

上海科学技术文献

译文通报

(第二十五辑)

上海科学技术情报研究所编

上海科学技术文献出版社

翻 译 服 务

代译:

英、日、德、法、俄、捷、意、波、西、罗、葡、
丹、匈、保、挪、南斯拉夫、芬兰、阿拉伯、拉丁、
朝鲜、印尼、缅甸、土耳其、尼泊尔等三十多个语种的
外文资料翻译。

代办:

译件复印、打字、油印、胶印

保证质量, 交件迅速, 约期不误, 收费合理

历史最久 语种最全

译员网络遍布全市各主要行业

上海科学技术情报研究所翻译服务部

上海市淮海中路 1634 号 3 号楼 505 室

电话: 374599—64 分机

上 海 科 学 技 术 文 献 译 文 通 报

(第二十五辑)

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
(上海市武康路二号)

新华书店上海发行所发行
宜兴南漕印刷厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张 5.25 字数 134,000
1986 年 5 月第 1 版 1986 年 5 月第 1 次印刷
印数: 1—2,000

书号: 17192·112 定价: 1.30 元
《科技新书目》117-224

前 言

随着工农业生产和科学技术的发展,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. 本期译稿约400余条,其中200多条由我所翻译并留有底稿可供查阅、复制;其余100多条由上海各单位提供,如需查阅可向各单位联系,各单位名称均以代号标出(在译文提要后右下角)。

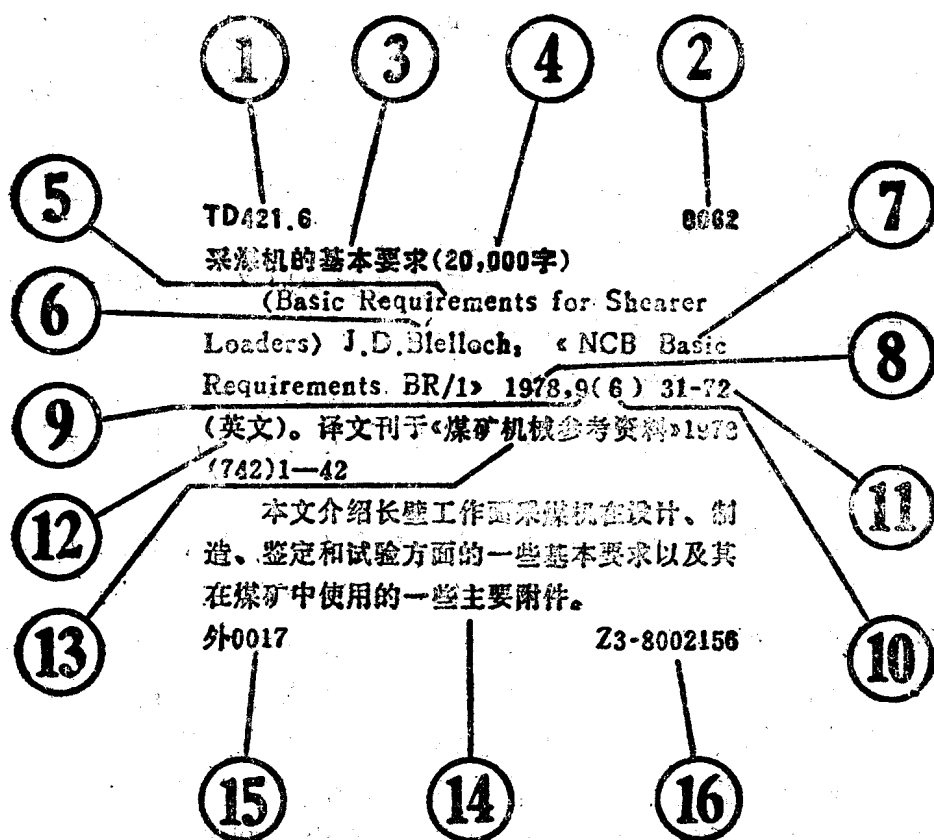
4. 为做好译稿登记汇集工作,务请本市各单位将自译的未经公开出版的科技文献译稿(包括手抄稿及汇编的内部刊物)登记卡片提供给我们,以便汇总通报。有关具体事项请与本所翻译服务部联系(淮海中路1634号)。

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

1986年6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)。

本通报所使用的各国标准和专利的外文代号说明

各 国 标 准

AS	——	澳大利亚标准
B.S.	——	英国标准
DIN	——	联邦德国标准
FS	——	美国联邦规范
IEC	——	国际电工委员会标准
ISO	——	国际标准化组织标准
JIS	——	日本工业标准
MIL	——	美国军用标准
MSZ	——	匈牙利国家标准
NF	——	法国国家标准
PN	——	波兰标准委员会标准
SAE	——	美国汽车工程师协会标准
STAS	——	罗马尼亚国家标准
TGL	——	民主德国工业标准

