

上海科学技术文献

译文通报

(第十九辑)

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

上海科学技术情报研究所

代译外文科技资料

代译文种有：英、日、德、法、俄、捷、意、波、西、罗、葡、丹、匈、保、挪、芬、阿拉伯、拉丁、朝鲜、印尼、缅甸、土耳其、尼泊尔等等。

保证质量，交件及时，约期不误，收费合理

如蒙托译，请凭单位介绍信来人或来函联系。

联系地点：上海市淮海中路1634号3号楼505室

电话：374599—64分机

上海市科技情报咨询服务中心

上海科学技术文献译文通报

（第十九辑）

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

江苏太仓印刷厂印刷

开本787×1092 1/16 印张 5.75 字数148,000

1984年9月第1版 1984年9月第1次印刷

印数：1—3,100

书号：17192·85 定价1.37元

《科技新书目》81-213

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. 本期译稿约400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)。

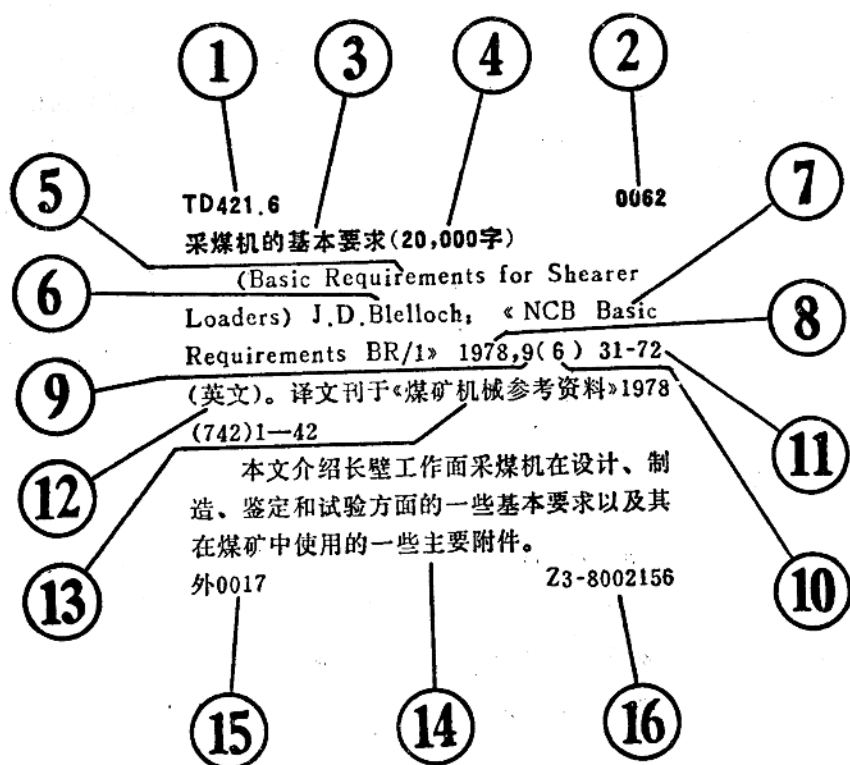
4. 为做好译稿登记汇集工作,务请本市各单位将自译的未经公开出版的科技文献译稿(包括手抄稿及汇编的内部刊物)提供给我们,以便汇总通报。有关具体事项请与本所咨询服务中心联系(淮海中路1634号)。

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

1984年9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		VW	联邦德国大众汽车 厂标准
ASHRAE STD.	美国采暖制冷与空 调工程师协会标 准	ČSN	捷克斯洛伐克国家 标准
		ГОСТ	苏联国家标准
B.S.	英国标准		
DIN	联邦德国工业标准		
I.S.	印度标准		
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		
PA.S.	巴基斯坦标准		
STAS	罗马尼亚国家标准		
TGL	民主德国工业标准		
		各 国 专 利	
		BP	英国专利
		DBP	联邦德国专利
		EP	欧洲专利
		FRP	法国专利
		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

译文单位代号一览表

A1	上海科学技术情报研究所	G14	上海市仪表局情报所
C1	上海市机电设计研究院	O2	上海市邮政科学技术研究所
C8	上海人民电器厂	O5	上海邮电管理局科技情报中心站
D2	上海广播器材厂	S1	交通部第三航务工程局科研所
F4	上海宝山钢铁总厂技术处情报科	Z5	邮电部第一研究所技术情报室

