

英日汉自动化词典

English—Japanese—Chinese
Dictionary of Automation

张锡麟 主编

机械工业出版社

R
73.8072
552

英日汉自动化词典

English—Japanese—Chinese
Dictionary of Automation

张锡麟 主编

参加编写人员

孙珍芬 胡扬驿
陈宏亮 魏青松

34862/12

机械工业出版社



内 容 提 要

《英日汉自动化词典》内容包括:计算机集成制造系统、计算机辅助设计/计算机辅助制造、计算机辅助工艺过程编制、工厂自动化、管理信息系统、数据库、网络、机器人和物流自动化等,录入名词术语近4000条,60万字。每条术语由中文、英文、日文名词和中文释义两大部分组成。所编的词条尽量列出几种通用的释义,这样既便于不同领域的读者查阅,也可使广大科技工作者了解自动化技术的梗概。

本词典适于政府机关、企事业单位、大专院校的工程技术人员和管理人员以及广大师生参考。

图书在版编目(CIP)数据

英日汉自动化词典

张锡麟 主编. —北京:机械工业出版社,1995.2

ISBN 7-111-04367-7

I. 英…

II. 张… III. 自动化—对照词典—英、日、汉

N. TP1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(94)第 00176 号

出版人:马九荣(北京市百万庄南街1号 邮政编码 100037)

责任编辑:陈慧毅

版式设计:冉晓华

怀柔桥中印刷厂

1995年10月第1版. 1995年11月第1次印刷

787mm×1092mm 1/32. 11. 125印张. 588千字. 354页

0001—2000册

定价 21.00元

前 言

自动化是一门发展较快的科学技术,现在已经应用到国民经济的各个领域。自动化也是一门涉及学科较多的综合性科学技术。随着研究和应用的不断发展,自动化技术出现了不少新的词汇和术语,原有的一些名词术语又增加了新的释义。为了帮助广大科技工作者学习这门新技术,同时也为了促进国际间的科技交流活动,我们编写了这部《英日汉自动化词典》。

编写过程中曾经参阅最近几年出版的期刊、图书、专业词典和有关的标准,尽量搜集新出现的名词术语,以反映出自动化技术的现状和发展趋势。每个名词都予以相应的释义,并给出其英文和日文译名。

《英日汉自动化词典》主要包括:计算机集成制造系统、管理信息系统、计算机辅助设计、计算机辅助制造、计算机辅助工艺过程编制、工厂自动化、数据库、网络、机器人和物流自动化等,共录入名词术语近 4000 条。

初稿完成后曾送请高等院校和科研院所的有关专家学者审阅,并根据他们的意见作了修改和补充。在此谨表示衷心感谢!

我们编写《英日汉自动化词典》缺少经验,加之水平有限,有不妥或错误之处,恳请读者批评指正。

编者

1995 年 10 月

43188

使 用 说 明

1. 本词典的单词以英文字母排序。
2. 每个词条由中文名词、英文和日文译名以及释义构成。
3. 名词的释义基本上立足于自动化技术在制造业的应用,尽量略去与此无关的部分。同一名词在制造业如有不同的解释,则分别列出,用①、②、③分开。
4. 当两个名词的释义相似时,其中之一不另作解释,直接注明参见本词典第××××条。
5. 有些英文名词已经有约定俗成的缩写,则将其缩写用大写字母直接列于该英文名词之后。
6. 某些日文名词已经习惯于直接引用英文缩写,则尽量采用,不另写日文。
7. 词典后附有日文和中文的名词索引。名词后的数字表示词条序号。由于整个词典的单词系依英文字母排序,故英文名词索引略去。

A

0001 ABC 分类 ABC classification

ABC クラシフィケーション

考虑到全年货币价值和其他原则,按递减顺序对库存的项目进行分类。可将货物分成三类:A、B和C。A类所包含的项目系全年货币价值最高,并得到最大的关注。中间的B类得到较少的关注。而C类项目则包含低的货币价值,仅对它们定期地进行处理。ABC分类的目的是对低值项目进行松弛的控制,这样可集中精力来减少高值项目的库存。