ČSN	——	捷克斯洛伐克国家标准
ГОСТ	——	苏联国家标准
SyS	——	叙利亚国家标准

各 国 专 利

B. P.	——	英国专利
DE, DT	——	联邦德国公开专利
EP	——	欧洲专利
F. P.	——	法国专利
POP	——	波兰专利
SUP	——	苏联专利
USP	——	美国专利
特公昭	——	日本专利
特开昭	——	日本公开专利

译文单位代号一览

A1	上海科学技术情报研究所
C1	上海市机电设计研究院
C13	上海阀门厂
F4	上海宝山钢铁总厂技术处科技情报室
F7	上海宝山钢铁总厂备品备件处
G2	上海仪表厂技术情报资料标准化室

G14	上海市仪表电讯工业局科技情报研究所
Z5	邮电部第一研究所技术情报室
Z10	轻工业部香料工业科学研究所
AA1	上海市印刷技术研究所
AE1	上海市农场管理局(农垦工业公司技术科)

目 录

使用说明及代号

O	数理科学和化学	(1)
R	医药、卫生	(1)
S	农业科学	(2)
T	工业技术	(3)
TB	一般工业技术	(3)
TD	矿业工程	(3)
TE	石油、天然气工业	(3)
TG	金属学、金属工艺	(4)
TH	机械、仪表工业	(15)
TK	动力工程	(27)
TM	电工技术	(28)
TN	无线电电子学、电信技术	(36)
TP	自动化技术、计算技术	(44)
TQ	化学工业	(48)
TS	轻工业、手工业	(60)
TU	建筑科学	(70)
U	交通运输	(70)
V	航空、航天	(73)
X	环境科学	(73)
索 引		(74)

0 数理科学和化学

0 43 光 学

0 433.1 25001

测定光谱特性的方法(8,000 字)

(Методы измерения спектральных характеристик)ГОСТ 17203-71(俄文)

本标准适用于气体放电的、高强度的、具有连续的、有平行线条的或混合的发射光谱的常燃光源。规定了测定波长范围为350到1100毫微米的光源的、相对的和绝对的光谱特性的方法,并解释了一些专门名词。(周梦麟译)

10186-2 A 1-296560

0 48 固体物理学

0 482 25002

固体比重测定方法(摘译第4节)(2,000 字)

(固体比重测定方法)JIS Z 8807-1976(日文)

本标准规定了在液体中进行称量以测定固体比重的方法。具体项目有:测定的原理与特征,测定中的用具、操作和计算。(唐伟良译)

10160 A 1-296455

0 65 分析化学

0 657 25003

烟酸中二乙胺乙酯柠檬酸盐的测定方法(1,800 字)

华沙药物研究所分析化学厂 Z. Margasinski(波兰文)

本文介绍料剂、片剂和囊剂的烟酸中二乙胺乙酯柠檬酸盐的化学和物理化学

定性定量测定方法。本文就定量测定方法中的:(1)无水介质中氯酸滴定法;(2)采用钨硅酸的重力测量法;(3)光谱测定法分别作了叙述。(蔡士良译)

10191

A 1-296550

R 医药、卫生

R 19 保健组织与事业

R 197.33 25004

医院照明(33,500 字)

(Lighting for Hospitals)照明工程协会学术委员会(英文)

本报告的重点放在医院中对照明有特殊需求的一些场所,如:外科手术室、尸体解剖室、病房和那些直接用于病人诊断治疗和护理的场所。本文的主要内容有:导言,医院中的视看,照明的强度和质量,室内的墙壁要求,特定区域的照明要求,商业与服务区,牙科手术治疗室,护理之家,紧急设施,维护等。

10260-4

A 1-296392

R 61 外 科 手 术 学

R 612 25005

医疗器械的材料结构、成品规格及检验标准(医用镊子)(4,600 字)

(Werkstoffe, Ausführung und Prüfung medizinischer Instrumente Pinzetten)DIN 58298 Teil 1(德文)

本标准规定了医用镊子的材料结构、产品规格、名称、质量检验、标记等。(邱贤候译)

10104-5

A 1-292755

R 613 25006

夹入硬质合金的 De Bakey 式针钳等三篇 (4,500 字)

(Nadelhalter nach Mathieu, Stratte, De Bakey mit Hartmetall-Einlagen) DIN 13459; 13461; 58236 Teil 2(德文)

这三份标准分别对夹入硬质合金的 Mathieu 式、Stratte 式、De Bakey 式针钳的材料、规格、尺寸和标法等加以规定。(辛祖寿译)

10104-6, 8, 11 A1-292752~292754

R 612 25007

医疗器械。材料结构, 产品规格及检验方法 (医用剪刀) (5,700 字)

(Werkstoffe, Ausführung und Prüfung medizinischer Instrumente Scheren) DIN 58298 Teil 2(德文)

本标准规定了医用剪刀的材料结构、产品规格、名称、质量检验、标记方法等。(邱贤铨译)

10104-10 A1-292756

R 612 25008

手术室照明设备 (8,000 字)

(The Lighting of Operating Rooms) AS 2502-1981(英文)