目 录

使用说明及代号

F	经 济	(1)
O	数理科学和化学	(2)
R	医药、卫生	(2)
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	(6)
TH	机械、仪表工业	(23)
TK	动力工程	(30)
TL	原子能技术	(31)
TM	电工技术	(32)
TN	无线电电子学、电信技术	(45)
TP	自动化技术, 计算技术	(59)
TQ	化学工业	(64)
TS	轻工业、手工业	(80)
TU	建筑科学	(82)
U	交通运输	(84)
V	航空、航天(宇宙飞行)	(84)
索 引		(85)

F 经 济

F4 工业经济

F412 19001

“技术预测”调查(6,200字)

三菱综合研究所:对上海投资信托公司咨询业务协作的说明及座谈用资料(日文)

本资料系对超时代的尖端技术例如能源的先进勘测技术、生产技术、转换技术、电子计算机与终端装置增加互换性,超大规模集成电路的实用化,通信网的业务状况作全国规模的自动监视与遥控等,在国内就一定对象用一定的调查卡片,进行社会调查征询对实现时期的预测,或认为不能实现的理由等技术预测的意见,对被征询者的要求等也有规定和说明。

9290

A1-267871

F6 邮电经济

F614 19002

包裹分拣系统和辅助邮政设备

(Parcel Sorting System and Ancillary Postal Equipment)《邮局电气工程师期刊》1981,74,271-276(英文)

在过去的二十五年内,英国在邮政大楼内的机械化包裹分拣和传送邮件的发展很快。最近,通过采用电子设备加快了改进控制设备的速度,采用集装箱,提高了工作效率。还改变了信筒的设计。同时物价的上涨给邮票出售机的管理带来了困难。本文论述了过去二十五年的包裹分拣系统、重件包裹传送机和滑槽的发展,以

及一些辅助设备和邮票出售机、信筒的发展情况。(黄星星译)

外2503

O2-中187

F614 19003

(磁性钢带式)传送系统与控制

(Conveyor System and Control) Kunibert Bauer, U.S.P. 3,878,933 (1975)(英文)

这是一个传送系统。物品从上货点被送到多个接收器中的某一个接收器中去。传送带是钢带,以便有选择地在非连续的区域进行磁化,用来一个一个地载送物品。选择性磁化是根据预先决定的编码,它表示一系列接收器中那个被选中的、将要接收物品的接收器。读出装置分别被安置在一系列的接收器中,用来检测选择性磁化的信号成分,以决定每个物品该进入哪个接收器,从而使物品被释放到指定的接收器。在上货点附近提供磁化装置,用来有选择地磁化钢带,以便为每一个装上传送带的物品预先选定它将要进入的接收器。磁化装置包括带有线圈绕组的电磁设施,通过该线圈,电流有选择地流过可控半导体到充电电容器。这个电容器通过一个接有正的温度系数电阻的充电电路而被充电。(陈麟骅译)

外2504

O2-中195

F614 19004

传送带系统

(Conveyor Belt System) U.S.P. 3,666,080 (1972)(英文)

这是一个将物品从钢带传送设备上释放下来的控制系统。当物品在上货点被放上传送带时,传送带上一个小区域就被高强度地磁化。这个小区域在传送带上的纵

向位置系和传送带上的物品位置有关。在传送带的横向,这些磁化区域还根据该物品而将被释放的点进行定位。在这个释放点有一个犁状物和一个将该犁状物从传送带通路上移出来或送进去的装置,以使物品从传送带上被转移到接收容器中去。犁状机构上有一个电子控制部份,该部分包括一个霍尔敦传感器,它被安装在传送带的底表面相邻处。因此,当物品被放上传送带,就产生一个和某一特定的接收点相对应的磁化点,此物品将被送到此接收点卸下。高强度磁化作用是由横向伸出传送带表面的电磁装置产生的。一个电容器电路将直流电供给电磁线圈。此电流能以两个方向中的任一个方向通过线圈,既能产生S磁极点(或区域)也能产生N磁极点(或区域)。这些磁化区域或磁化点也被极性相反的杂散磁场环路所包围,但是其强度并不足以激励霍尔效应控制元件。释放点的数量可以通过为某些释放点产生两个或更多的磁化点而增加。(陈麟骅译)

外2505

O2-中203

F614

19005

磁编码读出和写入方法

(Magnetic Code Reading and Printing Means) U.S.P. 3,173,533 1965 (英文)

