

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第 四 分 册

金属切削的基本术语

中国标准出版社

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第四分册 金属切削的基本术语

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

第四分册 金属切削的基本术语

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 880×1230 1/32 印张 3 $\frac{7}{8}$ 字数 108 千字
1994 年 11 月第一版 1994 年 11 月第一次印刷

*

ISBN7 - 5066 - 0850 - 2 / TH · 066

印数 1—2 000 定价 7.00 元

*

科 目 318—48

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第四分册 金属切削的基本术语

中国机械工程学会 编译
生产工程分会

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

第四分册 金属切削的基本术语

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 880×1230 1/32 印张 $3\frac{7}{8}$ 字数 108 千字
1994 年 11 月第一版 1994 年 11 月第一次印刷

*

ISBN7 - 5066 - 0850 - 2 / TH · 066

印数 1—2 000 定价 7.00 元

*

科 目 318—48

本书编译工作组

主 编： 彭晋龄

编译者： 罗永昌 尹孟年 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 冷挤和冷墩
- 第六分册 刨削 插削 拉削 车削
- 第七分册 钻削 铰削 绞削 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

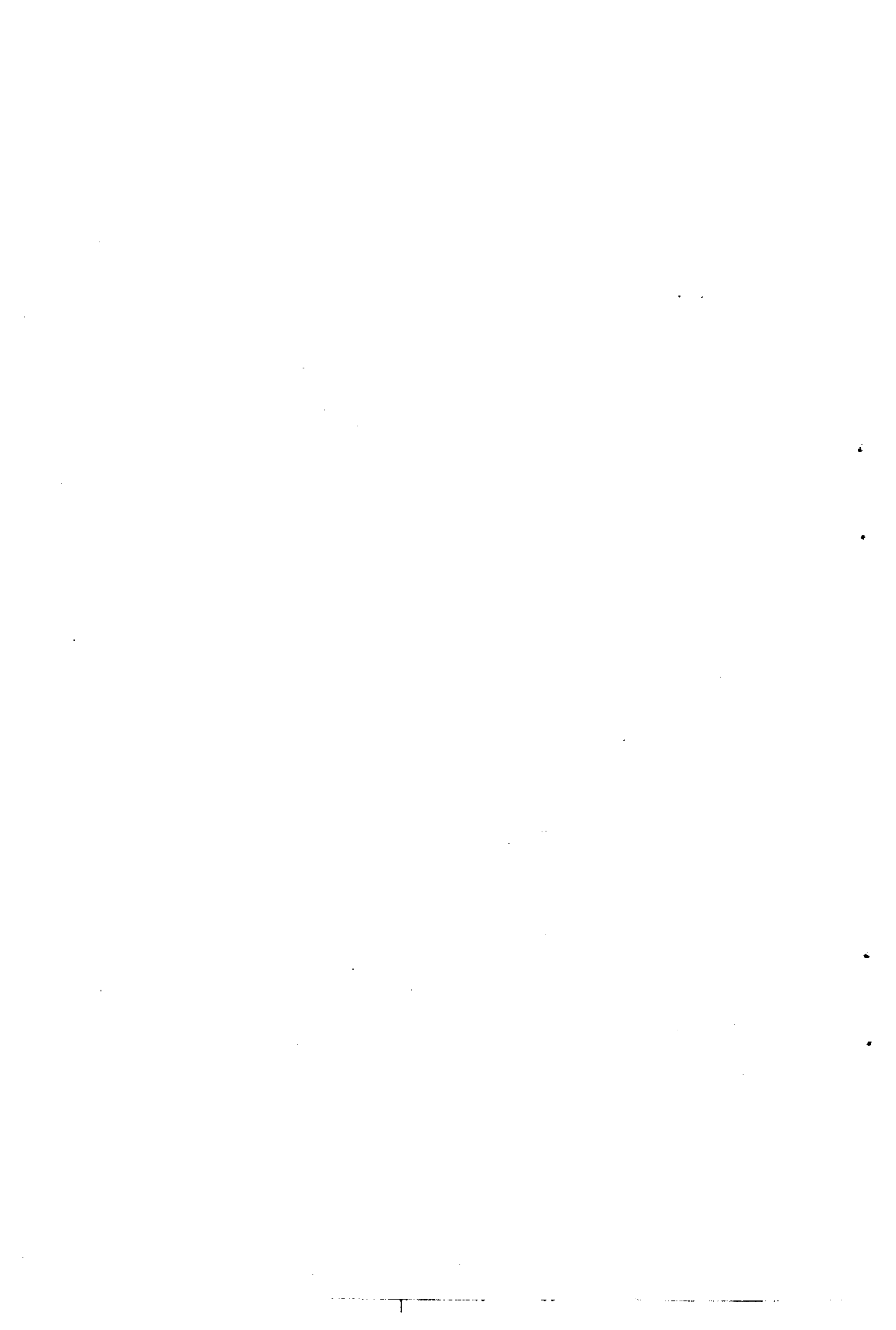
DIN 德国标准

ISO 国际标准

VSM 瑞士标准

目 录

4000	金属切削的基本术语
4100	运动、路程和速度
4200	切削条件、尺寸和切屑术语
4300	刀具切削部分的术语
4400	刀具切削部分角度参考系
4500	刀具切削部分的角度
4600	切削力和切削功率
4700	刀具寿命和磨损
	索引



