

上海科学技术文献

译文通报

(第七辑)

上海科学技术情报研究所编

上海科学技术文献出版社

代 译 服 务

为了使国外科技文献资料,更好地为我国建设社会主义四个现代化而加以利用,本所特开展对外代译服务。翻译文种包括:英、俄、德、日、法、意、捷、波兰、匈牙利、罗马尼亚、西班牙、印尼等。各单位如需要代译,可备单位介绍信及译件原文或复制件(必须清楚可阅)来我所洽谈或来信。翻译稿酬按国家规定办理。 联系地址:上海市淮海中路1634号。

上海科技情报研究所

文献馆代译报道室

上海科学技术文献
译文通报(第七辑)
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
(上海高安路六弄一号)
新华书店上海发行所发行
江苏太仓印刷厂印刷

*

开本787×1092 1/16 印张5.25 字数13,200
1982年3月第1版 1982年3月第1次印刷
印数:1—3150
书号:15192、34 定价1.20元
《科技新书目》20—192

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300条由我所翻译并留有底稿可供查阅、复制;其余100条由上海各单位提供,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)。

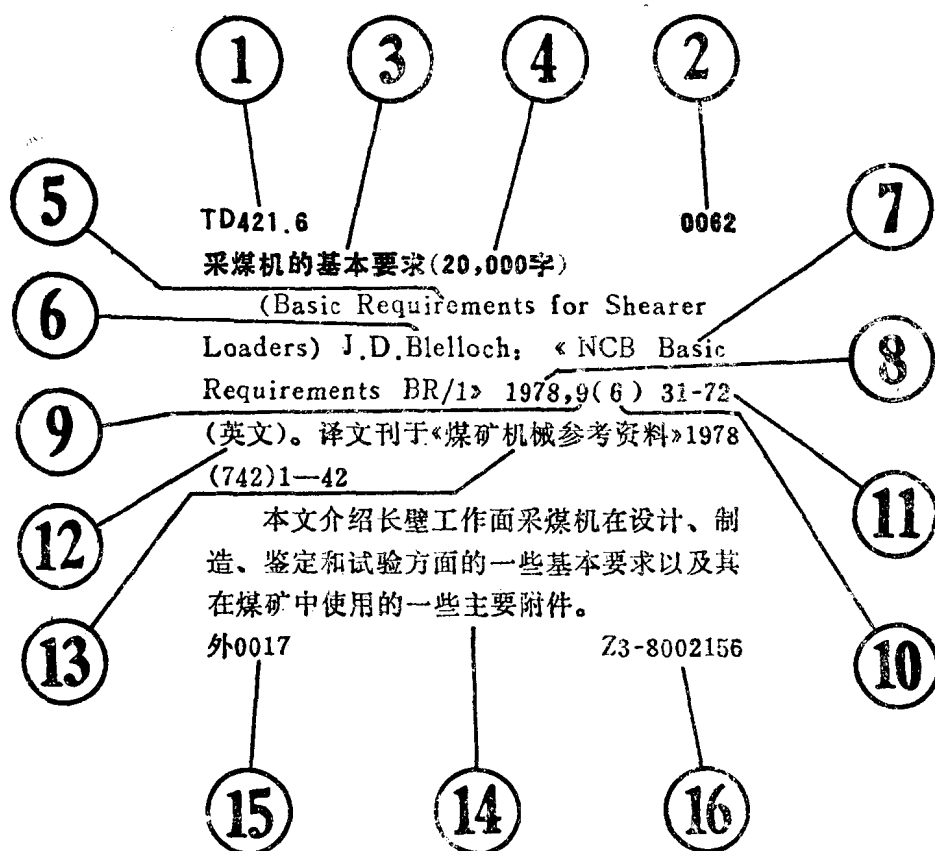
4. 为做好译稿登记汇集工作,务请本市各单位将自译的未经公开出版的科技文献译稿(包括手抄稿及汇编的内部刊物)提供给我们,以便汇总通报。有关具体事项请与本所代译报道室联系(淮海中路1634号)。