本标准对各种手术室和有关的医院服务区域及医疗机构中人工照明设备的安装和维修作了规定, 并对适用于上述场合作为特殊用途的照明装置也提出了要求。规定的项目有: 范围与概要, 一般用途的照明系统, 外科手术照明设备的安装, 一般的环境条件, 特殊用途的照明设备, 照明设备的维护等。(姚国栋译, 卢世明校)

10260-3 A1-296393

R 96 药 理 学

R 965 25009

“Carbamazepin” 的多晶型现象, 颗粒度与

血中含有量的数值 (4,500 字)

(Polymorphie, Teilchengröße und Blutspiegelwerte von Carbamazepin) H. Pohlmann(德文)

本文研究了对老鼠口服不同粒度的该药物后血中含有量的数值, 实验的结果表明: 该药物的各种变体或颗粒大小对老鼠的血中含有量有明显影响。(赵彦和译, 唐子青校)

10148 A1-292800

S 农 业 科 学

S22 农业机械及农具

S225.29 25010

一般用途的谷物清理机, 技术条件 (4,900 字)

(Машины зерноочистительного общего назначения технические условия) ГОСТ 6834-76(俄文)

本标准适用于预定在农业中使用的谷物清理机。该谷物清理机应具有作为工作机构的下述部件: 平面筛、垂直吸尘道和具有亚临界旋转速度的圆柱形选粮筒。规定的内容有: 技术要求, 验收规则, 试验方法, 安全要求, 标志、包装、运输和贮藏。(朱锡涛译)

10179 A1-296581

S37 农产品收获、加工及贮藏

S377 25011

与农产品检查有关的法规 (节译) (12,300 字)

日本食粮厅检查课监修(日文)

本文仅节译“农产品规格规程”中的第二条和“政府买入国内生产的米麦包装袋的验收规格”两部分, 对新草袋、麻袋、树脂袋、单层袋、双层袋、多层袋、纸袋等分别作了规定。(唐伟良译)

10195 A1-296544

T 工业技术

TB 一般工业技术

TB5 声学工程

TB55

25012

“Detrex”CTB 750 和 TR 750 型洗涤用超声波发生器的安装, 使用说明和维修指南 (5,700 字)

(Installation-Operating Instructions and Service Manual for Detrex Model CTB 750 and TR 750 Soniclean Generator) Detrex Chemical Industries, Inc. (英文)

这种发生器与 Detrex 设计的洗涤用超声波装置合用, 能适用于多种不同液体(如: 水溶液, 氯化溶剂和氟化溶剂等), 根据需要来清洗特定的污物。设备的洗涤作用是通过发生器产生的 25.54 赫振荡转化成机械振动而达成的。它的结构紧凑, 能自行调谐, 并能自动改变频率和功率以适应需要。说明书的内容有: 综述、安装和使用说明, 服务准则和保证, 如何订购替换零件和维修诊断。(凌永年译, 潘煜先校)

9982-2

A 1-292726

TD 矿业工程

TD 5 矿山运输与设备

TD 534.5

25013

BMF 型电磁式弹簧联结安全制动器 (3,700 字)

(BMF típusú elektromágneses rugókapcsolású biztonsági fék) BMF 产品说明书 (匈牙利文)

本制动器是使各自以不同方式转动、移动着的发动机部件, 安全迅速地就地制动。它是将摩擦面与弹簧挤在一起, 确保一定的拖曳力矩, 弹簧的弹性力通过压力板施加到摩擦面上。在电流的断路器或者在中断电流的情况下, 产生出制动作用。(张惠良译)

10231

A 1-296415

TE 石油、天然气工业

TE 6 石油、天然气加工工业

TE 626.3

25014

艾拉司脱格兰机器制造厂推荐的润滑剂表 (2,300 字)

(List of Lubricants Recommended by Elastogran Maschinenbau GmbH + Co.) (英文)

润滑剂表内包括由艾拉司脱格兰厂提供的设备所需的一切润滑剂, 如: 润滑脂、润滑油、软化剂和液压油。表中列出其主要性能和推荐的产品牌号。(周元章译)

10173-3-4/5

A 1-296438

TE 626.38

25015

液压油 H-L 及 H-LP (13,700 字)

(German Standards for Hydraulic Oils H-L and H-LP) DIN 51524 Part 1, Part 2 and DIN 51525 (英文)

液压油 H-L 及 H-LP, 主要用于静力液压驱动的液压系统, 在该类系统中, 由于高热应力的原因, 液压油 H 的使用寿命将会缩短, 或者由于例如有水进入而将发生腐蚀。此液压油也可用于动力液压驱动系统。本标准规定的内容有: 范围, 其他可应用的标准, 定义, 标志, 要求和试验等。(周元章译)

TG 金属学、金属工艺**TG 1 金属学、热处理****TG 111.7****25016****低碳钢板的再结晶组织(6,000字)**

(Recrystallization Texture of Low Carbon Steel Sheets) Paul Parniare, «The Sixth International Conference of Textures of Materials» 1981, 181-193(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)1~12