0002 ABC 库存管理 ABC inventory control ABCインベントリ制御

基于ABC分类方式的库存管理方法。

0003 异常中止 abort アボート

程序检测到不可校正的错误或故障时(如机器硬件的故障),中止程序在计算机里的执行。

0004 绝对尺寸,绝对坐标 absolute dimension, absolute coordinate 絶対ダイメンション,絶対座標

相对于坐标系的原点,给出的一点位置的绝对距离或角度。

0005 绝对误差 absolute error 絶対エラー

从计算值、观察值、测量值(或实测值)减去真值、给定值或理论值的代数差额。

0006 绝对语言 absolute language

絶対言語

计算机的命令语言。符号语言是与之相对的语言。机器字、机器码是类似词。也称机器语言。

0007 绝对位置传感器 absolute position sensor 絶対位置センサー

直接给出机床部件坐标位置的一种传感器。

0008 绝对程序编制 absolute programming 絶対プログラミング

采用绝对尺寸(机器的绝对坐标)编制程序。

0009 吸收成本计算 absorption costing アブソープション・コストイング

直接劳务费加上直接原材料费。它是向库存部门加所有制造费用的成本计算方法。

0010 加速老化 accelerated aging アクセラレーテッド・エージング

人为地加速产品的老化,它通常用于估计产品的长期保存效果和作用特性。

0011 验收质量级 acceptable quality level 受入れ可能品質レベル

用于质量管理和可靠性保证等。检验商品的可靠性水平的一种方式。

0012 验收测量 acceptance gauging アクセプタンス・ケーjing

一个零件完成所有加工工序过程后的测量,是在一个制造系统或子系统输出处进行的测量。据此决定这个完成的零件是接受、报废或返工。

0013 验收取样 acceptance sampling

受入れサンプリング

以确定送来的—批产品是接收还是退回为目的,抽检该批产品的一部分。

0014 验收试验 acceptance test 受入れ試験

按所定规范,评价软件或硬件的特性、能力和适应性的试验。

0015 存取 access アクセス

①从存储器件或寄存器处取得数据的功能。②向存储器件或寄存器存入数据的功能。

0016 存取法 access method アクセス法

主存储器和输入/输出设备之间数据流动的管理技术。

0017 存取时间 access time アクセス・タイム

①从给出地址信号到存储内容出现在数据总线上的时间。②从存储器件调用数据到开始送出为止的时间间隔。

0018 附件 accessory アクセサリ

和其他部件、单元或装置合用的基本部件、组件或部件。

0019 辅助设备 accessory equipment
アクセサリ・エキップメント

指诸如手工工具、办公设备或升降机等。这类设备通常不直接参与生产过程。其寿命往往比固定设备短，成本也低。

0020 意外事故 accident アクシデン
ト

由于不可知原因或某种不寻常因素的影响所导致的预测不到的事故。它是人们不希望发生的，其结果往往是伤亡或损坏。

0021 事故率 accident rate アクシディ
ント・レート

工作的危险程度。衡量工人在规定的工作时间里发生的意外事故的次数。

0022 存放处 accumulation place ア
キュムレーション・plaats

在总成订货发送之前，暂存总成所包含的全部零件用的存放地。它是设在装配车间之外的。

0023 累加计时 accumulative timing
アキュムレーティブ・タイミング

测定时间的一种方法。即使用两块秒表，当一块停止时另一块立刻起动的测定方法。

0024 累加器 accumulator 累算器

在运算器中，形成和存放运算结果的寄存器。

0025 精确度 accuracy アキュラシー

误差自由度的评价或符合理论值程度的评价。误差越小，评价越高。

0026 交流输入模块 AC input module
AC 入力モジュール

是一种输入/输出框架模块。在处理器内把用户器件的交流信号转变成相关逻辑电平信号的模块。

0027 交流输出模块 AC output module

AC 出力モジュール

是一种输入/输出框架模块。为了控制用户的交流负荷，将处理器的逻辑电平信号转变成能使用的输出信号的模块。

0028 确认 acknowledgement アクノ
リジメント、承認

由卖方向买方订货的买主通知确认的信息。

0029 声音耦合器 acoustic coupler 音
聲カプラ

为了用电话线路连接计算机和终端而使用的声音信号—电信号的转换器。

0030 获取 acquisition アクウィゼー
ション、取得

从个人计算机存储单元或数据文件获得信息的功能。

0031 采集时间 acquisition time 取得時
間

在特定的百分数内跟踪输入信号，取样和保存所需要的时间。

0032 缩略词 acronym アクロニウム

用名字、术语或短句的各单字的第一个字母或几个字母合成的词。例如，CIM 是 Computer Integrated Manufacturing 的字母缩略词。

0033 不可抗拒 act of god 神の行い

指那些超出人类所能控制或无法避免的事件。例如：由火灾、水灾、地震等造成的事故。除非协议指明外，通常这种事件的发生不会中断合同规定的双方应履行的任务。

0034 作用与要求的图表 action demand
chart アクション・デマンド・チャー
ト

在人工智能的图解搜索中，根据规划的标准与管理方面所要求的作用等级特性之间存在的差异程度所绘制的相关图表。

0035 活动文件 action file アクション
・ファイル

将裁决或干预的要求状态变成为正确的已知状态的数据处理技术。

0036 活动信息 action message アク

ジョン・メッセージ

是材料需求计划系统的输出。为了正确地处理当前或今后的物料准备问题,材料需求计划系统要确认需求或应采取的活动类型。

