⑤ 原文题目(按各国文种列出)。

⑥ 原文作者(专利则为发明人，有数人者仅列一人)。

⑦ 原文所刊载的期刊名称，或各国专利和标准，后两者用外文代号。另见《本通

报常用的各国专利(或标准)外文代号说明》。

⑧⑨⑩⑪ 原文所刊登的期刊年份、卷次、期次、页次(自第几页至第几页)。

⑫ 原文的文种。

⑬ 译文有国内外期刊登载者，用《>引号列出其期刊名称和年份、期次、页次。

⑭ 译文摘要。

⑮ 上海科技情报所登记号。

⑯ 译文单位和索取号(译文单位代号见另表)。

## 本通报所使用的各国标准和专利 的外文代号说明

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |          |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|------------|-----|--------|-----|--------|----|------|-------|------|------|----------|-----|----------|------|--------|-----|-------|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|--|------|------|----|----------|------|------|-----|------|-------|------|-----|------|-----|--------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | VW       | 德国大众汽车公司标准 |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| <b>各国标准</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |          |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 15%;">B.S.</td><td>英国标准</td></tr> <tr><td>DIN</td><td>联邦德国标准</td></tr> <tr><td>JIS</td><td>日本工业标准</td></tr> <tr><td>PN</td><td>波兰标准</td></tr> <tr><td>S.I.A</td><td>瑞士标准</td></tr> <tr><td>STAS</td><td>罗马尼亚国家标准</td></tr> <tr><td>TGL</td><td>民主德国工业标准</td></tr> <tr><td>ГОСТ</td><td>苏联国家标准</td></tr> <tr><td>UNI</td><td>意大利标准</td></tr> </table> | B.S.     | 英国标准       | DIN | 联邦德国标准 | JIS | 日本工业标准 | PN | 波兰标准 | S.I.A | 瑞士标准 | STAS | 罗马尼亚国家标准 | TGL | 民主德国工业标准 | ГОСТ | 苏联国家标准 | UNI | 意大利标准 |  | <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 10px 0;"><b>各国专利</b></td> </tr> <tr><td style="width: 15%;">B.P.</td><td>英国专利</td></tr> <tr><td>DE</td><td>联邦德国公开专利</td></tr> <tr><td>F.P.</td><td>法国专利</td></tr> <tr><td>SUP</td><td>苏联专利</td></tr> <tr><td>U.S.P</td><td>美国专利</td></tr> <tr><td>特公昭</td><td>日本专利</td></tr> <tr><td>特开昭</td><td>日本公开专利</td></tr> </table> | <b>各国专利</b> |  | B.P. | 英国专利 | DE | 联邦德国公开专利 | F.P. | 法国专利 | SUP | 苏联专利 | U.S.P | 美国专利 | 特公昭 | 日本专利 | 特开昭 | 日本公开专利 |
| B.S.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 英国标准     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| DIN                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 联邦德国标准   |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| JIS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 日本工业标准   |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| PN                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 波兰标准     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| S.I.A                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 瑞士标准     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| STAS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 罗马尼亚国家标准 |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| TGL                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 民主德国工业标准 |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| ГОСТ                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 苏联国家标准   |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| UNI                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 意大利标准    |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| <b>各国专利</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |          |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| B.P.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 英国专利     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| DE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 联邦德国公开专利 |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| F.P.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 法国专利     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| SUP                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 苏联专利     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| U.S.P                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 美国专利     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| 特公昭                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 日本专利     |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |
| 特开昭                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 日本公开专利   |            |     |        |     |        |    |      |       |      |      |          |     |          |      |        |     |       |  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |  |      |      |    |          |      |      |     |      |       |      |     |      |     |        |

### 译文单位代号

|                 |                  |
|-----------------|------------------|
| A1 上海科学技术情报研究所  | C13 上海阀门厂        |
| 12 上海汽轮机厂研究所情报组 | Z5 邮电部第一研究所技术情报室 |

# 目 录

## 使用说明及代号

|            |                   |      |
|------------|-------------------|------|
| <b>D</b>   | 政治、法律 .....       | (1)  |
| <b>O</b>   | 数理科学和化学 .....     | (2)  |
| <b>P</b>   | 天文学、地球科学 .....    | (2)  |
| <b>R</b>   | 医药、卫生 .....       | (2)  |
| <b>S</b>   | 农业科学 .....        | (3)  |
| <b>T</b>   | 工业技术 .....        | (3)  |
| <b>TB</b>  | 一般工业技术 .....      | (3)  |
| <b>TE</b>  | 石油、天然气工业 .....    | (4)  |
| <b>TG</b>  | 金属学、金属工艺 .....    | (6)  |
| <b>TH</b>  | 机械、仪表工业 .....     | (16) |
| <b>TK</b>  | 动力工程 .....        | (24) |
| <b>TL</b>  | 原子能技术 .....       | (24) |
| <b>TM</b>  | 电工技术 .....        | (25) |
| <b>TN</b>  | 无线电电子学、电信技术 ..... | (36) |
| <b>TP</b>  | 自动化技术、计算技术 .....  | (42) |
| <b>TQ</b>  | 化学工业 .....        | (46) |
| <b>TS</b>  | 轻工业、手工业 .....     | (56) |
| <b>TU</b>  | 建筑科学 .....        | (64) |
| <b>U</b>   | 交通运输 .....        | (67) |
| <b>V</b>   | 航空、航天 .....       | (70) |
| <b>X</b>   | 环境科学 .....        | (71) |
| <b>索 引</b> | .....             | (71) |

