

科技标准术语词典

第5卷 机 械

A STANDARD DICTIONARY OF SCIENTIFIC AND
TECHNICAL TERMS
VOLUME 5 MACHINERY



中国标准出版社

科技标准术语词典

第5卷 机械

A STANDARD DICTIONARY OF SCIENTIFIC AND

TECHNICAL TERMS

VOLUME 5 MACHINERY

《科技标准术语词典》编辑委员会 编

中国标准出版社

科技标准术语词典

第5卷 机械

《科技标准术语词典》编辑委员会 编

责任编辑 段 方 易 彤

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

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 787×1092 1/16 印张 47 $\frac{3}{4}$ 字数 1663 千字

1996年1月第一版 1996年1月第一次印刷

*

ISBN7-5066-1007-8/Z·184

印数 1—3 000 定价 64.00 元

*

科 目 363—089

ISBN 7-5066-1007-8



9 787506 610070 >

《科技标准术语词典》总编辑委员会

主 编 陈宽基
副主编 黄炳印 张达纲 陆长暄 周俞斌
编 委 吴湘澍 汪惠明 马兆明 王世纶 赵慧玲 张尊生
韩玉彬 李春华

第5卷 编辑委员会

主 编 王世纶
编 委 (以姓氏笔画为序)
王世纶 汤一玄 余小兵 张以平 张巧华 张金荣 沈桂芳
易 彤 周俞斌 段 方 段 炼 郭 丹 贾耀卿
设 计 张秀敏
校 对 潘宁思 李慧敏 袁雅致
印 制 隋松鹤 李久全 王伟民

前 言

至今,我国已制订约 700 项名词术语国家标准。其中汇集理工农医等各类专业术语 77000 多条。这些标准术语是我国各行业标准化人员辛勤劳动的成果,也是国内外专家实践经验的总结和集体智慧的结晶。因此,标准术语必然地具有较高的科学性,可靠性和权威性。在制订标准和规范的过程中,在生产、科研和教学实践中,标准术语都有很大的参考价值。

如上所述,数以万计的标准术语是分散在几百项标准中。这样,并非所有读者都有条件,或都能方便、快速地找到所需的资料。因此,有必要出版一本最大限度地包括所有标准术语的大型工具书。满足读者之需,这就是我们编辑出版本书的宗旨。

本词典分 7 卷出版:

- 第 1 卷 综合 包括标准、计量、质量管理、医药、卫生、劳保、环保和能源,即中国标准文献分类法中的 A,C,F 和 Z 类等专业的术语;
- 第 2 卷 农林 纺织 食品 轻工 包括分类法中 B,W,X 和 Y 类;
- 第 3 卷 矿业 冶金 包括分类法中的 D 和 H 类;
- 第 4 卷 石油 化工 建材 包括分类法中的 E,G 和 Q 类;
- 第 5 卷 机械 包括分类法中的 J,P 和 Q 类;
- 第 6 卷 铁路 车辆 船舶 运输 包括分类法中的 P,R,S,T 和 U 类;
- 第 7 卷 电工 电子 信息技术 包括分类法中的 K,L,M 和 N 类。

必须强调:许多标准术语的释义局限于一定的专业范围。离开具体的专业,这些定义和解释可能是片面的。为使读者正确理解,我们在每个词条英译词的后面加注中国标准文献分类法中的分类号(外加尖括号),说明该术语适用的专业,或该术语出于哪一类标准(示例请见本书使用说明第 3 条)。中国标准文献分类法大类类目见正文前第 5 页。本卷使用的 J,P 和 Q 类类目及其注释见正文前第 7~12 页。

编者

1993 年 5 月

使用说明

1. 词条按汉语拼音字母顺序排列。同音异声者按四声顺序排列。
2. 多字词条如第一个汉字相同,则按第二个汉字的音、声排列;第二个汉字相同,按第三个汉字……以此类推。
3. 本词典词条均注明中国标准文献分类号,说明该词条适用的专业范围或该词条出自何类标准。例如:

砂眼 pit〈G40〉
因杂质脱落而在橡胶制品表面形成的小空穴或凹陷。

印花 printing〈G55〉
通过局部着色,使染料或颜料在织物上形成一种或多种颜色的图案的加工。

其中,G40 是橡胶制品的标准文献分类号,说明以上对“砂眼”的解释适用于橡胶专业(而未必适用于其他专业)。另外,G55 是染料的标准文献分类号,这里加注“〈G55〉”说明词条“印花”来自染料标准,而不是纺织等标准(纺织制品印染的标准文献分类号是W76)。
4. 同字异义词分立条目,并且根据所标注的中国标准文献分类号顺序排列。同时在词条的右上角分别注以 1,2,3……。例如:

导线¹ lead wire〈L10〉
应变计引线 with 应变测量设备之间的连接线。

导线² conductor〈L30〉
印刷板导电图形中的单根导电线条。
5. 两个以上词条有相同意义时,只在一个词条有释文,其他词条注“见……”。例如:

泡沫玻璃 cellular glass〈Q25〉
用玻璃质原料及固体发泡剂经焙烧而制成的多孔材料。

多孔玻璃 foamed glass〈Q25〉
见泡沫玻璃。
6. 词条中外加括号的汉字也参加排序。以数字和外文字母开头的词条(例如“100%酚醛树脂”,“API 重度”等)以及只有外文字母而无汉字的词条(例如“MI”等),均排在正文的末尾。多字词条汉字中间带有数字和外文字母的,排在以相同汉字开头的词条的后面,例如“变速 V 带”排在以“变速”开头的词条的后面。
7. 括号的使用:圆括号用于说明性文字和英文缩略语;可省略或可代替的字外加方括号;尖括号用于注明中国标准文献分类号。

中国标准文献分类法大类类目

- A 综合
- B 农业、林业
- C 医药、卫生、劳动保护
- D 矿业
- E 石油
- F 能源、核技术
- G 化工
- H 冶金
- J 机械
- K 电工
- L 电子元器件与信息技术
- M 通信、广播
- N 仪器、仪表
- P 工程建设
- Q 建材
- R 公路、水路运输
- S 铁路
- T 车辆
- U 船舶
- V 航空、航天
- W 纺织
- X 食品
- Y 轻工、文化与生活用品
- Z 环境保护

中国标准文献分类法 J,P 和 Q 类分类号

分类号	类 名	范 围 注 解
J	机械	通用机械入此,特殊机械设备按专业各入其类。 本类各种机械设备制造工艺与工艺装备入各机械设备类。 各种机械设备的维修标准按产品各入其类。
00/09	机械综合	
00	标准化、质量管理	标准化工作法规、导则,质量监督法规、导则,产品质量认证制度等。
01	技术管理	技术文件管理、能源管理、设备与工具管理等。
02	经济管理	计划、供销、财务、劳资管理等。
04	基础标准与通用方法	术语、符号、代号、机械制图、公差配合、形位公差、螺纹、表面粗糙度,锥度、角度公差及设计计算方法,机械通用技术要求及试验、检验方法(含无损检验、机械震动、冲击试验)等。 金属材料无损检验方法入 H26。
05	结构要素	滚花、螺纹收尾、润滑槽、退刀槽、T 形槽、轴伸、中心孔等。
07	电子计算机应用	
08	标志、包装、运输、贮存	
09	卫生、安全、劳动保护	铸锻、焊接、热处理、喷漆等安全卫生,安全装置及除尘设备等。
10/19	通用零部件	
10	通用零部件综合	
11	滚动轴承	关节轴承、滚动支承入此。
12	滑动轴承	轴瓦、轴套、液体静压轴承、液体动压轴承、空气轴承、电磁轴承等。
13	紧固件	螺钉、木螺钉、自攻螺钉、螺栓、螺柱、螺母、垫圈、销、铆钉等。
15	管路附件	管法兰,焊接式、扩口式和卡套式管接头,弯头,三通等。