0037 活动系统 action system アクシジョン・システム

通过与处理系统内的机械功能直接关系相结合的编码,而赋予特性的系统。

0038 有源 active 能動

指的是有信号到来或有信号出现。因此,无源(non active)叫做无信号到来,或者信号不出现。

0039 有效库存 active inventory アクティブ・インベントリ

包含制品中的原材料在内,在没有特别价格和损失的情况下,在预算期间用完或者售完的最终产品。

0040 有效程序 active program アクティブ・プログラム

装入内存中,执行或准备执行的程序。

0041 活性值 active values 活性値

①特殊值的一种,在参照的过程中能变化的值。②通过计算机屏幕上图形的简单修改,用户能改变系统中所使用的值。

0042 活动 activity アクティビティ

包括选择和可能有的合成或分析的过程。它耗费时间,在空间产生,以负荷增加收效率。它需要输入、控制和处理,然后产生输出。

0043 活动网络 activity network アクティビティ・ネットワーク

一个对象的两端特定形式表示。指的是活动期间的前后关系和各活动的间隔。

0044 激活率 activity ratio アクティビティ比

文件中记录总数与处于活动状态的文件记录数之比。

0045 实际成本 actual cost 實原價

生产零部件、产品、组件和机组等实际价格的可接受的近似值。其中包括全部劳务费、材料费、管理费等。

0046 实际成本系统 actual cost system

實原價システム

将特定费用、基于完成数量的分摊的间接费用和作为生产费用的历史性费用等进行汇总的系统。

0047 实际工时 actual hours/time 實時間

完成任务或任务的部分单元所需要的人劳务时间。

0048 执行器单元 actuator element 驅動源エレメント

根据各自固有特性而输出能量的单元。例如,电气式的有伺服马达、感应电机、步进电机、旋转线圈等。液压式的有液压缸、液压泵和液压阀等。

0049 ADAPT 语言 ADAPT アダプト言語

类似 APT (Automatically Programmed Tools) 的计算机辅助零件数控自动编程语言,它的功能低于 APT。适用于中/小型模拟计算机,基本用于二坐标的轮廓加工。

0050 适配器 adapter アダプター

插入两个彼此不能直接连接的模块、装置、系统和机器之间,使它们连接起来的一种附加装置。

0051 适配器模块 adapter module アダプター・モジュール

印刷电路插件。用于输入/输出机架和处理单元之间的通信。传送输入/输出机架输入端子的状态,接收处理器的输出数据。

0052 自适应控制 adaptive control アダプティブ・コントロール

根据作业全过程的情况在线地调整控制系统参数的控制方式。这种控制方式又可分为限制式适应控制和最优式适应控制两种。

0053 约束自适应控制 adaptive control constrained (ACC) アダプティブ・コントロール・コンストレインド

使用转矩或主轴扭曲一类的机械参数的界限值,通过在线测定,改善机器生产性能的控制方式。

0054 优化自适应控制 adaptive control optimized (ACO) アダプティブ・コン

トロール・オブチマイズト

具有自适应功能的,能实现各种最佳性能指标的控制系統。

0055 自适应控制机器人 adaptive controlled robot 自适应制御ロボット

具有为满足所希望的条件,使特性随环境变化进行变化的控制功能的机器人。

0056 焊接自适应控制系统 adaptive control system for welding 溶接用アダプティブ・コントロール・システム

在外部条件变化时能自动改变焊接参数,控制焊缝成形,使其处于所要求的状态,以保证焊缝质量的控制系統。

0057 加法器 adder 加算器

算术及逻辑运算部件内部进行二进制的加减法的电路。

0058 成组批量 additive batch アデティブ・バッチ

采用成组加工时的生产批量,即每一零件组内各种零件生产批量的总和。

0059 附加色 additive color 付加カラー

将红、绿、蓝这几种颜色成分的强度水平加以改变,或添加而生成的彩色。

0060 地址 address アドレス,番地付け

①通信报文目的地的编码化表示。②从存储器中读出特定信息或是将特定信息存于存储器中的地点。

0061 地址程序段格式 address block format アドレス・ブロック・フォーマット

每个字都包含着地址的一种程序段格式。

0062 地址空间 address space アドレス空間

通过地址到确定的区域。

0063 地址分隔符程序段格式 address tabulation block format アドレス・タブレーション・ブロック・フォーマット

每个字都包含着地址的一种分隔符程序段格式。

0064 可寻址性 addressability アドレ

サビリティ

计算机制图中,在指定显示空间或图象空间内可寻(或编)址点的数目。

0065 可访问点 addressable point アトレスابل・ポイント

设备坐标系中明确标记的各个点。

0066 邻近 adjacency アジェーセンシ,鄰接

同一条线上二个相连打印的字符之间的空间引线,比明确的距离更狭窄的分离状态。

0067 管理 administration アドミニストレーション

在一个组织机构内,领导人就该机构的方针和工作计划所作的决策和安排。

0068 先进的制造、计算和生产系统 advanced manufacturing accounting and production system (AMAPS) アドバンスド・マニュファクチャリング・アカウンティング・アンド・プロダクション・システム

为制造、计算和生产而设计的系統。其设计的模块,是全集成“闭环”系統,由操作人员联机地或间歇地进行操作,即使更换数据库管理员也能照样使用。

0069 代理商 agent エージェント,代理人(店)