首先论述了再结晶组织的起源。对于低碳钢板来说,再结晶组织与冷轧组织是极不相同的。本文提出了冷轧组织和显微组织所起到的突出作用。其次论述退火过程中加热速度对再结晶过程本身的影响(组织和晶粒尺寸的影响)。最后评述我们已经了解的以及尚未了解的有关化学成分的影响。(孔冰玉译,杨珉校)

外 3199

A1-Q 3978- $\frac{3}{1985}$; F4**TG 14****25017****涂镀层卷材的使用。汽车工业增加预涂层钢应用的评述(4,500字)**

(Use of Coated Coil Materials) H. Krause-Heringer, «Sheet Metal Industries» Vol. 60(9)516-523(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)43-51

汽车工业有一个把汽车的腐蚀防护升级的目标。这可以在材料和涂层的选择之间加以调整,但预期在汽车工业中涂镀带卷材料具有很大的增长潜力。一个汽车研究组测得汽车上预涂层材料用作新的内部零件的潜力,认为1984/1985年度约为25万吨。(金恒译,杨珉校)

TG 14**25018****Al-Zn 合金镀层薄钢板(2,500字)**

(Aluzinc) «CME» 1982(9)114(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)69-72

1972年美国伯利恒钢铁公司研制出一种铝锌合金镀层薄钢板,英文名称为“Galvalume”,这种产品的镀层由55%的Al、43.4%的Zn和1.6%的Si组成。它既具有钢的强度,又具有铝和锌的最佳防护综合性能。在1981年,该公司获准在瑞典的Svenskt Stal 带钢厂开始生产这种产品,在欧洲市场上,这个产品的商业名字叫做“Aluzinc”(胡金兰译,杨珉校)

外 3201

A1-Q 3978- $\frac{3}{1985}$; F4**TG 14****25019****气体还原式 Zn-Al 热镀钢板(5,000字)**

特开昭 58-11763(日文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)99-109

本发明涉及一种不用助熔剂、在还原性气氛下进行 Zn-Al 热镀的还原式 Zn-Al 热镀法(也称 NOF 法)。可得到性能优良的镀覆钢板。镀锅内的镀液成分为:铝30~90%,硅5%以下,余量为锌。钢板的成分为:碳<0.20%,硅<1.5%,锰0.1~2.7%,铬0.01~2.0%,铝0.002~0.10%,钛或铌一种或两种并用0.30%以下,余量为铁。(钱书良译,杨珉校)

外 3202

A1-Q3978- $\frac{3}{1985}$; F4**TG 142.1****25020****深冲沸钢中的再结晶组织;碳含量,卷取温度和连续退火中的加热速度的影响(7页)**

(Recrystallization Texture in Deep Dra-

wing Rimming Steel Effect of C content, Coiling Temperature and Heating rate in Continuous Annealing)《The Sixth International Conference on Textures of Materials》1981, 839-844(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3) 20-26

研究了连续退火深冲沸腾钢再结晶过程中固溶碳的影响。诸如碳含量、热轧板中碳化物的形态和连续退火工艺中的加热速度等的冶金变量,都与最终成品的组织和力学性能有关。并且把这些因素与箱式退火工艺所得的结果进行了比较。关于回复和再结晶动力学,用X射线技术和金相检验,可使某些工艺变量最佳化,使我们能解释所研究的机理。(孔冰玉译,杨珉校)

外 3203 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 142.23

25021

改进成型性的含铌铁素体——贝茵体高强度热轧钢板(6,000字)

(Niobium Bearing Ferrite-Bainite High strength Hot-rolled Sheet steel with Improved Formability) Masatoshi Sulo; 《Transaction ISIJ》1983, 23(4) 303-311(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3) 27-42

近年来,汽车工业致力于减轻车体重量,以节约燃料消耗。为此,研究使用热轧高强度钢板来制作车轮和车档,这是为实现减轻车体重量、发展这种应用最有效的方式。然而,对于车轮的特性要求不仅仅是抗张性能,还包括轮圈闪光焊后的可成型性、轮盘的延伸凸缘能力和疲劳强度。(杨珉译,金恒校)

外 3204 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 142.31

25022

加热速度对低碳钢板再结晶影响的分析(3,500字)

(Analysis of the Influence of the heating rate on the Recrystallization of low carbon steel sheets)《The Sixth International Conference on Texture of Materials》1981, 787-795(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3) 13-19

研究了退火过程中加热速度对低碳沸腾钢板组织和性能的影响。在再结晶终了、提高加热速度能导致晶粒细化和再结晶组织的稍稍减弱。根据再结晶动力学的分析表明,观察到的这些现象是与再结晶起始点的推迟相关连的。显微结构演变的观察结果提出了对弹性储存性能回复的重要性。(孔冰玉译,杨珉校)

外 3205 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 15

25023

热处理过程加热时间的计算方法(7,700字)

(Berechnung der Erwärmdauer für Wärmebehandlungsprozesse)(德文)

