

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第五分册

冷 挤 和 冷 镦

中国标准出版社



封面设计：晓 明

TH16-61

4.8(5)

ISBN7-5066-0851-0/TH·067

定价：8.00 元

科目 318—49

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第五分册 冷挤和冷镦

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

第五分册 冷挤和冷锻

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 5 字数 138 千字
1994 年 11 月第一版 1994 年 11 月第一次印刷

*

ISBN7-5066-0851-0 / TH·067

印数 1—2 000 定价 8.00 元

*

科 目 318—49

德 英 法 汉

机械制造术语辞典

第五分册 冷挤和冷镦

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

第五分册 冷挤和冷镦

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 5 字数 138 千字
1994 年 11 月第一版 1994 年 11 月第一次印刷

*

ISBN7-5066-0851-0 / TH·067

印数 1—2 000 定价 8.00 元

*

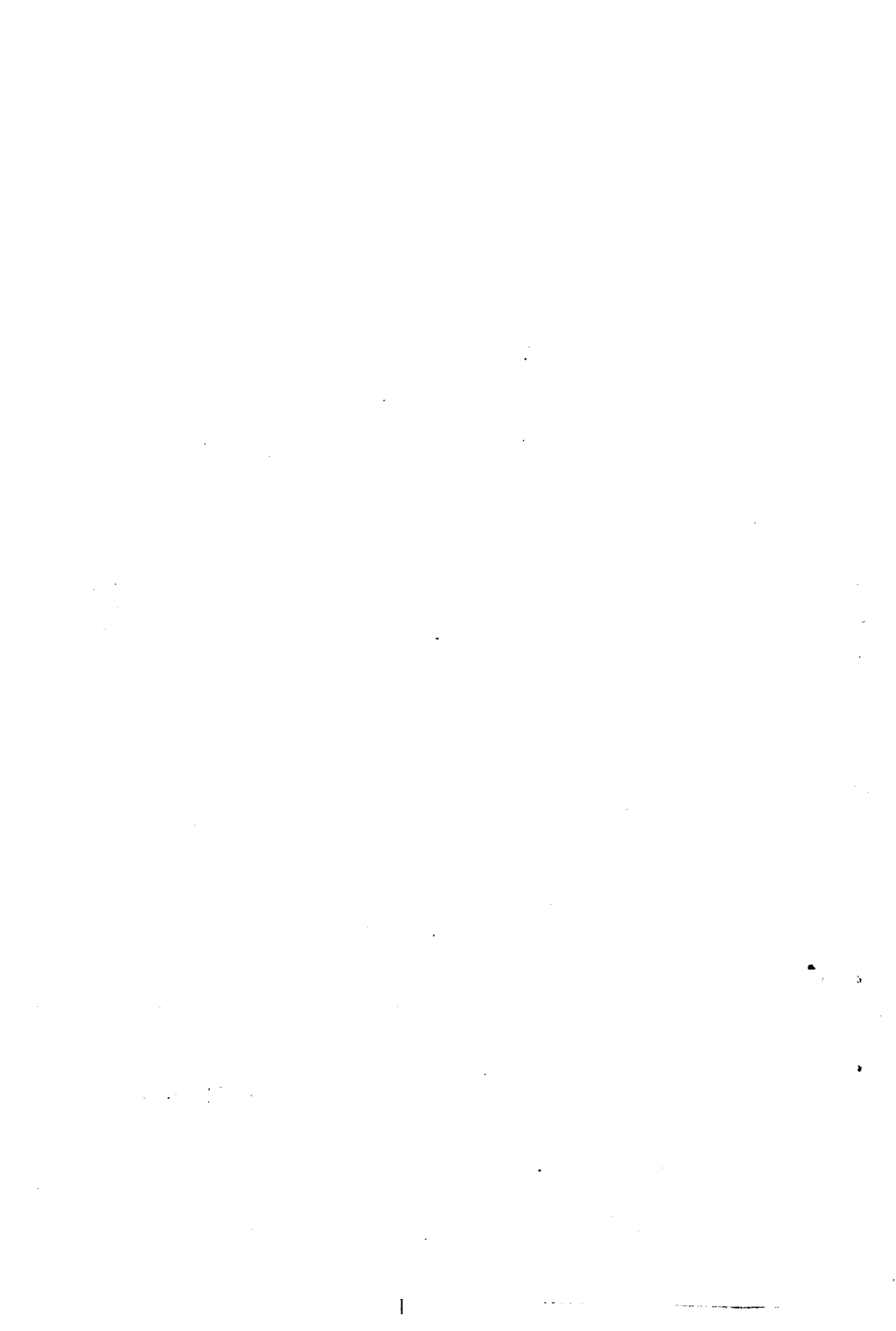
科 目 318—49

本书编译工作组

主 编： 彭晋龄

编译者： 罗永昌 尹孟年 李祥文

11.1.1



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 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