受委托代为处理或办理某个事务的人,也可以是代替委托人活动的人、商店或公司。

0070 组合预测 aggregate forecast アグgregate 予見

产品组合化的销售预测。也可以是由某种生产设备的生产厂商的全部产品的综合预测。

0071 通道 aisle アイル

物资储存地区的空开的小道。

0072 算法推理 algorithmic inference アルゴリズムミク推論

按规定的顺序解题的推理方法。

0073 算法 algorithm アルゴリズム

从所提供的输入推导出所希望的输出,为了验证所决定的任务进行计算或者决

定所用的方式或步骤的顺序。

0074 混叠(假信号) aliasing アリアシング

在超越设备空间图像分辨能力的图像细微部分上发生的可视效果。

0075 对准功能字符 alignment function character アラインメント・ファンクション・キャラクター

该符号为“:”，用作顺序号的地址字符，表明控制带上的一种程序段。在此程序段之后，记录着开始加工或重新加工所需的数据。

0076 毛刺 aliasing アリアシング

当一项设计的细部图超过了CRT的分辨率时，在光栅扫描显示器上的图像出现锯齿状线的现象。

0077 已分配量 allocated quantity アロケートッド・クォンティティ

指物料在库存量中已分配用途的数量。

0078 分配的面积 allocated space アロケートッド・スペース

正式分配的某类储存场地的净平方米数。

0079 摊派 allocation アロケーション

将一种或多种成本或收益按照所得收益、责任或其他合乎逻辑的使用标准，分派给一个组织的一个或多个部门。

0080 分配 allocation assignment 割当て

①在执行作业时，分配必要的资源或装置。②存储器分配的方法之一。对计算机程序的数据分配存储区时如有必要，可依据适当的标准决定。这是一种动态存储分配。

0081 分配成本 allocation costing アロケーション・コストイング

参见本词典第0009条吸收成本计算(absorption costing)。

0082 余裕 allowance アラウアンス

作业标准时间中所包括的增加时间。增加的时间一般是被作业人员的疲劳或一般能预计的工作中不可避免的延误所抵消。

0083 字母数字 alphanumeric アルファ・ニューメリック、英数字

包括字母(A~Z)，数字(0~9)，特定子(十、一、/、\$、※等)等计算机所使用的符号。

0084 字母数字码 alphanumeric code

アルファニューメリック・コード
组成字母、数字、各种字符的编码系统。

0085 字母数字显示设备 alphanumeric display device アルファニューメリック・ディスプレイ・デバイス

只有表示字母、数字、ASCII等特定字符能力的设备，由一种或一种以上的字型的固定指令表组成。

0086 字母数字键盘 alphanumeric keyboard アルファニューメリック・キーボード、英数字キーボード

也称字符键盘。是由一台类似于打字机键盘组成的工作站装置。它允许设计者用命令语言与系统通讯。

0087 代替路线 alternate routing オルタネート・ルーティング

一种二级的或后备的路线，当正常的路线不能选用时就使用它。

0088 代替时间标准 alternate time standard オルタネート・タイム・スタンダード

在既定的标准方法之外，为完成某一任务而使用的标准允许时间。

0089 备份磁道 alternate track オルタネート・トラック

在直接存取设备上的一种磁道，用它替换某个有缺陷的主磁道容纳数据。

0090 美国信息交换标准码 american national standards code for information interchange(ASCII) アメリカ・ナショナル・スタンダード・コード・フォー・インフォメーション・インタチェンジ

使用7位代码化字符的编码字符组的标准符号(包括奇偶校验位为8位)。它用于数据处理系统、通信系统和相关装置间的信息交换。ASCII集由控制字符及图形字符构成。与USASCII为同义词。

- (United States of American National Standards Code for Information Interchange)。
- 0091 美国国家标准学会** american national standards institute (ANSI) アメリカ合衆国標準協會
是在几个标准化组织的基础上建立起来的非政府性标准化机构,是负责研究和颁布美国国家标准的权威机构。
- 0092 美国标准标志** american national standard labels アメリカ合衆国標準ラベル
与 ASCII 标号为同义词。按照美国标准学会的惯例认可的磁带标号。
- 0093 投入量** amount of input アマウント・オブ・インプット
在一定时期内投入生产过程进行加工的产品数量。
- 0094 产出量** amount of output アマウント・オブ・アウトプット
在一定时期内完工出产的产品数量。
- 0095 模拟** analog アナログ
用连续变化的物理量表示数据。模拟量是数字的反义词。实际世界中的量几乎都是模拟量。
- 0096 模拟信道** analog channel アナログ・チャンネル
声音信道是典型的模拟信道。这种信道可以传送信道规定界限内的任何值。
- 0097 模拟计算机** analog computer アナログ・コンピューター(アナコン)
①主要使用模拟数据表达形式的计算机。②通过实际处理,对模拟数据进行运算的计算机。
- 0098 模拟输入模块** analog input module アナログ入力モジュール
将模拟输入信号转换为3位的二进制编码的十进制数的输入/输出模块。它由处理器处理。
- 0099 模拟输出模块** analog output module アナログ出力モジュール
用处理器将3位数提供给模块,生成按比例输出模拟信号的输入/输出模块。
- 0100 模拟/数字转换器** analog-to-digital converter アナログ/デジタル変換器
将模拟信号能换为数字形式的硬设备。
- 0101 模拟向量生成器** analog vector generator アナログ・ベクター・ジェネレーター
取点坐标系的数据,转变为阴极管的图象信号的设备。
- 0102 类推,模拟** analogy 類推
从已知领域向未知的新领域推进。类推分为问题解决型类推和预测推定型类推。前者作为获得现在问题推论过程的探索,使用过去解决类似问题的推论过程。后者所使用的类推是,如果不同的两个领域认为某一部分类似,可用仅在一个领域成立的知识,对在另一领域是否也能成立的问题进行推理。
- 0103 分析** analysis 分析,アナリシス
为了使问题得到解决而将其分解成有关的组成部分,并对这些部分进一步深入研究、推理或判定的过程。
- 0104 分析员** analyst アナリスト
开发解决问题的技术方案并能熟练地明确表达含义的人员。
- 0105 与或非阵列** AND/OR array AND/OR アレイ
逻辑与非阵列,是阵列逻辑类,其中一个固定(程序化)即可编程。
- 0106 注释** annotation アナウテーション,注釋
显示器上对正文的记述和说明。程序中有关的描述和说明。
- 0107 年期合同** annualized contracts アニュアライズド・コントラクト
采购物料的一种方法。通过它可以获取连续供应的材料。它是支援口头约定的协议,也是协助供应者预测将来需求的一种采购方法。
- 0108 防混滑(抗假信号)** anti-aliasing アンチ・アリアシング
光栅扫描显示器上的象素寻址实施的排