通过数学计算来测定元件热处理过程中的温度时间曲线的方法。以导热系数、皮氏准数及傅氏准数为基础,再根据材料的密度、比热以及其它各项已知热力学数据,通过解微分方程求出加热时间,然后画出温度时间曲线。(邱贤铨译)

9980 A 1-292724

TG 156.2

25024

新型固定式退火设备及其操作技术。关于UAD退火技术(13,500字)

佐藤益弘,《热处理》1983, 23(1) 8-25(日文)

1965年,美国的 Lee Wilson 公司创造出一种新的固定式周期退火的方法(UAD退火),1966年,在美国的 Sharon Steel 公司中开始应用,1972年起,开始在日本的神户制钢、加古川制铁所等各家工厂中应用,到现在为止,应用此种技术大约生产了700万吨冷

轧钢板。在本文中,对这种UAD退火技术的设备、技术特点等加以阐述,并列出应用了这些新技术所生产的特殊冷轧钢板的各类特性。(孙秋宝译;陈惠民校)
10119-6,7 A 1-296685~296686

TG 17 金属腐蚀与保护、金属表面处理

TG 17 25025
钢铁材料表面利用化成处理方法的动向及评述(15,500字)

置田 宏;(日文)

钢铁材料的底涂,常常是采用化(学生)成的处理方法来化学地生成化成膜,化成膜有单盐和复盐两种,对于生成的条件,是通过控制酸度来进行的。由于利用这种方法生成的膜,对涂装没有影响,而且它可以阻断会造成腐蚀作用的离子、水等的活动,从而提高了涂装的实际效果。文中以对比、列表及图示的方法对其处理方式、成分、结构等进行说明,并提出目前对它的要求及其工艺发展的展望。(唐成全译,商健仁校)

10119-3,4 A 1-296683~296684

TG 17 25026
铁表面的处理方法(1,200字)

特开昭 58-133360(日文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)97-98

本专利的方法是将铁板浸渍在锌70~80%、铝20~30%组成的二元熔融合金中,使其表面上形成合金膜,在该膜呈熔融状态或半熔融状态时,与水进行接触,使其表面生成以 ZnO 、 Al_2O_3 的尖晶石结晶为主要成分的、具有 ZnO 和 Al_2O_3 复合氧化物层的无定形或微晶的 $Zn-Al$ 合金镀层膜。(钱书良译,杨珉校)

外 3206 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$, F4

TG 174.21 25027
55% Al-Zn 镀层钢车辆底板的抗蚀性(2,500字)

(Undervehicle Corrosion Resistance of 55% Al-Zn Coated Steel Sheet) Louis Allegra: 《Metal Progress》1981(4)33-35(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)92-96

根据三年道路试验的结果表明:55% Al-Zn 合金镀层钢(Galvalume)车辆底板的抗蚀性比常规的 G 90 镀锌钢高 2—8 倍。在工业环境及郊外环境的曝晒下大约十年以后,该镀层与铝镀层不相上下,在大气试验中,这些镀层对钢板提供切边防护。文中还报道了车辆底板腐蚀试验的结果。(邵述祖译,杨珉校)

外.3207 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$, F4

TG 174.42 25038
磷酸盐化学生成处理液及使用该液的方法等三篇(16,400字)

特开昭 55-11183, 55-58376(日、德文)

上述磷酸盐化学处理液是以磷酸为主要成分,并含有萘醌衍生物。在处理工序中,要使空气或空气与氧气的混合气体同处理液相接触,还要使处理液同金属锌及氧化锌或碳酸锌中的一种或混合物组成的压型体相接触,再配以阴极,对金属锌与阴极予以通电,使金属锌经阳极电解析出。并用紫外线等照射处理液,这样,可使金属表面生成的磷酸盐化学生成膜的耐蚀性优良。(陈叔和等译,商健仁等校)

10119-1,2,5 A 1-296680~296682

TG 174.44 25029
钢表面上形成改善的锌-铝镀层的方法(5,000字)

(Method of Forming Improved Zinc-Aluminum Coating on Ferrous Surfaces)

A. R. Borzillo; USP 3,393, 089(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)52-59

本专利涉及一种钢板或钢带的镀层方法,也就是在铁基体上形成锌-铝合金镀层的方法,具体过程包括从基体金属表面上除去氧化物,将表面无氧化物的铁基体通过一个熔融合金镀槽,镀槽内的熔液成分主要为25%到70%的铝和75%到30%的锌,同时还加入数量不低于0.5%铝含量的硅。这种镀层钢板的耐蚀性较一般连续镀锌钢优越得多。(杨珉译,黎浩棠校)

外 3208 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 174.44 25030

热镀锌-锌镀层(4,000字)

(Hot-Dip Aluminum-Zinc Coatings) L. R. William; European Patent Application 080,903(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)60-65

本专利的特点是:将钢基体的清洁表面浸入含有12%~24%的锌、0%~4%的硅、0.3%~3.5%的铁、余量为铝的镀槽内进行热镀。浸渍时间为0.5~10秒,界面镀层厚度为0.01~0.2密耳或总镀层厚度为0.2~2密耳。为了得到优良的变形性能,界面合金层的厚度最好小于0.1密耳。(杨珉译,黎浩棠校)