## D 政治、法律

### D9 法 律

- D909** **33001**  
**最近国外关于制定私人秘密保护法的动向**  
(8,500字)  
宁坂和邦(日文)  
本文首先介绍了欧洲经济合作与开发组织(OECD)理事会提出的“关于个人秘密保护和私有资料国际交流的标准”的概要以及OECD二十四国制定和研讨秘密保护法的动向。并评价了有关法律制定状况以及三种不同类型(分已有综合法律、正在制定和其他三类)国家的动向。最后介绍日本制定私人秘密保护法的现状和研讨动向。(秦世俊译)  
11691-1 A1
- D919.1** **33002**  
**法医化学——手枪子弹的分析等(3,700字)**  
(Forensic Chemistry Analysis of pistol Bullets)PERKIN-ELMER(英文)  
本文主要内容有:1. 介绍对子弹(合金)铅中的铋、铊、铜、和银的测定方法。2. 介绍运用干燥灰化技术测定油漆刮面中铅的方法。3. 介绍对海洛因的痕量金属含量的分析方法。4. 介绍对陶瓷的分析,以上釉表面萃取的铅和隔的测定。  
11667-5 A1
- D909** **33003**  
**半导体集成电路保护法(5,700字)**  
仲田雄作:《机械振兴》(日文)  
本文概述了半导体集成电路保护法的立法背景及制定保护法的必要性。并就国际上和日本的立法情况作了介绍。最后从立法权的客体和主体、权利内容、权利保护和权利限制等方面阐明了关于半导体集成电路的电路配置的法律概要。(秦世俊译)  
11691-2 A1
- D909** **33004**  
**计算机软件的保护(11,400字)**  
绞谷畅男:《法律时报》55(7)15—23(日文)  
本文介绍了计算机软件的保护法,内容有合同与违法行为法的保护,非正当竞争防止法的保护,专利法的保护,著作权法的保护以及刑法的保护。其中比较详细地介绍了著作权法保护现阶段存在的问题。(孙觉先译)  
11691-3 A1
- D909** **33005**  
**西德联邦数据保护法(8,100字)**  
津田赞平(日文)  
西德的所谓保密法,大致分为联邦数据保护法和各州制定的州数据保护法。本文就民间范围的数据保护法作了论述。文章分为:前言;联邦数据保护法概要;民间范围的数据保护。(鲍耀昌译,潘祖德校)  
11691-4 A1
- D909** **33006**  
**关于计算机犯罪的刑事法上的问题——主要从立法观点来探讨(12,500字)**  
日本法务省的场纯男(日文)  
本文是从科技立法观点来探讨关于计算机犯罪的刑事法上的问题。首先叙述了计算机犯罪的含义和类型(包括数据资料的不正当输入和取得、计算机破坏、计算机越权使用、侵害秘密等);接着列举了数据不正当操作犯罪问题,包括文书伪造罪、文书毁弃罪、器物毁弃罪、妨害业务罪、财产得犯罪等;最后列举了其它犯罪问题,包括:数据不正当获取,计算机无权限使用问题,以及破坏计算机等犯罪问题。(秦世俊译)  
11691-7 A1

## 0 数理科学和化学

### 04 物理学

**04-1** **33007**  
**联邦工程物理研究所 (PTB) 情况 (10, 000 字)**

(Diephysikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) Dr Wilfried Hauser, Reg-Dir)  
(德文)

本文主要介绍联邦工程物理研究所情况,内分为任务、机构、组织及财务开支、历史回顾、工作重点、专业团体的共同协作及综述与展望。其中工作重点,包括计量技术的单位,物理基本常数及物质性质,官方及工业上的计量技术,医学射线及环境保护中测量技术,物理的安全技术,反应堆的无须忧虑等。  
(邢继香译)

11663-9 A1

(日文)

本文为美国的深海海底开发法的第二章,小题为对于海底矿物资源的政策的摸索。文内对帕多提案的反应及斯特劳顿委员会的报告书进行了分析,特别在后一节内,通过对五个方案进行了优缺点的比较,最后对新的深海海底制度作出了六点规定。

11664-4 A1

**P7-65** **33010**  
**“关于与新的海洋时代相对应的海洋开发有关联的法制研究”报告书的概要 (13, 300字)**

中原裕信(日文)