除过程。使阶段形线呈现连续。

0109 拖期预报 anticipated delay report

アンテシペテッド・デレイ・リポート

由生产者与买主两者通常发行的有关产品数量计划功能的常规报告。它记录未按时完成的作业、买入指令、为何未完成、何时能完成等。这是闭环物料需求计划系统的一个基本成分。

0110 超库存 anticipation inventories

アンテシベション・インベントリ

在基本库存之上的附加库存。可在未来销售中满足预计的商品推销活动,如季节需求波动、工厂停产及节假日等。

0111 小孔,窗孔 aperture アパーチャ

屏蔽罩上的一个或多个相邻的字符,使相应的字符不受屏蔽。

0112 外观 appearance アピアランス

具体表示再现式显示器的辉度或光栅扫描式显示器的颜色等的原始(外观)特性。

0113 应用工程 application engineering

アプリケーション・エンジニアリング

解决制造系统的设计及投产使用的技术。

0114 应用功能 application function

アプリケーション・ファンクション

满足用户要求所开发的程序及系统的功能。

0115 应用层 application layer アプリケーション・レイア

它是国际标准化组织关于开放系统互连七层参考模型的第七层。该层通过提供“通用”服务,如远程文件访问、文件传递、制造用报文服务等,直接支持用户应用任务。

0116 面向应用的语言 application-oriented language アプリケーション・オリエンテッド言語

为了解决某些应用而设计的一种独立于计算机的语言。利用这种语言解决某些应用问题时,用户不需要了解计算机内部逻辑和问题的解法及计算过程,只需

给出应用问题和输入数据,并指出输出的形式,就可以得到所需要的结果。如表报语言和机床控制专用语言等。

0117 应用程序 application program

應用プログラム

①为了进行信息处理而为用户或旧用户编制的程序。②用于和网络中的工作站进行连接和通信的程序,能使用户完成面向应用的活动。

0118 应用软件 application software

アプリケーション・ソフトウェア

为计算机本身进行操作控制用的系统软件,它是为计算机完成问题解法和特定任务所书写的。

0119 专用集成电路 application specific integrated circuit (ASIC) アプリケーション・スペシフィック・インテグレイティッド・サーキット