在本专利中,具体地叙述了编码写入装置的原理,编码读出装置的原理,具有固定线路系统(包括具有编码条和编码读出装置)的物品传输装置,以及具有传输控制装置的编码读出装置原理。(陈麟骅译)

外2506

O2-中205

F626.12

19006

前进中的移动电话业务(5,000字)

(Mobile phone service moves ahead) Duane L. Huff; 《Bell Laboratory Record》1980, 58 (3) 91-96 (英文)

介绍移动电话业务在美国的应用和发展。(王存宪译)

外2507

A1-267927

05-话译83-019

O 数理科学和化学

O65 分析化学

O657.323

19007

用荧光光谱分析法测定大气中的苯并蒽酮(3,300字)

《化学通报》1971, 65, 868-871 (捷克文)

该法基于在氮沸点时测定苯并蒽酮的荧光强度最大值(在465毫微米)。用薄层色谱分离法在 Al_2O_3 和硅胶上从样品的其它成分中分离出苯并蒽酮。假如在固体粒子上起始浓度是10微克/克,测量过程损失是18%。用所叙述的实验方案有可能在1毫升最终浓度中测定出0.1微克的苯并蒽酮。精确度为 ± 0.02 微克。

9327

A1-270676

R 医药、卫生

R78 口腔科学

R782.1

19008

牙科用根管铰刀(机械用)(3,600字)

JIS T 5207-1979 (日文)

本标准规定了牙科用根管铰刀的适用范围以及铰刀的规格、材料,铰刀的试

验方法。

9414-1

A1-271090

R782.1

19009

牙科专用术语。基本概念(5,500字)

(Zahnärztliche Terminologie grundbegriffe) DIN 13920 Teil 1 (德文)

关于牙科专用术语中基本概念部分的标准草案。

9414-2

A1-271091

R782.1

19010

牙科学。牙科专用术语。牙科器械的概念(5,000字)

(Zahnheilkunde, Zahnärztliche Terminologie Begriffe für zahnärztliche Instrumente) DIN 13920 Teil 3 (德文)

关于牙科专用术语中牙科器械的概念的标准草案。

9414-3

A1-271092

R782.1

19011

牙医词汇。基础术语(4,300字)

(Vocabulaire de L'art dentaire, Termes de base) NF S 91-001 (法文)

本标准规定了下列牙医术的定义: 龋牙术, 保守牙科学, 牙修复学, 牙髓病学, 儿童牙科学, 牙医用制品, 器材, 设备, 印模、牙冠, 根桩, 假牙, 盖髓术, 牙髓切断术, 牙髓切除术, 根管扩张术, 牙组织、牙周组织、牙韧带, 牙的种类及式样等。

9414-4

A1-271093

R783.1

19012

齿科塑料牙的要求及检验方法(5,900字)

(Zahnheilkunde Kunststoffzähne Anforderungen Prüfung) DIN 13914 (德文)

本标准规定了: 齿科塑料牙的要求及检验标准、塑料牙的构成材料、形状、大小、色泽、表面性能、结合牢度、各种性能以及稳定性的检验方法及鉴定标准等。

9269-4

A1-267752

R9 药 物 学

R97 药 品

R97

19013

TS202.9

乙酰水杨酸的新盐和它的配制方法(3,200字)

(Nouveau sel de l'acide acétyl-salicylique et son Procédé de Préparation) FRP 1,295,304 (法文)

乙酰水杨酸除可用作治疗剂外, 还可以在食品工业中用作保存剂, 其用途颇广。但由于它具有不溶解性和酸性, 不无若干缺点。本发明的意图在于纠正这些缺点, 研制出一种新的乙酰水杨酸盐, 即赖氨酸单乙酰水杨酸。文中说明其配制方法。

9311

A1-270351

R971

19014

对医治精神病有疗效的苯并二氮杂䓬。第Ⅱ报: N-芳基和N-杂芳基-1H-1,5-苯并二氮杂䓬-2,4 [3H, 5H]-二酮(8,700字)

(Benzodiazepine mit psychotroper, wirkung III, N-Aryl-und

N-Heteroaryl-1H-1,5-benzodig-
zepine-2,4-[3H, 5H] -dione)
K-H. Weber; 《Liebigs Ann.
Chem.》1972, 756, 128-138 (德文)