本文主要内容有:1. 海洋法制研究的背景和必要性;2. 研究的要点(a. 现行日本国内法制的基本问题;b. 国内法在海洋方面的适用;c. 从海洋新秩序的角度来看的问题所在);3. 今后的课题和法制制定的方向;4 结束语。(唐伟良译)

11664-3 A1

## P 天文学、地球科学

### P7 海洋学

**P7-65** **33008**  
**深海底开发的主要规定 (4, 000字)**

(日文)

本文介绍了美国制订有关深海海底开发法的情况,其中分为审议此法的经过概况;制定此法的必要性;它的法律性质等三个部分。在国际海洋法条约生效之前,此法作为美国暂行条例以进行深海底硬矿物的勘查及开采的依据法。(候立生译)

11664-6 A1

**P7-65** **33009**  
**美国的深海海底开发——对于海底矿物资源的政策的摸索 (8, 300字)**

## R 医药、卫生

### R61 外科手术学

**R615** **33011**  
**皮肤缝合与植皮手术 (8, 700字)**

(日文)

本文是一部有关外科手术中的一个章节,内容为皮肤的缝合与植皮手术。根据作者的实践经验提出在手术中必须遵守的要领,并附有图片说明。(俞开运译)

11745-3 A1

### R654 心脏血管和淋巴系外科学

**R654.2** **33012**  
**新生婴儿的心脏手术 (1, 900字)**

(日文)



文章对先天性心脏病的发病率、早产儿发病频度高,在先进国家认为是幼儿期死亡的最大原因等作了阐述。对先天性心脏疾病,认为应进行儿科和外科的综合治疗。还说明了先天性心脏病的手术治疗及其进展情况及医药方面必备的人、物条件等。(慕钟鼎译) 11745-1 A1

### R730.4 肿瘤诊断学

**R730.4 33013**  
“极谱仪”滤液反应的判断(7, 300字)

山口延男等(日文)

本文叙述了癌的问题是现代医学面临的最重要的课题之一。今天癌的化学疗法还不十分可靠,唯一最好的办法是早期发现癌,并通过外科进行治疗。但是,癌在早期多数是无症状的,因此必须将各种不确切的症状及检查结果加以综合分析来判断。文中介绍了采用“极谱仪”滤液反应的原理及其判断方法,

并附有临床实例报告。

11764

A1

## S 农业科学

S8 畜牧、兽医、狩猎、蚕、蜂

**S816.9 33014**

饲料用防霉剂组成物(6, 500字)

拉利·亚尔·培斯特; 特公特 57—123102  
(日文)

本文介绍的是关于饲料用防霉剂组成物,其特征是:将丙酸(适宜重量44~60%),附载在铅酸盐矿物(适宜重量20~30%)上,其余是饲料用充填剂或者其他添加剂。文中对该组成物的各种成分及使用量通过实例作了具体说明。(黄伟民译,唐伟良校)

11643-2

A1

## T 工业技术

### TB 一般工业技术

#### TB5 声学工程

**TB535.2 33015**  
小型消声器(3, 100字)

(Offenlegung sschrift) DE 43242 (德文)

该小型消声器特别适用于驱动伐木锯的小型发动机上。其特征是:用二片外壳构成的一个空腔,并有一个可直接相接而伸入空腔的气体进入管。文中对该消声器的结构原理,按照示图作了详细说明。(唐子青译,陈采苗校)

11738-4

A1

**TB535.2**

**33016**

**内燃机排噪声消音器(1, 000字) 33016**

(Глушитель шума Выхлопадвигател-л & Вмургеннес Сгорания В.И. Деггиров  
(俄文)

本文介绍了用于轻便型马达锯及各种内燃机工具的消音器。消音器由两个相互密封连接的部分组成机身,机身有进气孔和出气孔,机身内装有窗隔板,把机身隔为进气箱和出气箱。隔板的窗口装进一个空心筒,筒面排列漏孔,端部封闭,一半装置在进气箱,另一半装置在出气箱。进气孔内装有截断器,出气孔内装有漏孔接管。内燃机废气进入空心筒后被二次分割,因而提高了消音器的效率,特别在高频部分消音效果更为显著。(王邦健译)

11738-5

AJ

## TB8 摄影技术

### TB85 摄影机具及设备

**TB852.1** **33017**

**奥林派司 OM-20 说明书 (8, 200 字)**

(OLYMPUS OM20 Instructions) (英文)

本文内容包括照相之前的准备, 怎样自动拍照, 摄影技术, 特别是问题解答可以解决摄影中碰到的难题, 确保拍摄出正确曝光、准确对焦以及取景美好的照片。

11676-2

A1

**TB852.1** **33018**

**松下 PE-387S 型闪光灯装置使用说明**

**(9, 600 字)**

(英文)

本文内容有: 1. 零件识别; 2. LCD(液晶显示)屏; 3. 准备, 其中包括装入电池、试闪光、固定在照相机上、定快门速度; 4. 换视角变焦距; 5. 功率的控制; 6. 声音指示器装置; 7. 注意事项; 8. 闪光摄影。