主要指半定制集成电路,如门阵列及标准单元。它是为某一类产品专门研制的集成电路。

0120 鉴定成本 appraisal cost アプレーサル・コスト

评定产品是否满足规定的质量要求所需的费用。它是质量成本的四大组成之一。

0121 适应性 aptitude アプテテュード

在完成特定类型工作时个体所持有的物理的和心理的潜力。

0122 判优器 arbiter オービター

产生总线指令或控制信号,确定给予那个与总线相连接的要素以优先权的装置。

0123 电弧焊自动跟踪系统 arc automatic following regulation system

アーク・オートマティック・フォローイング・レギュレーション・システム

以电弧相对于坡口中心位置的偏差为被调量,以电弧或工件的位移为调节量,进行自动对中、自动跟缝的自动化焊接系统。

0124 弧焊 arc welding アーク・ウェルディング

弧焊是焊接作业的一种。焊接的过程是

利用电流产生的热将金属连接在一起,它伴随着烟、热和对人眼有刺激作用的强光产生。弧焊已经成为机器人应用的主要领域之一。

0125 体系结构 architecture アーキテクチャー

①事物各组成部分之间的结构关系。②计算机的物理和逻辑结构。

0126 归档 archive アーカイ

将不常访问的数据放入永久存储器。它的特点是存储器价格低廉,存取速度慢。

0127 变元,操作数 argument アーギュメント

①函数或列表函数所依据的变量。②数
控中为确定命令性质的数据。

0128 运算和逻辑单元 arithmetic and logic unit (ALU) アリスメティック・ユニット

中央处理单元内部进行算术运算和逻辑运算的功能单元。

0129 算术运算能力 arithmetic capability 算術演算能力

计算机的处理器进行加减乘除的运算能力。

0130 算术表达式 arithmetic expression 算術式

进行加減乘除运算的数值计算公式。能用于高级语言。

0131 算术运算符 arithmetic operator 算術演算子

算术式中使用的+、×、÷等符号。

0132 ARPT 语言 ARPT ARPT 言語

全三坐标轮廓和六坐标点位处理语言。包含线、点、圆及其组合图形以及刀具运动等有关的 60 个以上的几何学定义。还包括嵌套逻辑、循环、英语数字字符的变数等特性。

0133 阵列,数组 array アレイ

①矩阵。②以逻辑/表征格式排列的器件/零件/数字组。

0134 到货日期 arrival date 到着日付

采购物资中预定到达收货点的日期。到货日期可以是入库日期,也可以等于现

在的预定交货日期,或是由发货日期加上运输时间得到。

0135 到达比率 arrival rate 到着率

在给定的时间间隔中,维修设备的备件到达的平均数。

0136 人工智能 artificial intelligence 人工知能

①以研制能思考的机器为目的的研究领域。②实现认识能力、学习能力、适应环境能力、抽象思考能力等人工的/合成的装置的能力。

0137 原图 artwork 原圖,アートワーク

CAD 系统的输出之一。笔绘图、静电拷贝、光掩模图、照片及底片等都是 CAD 的原图形式,它们可直接用于机械零件、集成电路或印刷电路板的制造。

0138 无担保 as is アズ・イズ

表示提供销售的商品没有产品保证和质量保证的术语。买主对卖主的商品质量及状况得不到信赖。

0139 宽高比 aspect ratio アスペクト比

①帧宽与帧高的比例。图象处理中,这一比率与字符发生器所打出的字符、符号、以及直角平面阴极射线管的屏面的长宽有关。②条形码符号的宽对高的比例。宽高比为 2 倍的条形码为 2,高宽比为 2 倍的条形码为 1/2。

0140 装配,汇编 assemble アセンブル

①为了形成单元(部件),把一个或一个以上的物件相互装在一起,或者相互插在一起,形成最终前状态或者相连状态。②为了把机器语言程序变为符号语言程序,把绝对操作码转成符号码,进一步把绝对/浮动地址转换成符号地址。

0141 汇编程序 assembler アセンブラ

把用低级符号语言(汇编语言)写成的源程序,转换成机器能读的格式的程序。

0142 装配自动化 assembly automation アセンブリ・オートメーション

在制造过程中包括供料传送和装配等环节的自动化作业。

0143 装配中心 assembly center アセンブリ・センター

集中在一处能进行所有的装配工序的一组设备的有机整体。它包括操作手、视觉系统、工件支承装置和工作台支架等。整个工作可由一台计算机控制。

0144 装配图 assembly drawing アセンブリ・ドローイング

由一组零件形成的一个完整产品的绘图档案。

0145 汇编语言 assembly language アセンブリ言語

为能容易记住机器字,用能联想其动作或处理的符号来表示的语言。它与计算机指令通常为——地对应,而向计算机,它具有能提供宏指令的功能。

0146 装配提前期 assembly lead time アセンブリ・リード・タイム

一个工作指令从装配车间发出开始,到交货或者从存放地取到之间的正常过程。

0147 装配零件表 assembly parts list アセンブリ・パーツ・リスト

包括特定部件和分部件在内的、与生产过程相符合的全部零件的一览表。

0148 装配机器人 assembly robot アセンブリ・ロボット

是一种对设备或部件进行组装的机器人。这种机器人尺寸小,重量较轻,且在抓取时迅速而准确。故采用它来对工件进行定位和组装,并对成品进行调整,以使组装件的性能达到规定的要求。

0149 可指定的 assignable アサイナブル

指的是量及起因等能够明确判定的情况。

0150 可指名的原因 assignable cause アサイナブル・コース

在过程中比其他大得多的变动原因,或者不可起因的随机原因。

0151 分配处理 assignment 割当て問題

分配资源时的问题之一,把 n 个物品分

配至 n 个场所,每一场所一个,使其所得的收益最大。

0152 相关尺寸 associative dimension アソシティブ・デメンション

根据显示实体变化相关的尺寸,分别改变 CAD/CAM 显示组的相应尺寸。

0153 结合性 associativity アソシアティビティ

指 CAD/CAM 数据库中几何实体(元件或零部件等)与其非几何属性(尺寸及说明文字等)或其他几何实体的任何逻辑连结。由此,设计者可凭借一个命令即能够检索一个指定的实体,也可以同时检索与它相连结的全部数据。如果物理设计改变,则连结的数据也能够由系统自动更新。