Grundbegriffe des Spanens

Fundamental Terms of Cutting

Notions de base de l'usinage

金属切削的基本术语

41 01 Schnittbewegung (f)

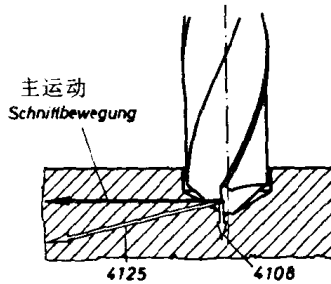
DIN 6580

primary motion

syn.: cutting motion

mouvement (m) de coupe

主运动



41 02 Schnitttrichtung (f)

DIN 6580

Schnittbewegung

direction of

primary motion

primary motion

direction (f) de coupe

mouvement de coupe

主运动方向

41 03 Schnittweg (m)

DIN 6580

Schnittbewegung

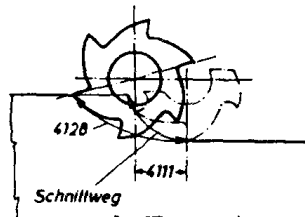
no term

primary motion

longueur (f) de coupe

mouvement de coupe

切削行程长度



41 04 Schnittflächen (f, pl.)

DIN 6580

Hauptschnittfläche

Nebenschnittfläche

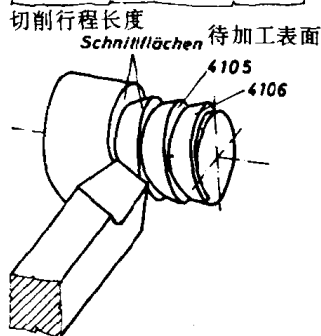
cut surfaces

surface (f) de coupe

surface principale de coupe

surface auxiliaire de coupe

待加工表面



41 05 Hauptschnittfläche (f)

s. 41 04

DIN 6580

no term

surface (f) principale de

coupe

过渡表面

Bewegung zwischen Werkstück und Werkzeug, die ohne Vorschubbewegung nur eine einmalige Spanabnahme während einer Umdrehung oder eines Hubes bewirken würde.

Relative motion between the workpiece and the tool without a feed motion (metal would only be removed during one revolution of the workpiece).

Mouvement relatif outil-pièce sans mouvement d'avance ne réalisant un enlèvement de matière que pendant un tour de la pièce.

由机床或人力提供的主要运动,它促使刀具和工件之间产生相对运动,从而使刀具前面接近工件。

Momentane Richtung der Schnittbewegung.

Instantaneous direction of the primary motion.

Direction instantanée du mouvement de coupe.

切削刃选定点相对于工件的瞬时主运动方向。

Weg (Summe der Wegelemente), den der betrachtete Schneidenpunkt auf dem Werkstück in Schnittrichtung schneidend zurücklegt.

Path generated by a given point of the cutting edge on the workpiece without a feed motion.

Chemin parcouru par un point de l'outil dans le mouvement de coupe.

无进给运动情况下切削刃选定点在工件上经过的路程。

Die am Werkstück von den Schneiden momentan erzeugten Flächen.

Instantaneous surfaces produced by the cutting edges.

Surface engendrée à chaque instant sur la pièce par l'arête de coupe.

工件上有待切除的表面。

Die von einer Hauptschneide momentan erzeugte Fläche.

Instantaneous surface produced by the major cutting edge.

Surface de coupe produite par l'arête principale de coupe.

工件上由切削刃形成的那部分表面,它在下一切削行程,刀具或工件的下一转里被切除,或者由下一切削刃切除。

41 06 Nebenschnittfläche (f)

s. 41 04

DIN 6580

no term

surface (f) auxiliaire de coupe

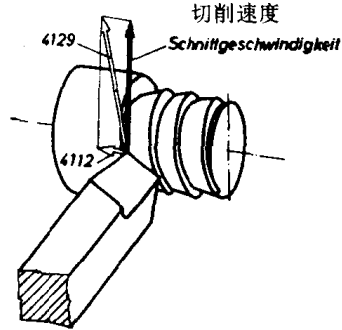
已加工表面

41 07 Schnittgeschwindigkeit (f)
Schnittbewegung

cutting speed
primary motion

vitesse (f) de coupe
mouvement de coupe

切削速度



DIN 6580
proposed BS
Standard

41 08 Vorschubbewegung (f)
Resultierende Vorschub-
bewegung

s. 41 01

DIN 6580

feed motion
resultant feed motion

mouvement (m) d'avance
mouvement d'avance résul-
tant

进给运动

41 09 Vorschubrichtung (f)
Vorschubbewegung

DIN 6580

direction of feed motion
feed motion

direction (f) d'avance
mouvement d'avance

进给运动方向

41 10 Vorschubrichtungs-
winkel φ (m)

DIN 6580

feed motion angle

angle (m) de la direction
d'avance

进给运动角