结构式为5的N-[2-氨基苯基]-N-
烷基丙二酸酯酰胺可用乙醇钠在乙醇中
化成结构式1的1,5-苯并二氮杂茛二酮。饶
有兴味的是该N-苯基取代的衍生物可类
似地用作结构式为2的镇静剂。本文就动
力学的方法对其进行研究。

9425-3

A1-271095

R977.1

19015

—乙醇胺与二硫化碳反应制备巯基噻唑啉

(3,000字)

(Prepararea Mercaptotiazolinului
Prin Actiunea Sulfurii de Carbon
Asupra Monoetanolaminei) G. Ioa-
nid; 《Revista de Chimie》1959(9)
(罗马尼亚文)

巯基噻唑啉具有多种用途：抗甲状腺
素药品、硫化催化剂、聚乙烯(基)乙缩
醛和聚乙烯(基)丁缩醛的稳定剂、芳香
胺稳定剂、制备B-巯基—乙胺和p-B'-
2氨基二硫化二乙基的中间体。基于巯基
噻唑啉在化学工业中的重要作用，文中对
它的可行性反应的制备作了探讨。

9423

A1-271094

T 工业技术

TB 一般工业技术

TB6 制冷工程

TB65

19016

WRF-8V型充气机使用说明书(10,500
字)

(Instruction Manual for Gas
Charger Type WRF-8V)(英文)

本充气机是包括一只氟利昂气体测量
缸、一个测量机构、一个充气枪、一套液
压充气体系和一组在充气枪中产生真空并
检查其真空程度的装置。本说明书对该充
气机的技术数据、自动与手工操作的程
序、空气容积的调定、操作准备、部件的
调整与调定、操作的检查、维修，以及阀
门的操纵等都有说明。

9412-1

A1-270240

TB654

19017

WCG-220A, B型充气枪说明书; WF-
P-3氟利昂泵装置说明书(9,500字)

(Instruction Manual for Charg-
ing Gun Model WCG-220A, -220B,
Freon Pump Unit Type WFP-3)
(英文)

WCG-220型充气枪是真空阀的最
新改进型号，其结构之耐久性和可靠性均
有改进。它的联接器部分和以前的CG220
型可以互配。本文主要说明它的结构和操
作方法。氟利昂泵装置用于把液化的氟利
昂压入致冷充气装置，设计目标为以简单
的结构来获得高精度的输出压力。

9412-2

A1-270296

TB8 摄影技术

TB852

19018

40×40英寸平版复制照相机 (17,000字)
(Camera, Copying, Lithographic, 40x40 Inches) MIL-C-20654C
(英文)

本规范的内容有: 范围, 适用文件, 要求, 质量保证的措施, 包装及注释等。

9304-1

A1-270372

TB852 19019
暗室型架空式平板复制照相机 (13,000字)

[Camera, Copying, Lithographic Process, Overhead, Darkroom Type, 11x14 Inches (279x356mm)] MIL-C-43480B (英文)

本规范对上述照相机的质量要求作出规定。具体项目有: 范围, 有关标准, 质量要求, 确保质量的措施, 检验、包装等。

9304-2

A1-270371

TB852 19020
静止照相设备的试验方法 (11,400字)
(Test Methods for Stili Photographic Equipment) MIL-STD-2065
(英文)

本标准对照相机的透光度、滤光镜、温度影响、稳定度、接头强度, 析象力系统, 裱贴性能等等的试验方法作出规定。

9304-3A

A1-270370

TB852 19021
67-1000系列, 物理特性试验 (6,700字)
(67-1000 Series Physical Characteristics Tests) MIL-STD-2065
(英文)

本试验标准是由美国国防部为采购商

用非战术应用、非研制性照相设备的试验方法标准化而制定的。本标准是视听活动防卫管理局倡议而发表的一系列标准试验方法的文件。主要内容有: 范围, 参考文件, 定义, 总的要求, 试验方法的数字索引。

9304-3C

A1-270369

TB852.1 19022
新型数字式全自动照相机快门试验器 (5,500字)

(Shutter Tester PA60 Series Instruction Manual) 富士计器株式会社使用说明书 (英、日文)

本说明书的内容包括: PA系列的总装配图、测定部分特性、光源部分、计数显示部分, 以及快门试验器 PA60 系列组合表。

9413-16,14

A1-271096

TB853.1 19023
摄影机试验规范 (14,200字)

(Camera Test Specifications) Military Standard-2065 (英文)