0154 异步计算机 asynchronous computer アシンクロナス・コンピュータ

各操作或各事件的执行,是由前一个事件或操作完了时的结束信号来启动;或者操作是由下一个事件的请求来启动的计算机。

0155 异步移位寄存器 asynchronous shift register アシンクロナス・シフト・レジスター

无需时钟的移位寄存器。当寄存器的段中被送入数据时即产生负载而移位。

0156 异步系统 asynchronous system アシンクロナス・システム

不是根据系统计时控制,而是按照输入数据的请求来启动处理过程的系统。

0157 异步传输 asynchronous transmission アシンクロナス・トランスミッション

不采用同步时钟信号,而依靠所传输的字符本身实现同步的传输技术。通常使用起始位和停止位实现同步。

0158 附带物 attachment アタッチメント

最终产品为了满足顾客要求而向顾客提供自路径或特性。对于这个术语许多公司规定必须在最终装配计划之前进行选

择;而另一些公司规定在最终装配计划之前不能进行选择。

0159 出勤报告 attendance reporting

アテンダンス・リポーティング

记录工作人员到达、离开及超时工作的过程。这个记录用于统计工作人员出勤时间和计算工资报酬。

0160 注意信号 attention アテンション

在通信系统中,由发叫者进行的一种活动;或者在两个通信站之间,为了进行有效的通信而由发叫站完成的一种操作。

0161 品德分析 attitude survey アテ

チュド・サーベイ

工作人员的意志和态度的分析研究。通过研究可以建立科学的人事管理制度和和谐的人际关系,从而提高劳动生产率。

0162 属性 attribute 属性

①表示实体或关系所特有信息的术语。这里,信息用“属性值”的偶对来表示。例如,如果学生具有“在校年数:自然数”形式的信息时,则“在校年数”是属性。②表示数据值解释法的性质。

0163 汉字属性 attribute of chinese

characters アットリビュート・オブ・チャイニーズ・キャラクター

汉字本身所具有的音、形和意三个方面的特征及附加的有关特征。例如笔划、笔顺、部首、拼音和四角号码等。

0164 “属性-值”偶对 attribute-value

pair 属性-値ペア

使属性与其值建立对应关系而表达事实的方法。例如,作为事实是“动物有毛”的情况,属性是动物,值是毛。

0165 声音应答 audio response オー

ディオ・レスポンス

用事先在计算机里记录和积累的语言构成的计算机输出技术,编程的指令程序常常以此种技术与用户通信。

0166 批准偏差 authorized deviation

オーソライズド・ディビューション

允许可供生产者生产的产品与适当的规范和图纸有所不同。

0167 权威程序分析报告 authorized

program analysis report (APAR) オーソライズド・プログラム・アナリシス・レポート

针对因欠缺而引起的问题的修订要求,所最新发布的程序报告。

0168 特许系统 authorizing system オ

ーソライゼンゲ・システム

具有某种特许语言的编程系统。

0169 自动化流程图程序 autochart オ

ートチャート

指产生文件的一种程序。它能读出程序并将其逻辑关系以图表形式表示出来。

0170 自动交互式设计 autointeractive

design (AID) オートインタラクティブ・デザイン

设计自动化与计算机辅助设计的组合。在设计自动化中,计算机执行程序,操作员不加干预。在计算机辅助设计中,操作员与计算机进行交互作用。

0171 自动装配 automated assembly 自

動化アセンブリ

以机械进行自动操作的装配。装配操作过程和质量的控制由计算机系统控制。

0172 装配自动线 automated assembly

line オートマティッド・アセンブリ・

ライン

对产品进行自动装配的生产线。它是山自动传送装置,自动控制系统和按工艺流程排列的装配机械以及其他辅助装置等联接起来的。

0173 自动控制 automated control オ

ートマティッド・コントロール

指外围设备按控制系统事先编制的程序操作。受控设备自动计算与任务有关的尺寸,并完成合适的动作。它一般用在机床或其他作业机械中。

0174 自动绘图系统 automated drafting

system オートマティッド・ドラフティ

ング・システム

一种利用计算机使绘图过程自动化的系统。它不含有设计能力。

0175 自动化压力机生产线 automated

press line オートマティッド・プレス・

ライン

由多台大中型并列配置的压力机组成的自动生产线,配置材料供给、半成品移送、翻转及制件取出装置。

0176 自动化仓库 automated warehouse 自動化倉庫

通常指自动化立体仓库。主要包括货架托盘、入/出库站台、存取堆垛机、运输机和计算机管理/控制系统。货物的识别、存取、输送和信息管理是由计算机控制自动完成的。

0177 自动加速 automatic acceleration オートマチック・アクセレーション

使机床在变速时不产生冲击而自动地进行平滑加速的一种功能。

0178 自动导向小车 automatically guided vehicle (AGV) オートマチカル リー・ガイドド・ベヒクル

通过可变、可编程路径将材料、工具或加工件自动送往规定地方的导线式自动输送车或有轨自动输送车。

0179 自动弧焊机 automatic arc welding machine オートマチック・アーク・ ウェルディング・マシン

指进行自动电弧焊接工艺所用的整套设备。主要由焊接机头行走装置、控制箱和焊接电源等三大部分组成。

0180 自动编程工具 automatically programmed tools (APT) オートマチカル リ・プログラマッド・ツールズ

按照设计图由计算机自动生成数控机床用的指令带而使用的计算机语言。

0181 碳势自动控制 automatic carbon potential control オートマチック・カ ーボン・ポテンシャル・コントロール

根据测得的炉气碳势对给定碳势的偏差,自动改变二次空气量、渗碳剂滴入量或富化气通入量,使炉内碳势稳定在给定范围内,以达到热处理工艺要求的控制过程。

0182 自动加料机 automatic charging equipment オートマチック・チャージ ング・エキップメント

它包括自动检测料位,自动称量炉料,自动运送炉料和发生事故时能自动报警等工序,是冲天炉的主要配套设备。

0183 自动编程 automatic programming 自動プログラミング

由计算机进行编程作业或其一部分。根据输入输出的关系的描述说明,自动地生成程序。

0184 炉温自动控制 automatic control of furnace temperature オートマチック・ コントロール・オブ・ファーマネス・ テンペラチュア