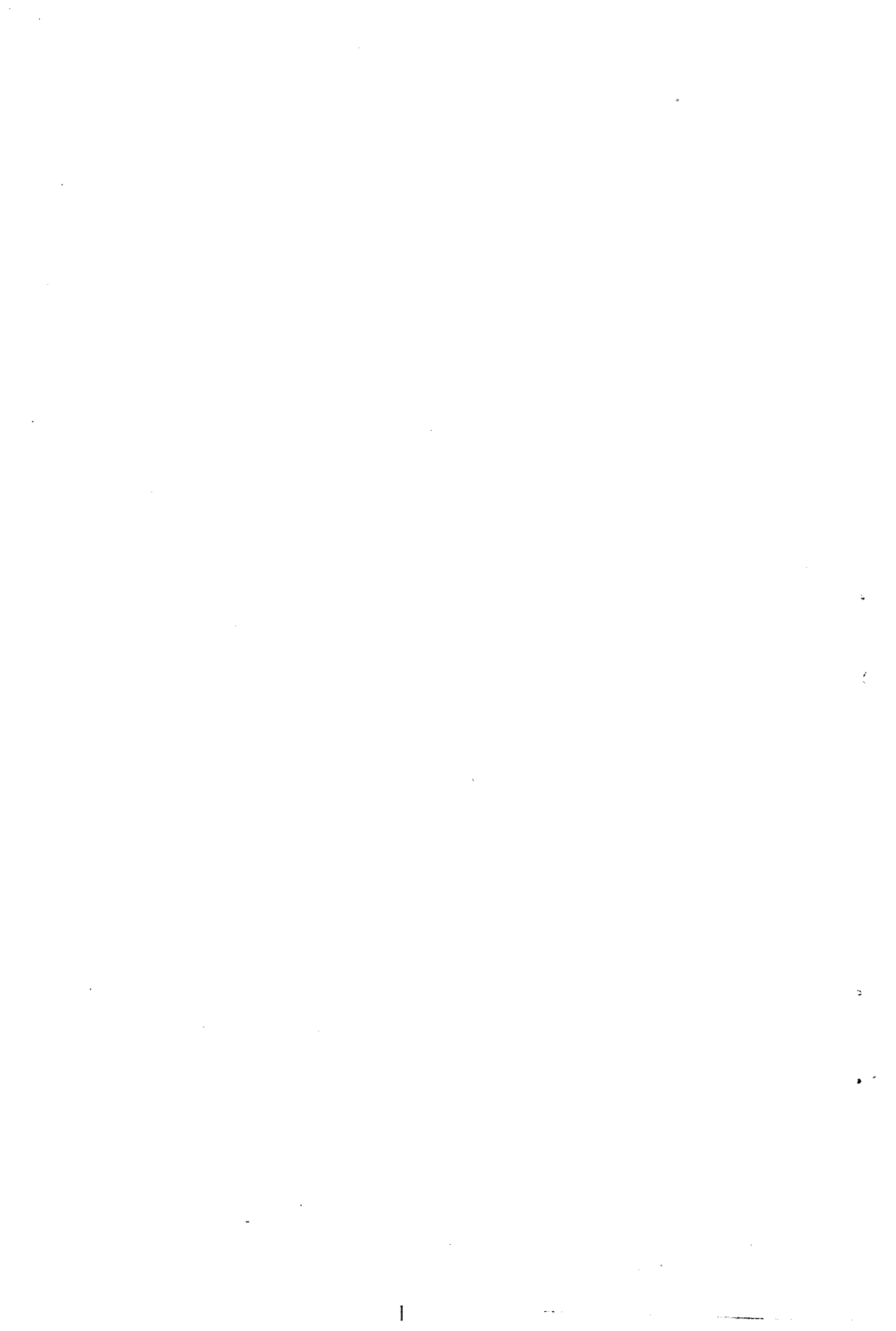
S. 页码

s. 参看

vb 动词

目 录

5000	冷挤和冷镦
5100	挤压和其他成形工艺
5200	材料准备
5300	基础术语
5400	材料特性
5500	工件几何形状
5600	压力机设备
5700	模具
	索引



Kaltfließpressen und Kaltstauchen

Cold Extrusion and Upsetting

Filage et Refoulement à Froid

冷挤和冷镦

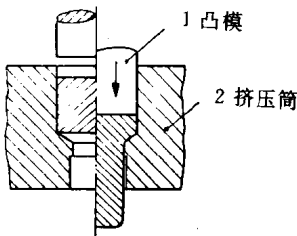
51 00 **Kaltumformung (f)**
cold working
formage (m) à froid
冷成形

51 01 **Warmumformung (f)** s. 5102
————— s. 5103
formage (m) avec
préchauffage
热成形

51 02 **—————** s. 5101
warm working (En) s. 5103
hot-cold working (Am)
formage (m) après
préchauffage
中温成形

51 03 **—————** s. 5101
hot working s. 5102
formage (m) à chaud
高温成形

51 07 **freier Werkstofffluß (m)**
free-flow conditions
écoulement (m) libre
自由流动状态



Umformvorgang, bei dem das Werkstück mit Raumtemperatur in das Werkzeug eingelegt wird

A forming operation in which the billet is at room temperature prior to deformation and in which work-hardening generally occurs

Opération de formage dans laquelle le lopin est à la température ambiante avant sa déformation et subit en général un écrouissage

将坯料或工件在室温条件下成形的办法,在变形后通常会出现加工硬化。

Umformvorgang, bei dem das Werkstück vorher auf eine Temperatur oberhalb der Raumtemperatur erwärmt wird

A forming operation in which the billet is preheated to above room temperature

Opération de formage dans laquelle le lopin est préchauffé à une température supérieure à l'ambiante

将坯料或工件在热状态下成形的办法。