分类号	类 名	范 围 注 解
J	16 阀门	非金属阀门入此。
	17 齿轮与齿轮传动	齿轮、齿轮传动、蜗轮传动、凸轮传动等。 非金属齿轮入此。 齿轮的齿形与模数入此。
	18 链传动、皮带传动与键联结	花键联结入此。
	19 联轴器、制动器与变速器	离合器入此。
	20 液压与气动装置	液压泵、液压马达、液压控制阀、液压缸、蓄能器、滤油器、热变换器以及液压、射流、气动元件和系统。
	21 润滑与润滑装置	
	22 密封与密封装置	各种塑料、皮革、纤维、金属、陶瓷、石墨及石棉等材质的静动密封件和密封系统装置等。 橡胶密封件入 G43。
	24 冷却与冷却装置	冷却过滤器入此。
	26 弹簧	圆柱螺旋弹簧、蜗卷弹簧、板弹簧、碟簧等。
	27 操作件	手柄、手轮等。
	28 自动化物流装置	机械手、上下料装置、生产线用传送装置等。
	29 其他	指示标牌等。
30/39	加工工艺	粉末冶金工艺入 H70/74。 表面处理,表面防护入 A29。
	30 加工工艺综合	
	31 铸造	钢、铁、有色金属铸件品种、技术要求、检验方法及造型材料、炉料、铸造工艺、铸造工装等。
	32 锻压	锻压件技术要求、检验方法及其工艺、工装等。
	33 焊接与切割	金属焊接、胶接、热切割工艺、工装、技术要求、焊后处理及检验方法等。 电焊条、焊粉、焊剂入此。
	36 热处理	热处理工艺、工装及检验方法等。
	38 冷加工工艺	
	39 特种加工工艺	超声波、电火花、激光加工等。
40/49	工艺装备	
	40 工艺装备综合	

分类号	类 名	范 围 注 解
J	41 刀具	各种金属切削刀具。 硬质合金刀片入 H72。
	42 量具与量仪	测量线值、几何量值的量具与量仪,尺寸分选机等。 主要用于计量标准器的量具与量仪入 A50/61。
	43 磨料与磨具	普通磨料磨具、超硬磨料磨具等。 研磨材料,人造金刚石及砂纸入此。
	44 一般卡具	压板、档块、定向键、钻套、紧固件等。
	45 组合卡具	基础件、支承件、定位件、导向件、夹紧件、紧固件、合件等。
	46 模具	冲模、锻模、铸造模、压铸模、粉末冶金模、塑料模、橡胶模、玻璃模、陶瓷模等。
	47 手工工具	手工工具(锤、锉、刮刀、扳手、钳子、锯、刨刀、锹、镐等)。
	48 气动工具	气钻、气铲等。
50/59	金属切削机床	
	50 机床综合	术语、符号、型号、结构要素、技术参数、铭牌、通用技术条件、通用检验方法、数控制系统、机床电气系统等。
	51 机床零部件	机床用紧固件、操作件、管件、液压件、润滑件、冷却件、传动件、电器件、感应同步器及光栅等。 通用电器入 K 类。
	52 机床辅具与附件	各类机床辅具、分度头、工作台、平口钳、卡盘、吸盘、卡头、顶尖、套筒、刀杆、刀架、立铣头等。
	53 车床	普通车床、立式车床、六角车床、自动车床、铲齿车床、数控车床、仪表车床等。
	54 钻、镗、铣床	立式钻床、摇臂钻床、卧床镗床、座标镗床、金刚镗床、镗缸机、立式铣床、卧式铣床、数控铣床、自动换刀数控镗铣床等。
	55 磨床	外圆磨床、平面磨床、无心磨床、内圆磨床、珩磨、研磨机、锉球机、导轨磨床、轴承磨床等。
	56 齿轮与螺纹加工机床	齿轮的滚、插、剃、磨、刨、研、珩、拉齿机、齿轮倒角机、套丝机、攻比机、丝杠铣床、螺纹磨床、蜗杆磨床等。