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

1982年1月

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)。

本通报所用的各国专利和标准的外文代号说明

各 国 专 利

B.P.	英国专利
ČP	捷克专利
DBP	西德专利
DT	西德公开专利
F.P.	法国专利
U.S.P.	美国专利
特公昭	日本专利
特开昭	日本公开专利

各 国 标 准

B.S.	英国标准
ČSN	捷克国家标准
DIN	西德工业标准
ISO	国际标准化组织标准
JIS	日本工业标准
NF	法国国家标准
PN	波兰国家标准
STAS	罗马尼亚国家标准
TGL	民主德国工业标准
VDI	德意志联邦共和国工程 师协会标准
ГОСТ	苏联国家标准

译 文 单 位 代 号

A1	上海科技情报研究所	Z5	邮电部第一研究所技术情 报室
C1	上海市机电设计研究院	Z8	六机部704所
C7	上海电器科学研究所	AA1	上海市印刷技术研究所
D4	上海有线电厂	AD1	上海市煤气公司
O3	邮电519厂		
S1	交通部三航局科研所		

目 录

使用说明及代号

F 经 济	(1)
F4 工业经济	(1)
O 数理科学和化学	(1)
O6 化学	(1)
R 医药卫生	(1)
R6 外科学	(1)
S 农业、林业	(3)
S8 畜牧、兽医、狩猎、蚕、蜂	(3)
T 工业技术	(4)
TB 一般工业技术	(4)
TE 石油、天然气工业	(5)
TG 金属学、金属工艺	(5)
TH 机械、仪表工业	(14)
TK 动力工程	(26)
TM 电工技术	(27)
TN 无线电电子学、电讯技术	(35)
TP 自动化技术、计算技术	(51)
TQ 化学工业	(54)
TS 轻工业、手工业	(64)
TU 建筑科学	(68)
U 交通运输	(70)
U2 铁路运输	(70)
U4 公路运输	(70)
U6 水路运输	(70)
V 航空、宇宙飞行	(75)
V4 宇宙飞行	(75)
X 环境科学	(75)
X7 三废处理与综合利用	(75)
索 引	(75)

F 经 济

F4 工业经济

F406.3 7001

建立质量保证程序(文摘)(600字)

(Developing a quality assurance program)《Tooling and Production》1980(6)96-98(英文)

本文认为,为使产品质量有所保证,首先要建立质量保证机构,并制订质量管理的具体办法。该机构中的各个部门要有明确的职责范围,而质量保证的处理程序则包括产品设计、加工工艺、典型试验、操作方法和质量控制步骤。

外0821

C1

O 数理科学和化学

O6 化 学

O64 物理化学、化学物理学

O643.361 7002

催化剂的物理性能(9,000字)

(Physical properties of catalysts) J.M. Smith:《Chemical Engineering Kinetics》2nd edition, 1970第八章中第三部分294-306(英文)

固体的表面积对其能吸附气体的数量有显著作用并影响其作为催化剂的活性。催化剂的大部分表面积存在于固体颗粒的内部,因此,质量和能量从外表面传递到内部所受到的阻力,对催化剂总反应速率起重大影响。本文叙述了表面积、空隙容积、固体密度、孔容分布等催化剂几何特性的测定。

外0822

AD1

R 医药卫生

R6 外 科 学

R68 骨科学(运动系疾病、
矫形外科学)

R687.5 7003

奥托·博克整容式骨盆髋关节假肢;在奥托·博克743A3型装配机中的静力装配(5,800字)

(Otto Bock Modular Beckenprothese Statischer Aufbau im Otto Bock Aufbau-Apparat 743A3)《Otto Bock Technische Information》1977(22)(德文)

本篇详述髋关节离断假肢取型方法。内容有石膏阴模的制作、保护套的制作和病人的准备工作等。

6550-6

A1-163481

R687.5 7004

奥托·博克整容式大腿假肢 用注塑树脂制造: a) 带有分级环; b) 带无级环的假肢轴(3,700字)

(Otto Bock Modular Oberschenkelprothese; Herstellender Prothesenschäfte aus Gießharz; a) mit Stufenring; b) mit stufenlosem Ring)《Otto Bock Technische Information》1976(36)(德文)

本篇详述髋关节离断假肢部件的组装程序。内容有在装配机中装配下部构件、确定接受腔的负荷线等。

6550-7

A1-163480

R687.5

7005

奥托·博克整容式大腿假肢泡沫塑料外壳的制作残肢基座的叠装(8,700字)