本试验方法用于测定摄影机的各项性能要求, 诸如: 画格尺寸, 焦点, 闪光同步, 胶片平直度, 胶片的损伤, 胶片的输送, 视场, 摄影机支架的耐久性, 滤光镜的质量, 遥控, 外部控制器, 自动曝光控制器, 减少反射的涂层, 快线, 蓄电池效用, 寿命和充电率, 定时器准确度, 快门准确度, 聚焦准确度, 曝光表准确度等。

9304-3B

A1-270368

TE 石油、天然气工业

TE6 石油、天然气

加工工业

TE626.3

19024

“Mobil” D.T.E.油。中性/重型/超重型 (19,200字)

Mobil石油公司 (日文)

本文叙述的内容包括: (1) Mobil 石油公司的各类润滑油; (2) 藤本商店的各类切削油; (3) Yasivo 化学工业公司的各类切削油和磨削油。

9299-14B

A1-267905

TG 金属学、金属工艺

TG1 金属学、热处理

TG142.41

19025

可焊接结构钢的英国标准规范 (26,500字)

(BSI Specification for Weldable Structural Steels) B.S. 2989; 1982 (英文)

本规范的内容包括各种结构钢的范围、定义、要求、炼钢工艺、化学成份、可焊接性、成品质量、检验、公差的具体要求、试验要求、各种试验和附录。

9332-1A

A1-270671

TG142.7

19026

秋山制钢公司产品介绍 (7,800字)

(日文)

介绍该公司生产的易切削钢的特点、种类和用途等。易切削钢是保持原型钢钢号的特性,通过渗杂(铅、硫、磷、硒等)而使之切削性能大大提高,这样可使用于自动化高速高效机床的加工,并可延长刀具寿命。

9299-14C

A1-267904

TG146

19027

铜-塑合金, 铜锌合金 (黄铜、特种黄铜化学成份) (5,500字)

(Kupfer Knetlegierungen Kupfer-Zink-Legierungen Zusammensetzung) DIN 17660 (德文)

本标准规定了铜锌合金 (黄铜及特种黄铜) 的化学成份、容许的杂质, 规格品种, 材料性能及应用范围。

9308-2

A1-270361

TG156

19028

双相钢的氢脆 (4,000字)

(Hydrogen Embrittlement of Dual-Phase Steels) R.G. Davies; 《Metallurgical Transactions》1981, 12A (9) 1667-1672 (英文)

可逆性氢脆(HE)一般只在屈服强度超过1035兆帕的淬火和回火钢中发现, 双相钢对氢的存在是敏感的, 这种敏感性是由于在显微组织中存在高碳高强度的马氏体岛屿的结果。双相钢的氢脆和经常进行的淬火与回火的马氏体钢两者之间是很不相同的。双相钢没有奥氏体晶粒间的边界, 只有铁素体-铁素体之间的晶粒间界和铁素体-马氏体的界面。铁素体对可逆性氢脆比较不敏感。双相钢的断裂看起来似乎既包括马氏体的又包括铁素体的解理断裂。这种解理破裂可能开始于高强度马氏体或者开始在马氏体-铁素体的界面, 然后可能蔓延到整个软的铁素体。渗氢双相钢破裂的开始看起来似乎需要消耗大量的能。破裂开始阶段产生应力集中。氢的存在导致晶格结合能的降低, 或使铁素体中滑移性质的改变, 使位错堆的顶端增加了应力集中, 或两者兼而有之。(胡金兰译)

外2508

A1-270400

F4

(何民锋译)

外2510

A1-270401

F4

TG156

19029

薄钢产品连续退火工艺综述(10,000字)

(An Overview of Continuous-Annealing Technology for Steel Sheet products) P.R. Mould; *《Journal of Metals》* 1982, 34(5)18-28 (英文)

最近十年来,新工艺不断发展,因此可以生产出具有改进延展性的连续退火的普碳钢薄板。而且新的连续退火(C.A.)工艺较罩式退火(B.A.)更适于生产需要量日益增大的汽车制造业用的均质高强度薄钢板(由合金含量较低的钢生产)。本文评述了新的连续退火工艺冶金学,概述了近代的连续退火工艺,并论述了几种不同CA工艺对工程和冶金结果的影响,以及用连续退火工艺生产各种薄板产品(低和高强度,电动和搪瓷钢板)和镀锌板所涉及的冶金因素。最后,讨论了连续退火工艺对钢铁厂的重要性及CA工艺的将来发展前途。(杨珉译)

