

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第 八 分 册

铣削 锯削 齿轮制造

中国标准出版社



封面设计 晓 明

TH16-61

4.8(8)

ISBN 7-5066-0886-3/TH·070

定价: 18.00 元

•
科目 318—52

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第八分册 铣削 锯削 齿轮制造

中国机械工程学会
生产工程分会 编译

中国标准出版社

(京)新登字 023 号

德 英 法 汉
机 械 制 造 术 语 辞 典

第八分册 铣削 锯削 齿轮制造

中国机械工程学会 编译
生 产 工 程 分 会
责任编辑 易彤

*

中国标准出版社出版
(北京夏外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/32 印张 9 $\frac{1}{2}$ 字数 283 千字
1994 年 12 月第一版 1994 年 12 月第一次印刷

*

ISBN7 -5066 -0886 -3 / TH · 070
印数 1—2 000 定价 18.00 元

*

科 目 318—52

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第八分册 铣削 锯削 齿轮制造

中国机械工程学会
生产工程分会 编译

中国标准出版社

(京)新登字 023 号

德 英 法 汉
机 械 制 造 术 语 辞 典

第八分册 铣削 锯削 齿轮制造

中国机械工程学会 编译
生 产 工 程 分 会
责任编辑 易彤

*

中国标准出版社出版
(北京夏外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/32 印张 9 $\frac{1}{2}$ 字数 283 千字
1994 年 12 月第一版 1994 年 12 月第一次印刷

*

ISBN7 -5066 -0886 -3 / TH · 070
印数 1—2 000 定价 18.00 元

*

科 目 318—52

本书编译工作组

主 编： 彭晋龄

编译者： 尹孟年 罗永昌 李祥文

编 译 说 明

为了逐步统一机械制造技术方面的术语,有利于贯彻国际标准,促进国际学术交流,我会曾组织有关专家、教授将国际生产工程学会(C. I. R. P.)的《机械制造技术词典(Dictionary of Production Engineering)》中的英文译为汉语,并于1983年油印成册分发,以满足当时国内的急需,并借以广泛地征求读者意见,以便日后正式编译出版机械制造术语词典。

之后,我们不断收到读者的反映,对词条和定义的译文提出了许多宝贵的意见。为此,我会又组织了部分专家对词典重新作了全面的校订和编写。

本书在C. I. R. P.《机械制造技术词典》(德、英、法)的基础上增补了相应的中文词条。所增补的中文词条并不是仅从某种外文译出的,而是参考原书三种文字,并根据我国机械制造方面的现行标准和常用词汇确定的。我们认为,这样做将更能起到促进国际交流的作用,并适合我国读者使用。

对原书中无定义的词条,则尽可能按我国有关标准或资料补充中文定义。

原书部分词条三种文字(德文、英文、法文)的表述也有差异,且某些外文词条或定义尚待完善。为保持原书文体,我们对此未作任何改动。

本词典按原书的编排格式,在三种外文的词条和定义之后,增补相应的中文,仍按原书对应分册出版,并在每分册末增加了中文索引。

本词典共分九个分册,其内容如下:

- 第一分册 锻造和模锻
- 第二分册 磨削 表面粗糙度
- 第三分册 金属板材成形
- 第四分册 金属切削的基本术语
- 第五分册 冷挤和冷镦
- 第六分册 刨削 插削 拉削 车削
- 第七分册 钻削 铰削 铰削 螺纹制造
- 第八分册 铣削 锯削 齿轮制造

第九分册 电解加工 电腐蚀加工 电子束加工 激光加工 化学加工

参加 1983 年油印本编写、翻译、校对工作的专家、教授及工程技术人员除本书编译工作组人员外,还有:张克昌、马克洪、闵学熊、严文浩、刘庆鹤、沈钊、章侠来、谭汝谋、袁哲俊、王雪萍、曹学刚等。国际生产工程学会理事会给我们的工作以极大的支持,同意在本词典中使用 C. I. R. P.《机械制造技术词典》的有关内容。对此我们表示衷心的感谢。