11676-1

A1

**TB852.1** **33019**

**镜头系列 (3, 000 字)**

(Olympus System) «Olympus Optical Co L-td»

本文详述照相机所用的鱼眼/超广角镜头、标准镜头、变焦距镜头、远摄镜头以及特殊用途的镜头的特点和用途。(王斐斐译)

11676-4

A1

## TE 石油、天然气工业

### TE3 油气田开发与开采

**TE357.12** **33020**

**用于提高原油开采量的丙烯酰胺和丙烯酸铵稳定乳浊液共聚物 (9, 700 字)**

(Stable emulsion copolymers of acrylamioe ammonium acrylate for use in enhanced oil recovery) Frank et al; U.S.P.4, 439, 332(英文)

本发明是关于对地下含油层进行第二次开采的工艺, 即提供一种利用水处理介质从含油地层中开采原油的工艺。该介质由一种新发明的丙烯酰胺和丙烯酸铵稳定乳浊液共聚物以及乳浊液共聚物本身所组成并作为一种注水添加剂, 显著改善了流体性能, 从而大大提高了原油的开采量。文中对该共聚物添加剂作了详细说明。(傅小敏译)

11751

A1

### TE6 石油、天然气加工工业

**TE6-652.11** **33021**

**液态石油烃的检验—沸腾温度范围的测定 (12, 400 字)**

(Prüfung flüssiger mineralölkohlenwasserstoffe Bestimmung des siedeaerlaufeo) DIN 51751(德文)

本标准是为各种汽油和挥发油, 飞机涡轮机用精汽油, 照明用煤油, 拖拉机用柴油, 瓦斯油, 柴油, 燃料油和石油产品以及动力粗苯等制订沸腾温度范围的测定。文中对有关名词概念及试验方法作了具体规定和说明。(蔡继澜译)

11734-1

A1

**TE6-652.11** **33022**

**石油和同类物质的检验密度的测定 (20, 000 字)**

(Prüfung von mineralölen und verwanden stoffen destimmung der bichte) DIN 51757(德文)

本文系德国工业标准对密度测定的介

绍。文中介绍了四种测定方法,即:液体比重计测定,液体秤量测定,比重瓶测定和振荡测定。在比重瓶测定中还介绍了六种常用的比重瓶及各自的使用范围和特点。另外每一测定法中也包括使用范围、仪器、操作方法,计算等内容。文后附有相应的数据表格,可作为各种测定结果的计算或换算。

11734-2

A1

**TE6-652.11 33023**

**矿物油和其他易燃流体的检验根据Pensky-Martens 在密封罐中测定引火点(5, 000字)**

(Prüfung von Mineralölen und Anderen Brennbaren Flüssigkeiten Bestimmung des Flammpunktes im geschlossenen Tiegel Nachpensky-Martens) DIN 51758(德文)

本标准规定如何根据 Pensky-Martens 方法在密封容器中测定其引火点为 65°~200°C 范围内的矿物油和其它易燃流体的引火点。根据引火点,易燃流体在运输和储存时分为 A 类与 B 类。文中介绍了引火点的定义,测定方法,取样所用的器械设备,测定方法的实现,器械装置的安排,测定结果的分析,检验误差以及仲裁试验等。

11734-3

A1

**TE6-652.11 33024**

**对润滑脂抗腐蚀的特性试验—乳剂腐蚀法(6, 900字)**

(Prüfung von Schmierfette auf Korrosionsrerrhindernde Eigenschaften-SKF-Emcor Verfahren) DIN 51802(德文)

本标准采用瑞典的 SKF-Emcor(乳剂腐蚀)法,是各种试验方法中最好的,与英法瑞典等三国的同类标准是等值的,相互协调的。文中对腐蚀一词的概念,作了明确的限制,对试验方法和过程作了详细说明,对试验方法误差和试验结果的取舍作了明确的规定。(董英译)

11734-5

A1

**TE6-652.11**

**33025**

**滴点的测定—适用于沥青胶结剂的余白罗德法(4, 000字)**

(Bestimmung des Tropfpunktes Ubbelohde Verfahren für Bituminöse Bindemittel) DIN 51801(德文)

本标准适用于滴点最高为 75°C 的沥青、掺杂的沥青、焦油和它们的混合物。内容包括:滴点定义、方法简述、所用仪器(侧重于余白罗德滴点测定器的结构与材料)、试验的准备、试验进行步骤、试验结果的报告与试验误差等项。(周梦麟译)

11734-4

A1

**TE6-652.11**

**33026**

**润滑材料试验——润滑脂灰的测定方法(5, 300字)**

(Prüfung von Schmierstoffen Bestimmung der Asche von Schmierfetten) DIN 51803(德文)

本标准适用于所有类型的无石墨的润滑脂。其测定方法是以硫酸脂灰的质量组份作为测量标准,用来测定润滑脂灰的百分比含量的。由灰的测定,就可以推断含皂量,或无机增稠的含量,并可以推断出加重剂或填料的存在与否。文中对试验法的名称、试验设备、化学药剂、取样、试验方法、评价方法及检验结果作了具体说明和规定。(朱军译)