(Otto Bock Modular Oberschenkelprothese; Anfertigung des Schaumstoff-Überzugs; Laminieren des Stumpfbittes) 《Otto Bock Technische Information》1977(39) (德文)

本篇详述大腿假肢接受腔的外部处理,内容有泡沫塑料外壳的制作、残肢基座的装配、真空阀的装入等。

6550-8

A1-163479

R687.5

7006

4R39奥托·博克带管的扭转接头; 4R40奥托·博克用于轴凸出部分5R1的扭转接头(4,500字)

(4R39 OTTO BOCK Torsions-Adapter mit Rohr; 4R40 OTTO BOCK Torsions-Adapter zum Schaftansatz 5R1) 《Otto Bock Technische Information》1977(43) (德文)

本篇详述假肢的扭动调节与柱座联接。内容涉及生物力学。对两种扭转接头的功能分别作了叙述。

6550-10

A1-163477

R78 口腔科学

R780.8

7007

牙医用的空气涡轮机肘形件(10,000字)

(Zahnärztliches Luftturbinens-tück) 使用说明书(德文)

该肘形件是一种能将旋转运动传送到插入器械(例如钻机、磨轮)的设备,由肘形件和空气涡轮机头所组成。这两个部分使用一只销紧螺母相互联接。最大长度

为145毫米,重量为60克。

6352-1

A1-135828

R780.8

7008

664-1型牙科装置(25,000字)

(Dentaleinheit Typ 664-1) 使用说明书(德文)

664-1型牙科装置构成牙医门诊室装备的一个重要组成部分。它规定医生在操作时要坐下,而病员应躺卧。该装置能将仪器配置得一目了然,并可供操纵医生所用元件之用。其可移动的结构,使医生能随心所欲地操纵牙科装置。此外,它还可用作热水、冷水、压缩空气和电流的分配源。这一装置是以220伏50赫单相交流运行的,但也可转换到110、120、150、200、220、240伏。

6352-2

A1-135830

R780.8

7009

CHIRANA "CHIRASTOM" 519型和519M型牙科设备(48,000字)

(CHIRANA "CHIRASTOM" Dental Unit, Types 519 and 519M) (英文)

本说明书叙述了上述两型牙科设备的结构、功能、运输、安装和修理等内容。

6465-2

A1-157104

R81 放射医学

R814.1

7010

医用X射线底片盒第1部分:尺寸和要求;第2部分:不透光性和接触试验(4,000字)

(Kassetten für medizinische Röntgenaufnahmen, Teil 1: Maße und Anforderungen; Teil 2: Prüfung der Lichtdichtheit und Anpressung)

DIN6832 (德文)

本文系DIN6832的第一、二部分,涉及上述底片盒的尺寸和要求以及试验其全面不透光性和X射线底片与增光屏均匀接触的方法。

8252

A1-202583

S 农业、林业

S 畜牧、兽医、狩猎、 蚕、蜂

S81 普通畜牧学

S816

7011

饲料制造工业的结构——1975年统计概要
(18,000字)

(Structure of the Feed Manufacturing Industry, 1975 A Statistical Summary) Carl J. Vosloh (英文)

本报告按照美国饲料制造工业1975年的数据,就饲料制造厂的数目、实际产量、支配方法、磨制能力与效率等方面进行总结。在地区的基础上,按所有权与规模类别作了详细分析。

6650-1

A1-163549

S817

7012

创办一所饲料加工厂(11,300字)

(The Creation of a Feed Mill)
Walter D. Hanson (英文)

这所饲料加工厂完全用电子计算机来操作:举凡配料、磨粉、轧碎、装袋和发货等等,都由电子计算机操作。

6661-8

A1-167248

S858 各种家畜、家禽的疾病

S858.210.16

7013

可注射的溶液(20,000字)

(Injectable Solution) U.S.P.