分类号	类 名	范 围 注 解
J 57	插、拉、刨、锯床	插床、卧式拉床、立式拉床、牛头刨床、龙门刨床、砂轮切断机、带锯机、圆锯机、弓锯机等。
58	组合机床	通用综合机床自动线、自动装配回转体加工自动线、自动更换主轴箱机床等。
59	特种加工机床	电加工(如:电火花成形、线切割机床),电化学加工、超声波加工、高速流体加工、光能加工、联合加工机床等。 管子加工、玻璃加工、刻线及木螺钉加工等机床入此。
60/69 通用加工机械与设备		
60	通用加工机械与设备综合	
61	铸造设备	砂处理、造型、制芯、落砂、熔炼浇注清理、熔模及运输定量、检测控制等设备、工具。
62	锻压机械	液压机、机械压力机、自动锻压机、锻机、动力锤、剪冲机、冲孔机、弯曲机、校正机。
64	焊接与切割设备	各种焊接、热切割设备及工具等。
65	木工机床及机用工具	木工机床、带锯、圆锯、开榫机及机用工具等。
66	热处理设备	热处理炉、加热装置、淬火装置、辅助设备等。 金相检测仪器入 N67。
70/89 通用机械与设备		
70	通用机械与设备综合	
71	泵	旋涡式、射流式、活塞式、隔膜式、齿轮式、螺杆式、转子式、软管式泵等。 液压传动用泵入 J20。
72	压缩机、风机	活塞式、螺杆式、隔膜、滑片式、摆杆式压缩机,轴流式、离心式、罗茨式压缩机与风机等。
73	制冷设备	制冷机,冷冻、冷藏设备等。
74	压力容器	常用、高压、及超高压容器等。 压力容器的焊接工艺、探伤方法入此。
75	换热设备	
76	气体分离与液化设备	空分及液化设备、天然气分离设备、溶解乙炔设备、液氮生物容器等。
77	分离机械	离心机、过滤机、分离机、压滤机等。
78	真空技术与设备	真空应用与获得设备等。 真空镀膜设备入此。

分类号	类 名	范 围 注 解
J 80	起重机械	简易起重设备、葫芦、单轨起重机、轿式起重机、龙门起重机、臂架起重机、塔式起重机、卷扬机、汽车和轮胎式起重机(含抓斗、吊具)及管道起重机等。
81	输送机械	带式、板式、埋刮板、螺旋、震动、辊子、悬挂、牵引链、斗式输送机,斗式提升机,架空索道,气力输送,气垫输送,悬挂轨道输送及管道输送等。
83	仓储设备、装卸机械	给料机、装载机、卸载机、翻车机、堆取料机、堆垛机、包装机械等。 各种叉车入此。
84	凿岩机械	各类凿岩机及辅助设备。
86	水工机械	升船机,启闭机等。
87	印刷机械	制版机械,印刷机械,装订机械等。
88	环境保护设备	有害气体处理设备,废水处理设备,消声、防震设备及污泥、垃圾处理设备等。
90/99	活塞式内燃机与其他动力设备	汽车、船舶、航空、航天、铁路机车和动车专用发动机分别入 T10/19,U40/44,V30/34,V72 和 S40/49。 发电用动力设备入 K50/59。
90	活塞式内燃机与其他动力设备综合	术语、转向、气缸排列、编号,安装尺寸系列,通用试验方法,专用工艺和工装等。
91	内燃机与附属装置	柴油机、汽油机,特殊结构发动机,其他燃料发动机及其附属装置等。
92	机体与运动件	增压器及专用测试设备入此。 缸体、缸套、缸盖、密封垫、活塞、活塞环、活塞销、连杆、轴瓦、曲轴、飞轮、正时齿轮和滚子链条等。
93	进、排气系统	气门及其弹簧、导管、挺杆、推杆、摇臂、凸轮轴、进气与排气支管、消声器、空气滤清器等。
94	燃油供给系统	化油器,气化装置,燃油滤清器,喷油泵,喷油嘴,燃油箱等。
95	润滑系统	机油泵、机油滤清器、机油散热器等。
96	冷却系统与加热装置	散热器、风扇、节温器、预热装置等。