11734-6

A1

**TE6-652.11**

**33027**

**润滑脂抗水性能试验——动态试验(5, 300字)**

(Prüfung des Verhaltens Von Schmierfetten Gegenüber WQssor, Dynamische Prüfung) DIN 51807(德文)

本标准制定的目的是要确定:在各种温度上,润滑剂在动态条件下表现的抗蒸馏水

的性状如何。润滑脂抗水性能可理解为：来源一定的喷射水在各种温度上对一种机械——动态要求的润滑脂的影响。文中对试验装置、化学药品和试剂、试样、试验方法、试验结果的分析及表达方式作了介绍。(张炳法译)  
11734-8 A1

**TE6-652.11 33028**  
**润滑油脂流动压力的测定(3,900字)**

(Bestimmung des Fiehdrukkes Von Schmierfetten) DIN 51805(德文)

本标准系按 Kesternich 测定润滑油脂的流动压力。文中对测试方法的应用范围,目的,流动压力的概念,所采用的单位,测试方法及所采用的仪器,测试步骤,判断测试结果等作了具体规定和说明。

11734-7 A1

**TE6-652.11 33029**  
**润滑脂有水情况的试验—静力试验(3,400字)**

(Prüfung des Verhaltens Von Schmierfetten Gegenüber Wasser Statische Prüfung) DIN 51807(德文)

本文是润滑脂在有水情况时,进行静力试验的规定。内容包括应用范围、目的、概念、方法、缩写标记、仪器、化学材料及试剂、检测评价等。(邢继香译)

11734-9 A1

**TE6-652.11 33030**  
**润滑剂的耐氧化性测定(氧气法)(5,300字)**

(Bestimmung der Oxidationsbeständigkeit Von Schmierstoffen Sauerstoff-Verfahren) DIN 51808(德文)

本标准对润滑剂耐氧化性测定的适用范围、目的、概念、单位、仪器、化学试剂和辅助材料、测定准备、进行方法、结果整理和试验误差等作了规定。(何积惠译)

11734-10 A1

**TE6-652.11 33031**

**润滑脂内的固体杂质含量的测定(5,900字)**  
(Bestimmung des Gehaltes an Festen Fremdstoffen Von Schmierfetten) DIN 51813(德文)

本文说明了标准的适用范围、用途、固体杂质的概念、测定单位、测定方法原理、测定用的仪器和试剂、化学制品、采样、测定的准备工作和测定的进行步骤、结果的计算与报告等项。(周梦麟译)

11734-11 A1

**TE6-652.11 33032**

**润滑剂、润滑脂的稠度分类NLGI-级(1,500字)**

(Schmierstoffe, Konsistenz-Einteilung für Schmierfette NLGI-Klassen) DIN 51818(德文)

本标准介绍了润滑脂稠度分类的目的、适用范围、定义、符号及稠度分类。(陈文龙译)

11734-4 A1

## TG 金属学、金属工艺

### TG1 金属学、热处理

**TG115 33033**

**优质钢制品,供冷轧加工用(5,000字)**

(Prodotti finite piatti di acciaio no legato di qualita laminati a freddo Lamieie e nastri larghi Per imbutitura opiegamento a freddo, Qualità, prescrizioneie, prove) UNI 5866(意大利文)

本文系关于供冷加工用的钢材和卷钢的质量要求和试验方法的规定。内容分为应用范围、材料及机械性能、尺寸形状和公差、供

应技术条件、检验方法及标记。(郑学文译)  
11690 A1

**TG115 33034**

**水珠凝结试验气候(5, 900字)**  
(Kondenswasser-Prüfklimate) DIN 50017  
(德文)

本标准规定了在水蒸汽饱和的气候中,使试样经受试验的目的、方法、过程和试验装置。主要用以确定防锈蚀涂护能力。水珠凝结试验气候有恒定、空气温度交变、空气温度和湿度交变三种试验气候。(张之乾译)  
11722 A1

### TG14 金属材料

**TG14 33035**

**意大利标准—非合金钢涂层平板产品(21, 000字)**  
(Norma Italiana) UNSIDER; UNI5753(意大利文)

本文详细说明了非合金钢涂层平板产品,热浸连续镀锌薄板厚度小于mm的宽带的应用范围、分类、涂层情况及材料的检验的规定。(薛波译)  
11720-4 A1

**TG14 33036**

**电镀锌轧钢板产品(5, 600字)**  
(Prodotti Laminati Piatti di acciaio, zincati Per Via elettrolitica) UNI EU152(意大利文)

本文介绍了关于电镀锌轧钢板产品的规定,其中包括一般结构钢,热轧带钢,无低碳合金,热连轧钢板和带钢,无保护层,非合金钢材,用于冷冲压或弯曲的质量标准。对其外观、保护层的厚度、加保护层的表面处理都作了规定。(张崇濂译)  
11720 A1