中国机械工程学会
生产工程分会主任委员

彭 晋 龄

1993 年 2 月

本词典中使用的缩写词

Am 美国

De 德国

En 英国

Fr 法国

f 阴性

m 阳性

n 中性

pl. 复数

S. 页码

s. 参看

vb 动词

AFNOR 法国标准

ASA 美国标准

BS 英国标准

DIN 德国标准

ISO 国际标准

VSM 瑞士标准

目 录

81000 铣削

81100 加工方法

81200 刀具

81300 机床

81400 机床零部件

81500 机床特性参数

82000 锯削

82100 加工方法

82200 刀具

82300 机床

82400 机床零部件

82500 机床特性参数

83000 齿轮制造

83100 加工方法

83200 刀具

83300 机床

83400 机床零部件

83500 机床特性参数

83600 齿轮齿的类型

83700 齿轮的几何定义

83800 齿轮副的几何定义

83900 测量和检验术语

索引

VIII. Fräsen ,Sägen ,Verzahnen

VIII. Milling ,Sawing ,Gear manufacturing

VIII. Fraisage ,Sciage ,Taillage

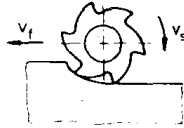
VIII. 铣削 锯削 齿轮制造

81 101 Fräsen (n, vb)

milling

fraisage (m)

铣削



DIN 6580

s. 81 110

s. 81 112

s. 81 129

81 102 Schrappfräsen (n, vb)

Vorfräsen (n, vb)

rough milling

fraisage (m) d'ébauche

dégrossissage (m) à la fraise

粗铣

s. 81 103

s. 81 104

81 103 Schlichtfräsen (n, vb)

Nachfräsen (n, vb)

Fertigfräsen (n, vb)

finish milling

fraisage (m) de finition

fraisage (m) fin

fraisage (m) de finition

精铣

81 104 Feinfräsen (n, vb)

Feinstfräsen (n, vb)

fine-milling

precision-milling

fraisage (m) fin

细铣

s. 81 213

81 105 Breitschlichtfräsen (n, vb)

'fly' milling

fraisage (m) avec fraise

à planer

飞刀铣削

Abspannverfahren mit umlaufendem, mehrschneidigem Werkzeug (Fräser), bei dem Schnitt (v_s)- und Vorschubbewegung (v_f) entweder allein vom Werkzeug oder die Schnittbewegung vom Werkzeug und die Vorschubbewegung vom Werkstück ausgeführt werden.

Machining process using rotating multi-tooth tool (cutter) in which the cutting (v_s) and feed motion (v_f) are produced either solely by the cutter or the cutting motion is produced by the cutter and the feed motion is performed by the workpiece.

Procédé d'usinage par enlèvement de copeaux à l'aide d'un outil tournant à plusieurs tranchants (fraise), le mouvement de coupe (v_s) et le mouvement d'avance (v_f) étant assurés soit par l'outil pour le mouvement de coupe et par la pièce pour le mouvement d'avance.

用旋转的铣刀在工件上切削各种表面或沟槽的方法。

Fräsverfahren mit relativ großem Vorschub zur Erzielung großer Zerspanleistungen.

Milling process with relatively large feed for achieving high metal-removal rates.

Mode de fraisage dans lequel l'avance est relativement grande en vue de réaliser un débit de métal important.

采用比较大的进给量以取得高金属切除率的铣削方法。

Fräsverfahren mit großer Schnittgeschwindigkeit und kleinem Vorschub zur Herstellung von Oberflächen geringer Rauheit.

Milling process employing high cutting speeds and low feeds for producing smooth surface finish.

Fraisage à grande vitesse de coupe et faible avance en vue de réaliser des surfaces de qualité (rugosité, précision etc.).

采用高的切削速度和低的进给量加工出低粗糙度表面的铣削方法。

Fräsverfahren wie 81 103, meist ausgeführt mit Messerkopf.

Milling process like 81 103 mostly performed with an inserted-tooth face-milling cutter.

Fraisage comme 81 103 souvent réalisé avec une fraise tourteau.

铣削过程同 81103, 多使用镶片齿铣刀盘来实现。

Fräsen mit einschneidigem Fräser, dessen Nebenschneide in der Arbeitsebene liegt.

Milling using a single-tooth cutter whose secondary cutting edge is in the working plane.

Fraisage avec fraise dont l'arête complémentaire se situe dans le plan de travail.

使用单齿刀具进行的铣削。