分类号	类 名	范 围 注 解
J	98 锅炉及其辅助设备	电站锅炉、工业锅炉、余热锅炉、热水锅炉等及其辅助设备。 锅炉高能点火器入 T37。 煤的粉碎、推进机械,锅炉用水处理设备、罐内水处理剂配方等入此。
	99 其他动力设备	蒸气机,煤气化设备等。 工业汽轮机、水轮机,燃气化机入 K54/59。
P	工程建设	凡工程建设的标准、规范、规程均集中入本类,除施工机械设备外,工程建设的材料及设备产品标准分别入其他有关各类。
95/99	施工机械设备	
	95 施工机械设备综合	术语、分类、系列、型号等。
	96 作业设备与仪器仪表	金属组合模板,金属脚手架及卡具,混凝土非破坏检测仪器,钢筋测力仪器等。
	97 建筑工程施工机械	石加工机械,砌筑机具,钢筋加工机械,预应力筋加工与张位机具,吊装机具,混凝土机械,装修机械,桩工机械,路面机械,压实机械,桥梁隧道与管道施工机械,建筑起重机械,高空作业机械,挖土机械,铲土运输机械,装载机械,推土机械等。
	98 水利工程施工机械设备	吸泥泵,提升机等。
Q	建材	工程建设各种材料、非金属矿制品(石油产品除外),建筑构配件与设备,市政公用建设和运行器材、设备,及用于生产、流通过程中保证符合文字标准要求的建材标样分别入本类各有关类目。 通用器杆设备分别入其他各有关类。
70/79	建筑构配件与设备	
	⋮	
	⋮	
	78 电梯	客、货电梯、自动扶梯、自动人行道等。
	⋮	
	⋮	

目 录

前言	1
使用说明	3
中国标准文献分类法大类类目	5
中国标准文献分类法 J,P 和 Q 类分类号	7
正文	1~490
词条汉字笔画索引	491~569
词条英文索引(英汉对照术语)	571~746