外2509

A1-270400

F4

TG174.42

19030

开放循环冷却水系统之防蚀剂现况(18页)

《防食技术》 1974, 23(4) 197-205 (日文)。译文刊于*《水处理译文集》* 1983, 4月, 1-18

本文的主要内容有:(1)序言;(2)开放循环冷却水系统概要;(3)开放循环式冷却水系统的防蚀剂之发展;(4)从环境污染防止对策看冷却水处理的现况。

TG2 铸 造

TG221.1

19031

易落砂、废砂少的水玻璃砂(2,000字)

(Легковыбываемые малоотходные жидкостекольные формовочные смеси) Б.С.Линецкий; *《Литейное Производство》* 1983 (1) 18 (俄文)

用对水玻璃惰性的附加物以改善水玻璃砂的性能。试验证明:用柴油处理木屑及粘土、粘结剂KO处理粘土作为附加物加入较为成功,特别是KO处理十分有效,清理作业劳动量减少30%以上。使用含有有机矿物附加物的旧砂,可防止型砂烧结,改善落砂性。(张颂超译)

外2511

C1

TG221.1

19032

水玻璃砂落砂性的评定方法(3,000字)

(Методы оценки выбиваемости жидкостекольных смесей) Ю. П. Поручиков; *《Литейное Производство》* 1983 (6) 11-12 (俄文)

格·奥尔忠尼启则乌拉尔机械厂会同乌拉尔基洛夫工业大学进行的试验表明,外模及砂芯的应力状况对落砂性能有影响,并推荐了计算公式。(张颂超译)

外2512

C1

TG221.1

19033

各种填料的冷硬砂外模及砂芯的强度(3,000字)

(Упрочнение стержней и форм из

ХТС на различных наполнителях) В.Н. Ромашкин; 《Литейное Производство》1983 (7) 9-11(俄文)

文中介绍锆石、兰晶石-硅线石、硅砂填料以水玻璃、ФФ-1苯酚呋喃树脂及ОФ-1酚醛树脂的冷硬砂外模及砂芯的强度试验研究情况。通过研究获知单件及小批生产冷硬砂铸钢件0.5~10吨时的型砂强度性能。(张颂超译)

外2513

C1

TG242

19034

当前湿法粘土砂型紧实的各种工艺(3,000字)

(Современные процессы уплотнения сырых песчано-глинистых форм) Г.М. Орлов; 《Литейное Производство》1983(4) 19-20(俄文)

文中对铸造生产中占主导地位的湿法粘土砂型紧实的方法作了评述。(张颂超译)

外2514

C1

TG3 金属压力加工

TG333.6

19035

可供棒材和管材生产中使用的高缩减量轧机(4,700字)

(A High Reduction Mill for Rod and Tube Production) E. Tuschy; 《Wire Industry》Jan. 1981 (英文)

该机能以一个单独的滚轧工序完成截面积大幅度缩减和相当程度的延伸。它对任何韧性金属,特别是有色金属,无论进行热轧或冷轧均适用。文中阐述了其用途和试验结果。

9308-8

A1-270353

TG335.1

19036

异型剖面金属条的制造方法(3,000字)

特开昭54-120269(日文)

本专利的异型剖面金属条制造法的特点是略呈三角形的平板对金属平条,从纵向轧延成一条或二条槽沟,利用这种方法反复进行二三次,使金属条上的异型剖面符合要求,免除了切削法切屑多、拉拔法易变形等缺点。

9303-1

A1-270373

TG335.83

19037

培尔奈克斯(Bernex)厂生产的耐磨耐腐蚀双金属料管(5,400字)

(Les Cylindres Bimétalliques Bernex contre L'Usure et la Corrosion) 《Caoutchoucs et Plastiques》1981 (612) 56-59 (法文)

“培尔奈克斯”厂生产的双金属料管是采用内镀层工艺在硬镀层区进行离心熔炼以达到增加料管的硬度。这种料管比氮化钢管的使用寿命要长4-20倍。“培尔奈克斯”的双金属整体料管还改进了用衬套制成料管内镀层的方法。其优点有:不会因外套固定不良而引起内部损伤、管体完全密封、耐腐蚀、传热性好、完全可以与氮化管互换。

9331

A1-270672

TG356.33

19038

圆形铜棒及塑性合金铜棒(3,800字)

(Rundstangen aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen) DIN 1756 (德文)