Umformvorgang, vor dem das Werkstück so weit angewärmt wird, daß bei den gegebenen Umformbedingungen eine bleibende Verfestigung des Werkstoffes eintritt

A forming operation in which the billet is preheated before deformation and the process conditions are such that work-hardening of the product is achieved

Opération de formage dans laquelle le lopin est préchauffé avant sa déformation et dont les conditions de formage sont telles que l'écrouissage du métal ait lieu

将坯料或工件预热至临界温度以下的热成形方法,在变形后会产生加工硬化。

Umformvorgang, bei dem die Werkstücktemperatur und die Umformbedingungen so ausgelegt sind, daß unmittelbar nach der Umformung keine bleibende Verfestigung des Werkstoffes nachweisbar ist

A forming operation in which the work material temperature and the process conditions are such that no work-hardening is detectable in the product immediately after deformation

Opération de formage dans laquelle la température du lopin et les conditions de déformation sont telles qu'aucun écrouissage n'est plus perceptible dans la pièce, immédiatement après sa déformation

将坯料或工件预热至临界温度以上的热成形方法,在变形后的瞬间没有可察觉到的加工硬化。通常称为热成形。

Unbehinderter Werkstoffaustritt aus der formgebenden Werkzeugöffnung

Conditions which impose no restriction on the flow of metal after it has emerged from the forming tool or die aperture

Conditions telles qu'aucune restriction ne soit imposée à l'écoulement du métal après sa sortie de l'outil de formage ou de la filière

- 1 Stempel
2 Preßbüchse

- 1 Punch
2 Container

- 1 Poinçon
2 Conteneur

金属从成形模或凹模孔中流出后,其流动不受限制的状态。