**TG14 33037**

**公差范围 h10 的圆钢棒—尺寸与公差及公差范围 h11 的圆钢棒—尺寸与公差(1, 800字)**  
(Barre tonde d'acciaio con zona di tolleranza h10 Barre tonde d'acciaio con zone di tolleranza h11 Dimensioni e tolleranze)  
UNI 6731-70, 468-70(意大利文)

本标准圆钢的材质一般在标准 UNI 359 6, UNI 3597 和 UNI 5105 中间选择。圆钢规定是用拉拔和辗拔方法制成。文中附有尺寸和公差表格。(张崇濂译)  
11720-1 A1

**TG14 33038**

**供制螺栓或铆钉用的热轧钢材(7, 500字)**  
(Prodotti finiti di laminati a caldo Vergella etondi per bulloneria chi odi da riba d-ire) UNI 7356-74(意大利文)

本标准适用于热轧线材或盘材,供热轧或冷轧螺钉或铆钉用,内容有:钢材的分类、命名、规格和试验方法,包括化学成分和机械特性试验的规定。(郑学文译)  
11720-5 A1

**TG14 33039**

**耐腐耐热不锈钢冷轧板材成品弹簧钢(5, 000字)**  
(意大利文)

本标准适用于冷轧不锈钢带钢和宽带钢,厚度最大至2毫米,可用于制造耐腐和耐热的弹簧或直接用作弹性元件。标准对材料加工方法,化学成份、机械性能、热处理、尺寸公差、检验项目以及试验要求作了规定。  
11720-3 A1

**TG146.2 33040**

**铝和铝合金焊接管(9, 500字)**  
JIS H4098-1980(日文)  
本标准适用于把铝和铝合金条及铝合金

硬钎焊薄板通过高频感应加热焊成的铝和铝合金焊接管以及通过惰性气体保护电弧焊或是与此相同的焊接方法焊成的铝和铝合金焊接管。该标准对焊接管的种类和符号、材料、质量、尺寸及其允许偏差、电弧焊接管的制造法、焊接管的试验、焊接管的检验等作了具体规定和说明。

11591-5

A1

## **TG146.2**

**33041**

### **铝及铝合金箔(3, 500字)**

JIS H4160-1985(日文)

本文系铝及铝合金箔的标准,内容分:适用范围、种类及代号、质量、尺寸及允许公差、试验、检查、包装、标志等。文末并就这个标准历次修改过程作了说明。(俞开运译,姚政校)

11591-6

A1

## **TG146.21**

**33042**

### **铝及铝合金的板及条(9, 500字)**

JIS H4000-1982(日文)

本标准对轧制的铝及铝合金的板,包层金属板、条以及冲裁或剪切板、条而成的圆板作了规定。内容分为种类及等级、质量、尺寸、容许差、试验检查及产品上表示项目。(缪中译)

11591-4

A1

## **TG17 金属腐蚀与保护、金属表面处理**

### **TG17**

**33043**

#### **金属铸件的表面保护(6, 300字)**

(Oberflächenschutz für Metallteile) VW 13750(德文)

本标准包括汽车金属部件表面保护的缩写符号及其有关要求。在内容中列入了各种主要的表面处理、应用准则及检验要求等规定。

11811

A1

## **TG2 铸 造**

### **TG246**

**33044**

#### **铸造管接头的制造法(4, 900字)**

吉川猛:特公昭 55-75852(日文)

本文为铸造管接头的制造法的专利,其特征是:首先制备铸造管接头的预制品,然后截断内浇口,再对预制品内浇口进行旋削加工。在主要工序的同时即清除了残余部分。文中按照示图对制造方法作了详细介绍。

11823-1

A1

## **TG3 金属压力加工**

### **TG305**

**33045**

#### **安全装置——压力机失误检测系统使用说明书(5, 500字)**

(Safety device miss detection system for press machine instruction manual, (英文))

本文主要介绍了压力机失误检测系统的技术数据、操作和安装知识。其中对开卷机、卷材用尽、翘曲、进给失误和推出失误定时共用方法等作了详细说明,并附有接线说明和操作要点。

11605-1

A1

### **TG335.4**

**33046**

#### **钻石工艺(制造钻石和硬质合金模)(11, 900字)**

(Diamand Technology — Manufacture of Diamond and Sintered Carbide dies) (英文)

本文叙述了制造钻石和硬质合金模的先进工艺,内容包括:1. 概论;2. 金属线和绳抛光;3. 烧结的硬质合金模;4. 烧结的硬质合金模钻床;5. 成形模;6. 电解和其他方法;7. 硬质合金和钻石模的维护;8. 节省钻石粉末。(向隆质译,陈元章校)

11595(3)

A1

**TG335.4** **33047**  
**金钢石拉模和硬质合金模具的制造 (8, 700**  
**字)**

(Chapter XI1 Manufacture of Diamond and Sintered Carbide Dies) (英文)