根据炉温对给定温度的偏差,自动接通或断开供给炉子的热源能量,或连续改变热源能量的大小,使炉温稳定在给定温度范围内,以满足热处理工艺的需要。

0185 自动数据处理 automatic data processing 自動データ処理

由自动工作的设备所进行的数据处理形态的总称。如用计算机进行数据处理则叫做电子数据处理。

0186 自动减速 automatic deceleration オートマチック・ディーセラレイション

使机床在变速时不产生冲击而自动地进行平滑减速的一种功能。

0187 自动字典 automatic dictionary オートマチック・ディクショナリー

在计算机存储器内存储的一种建立了两套字符间一一对应关系的表。

0188 自动标注尺寸 automatic dimensioning 自動デメンジョニング

在计算机绘图中自动地计算距离,画延长线、尺寸线箭头等有关工程图的尺寸标注。

0189 自动化铸造车间 automatic foundry shop オートマチック・ファウ ンドリ・ショップ

用自动化设备组成,并在电子计算机的控制下自动进行铸造生产的车间。在这里,全部设备和生产过程的控制,检测和调整均由各种检测仪表,调整装置和控制系統自动完成。

0190 卡爪自动交换装置 automatic jaw

exchange(AJE) 自動おご交換装置
车削中心为了适应多种工件的加工,自动地交换卡盘卡爪的装置。

0191 自动操作方式 automatic mode of operation オートマティック・モード・オブ・オペレーション

数控机床的一种操作方法。采用此方法时,操作是按照控制数据进行,直到由程序或操作者使机床停止为止。

0192 自动造型机 automatic molding machine オートマティック・モールドマシン

铸造生产的主要设备。根据生产顺序在预定时间内,放置模板和砂箱,接着进行填砂和紧砂,最后起模并推出砂型的全部工序均能自动进行的一种设备。

0193 托盘自动交换装置 automatic pallet exchange 自動パレット交換装置
装载并固定加工工件的夹具叫托盘,而托盘交换装置则是自动地将托盘装在机床上或卸下的装置。

0194 自动计划 automatic plan (autoplan) オートマチック・プラン

从零件制图到制造计划的开发中,利用计算机对工艺计划及加工方法进行安排的工艺计划系统。在这种系统中从路线的信息到切削刀具部分、进给部分、切削部分等的信息都可以自动生成。

0195 自动定量浇注装置 automatic quantity pouring equipment オートマティック・クォンティティ・ポアリング・エキップメント

在铸造生产中通过物理的或机械的方法对浇注动作实现自动定量控制的一种生产设备。

0196 自动化砂处理系统 automatic sand processing system オートマティック・サンド・プロセスング・システム

由造型原材料处理、旧砂处理、型砂制备等工艺装备和输送、检测等设备组成,通过电子计算机实现自动控制。它是铸造生产车间自动化的主要组成部分。

0197 板材无人加工线 automatic sheet

metal production line オートマティック・シート・メタル・プロダクション・ライン

由仓库、板材剪切单元、冲压单元、弯曲单元及输送装置等组成的板材生产线,用电子计算机进行控制,使之实现无人化生产。

0198 自动打磨铸件装置 automatic snag grinding unit for casting オートマティック・スナッグ・グライディング・ユニット・フォー・キャストイング

能对铸件进行自动夹紧和打磨的装置。打磨过程中铸件的转动按照控制板上预先选定的参数自动进行。如果改换铸件则需另设参数。

0199 工具定位自动系统 automatic system for positioning tools(AUTOSPOT)

オートマティック・システム・フォー・ポジショニング・ツール

在机加工过程中,固定点位用的处理器。

0200 热处理自动化 automation for heat treatment オートメーション・フォー・ヒート・トレートメント

对零部件在生产过程中进行热处理自动控制,包括对主要工艺参数(温度、时间、气氛)的自动控制,工件在炉内和工序间的运送自动化,以及自动检测等。

0201 加工设备自动分配 automation machine assignment 自動機械割付け

自动地确定用哪一台设备去加工哪一个托盘上的工件。加工顺序不是按单台设备,而是按整个系统应处理的顺序输入,具有自动调整系统内负载平衡的功能。

0202 焊接自动化 automation of welding オートメーション・オブ・ウェルディング

对焊接工艺过程中的各种参数以及焊接轨迹进行自动控制。更广泛的理解也可以包括全部与焊接工艺有关的辅助工作,如下料切割、坡口准备以及检测等的自动控制。

0203 自动重新调度 automated rescheduling 自動再スケジュール化