3924000 (英文)

骨折、骨裂和骨不连合,经在患处注射含有不使血管坏死和硬化的液化配合剂,便很易治愈而不产生肌肉萎缩。注射剂能将折骨融合起来而不必使用模型和绷带,还可治疗马的多种骨病。

8278-1

A1-202676

S858.210.16

7014

医治骨伤方法(4,500字)

(Process for treating bones) B. P.1417119 (英文)

本专利提供一种医治马的骨折或骨不连合的方法,它是使用一种药剂注射于骨伤部位。文末附有医疗实例八件。

8278-2

A1-202677

S858.28

7015

在养猪场中采用12天就断乳;与5~6周才断乳进行比较的初步结果以及对猪仔的头数 and 体重的影响(12,500字)

(Application du sevrage a 12 jours dans l'exploitation d'un troupeau porcin; Resultats preliminaires et repercussions sur le nombre et le poids des porcelets produits en comparaison avec un sevrage a 5-6 semaines) Aumaitre, A.; Journees de la Recherche Porcine en France 1974, 77-91 (法文)

由于母猪在哺乳期经常出现发情间期,从而拉长二次生产猪仔的间隔时间,

本文目的是研究提早断乳(从5—6周提前到12天)是否会提高母猪生产率。实验的初步结果是:断乳—发情间隔时间稍有缩短,断乳—怀孕间隔时间无明显差别,但过早断乳生产一胎仔猪的头数则较低。两个月时的仔猪平均重量平均减少一公斤左右,但每头母猪每年可多产两头仔猪。

6196-3

A1-116121

S858.28

7016

**关于母猪的营养条件与遗传类型之间的关系
的初步观察结果(12,000字)**

(Premieres observations sur la relation entre conditions nutritionnelles et type genetique chez des porcs femelles) P. Sellier; «Journées de la Recherche Porcine en France» 1974, 209-219 (法文)

本文介绍了在自由进食的条件下,随着“氮—能比率”和饲料能量价值的变化而对“法兰西大地种”、“比利时大地种”和“庇埃脱兰种”三个猪种的长膘成绩和猪肉组分方面进行比较的结果。

6196-5

A1-116119

S858.31

7017

**抗传染性支气管炎的高效 I.B. 疫苗
(2,500字)**

(I.B. Vaccine Nobilis against Infections Bronchitis) Intervet Nederland B.V.—Boxmeer (英、法、西班牙文)

上述疫苗系鸡用疫苗。本使用说明对适用范围、接种计划、投药法、免疫力和接种反应、贮藏和包装等均作了说明。

6382-1

A1-140255

S858.31

7018

**强高效鸡瘟疫苗(卵—白喉菌素)羽囊法
(3,000字)**

(Ovo-diphtherin forte nobilis, veerfollikelmethode) Intervet Nederland B.V.—Boxmeer (荷兰文)

本文为上述疫苗的使用说明。其中对组分、适用范围、接种计划、免疫力、使用方法、接种反应、贮藏、包装等均一一作了说明。

6382-2

A1-140266

T 工 业 技 术

TB 一般工业技术

TB5 声学工程

TB53 振动噪声及其控制

TB533.1

7019

工业用通风设备的噪声降低(33,500字)
(Lärminderung bei Lüftungste-

chnischen Anlagen) VDI 2081 Entwurf (德文)

本规则适用于供工场车间的通风或空调之用的所有工业用通风设备。它涉及与建造这些设备相关的隔声技术要求和为此而采取的措施,但和装有通风设备的建筑物无关。

8256-4

A1-202647

TB533.2

7020

机舱噪声及其预测

冈本善三:《日本船用机关学会志》1978, 13(12)3-13(日文)。译文刊于《舰船特辅机电设备》1979(10)17-34

本文利用SR156推荐的公式和统计数据,从主柴油机和柴油发电机的功率计算出机舱甲板和居住室的噪声。该估算方法经有消声措施和无消声措施的两条船验证,每条船约2500个测点,计算误差只有 ± 3 分贝。本文还根据实船试验数据,对几种消声减振措施做了初步评价。

外0823

Z8

TE 石油、天然气工业

TE6 石油、天然气

加工工业

TE621

7021

烃裂解时间的快速算法(800字)

(Quick calculation of hydrocarbon cracking times) A. Zanker:《Process Engineering》1976(10)90-91(英文)。译文刊于《上煤技术情报》1977(64)27-30

本算法系用列线图表示。

外0824

AD1

TE64

7022

新型水上气体液化装置(400字)

(New floating gas-liquefaction plant desinged)《Oil & Gas Journal》1976, 74(43)113(英文)。译文刊于《上煤技术情报》1977(64)26