本文为《金钢石工艺技术》一书的第12章。其主要内容是关于金钢石拉模和硬质合金模具的制造,突出叙述了如下几点:宝石的选择(从结晶体及其缺陷,宝石的定向和与金属丝直径有关的宝石的尺寸三方面加以论述);拉模孔型;钻孔操作;立式模具钻孔机。在钻孔操作一节中,叙述了传统卧式模钻孔机的缺陷,介绍了C.G. Eden和GEC研制出来的一种双凸轮控制装置以及用于摇摆式模座的液压传动装置,指出了人们正在越来越多地把多轴式模具钻孔机用于精密的模具钻孔。(刘古洪译,张箕曾校)

11595(1) A1

**TG355** **33048**  
**细金属丝湿式拉丝机说明书 (29, 100 字)**

(TB4U Fine wire wet drawing machine instruction manual) GCR Engineering SPA, milano(英文)

TB4U 湿式拉丝机特地为生产最终缩减直径从0.15mm到0.35mm范围的高抗拉强度钢丝而设计。本文共有十章:1. 搬运,交付与安装;2. 技术数据;3. 使用说明;4. 穿料前的作业与操纵;5. 穿料与焊接;6. 拉丝机与卷取机构的电器设备;7. 操纵与维修;8. 备用与易损零件;9. 其他制造厂所制零组件资料;10. 电气图。(叶国楨译,许幼堂校)

11593-2(1)(2)(3) A1

**TG355.2** **33049**  
**BHW255 软管钢丝卷取机构规程说明书**  
**(4, 200 字)**

(BHW 255 Spooler for Hose Wire Instr-

uction Manual K1094)GCR Engineering SPA Milano(英文)

本文介绍了软管钢丝卷取机构的运输与安装;技术数据;使用和操作,其中包括横向进给机构、卷取支架组合、发动机功率、传送与制动以及电气调整等;还介绍了各种控制与维修知识,包括卷线、横向进给组合体、卷取组合体、传送皮带、马达、润滑剂等内容。(蔡德惠译,顾庆祚校)

11593-2(6) A1

**TG355.2** **33050**  
**BCS120/165 细丝卷取机构操作说明书 (11,**  
**000 字)**

(BCS 120/165 Fine Wire Spooler Instruction Manual K1094)GCR Engineering SPA(英文)

该卷取机构是用于GCR工程公司的TB4型细丝湿法拉丝机卷拉金属丝,但也适用于与其他制造厂制造的拉丝机相组合的系统。本文叙述了搬运和安装、技术数据、使用操作、控制和保养等内容。(李桐译,顾庆祚校)

11593-2(4)(5) A1

**TG355.2** **33051**  
**MVIG 缠绕机使用手册 (18, 600 字)**

(MVIG Wrapping Machine Instruction Manual) (英文)

MVIG 缠绕机是用来以S或Z扭绕方向的缠绕高抗拉强度的钢绞线( $S = 250K8/mm^2$ )。该机器封装在一个消音箱内,机器运转时噪音很低。该机器含有二台马达,其中一台用于开卷和缠绕卷筒,另一台用于横动机构和卷绕卷筒。动力是由带齿皮带和皮带轮传输到各种部件。该机可使用不同尺寸的卷筒,配用不同卷轴。缠绕的绞距和扭绞方向可加以改变。本文主要内容有:机器的运输和安装、一般说明和技术数据、操作、电气设备、控制与维修等。

11593-1(1)(4)(5) A1

**TG355.8 33052**

**K.50/EF 模径测量仪使用说明书(1,500字)**

意大利米兰 GCR 工程公司(英文)

这是一种检测仪器,它使用压缩空气对圆形拉模进行精度达微米级的瞬时测量,并直接在刻度盘(比较器)上示出读数。拉模套筒(适合于 28 及 35mm 直径的拉模盒之用)与检测装置有气压连接,直径为 25mm 的压缩空气活塞将拉模推入套筒中,以确保压缩气测量回路是完全气密的。该仪器可固定于桌上或工作台上,并用脚踏开关操作以增加速度及效果。本文介绍了该仪器的技术数据、装配及操作使用方法。

11593-9 A1

**TG356.45 33053**

**DTC 绞线机说明书(6,200字)**

(MACCHINA CORDATRICE DTS LIBRO ISTRUZIONI)GCR 工程公司(意大利文)

该绞线机由旋转供料机、Cantra、接收机三个不同的部分组成。旋转供料机和接收机的结构由两部分组成:一个是主体部分,它支撑着整机的运行装置;另一部分的结构起着保护和消音作用,它将主机全部保住,又完全不与主机接触。这一系统可以起到降低噪音的效果。本文主要介绍了绞线机的技术特性与数据、运输及安装、保养维修。文中附有电气线路图和安装设计图。(张崇濂译)

11593-4(1) A1

**TG356.45 33054**

**DTA15 型制缆绳机使用说明书(35,500字)**

(DTA 15 Cabling Machine Standard Operating Instructidns)(英文)