外 3209 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 174.44 25031

Zn-Al 4% 和 Zn-Al 7% 与 Zn-Al 54% 合金镀层抗腐蚀性能的比较(1,500字)

(Corrosion Resistance of Zinc/4% Aluminum and Zinc/7% Aluminum alloy coatings compared to Zinc and Zinc/54% Aluminum alloy coatings) H. E. Townsend; «Materials Performance» 1983, 22 (1)

54(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)66-69

本文综述了1982年5月在伦敦召开的国际镀锌铝会议中讨论镀层试验的情况,通过长期的大气腐蚀试验结果表明,在郊外、海洋性及工业环境中,含Al 4%和7%的镀锌层,并不比一般的镀锌层耐用。这些镀层只在严酷的海洋性试验场地以及在实验室的盐雾试验中才有特效。在长期的大气曝晒中,Zn-Al 54% 镀层比镀锌板优越2~4倍。(邵述祖译,杨珉校)

外 3210 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 174.44 25032

稀土金属在 Zn-5% Al 合金镀层中的作用(4,000字)

(Role of Misch metal in galvanizing with a Zn-5% Alloy) «J. of Less Common Metals» Vol. 93, 253-259(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)73-79

本文论述 Galfan(Zn-5% Al-0.05% 稀土金属合金)耐蚀镀层薄钢板和线材的性能及其优点。在镀层厚度相同的情况下,Galfan的耐蚀性能和成形性能都优于标准的镀锌板和镀锌线材,并且具有与标准镀锌板可媲美的可涂性和可焊性。(胡金兰译,杨珉校)

外 3211 A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 174.443 25033

金属物品的金属热镀设备和方法(3,700字)

(Procédé et installation pour la métallisation à chaud d'objets en métal) F. P. 8112108(法文)

本专利涉及一种含有一定比例的铝成分以及其他例如硅和镁等轻金属成分的、以锌为基料的热镀方法和实施这一方法的设备。本方法的特点是:①将预处理的工件在锌浴

内作初步淬火,然后在合金溶液内作最后一次淬火并作为最后镀层;②锌浴内的淬火温度应在 450℃ 左右;③锌、铝和轻金属(硅镁)浴中的最后淬火温度应在 600℃ 左右进行;④在初镀和终镀操作之间插入一个强有力的脱水阶段。其设备为设置两只浴槽,第一只浴槽盛装纯锌而第二只浴槽盛装合金溶液,两浴槽都装有加热、调温和金属提供设备。(戴润岸译,沈明鉴校)

10162

A 1-296453

TG2 铸 造

TG221.1

25034

可塑性水玻璃砂使用工艺的改进(1,500字)

(Совершенствование технологии применения пластичных жидкостеклянных смесей) И. П. Ренжин; «Литейное Производство» 1984(10)14-15(俄文)

用热法固化水玻璃砂,可以充分利用其粘结性能,在强度相同的情况下,比用固化剂的化学硬化法减少水玻璃用量 1—1.5 倍。若在型砂中降低粘土含量,也可使热烘固化法中的粘结剂用量减少。在理想的温度下进行热烘,并使用氧化铁含量最低的硅砂是进一步提高水玻璃砂强度的关键所在。(张頌超译)

外 3212

C1

TG221.1

25035

原砂的吸水性对水玻璃砂的影响(2,000字)

(Влияние влагопоглощения формовочных песков на свойства смесей с жидким стеклом) В. В. Кикоть; «Литейное Производство» 1984(11)11-12(俄文)

文中介绍了新设计的一种快速测定原砂吸水性的方法,并用 Кингисеп 及 Новин砂作了验证。建议应用曲线上最低稳定性区这个指标来比较型砂吸水性的工艺性能。(张頌

超译)

外 3213

CT

TG3 金属压力加工

TG305

25036

WP400×250 型滚压机使用说明书(6,300字)

涡轮工业株式会社(日文)

本说明书的内容有:机器的规格、结构及驱动方法、拆卸及装配,保养及润滑等。(潘和澄译,鲍耀昌校)

10296-3

A 1-297720

TG315.4

25037

固定式 AMK 18 型液压成套设备使用说明书(12,800字)

(Bedienanleitung AMK 18 Hydraulikaggregat Stationär) ORSTA Hydraulik(德文)

本说明书的内容有:1. 前言;2. 概述;3. 安装规程;4. 液压成套设备和机器之间的连接;5. 起动前的准备工作;6. 起动;7. 操作;8. 保养规程;9. 贮藏和防腐;10. 运输;11. 安全工作和消防工作;12. 备件;13. 故障查找和故障排除;14. 适用范围。(韩少平译,方时元校)

10145-G

A 1-292794

TG315.4

25038

AMK 18 型固定式液压机组的操作说明等三篇(14,600字)