A

阿基米德螺旋线 Archimedes spiral 〈J17〉

动点沿一直线作等速移动,而此直线又围绕与其直交的轴线作等角速的旋转运动时,动点在该直线的旋转平面上的轨迹,称为阿基米德螺旋线。

阿基米德螺旋面 screw helicoid 〈J17〉

动直线以恒定的角度与一条固定的直线(轴线)相交、并沿此轴线方向作等速移动时,又绕此轴线作等角速的旋转运动,此动直线在固定空间内的运动轨迹就称为阿基米德螺旋面。

阿基米德蜗杆 straight sided axial worm, ZA-worm 〈J17〉

齿面为阿基米德螺旋面的圆柱蜗杆。其端面齿廓是阿基米德螺旋线,轴向齿廓是直线。又称 ZA 蜗杆。

阿苏尔杆组 Assur group 〈J04〉

自由度等于零并且不能再拆分的平面低副构件组。

安全触板 safety edges for doors 〈Q78〉

设置在电梯层门、轿门之间,在层门、轿门关闭过程中,当有乘客或障碍物触及时,门立刻返回开启位置的安全装置。

安全钩¹ safety latch 〈J80〉

防止悬挂单梁起重机,或单主梁起重机的小车坠落的钩状件。

安全钩² safety hook 〈P97〉

装在升降机吊笼顶部,防止吊笼被超高提升发生脱轨事故的装置。

安全离合器 safety clutch 〈J19〉

确保传递的转矩或转速不超过某限定值的离合器。

安全钳装置 safety gear 〈Q78〉

由于限速器作用而引起动作,迫使电梯轿厢或对重装置制停在导轨上,同时切断控制回路的安全装置。

安全手柄 safety handle deadman-handle 〈P97〉

安装在手动卷扬机上的摩擦棘轮停止器。

安全停机装置 safety stop gear 〈P97〉

为保证机械正常安全工作而设置的停机装置。

安全性能试验 safety performance test 〈J74〉

为检验气瓶安全使用性能所进行的各项试验的统称。

安全装置 safety devices 〈P97〉

用于保障建筑机械安全和防止作业事故的设

安装 set up 〈J30〉

工件(或装配单元)经一次装夹后所完成的那一部分工序。

安装高程 location elevation 〈J71〉

水轮泵的指定基准面相对于海平面的高程,其单位为 m。

安装距 mounting distance, locating distance, apex to back 〈J17〉

分锥顶点到定位面的轴向距离。

安装面 base 〈J41〉

刀柄或刀孔上的一个表面,它平行或垂直于刀具的基面,供刀具在制造、刃磨及测量时作安装或定位用。

安装偏心 setting-up eccentricity 〈J04〉

在测量平面内,零件轮廓给定中心相对于仪器基准回转轴线与该平面交点之间的距离。

安装起重机 erection crane 〈J80〉

安放预制件,吊装机器设备等作业用的起重机。

氨分解气体发生装置 ammonia dissociator, ammonia dissociated gas generator 〈J66〉

使液氨在装有催化剂的反应罐内加热分解,以获得氮氢混合气体的装置。

氨燃烧气体发生装置 ammonia combustion gas generator 〈J66〉

使氨和一定量空气混合经不完全燃烧和除水,制取一定成分气体的装置。

按钮控制 pushbutton control 〈Q78〉

操纵电梯层门外侧按钮或轿厢内按钮,均可发出指令,使轿厢停靠层站的控制。

暗流式 closed delivery of filtrate 〈J77〉

板框压滤机或厢式压滤机各滤板的滤液在机内通道汇集后排出的结构。

暗冒口 blind riser 〈J31〉

高度方向不伸出铸型顶面,全部冒口被型砂覆

盖的顶冒口或侧冒口。

岸边集装箱起重机 quayside container crane (J80)

在集装箱码头前沿,可沿岸边移动,以对准船舶货位,进行装卸作业的集装箱起重机。

岸边抓斗卸船机 ship unloader (J80)

抓斗小车沿桥架运行的散货卸船作业专用的起重机。

凹齿面 concave side (J17)

见凹面。

凹弧面凸轮 concave globoidal cam (J04)

凹圆弧回转面凸轮。

凹坑¹ pit (J33)

焊后在焊缝表面或焊缝背面形成的低于母材表面的局部低洼部分。

凹坑² pit (J74)

由于打磨、磨损、氧化皮脱落或其他非腐蚀原因造成的瓶体局部壁厚有减薄、表面浅而平坦的洼坑状缺陷。

凹面 concave side (J17)

由铣刀盘的外切刀齿切削的齿面,该齿面在齿长方向是凹的。

凹面滚子 concave roller (J11)

滚动轴承滚子的外表面在包含其轴心线的平面内为凹弧形。

凹面滚子轴承 concave roller bearing (J11)

滚动体是凹面滚子的向心滚动轴承。

凹面式摩擦卷筒 concave friction drum (P97)

卷筒的轴向剖面为凹形弧面的摩擦卷筒。

凹模¹ die (J32)

冲压模具中包容凸模的工作零件称为凹模。

凹模² matrix (J46)

在冲压过程中,与凸模配合直接对制件进行分离或成形的工件零件。

凹模³ impression, cavity block, cavity plate (J46)

成型塑件外表面的凹状零件(包括零件的内腔与实体两部分)。

凹模成形工作带 form working straight of die (J32)

在正挤时凹模上对工件是定径作用的部分。

凹模垫 die supporter (J46)

位于凹模底部起支承作用的零件。

凹模顶料杆 die knock-out (J46)

在凹模内设置的顶出坯料的零件。

凹模固定板¹ die block (J32)

将凹模固定在模板的正确位置上的固定零件称为凹模固定板。

凹模固定板² matrix plate, cavity-retainer plate (J46)

用于安装固定凹模的板。

凹模矫正工作带 sizing straight of die (J46)

挤压用凹模上在成形工作带后面为矫正成品尺寸及形状精度而设的刃带称为凹模矫正工作带。

凹模拼块 cavity splits (J46)

按设计和工艺要求,用以拼合成凹模的若干分离制造的零件。

凹模钳口 front gate of die (J46)

凹模上用以安放锻件夹料头的凹穴。

凹模刃口 cutting edge of die (J46)

切边时,凹模上直接起剪切作用的工作部分。凹模刃口的轮廓线按锻件图在分模面上的轮廓线制造。

凹模套 die case (J46)

压装在凹模外部起增强作用的圆筒状零件。

凹模体 die body (J46)

将凹模镶块及所加工的各个模膛联结成可以开闭的组合模块称凹模体,由静止凹模体和活动凹模体组成一副完整的凹模体,前者装于机座专用槽内,后者装于设备的活动部分上。

凹模头部 matrix head (J46)

凹模上比模体直径大的圆柱部分。

凹模头部直径 matrix head diameter (J46)

凹模的头部直径。

凹模头厚 matrix head thickness (J46)

凹模头部的厚度。

凹模外径 body diameter (J46)

凹模模体的直径。

凹模镶块 die insert (J46)

凹模镶块多制成半圆柱体,也有制成立方体的,其上的模膛可全部或局部采用镶块,镶块与凹模体的联接方式采用螺钉紧固。

凹模芯 die insert (J46)