本文报道一家西班牙公司在三艘驳船的连体上安装了天然气液化装置,该装置

能每天处理天然气 400×10^6 米³。

外0825

AD1

TE8 石油、天然气

储存与运输

TE82

7023

在冷冻的液化石油气中储存天然气(2,000字)

(Natural gas storage in refrigerated LPG) B.J. Kicks:《Gas World》1977(9)506(英文)。译文刊于《上煤技术情报》1978/6(76)13-15

利用“吸收储存法”气液两相接触时互相扩散进行平衡的结果,在冷冻的液化石油气中储存天然气,可使储存容器缩小2-6倍,节省用地。

外0826

AD1

TE821

7024

冷冻液化石油气地上储存设备(摘译)(600字)

(Mass storage of LPG in the USA) R.A. Reid:第十三届世界煤气会议论文(IGU/H4-76)(英文)。译文刊于《上煤技术情报》1978/9(77)17

简介美国大型储存LPG的地上低温钢结构储槽情况。

外0827

AD1

TG 金属学、金属工艺

TG1 金属学、热处理

TG115.57

7025

关于横梁轴承在检验架上所作的疲劳试验报告(5,200字)

(Bericht über Dauerversuche an den Holmlager-prüfständen) Turbo Lufttechnik GmbH (德文)

在横梁轴承检验架上试验润滑剂、fs系数、滚珠轴承保持架和温度等所产生的影响。

8256-1

A1-202645

TG146.21

7026

铝箔层压制件的发展近况(4,700字)

藤田升:《铝箔层压制件》特集(日文)

对铝箔进行层压加工用作烟草、食品、药品等方面的包装材料,因具有美观以及优良的防潮性和遮光性而获得迅速发展。文中将最近铝箔压制件的用途加以归纳列表说明情况。

8267-3

A1-202653

TG146.21

7027

铝箔层压制件发展中急待解决的问题(11,500字)

关川进敬:《铝箔层压制件》特集(日文)

本文涉及在以铝箔为材料制造包装材料方面的一些问题,诸如:所用机械及其速度、性能、精度等,以及所用材料(包括纸、铝箔及粘接剂等)及其加工方法、加工设备等等。

8267-4

A1-202654

TG156.3

7028

利用精轧温度淬火法生产混凝土用钢的可能性(7,600字)

捷克《冶金工作者》1974,24(6)213-216(捷克文)

本工艺方法利用精轧温度对轧材进行

淬火或热处理。在这一工艺情况下,轧材用一般方法轧制,而在刚自轧钢机最后一个机架出来之后便急速地冷却(通常是在水中)。通过这个方法可把轧材加热前的温度使用于轧制后的热处理。与传统方法相比,该法能节约投资和生产两方面的费用。

8274-1

A1-202663

TG156.3

7029

制造高屈服极限混凝土钢筋的新工艺(6,500字)

(Nowa technologia wytwarzania stali do zbrojenia betonu o podwyższonej granicy plastyczności) Marian Chyla:《Hutnik》1978(3) 111-118(波兰文)

本文介绍屈服极限 ≥ 50 公斤/毫米²的混凝土钢筋生产新工艺—热加工高温处理法,就是利用轧制余热进行高温热处理,先经急冷淬火,接着是自动回火,使屈服极限和其他机械性能明显提高,同时又保持了良好的工艺性。在建筑业中有着广阔的应用前途,但据称目前波兰还没有采用这种新工艺生产的钢筋。

8274-2

A1-202664

TG3 金属压力加工

TG306

7030

变形种类对再结晶时晶粒扩大的影响(3,200字)

(Влияние вида деформации на рост зерна при рекристаллизации) Г.А.Дель:《Металловедение и термическая обработка металлов》1979(8)35-37(俄文)

为了评价金属压力加工工艺规程中的临界变形, 习惯上应当作出被压缩(或被拉伸)金属的再结晶图。为了证实使用这些图以评价临界变形的合理性起见, 本文通过制备钢试样和铜试样以进行试验和通过计算, 证实了当在千篇一律的变形时, 如果再结晶图系以《晶粒尺寸-变形强度》坐标绘出的话, 则负载状态的种类不影响再结晶图。这时临界的变形程度可以按被压缩(或被拉伸)金属的再结晶图来确定。