该机由细线和心线松卷装置、外置绞扭器、卷取装置和若干吸音箱组成。用于生产多

股高强度的由15根细线或股线和一根绞合线芯组成的钢粗线(S=250公斤/毫米)。本文内容有:技术数据、概述、松卷装置、外置绞扭装置、卷取装置、电气装置、绞合原理和粗线缺陷、检查和维护,并附有工作图及电气图。(艾祖贻译,饶祖梁校)

11593-5A、B、C、D

**TG356.45 33055**

**DT4G 型绞线机使用说明书(42,200字)**

(DT4G Stranding Machine Instruction Manual)«GCR Engineering SPA»(英文)

本 DT4G 型绞线机设计成能生产由两根、三根或四根直径从 0.15 至 0.30mm 的钢丝组成的高拉伸强度的钢丝绳。它基于双捻原理生产单体右捻绳或左捻绳。飞轮每旋转一次钢丝即扭绞两次。本文内容有:运输和安装、技术数据、机器说明、电气设备、穿线之前的作业和控制、装料起动和操作运转、控制和维护以及电气图。

11593-3(1,2,3) A1

## TG4 焊接、金属切割及粘接

### TG43 焊接设备

**TG438.2 33056**

**DC2 型标准对接焊机说明书(2,100字)**

(Ideal Butt Welding Machine(modelDC2) Instruction Manual)(英文)

DC2 对接焊机是为剪切、焊接和退火直径 0.60 至 1.60 毫米的钢丝而设计的。本文对该对接焊机的技术数据、安装、操作、成品缺陷的原因等作了介绍。(袁道平译,艾祖贻校)

11593-7 A1

### TG44 焊接工艺

**TG44 33057**

**焊接工艺(12,400字)**



(意大利文)

本文叙述了生产抓斗所用的材料(耐磨钢和结构钢)以及对材料检验方法和材料表面处理办法。文中对生产抓斗预加工件的焊接工艺、焊接材料、焊接温度和尺寸以及抓斗预制零件组装过程作了说明。最后对检验焊接质量, 修补焊接毛病以及可接受的焊接参数作了论述。(薛波译)

11520

A1

**TG44**

**33058**

**生产过程中接触材料上形成的外部金属沉积物(5, 300字)**

贝尔实验室(英文)

本文阐述了假使对生产制造过程未作仔细的监控, 将在继电器及连接器的接触材料上可以观察到比通常要求高的接触电阻。这些高的电阻值是由于金属接触表面上的外加金属沉积物的氧化而引起的。表面上沉积物厚度一般在 2000Å 左右。文中对产生此类后果的生产过程作了说明, 并且提出了清除这些后果的预防措施。

11772-3

A1

**TG48 金属切割及设备**

**TG48**

**33059**

**上刀摆切式剪板机(2, 700字)**

(Hydraulische Tafelblechs Chere Mitprogrammierbarem Anschlag) Reinhardt机械制厂(德文)

这是以全钢结构制成的上刀摆切式剪板机, 其两侧墙板具有挑出部分, 在同台面焊接后成为无扭曲的基体。液压传动装置安排在台面下方。单个地作用的液压压具, 其压力是可调节的, 使得表面敏感的板材受到保护。该机成批地装备有集中的剪切缝隙调节机构和电子式可数字读出的后止块。剪切台有一条纵向槽, 可根据要求调节托架、台板和侧向止块。(唐子青译, 陈采苗校)

11791

A1

**TG48**

**33060**

**薄板异型剪切时切板机上的尺度调整(2, 600字)**

(Eine Blechschneidemaschine Selyt neue Maßstäbe beim Formschnitten Von Dünnblechen) «Bleche Rohre Profile» 1983, 30 (5) 201-202(德文)

本文介绍了由微机控制的剪板机的功能特点。该机可简便准确地裁切各种特异曲线。文中分析了以往裁切异型薄板设备存在的问题, 介绍了新的解决办法和技术数据以及使用该机的经济效果。

11737-2

A1

**TG48**

**33061**

**RAS 莱茵哈尔德切割、弯曲、成形(10, 100字)**

(RAS Reinhardt, Schneidtn, Biegen Formen) «Blech, Rohre, Profile» 30(1983) 10 (德文)

本文介绍西德辛德芬根的莱茵哈尔德机械制造公司的历史概况, 产品发展及其现时的主要产品系列; 剪板机、弯板机、滚板机、轧边机和型材加工成型组合机。虽然都是薄板机械(板厚最大不过4.5~5mm)但装备先进, 采用了MCNC程序控制各加工过程, 定位准确度可达0.1mm。其最高档新产品是—10轴的切割中心机, 由多程序处理机控制所有有关加工过程, 数据均是集中输入。(董英译)

11737-1

A1

**TG5 金属切削加工及机床**

**TG502.37**

**33062**

**砂轮平衡仪说明书(3, 000字)**

(ELTRODYN“T—multi”)(英文)

该仪器的设计用途是对安装在机床上的砂轮进行平衡补偿, 直接指示出“轻点”位于