(Bedienanleitung, AMK 18, Hydraulikaggregat stationär) TGL 10892; ORSTA hydraulik; VEB Hydraulik Schwerin(德文)

(1) 对 AMK 18 型液压机组的安置、装配、起动、运行和维护的有关说明。(2) 在民主德国国家标准第 10892 号中,对固定式液压机组贮液槽的质量特性、使用条件、贮液槽

型号、结构、尺寸、特性值、组装和安装、定货等作了明确的规定。(3) 是国营施威林液压设备厂为用户提供的有关技术资料表。(褚兴棣译,樊迪生校)

10145-J

A 1-292792

TG 333

25039

行星式斜辊穿轧机(PSW)(9,300字)

[Das Planetenschragwalzwerk (PSW)]
Hans H. Sommer, «DRANT» 1981, 32(10)
(德文)

本文首先说明了使用行星式斜辊穿轧机进行高效成形的棒钢轧制工艺,继即阐明整套装置的机械结构(粗轧及精轧机列以及轧辊紧固装置……等)及材料结构。最后报导了五年来的实际操作经验,以及该项工艺的优缺点、存在的问题及解决办法。(邱贤斌译)

10144

A 1-292788

TG 333.22

25040

SF-1300 (横割锯床)使用说明书和 BM-L型木工用多轴钻床使用说明书(6,700字)

东海制作株式会社(日文)

说明书中简单说明下列内容:规格,使用方法,锯轴的升降和运转,三角皮带的调整,锯轴的拆卸和安装,直尺的安装,制动装置,加润滑油等。(王志卫译)

10201-1

A 1-296530

TG 333.22

25041

“V”形槽自动切割锯床说明书(2,700字)

(Instruction For Automatic “V” Cut Saw)(英文)

本说明书的内容有:规格,锯床的安装与操作,维修保养,润滑等。(袁铭译)

10201-3

A 1-296529

TG 335.55

25042

深冲用高强度冷轧钢板(5,000字)

特开昭 57-63660(日文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)80-89

深冲用高强度冷轧钢板的成分为:CO.05%以下,Mn0.5%以下,P0.03~0.1%,Si0.5%以下,酸溶铝0.06%以下,N0.01%以下,有效Ti%在0以上。本专利提出的冷轧钢板,具有高的 γ 值和高强度,并且,无论用箱式退火或连续退火都可生产,完全克服了以往加磷铝镇静钢的缺点。与Ti-Mn钢、Ti-Si钢相比,由于使用磷来提高强度,因此生产成本低。(戴远元译,杨珉校)

外 3214

A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 335.56

25043

(美国国家钢公司)中西部分公司生产的铝锌合金镀层带钢(1,000字)

(Galvalume strip steel produced by Midwest Steel) «Iron and Steel Engineer» 1981, 58(10)67(英文)。译文刊于《宝钢情报》1985(3)90-91

这种镀层带钢,据称耐蚀性较G90锌镀层高2到4倍,而且可以与铝镀层II型钢相当。除耐蚀性外,它能承受加热到600°F而不褪色。本文介绍该厂生产该带钢的两条镀锌和镀铝锌合金生产线的情况,可涂层的带钢最小厚度为0.012英寸,宽度窄于48英寸,带卷最大重量为15吨。生产线的最大速度为360英尺/分钟。(杨珉译,黎浩棠校)

外 3215

A1-Q 3978 $\frac{3}{1985}$; F4

TG 335.71

25044

无缝钢管、管件及密封垫圈(10,700字)

(German Standards for Seamless Steel Pipes, Pipe Fittings & Sealings) DIN 2448, 2512, 2605, 2615, 2633, 2690, 2691(英文)

DIN 2448 规定了无缝钢管的外径、壁厚

及每米重量(包括优选值)。DIN 2605, 2615, 2616 及 2633 分别是对焊式弯头、三通、缩结和法兰的标准。DIN 2512 为凹凸式和榫槽式法兰的标准, 包括槽-槽法兰对接时所用环的标准。DIN 2690 为平面接触式法兰所用的密封垫圈的标准。DIN 2691 为凹凸式及榫槽式法兰所用的密封圈的标准。(周元章译)

10173-3-2/5 A 1-296440

TG 356.16 25045

金属拉拔加工中使用的冷却润滑剂 (21,200 字)

(Kühlschmierstoffe zum Ziehen) U. Bor, «Z. für Metallbearbeitung» 1981, 75 (1)11-16; (2)24-26(德文)

文中以各种拉拔工艺为例, 讨论了冷却润滑剂和摩擦对 (friction partner) 之间的关系, 叙述了在选择适当的冷却润滑剂时所需的有关润滑剂的品种、结构、作用以及润滑膜的形成, 介绍了润滑剂中各种组成及其在拉拔过程中的作用, 以及使用冷却润滑剂时有关其性能的检测方法。(周云程等译)

10237-1,2 A 1-297665; 297666

TG 356.45 25046

非合金、圆截面、铅淬火弹簧钢丝规格和一般技术规定 (3,500 字)