8197-2

A1-202694

TG35 拉制、拉拔

TG351 7031

Veefrac—拉丝新概念(4,000字)

(Veetrac—a new concept in wiredrawing) Murray Tomlinson; 《Wire Journal》1980(4) 66-69(英文)。译文刊于《冶金机械》1980(2) 82-89

该拉丝机解决了牵引力, 这项革新措施解决了钢丝冷却和滑动, 节省了空间, 增加了拉拔速度, 减少了为得到预期面缩率所需的拉模数目。为了增加通用性, 使结构简单化, 尽可能采用标准螺旋。

外0828

C1

TG351 7032

对《高速拉丝机新型冷却系统》一文的评论(2,000字)

(Discussion on Y. Wakamura's paper by Jean Tranier) OTT, Chelles, France 《Wire Journal》1976(7) 67-68(英文)。译文刊于《国外拉丝设备译文集》1978(2) 23-25

文章作者对上述一文中的钢丝冷却温

度表示怀疑, 提出了种种质疑。

外0829

C1

TG352

7033

股绳机设计方面的最近发展情况(4,000字)

(Recent developments in stranding machine design) 《Wireworld International》1979(1) 27-29(英文)。译文刊于《冶金机械》1980(1) 48-50

作者认为: 目前世界上普遍使用的管式股绳机, 一般都采用大型滚动轴承或后围滚动轴承来代替托轮支承, 而新型的无管式股绳机的优点则是转动体惯量较小, 但价格较贵。

外0830

C1

TG355

7034

活套式拉丝机(2,500字)

(Pacemaker wire drawing machine) 《Wire Industry》1976, 43(505) 45-47(英文)。译文刊于《国外拉丝设备译文集》1979(3) 8-12

介绍上述拉丝机的机械特性、操作特性、冷却装置、维修方法和电气系统。设计时着重于保护装置及噪声电平方面。对操作人员的保护措施采用了最新安全规程。

外0831

C1

TG355

7035

Veetrac型拉丝机—近25年来拉丝机工业中真正的首创发明(1,000字)

(Veetrace—The first truly new development in wire drawing in over 25 years) 《Wire Journal》1980(4)(英文)。译文刊于《冶金机械》

1980(2)80-81

该拉丝机不需要积线,也不需要风冷和水冷。它不用卷筒缠绕钢丝,而用一个简单的具有V形槽的牵引轮。只要在牵引轮上绕上部分钢丝就足以得到所需牵引力,使钢丝通过拉模,该拉丝机操作非常方便,穿线极其迅速,即使停车时间也很短,故生产率很高。

外0832

C1

TG355

7036

MTR直线式拉丝机(专利)(2,500字)

(“MTR” Patented direct pull drawing machine)《Wireworld International》1979(4)151-153(英文)。译文刊于《冶金机械》1980(1)57-63

上述拉丝机是意大利79年新产品,它采用了新型调速结构与原理。本文对该机的结构原理作了介绍。

外0833

C1

TG355

7037

新型股绳机(3,000字)

(Новые машины для свивки металллокорда)《Сталь》1977(8)743-745(俄文)。译文刊于《国外拉丝设备译文集》1978(2)14-17

捻绳机现在使用单捻机和双捻机,列入系列的捻股机一般有卧式和倾斜式捻股机。提高捻股机的劳动生产率可以使用高速捻股机或占地很少的双捻机,其中包括立式双捻机。

外0834

C1

TG356.27

7038

生产镀锌钢丝的新方法(1,500字)

(New method of manufacturing

galvanized wire)《Wire Industry》1973(480)964(英文)。译文刊于《国外拉丝设备译文集》1978(2)34-35

新方法使生产工序由七道减为两道。新方法装置非常简单,比传统的镀锌装置短许多。产品质量也好,规格可达0.61毫米直径。

外0835

C1

TG4 焊接、金属切割及粘接

TG43 焊接及切割设备

TG43

7039

金属丝工业用对焊机(2,500字)

(Butt welders for the wire industry)《Wire Industry》1976(510)497-500(英文)。译文刊于《国外拉丝设备译文集》1978(2)10-13