压装在凹模套内的带型腔的凹模嵌件称为凹模芯。

凹模圆角半径 matrix radius, die radius (J46)

由(弯曲模和拉伸模)凹模工作端面向内侧面过渡的圆角半径。

凹模锥角 extrusion angle of die (J46)

正挤压凹模的入口角。

凹模总长 matrix overall length (J46)

凹模的全长度。

凹模座 die socket, die holder (J46)

用来固定凹模的模座。

凹陷 dent (J74)

气瓶瓶体因钝状物撞击或挤压造成的壁厚无明显变化的局部凹陷变形。

凹形底 concave base (J74)

封头向里凹入,凸面受内压的瓶底。

凹形角焊缝 concave fillet weld (J33)

焊缝表面下凹的角焊缝。

奥氏体 austenite (J36)

γ 铁内固溶有碳和[或]其他元素的、晶体结构为面心立方的固溶体。它是以英国冶金学家 R. Austen 的名字命名的。

奥氏体的陈化稳定 stabilization of austenite (J36)

见奥氏体的热稳定化。

奥氏体的热稳定化 stabilization of austenite (J36)

过冷奥氏体冷却到上马氏体点以下的温度,等温停留导致再次向更低温度冷却的过程中,需经过一段温度降落,才又开始马氏体转变并且形成的马氏体量比未经等温停留时减少,甚至不再转变为马氏体,以及过冷奥氏体在上马氏体点以上某一温度区间内的温度等温停留,导致再向低温冷却的过程中开始马氏体转变的温度降低并且形成的马氏体比未经等温停留时减少。这种现象称为奥氏体的热稳定化。

奥氏体等温淬火介质 austempering medium (J36)

奥氏体等温淬火处理时用的淬火介质。

奥氏体等温转变图 isothermal transformation diagram (TTT curve) (J36)

过冷奥氏体在不同过冷度下的等温过程中,转变温度、转变时间与转变产物量(转变开始及终了)的关系曲线图。也称 TTT 曲线。

奥氏体化 austenitizing (J36)

将钢铁加热至 A_{c3} 或 A_{c1} 点以上,以获得完全或部分奥氏体组织的操作称为奥氏体化。如无特殊说明,则指获得完全奥氏体。

奥氏体化时间 austenitizing time (J36)

工件在奥氏体化温度保持的时间。

奥氏体化温度 austenitizing temperature (J36)

工件在进行奥氏体化时的保温温度。

奥氏体晶粒尺寸 austenite grain size (J36)

见奥氏体晶粒度。

奥氏体晶粒度 austenite grain size (J36)

将钢加热到相变点(亚共析钢为 A_{c3} , 过共析钢为 A_{c1} 或 A_{cm}) 以上某一温度并保温给定时间所得到的奥氏体晶粒的大小。

奥氏体连续冷却转变图 continuous cooling transformation diagram (CCT curve) (J36)

钢经奥氏体化后在不同冷速的连续冷却条件下,过冷奥氏体转变为亚稳态产物时,转变开始及转变终止的时间与转变温度之间的关系曲线图。也称 CCT 曲线。

B

巴氏合金 babbitt metal (J31)

一种减摩滑动轴承合金。其代表成分为:锑 3%~15%,铜 2%~6%,镉<1%,锡余量。

扒斗机 apron self-loading scraper (P97)

见斗门自装式铲运机。

扒渣 slagging-off (J31)

从熔池或包内清除熔渣的操作。

拔棒起重机 electrode-handling crane (J80)

从电解槽中取出炭精棒的起重机。

拔长 drawing out, stretching, swaging (J32)

使毛坯横断面积减小,长度增加的锻造工序称为拔长。

拔长模膛 drawing impression (J46)

使坯料某部分长度增加横截面减小的模膛。

拔模 stripping (J31)

见起模。

拔模斜度¹ pattern draft (J31)

见起模斜度。

拔模斜度² draft angle (J32)

见模锻斜度。

拔丝模 wire-drawing die (P97)

具有成型孔,用硬质材料制成的模具。

拔丝模盒 die box (P97)

安装拔丝模及存放润滑剂的盒子。