(Ötözetlen, Körsezelvényü, Patentozott Rugóacélhuzal, Méretek és általános műszaki előírások) MSZ 4373-68(匈牙利文)

本标准对铅淬火、冷拉、圆截面的、非合金钢生产的高强度弹簧钢丝在规格、技术要求、检验、定名、包装等方面作了规定。(聂定成译)

10136-2 A 1-296503

TG 375 25047

KF-SY 型全自动组合型压力机使用说明书 (2,400 字)

小林机械工业株式会社(日文)

本说明书的内容有: 机器的安装, 运转准备(电源连接、给油), 运转操作(施加压力、加压时间)、各个部件的使用方法(电路操作用开关、上升用按钮开关、停止用按钮开关、下降用按钮开关、压力控制用度盘), 维护检查等。(夏清渊译, 商健仁校)

10133-12 A 1-296713

TG 4 焊接、金属切割及粘接

TG 441.1 25048

焊接准备。坡口形状规范, 钢管的对接熔焊 (900 字)

(Schweißnahtvorbereitung. Richtlinien für Fugenformen. Schmelzschweißen von Stumpfstoßen an Stahlrohren) DIN 2559 Blatt 1(德文)

本标准规定了按通常的最佳焊接条件进行钢管对接单面焊所要求的坡口形状与尺寸。(胡小华译, 庄德之校)

外 3216 C1

TG 5 金属切削加工及机床

TG 511 25049

MVE 型普通车床操作人员手册 (25,000 字)

(MVE Engine Lathe Operator's Lathe) (英文)

本型车床是一台重型高精度机床, 可用高速钢刀具来加工大直径工件。说明书的内容有: 技术规格, 运输和开箱, 地脚和安装, 各部件说明, 操作说明, 部件的调整, 离合器和制动器的调整, 性能试验等。(汤庆之译, 徐鹤龄校)

10107-2 A 1-296638

TG 53 25050

AB-134, 134 A 型自动多轴车床使用说明书

(8,700 字)

(日文)

本说明书的内容有:使用目的,机器规格,结构和调整,操纵面板的说明,操作程序,自动机构,维护保养等。(鲍耀昌译)

10133-6

A 1-296707

TG 55

25051

HD 16; HD 20 A 双柱龙门刨床使用说明书 (12,100 字)

(Manual of operating instructions for the HD 16; HD 20 A double-column planing machine)(英文)

本刨床系捷克斯洛伐克产品。说明书的内容有:前言,技术数据,安装,使用方法,各部说明等。(陈介正译,朱景正校)

10107-1

A 1-296637

TG 58

25052

自动磨削抛光机(8,000 字)

(Automatische schleif. Poliermaschinen) Berger机械制造厂(德、英文)

本样本说明书叙述该厂生产的各种磨床的规格,包括:主电动机、变速箱、磨头、磨削进给、手动进给等机构。并对磨轮直径、磨削长度、抛光长度、滚筒直径与长度、进料操作等有关技术数据也作了说明。(向隆质译,张炳法校)

10108-3

A 1-292783

TG 58

25053

MK-203 型硬质合金锯齿磨床(5,000 字)

(“Matsushita” MK-203 Carbide Saw Sharpening Machine)松下超硬产业株式会社说明书(英文)

本磨床适用于硬质合金圆锯片锯齿的研磨,可以研磨锯齿的顶、面和新齿的侧面。被磨锯片圆锯的直径范围是3英寸到24英寸,或3英寸到40英寸。说明书的内容有:技术

数据,前言,机械装配,磨程调节,磨顶的调整方法,磨端面的安装方法,部件名称等。(施振丰译,林天佑校)

10133-7

A 1-296708

TG 58

25054

F 型号双端驱动式重型曲轴磨床的保养和操作说明书(25,500 字)

(Model “F” Heavy Crankshaft Grinding Machine Double End Drive, Maintenance and Operation Instructions and Parts Lists)Churchill 机床有限公司(英文)

本手册叙述了地基的准备、磨床的安装及校平、电线连接、故障排除、润滑以及曲轴加工情况等。还介绍了曲轴磨削中的主要关键——稳定瓦的使用情况。(张炳法译,张鼎荪校)

10172-1

A 1-296445

TG 58

25055

双头磨床操作方法和检验成绩书(9,700 字)

光洋机械工业株式会社(日文)

第一篇的说明书内容有:作业前的准备、一般作业顺序,重要事项以及对«Noritake»磨削油的简单说明。第二篇为设备的检验报告书,叙述磨床的主要规格、功能检验、刚性检验及无负荷运转检验等方面的数据。(唐伟良等译)

10245-1,4

A 1-297698; 297699

TG 58

25056

磁场磨削(500 字)

(Шлифование деталей в магнитном поле) А. М. Козлов; «Машиностроитель» 1982 (8) 20 (俄文)

本文阐述高强度铸铁轴类零件的磨削新工艺,藉电磁铁在磨削区建立磁场,用普通砂轮进行磨削,经过试验取得了较好的效果,表现出在磨削力仅达普通磨削的63%时,表