金属丝工业及其制品工业日益认识到没有一种对焊机可以充分满足金属的焊接要求。本文探讨了August Strecker工厂所生产的供焊接黑色金属丝用的部分对焊机。

外0836

C1

TG435.1

7040

贮气钢瓶瓶阀与瓶口的锥形螺纹及检验该螺纹的量规(4,500字)

(Резьба коническая вентилей и горловин баллонов для газов и калибры к ней)ГОСТ 9909-70(俄文)

本标准广泛适用于按照ГОСТ949-57的贮气钢瓶的符合ГОСТ 699-59和ГОСТ1638-42的瓶阀的锥形螺纹和用来检

验螺纹的量规。本标准对上述螺纹的牙形和基本尺寸、公差作了规定,对上述量规的制造方式和材料、基本尺寸和极限偏差、验收、标志和包装等也均作出规定。

8196-1

A1-202630

TG435.1

7041

工作压力 $P_p \leq 20$ 兆帕斯卡(200公斤力/厘米²)的小容量与中容量贮气钢瓶(8,700字)

(Баллоны стальные малого и среднего объема для газов на $P_p \leq 20$ МПа) ГОСТ 949-73(俄文)

本标准广泛适用于工作压力最高为20兆帕的小容量(至多12升)和中容量(20—50升)的合金钢制和碳素钢制钢瓶,这些钢瓶系用无缝钢管制造的而且是指定在-50—+60℃的温度下供贮藏和转运压缩气体、液化气体和溶解气体用的。本标准对上述钢瓶的基本参数和尺寸、技术要求、验收规则、试验方法、标志、包装、运输和贮藏分别作了规定。

8196-3

A1-202632

TG435.1

7042

关于可运输储气容器(溶解乙炔容器除外)的定期检查、试验及维护说明书(29,700字)

(Specification for Periodic inspection, testing and maintenance of transportable gas containers (excluding dissolved acetylene containers) Part 1, 2) B.S.5430(英文)

本说明书分两部分,第一篇涉及无缝钢制容器,第二篇涉及给水容量为1至130公升的可运输焊接钢制储气容器。文中对上述两种容器的使用范围、定期检查、液压

试验和维护等,规定了各项要求,目的是延长其使用寿命和保证其安全使用。

8196-4,5

A1-202633, 202634

TG435.1

7043

高压贮气瓶(10,000字)

(Druckgasflaschen) DIN 4661篇1-7(德文)

本标准由于采用一个高达30个计示大气压的气瓶试验压力而使本高压贮气瓶适用于所有包括在可移容器条例内的液化气体。

8196-10

A1-202639

TG435.1

7044

用于运输压缩、液化及溶解气体的无缝钢管的设计和制作(15,000字)

(Design and construction of seamless steel cylinders for the carriage of compressed, liquefied and dissolved gases) ISO/TC 58/SC 3(英文)

本文为钢瓶设计和制作的国际标准,内容包括:范围、参考文献、定义与符号、材料、设计、制作与工艺、热处理、检验要求、试验和验收等。

8241-1

A1-202480

TG435.1

7045

1978年10月23日至27日在伦敦举行的国际标准化组织第十八次会议报告草案(气瓶设计)(8,000字)

(Draft report of the eighteenth meeting of ISO/TC 58/SC3, Held in London, 23 to 27 October 1978) ISO/TC 58/SC 3(英文)

本报告草案主要介绍焊接钢质高压气

瓶设计制造的国际标准。

8241-2

A1-202481

TG435.1

7046

1979年11月在巴黎召开的ISO/TC 58/SC 4 第二次会议上通过的关于“使用中无缝钢管气瓶的检查与试验”的决议草案 (3,000字)

(Draft resolution taken at the 2nd Meeting of ISO/SC 4 "Inspection and testing of gas cylinders in service" Held in Paris Nov. 10, 11, 12 1979) ISO/TC 58/SC 4 (英文)

会议上一致同意对N16文件的第6章等进行修正,并通过了13项决议。

8241-3

A1-202482

TG435.1

7047

南非代表团对国际标准化组织/技术委员会58/SC3 N 364文件第5.3条款的意见 (800字)

(Comment of the South African Member Body on clause 5.3 of Document ISO/TC 58/SC 3 N 364) ISO/TC 58/SC 3 (南非-1) 385 (英文)

在南非代表团发出的这封信中表示同意取消第5、3、2条款和图1和图2内规定的替换方法以简化凸度与厚度的计算的建议,并主张保留第5、3、1条款。还表示同意略高于0.5的H/D比值不会导致端部的强度减低。此外还认为:原型无缝钢管气瓶不论端部设计是否符合第5、3、1条款规定的尺度要求都必须经受和通过附录A中所述的疲劳试验。

8241-4

A1-202483

TG435.1

7048

对气瓶国际标准的意见 (6,500字)

(Ergonomic requirements to be met in standards) ISO/TC 58/SC 3 N 224 (英文)

本文为国际标准化协会/技术委员会各有关会会员对气瓶国际标准的意见。

8238-6

A1-202465

TG435.1

7049

气瓶设计 (1,000字)

(Cylinder Design) ISO/TC 58/SC 3 N 437 (英文)

本文简要叙述在使用中影响气瓶的一些主要因素以及气瓶材料的检验方法。

8238-8

A1-202466

TG435.1

7050

法国所提关于高压无缝钢质气瓶的安全标准 (1,300字)

(Submission by France on Safety Criteria for High Pressure Seamless Steel Gas Cylinders) ISO/TC 58/SC 3 N 436 (英文)

供应国际市场的气瓶是一种能承受高达200巴甚至更高内压的容器。对于这种容器必须提出六条安全标准。针对这些标准详细地规定了为取得应有质量的必要参数以及对这些参数的试验方法。

8238-9

A1-202467

TG435.1

7051

关于制造无缝钢气瓶会议的 报告 (6,100字)

(Report of the meeting of the informal working group of the group of the rapporteurs of The

UN Committee of Experts on the Transport of Dangerous Goods on the construction of seamless gas cylinders) ISO/TC 58/SC 3 408 E (英文)

这是1978年2月6日至10日在伦敦举行的联合国运输危险物品专家委员会报告起草人小组非正式工作组第二十二次会议的会议报告。加拿大、西德、荷兰、英国、美国等国家代表出席了会议,并对制造无缝钢气瓶提出了各自的意见。

8238-10

A1-202468

TG435.1

7052

关于无缝钢制气瓶的矫正试验及冲击试验修正报告(5,800字)

(Revised Report of the ISO/TC 58/SC 3/WG United States Secretariat Concerning Flattening and Impact Tests for Seamless Steel Gas Cylinders) ISO/TC SC3/WG 7 N 25 (英文)

1974年9月24, 25, 26日三天在斯德哥尔摩召开的国际标准化组织第十五次会议上通过第3·224号决议,决议内容为有关无缝钢制气瓶的冲击试验与矫正试验,并提出将矫平试验作为弯曲试验的替换试验,文中还述及这两种试验中所观察到的情况。

8238-12

A1-202469

TG435.1

7053

联合国无缝钢制气瓶构造非正式工作组会议纪要(5,200字)

(Summary of the Meeting of the United Nations Informal Working Group of the Construction of

Seamless Steel Gas Cylinders) ISO/TC 58/SC 3 389 (英文)

本文所涉及的内容有:(1)范围;(2)术语定义;(3)材料;(4)设计;(5)构造及制造工艺;(6)试验等。

8238-11, 13, 14

A1-202470

TG435.2

7054

对选择气瓶阀门排气孔连接法的准则(5,800字)

(Guide-lines for the selection of gas cylinder valve outlet connections) ISO/TC 58/SC 2 (Secr.-93) 178 E (英文)

这是法国标准学会对国际标准化协会技术委员会关于“气瓶”的“阀门排气孔尺寸”标准的国际标准草案所提的建议。本准则的目的是为决定容量不大于150公升的工业用气瓶阀门排气孔的连接方法以制定切实可行的标准。内容包括:适用范围;决定阀门排气孔的基本法则;气体的数字编码以及气体的分组等。

8241-6

A1-202485

TG5 金属切削加工及机床

TG502.34

7055

一般机床电器设备(33,000字)

(Equipement électrique des machines-outils d'usage général) NF C 79-100 (法文)

本标准的主要内容有:概论、定义、检修记录和规则、技术规格、防护措施、控制电路、外壳和控制装置、导线和布线、电动机、接地等。

8283

A1-202679