本标准规定了圆形铜棒及塑性合金铜棒拉制品尺寸。具体内容有:(1)适用范围;(2)名称(代号);(3)尺寸及容

许偏差一直径容许偏差、容许的椭圆率、直线率容许偏差等。

9308-1

A1-270362

TG3563.3

19039

铜和铜-塑性合金六角棒材 (3,200字)

(Sechskantstangen aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen; gezogen, mit scharfen Kanten Maße) DIN 1763 (德文)

本标准适用于扳手开口度为3~60毫米的六角锐边拉制棒材。对棒材制成材料的标记、材料的尺寸与容许偏差、强度性能和规格、重量容许偏差及供货方式作了规定。

9308-4

A1-270359

TG356.33

19040

由铜和可塑性铜合金拉拔成形的锐边矩形条材尺寸、允许偏差、静态数据(9,000字)

(Rechteckstangen aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen gezogen, mit scharfen Kanten Maße, zulässige Abweichungen, statische Werte) DIN 1759 (德文)

本标准适用于宽度为5~200毫米、厚度为2~40毫米的锐边矩形条材。规定了标记法。列表给出优先尺寸、允差、重量、静特性、允许的棱边倒圆半径。说明了宽度和厚度的测量位置,直度和平坦度的定义和允许偏差,重量及其允差。有关制造长度、倍尺长度的规定及订货标记。附录中说明了把铜和可塑性铜合金合并在一个标准中的理由,特别说明为什么要改称扁形条材为矩形条材,以及扩大优先尺寸数目和尺寸范围,补充形状偏差等。

9308-5

A1-270358

TG356.33

19041

拉拔成形带有锐利边缘的铜和可塑性铜合金方形条材 (3,600字)

(Vierkantstangen aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen; gezogen, mit scharfen Kanten Maße) DIN 1761 (德文)

本标准包括拉拔成形带有锐利边缘的铜和可塑性铜合金方形条材的适用范围、允许长度、扭曲及角度偏差等,并列出铜合金材料的分类和有关转换系数,以及列举铜合金材料的订货格式。

9308-6

A1-270357

TG376.3

19042

异型金属条制造法 (3,000字)

特开昭54-101746 (日文)

本专利所提供的异型金属条制造法的特点是:利用二个模板组合成全套冲模装置,上模板上刻有一个楔形凸体,前尖后平宽,将需加工的坯板从前面推进由滚轮将坯件以一定节距推挤进去,再利用二块模板的挤压,反复进行而形成异型的金属条。

9303-2

A1-270374

TG379

19043

圆形铜棒及塑性合金铜棒。挤压制品,尺寸 (2,000字)

(Rundstangen aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen, gepreßt Maße) DIN 1782 (德文)

本标准规定的内容有:(1)适用范围;(2)名称;(3)尺寸及容许偏差;(4)材料及其强度性能;(5)规格;(6)重量及容许重量偏差;(7)交货质量等。

9308-3

A1-270360

TG379

19044

铜和铜-塑性合金的挤压型材(强度性能, 压制后允许偏差, 拉制后允许偏差)(10,100字)

[Strangpreßprofile aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen (Festigkeitseigenschaften, gepreßt zulässige Abweichungen, gezogen zulässige Abweichungen)] DIN 17674 第一分册, 第四分册, 第五分册(德文)

本标准规定的内容有: 适用范围, 订购说明, 强度性能, 电导性, 度量标准, 测试, 供货方式, 允许重量和尺寸偏差。
9308-7b A1-270355

TG379

19045

铜和可塑性铜合金挤压型材。供货技术条件(3,600字)

(Strangpreßprofile aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen, Technische Lieferbedingungen) DIN 17674 Blatt 2 (德文)

本标准适用于各种类型(空心、实心、开口、闭口)铜和可塑性铜合金挤压型材。首先区别挤压和拉拔两种制造方法, 然后提示了需遵照的材料性能(成分、强度特性)和尺寸标准。对于订货要求, 主要提出材料和交货状态、图纸资料两项。技术要求为表面质量、切割边缘、可加工性、组织等, 并概述了热处理、标记、包装、试验(成分、强度特性、表面光洁度、耐氢性、电气性能)的要点。最后, 规定了试验范围和分批(商业质量、扩大试验范围、试样数目、验收)以及供货质量的证明方法。

9308-7a

A1-270356

TG379

19046

铜和可塑性铜合金挤压型材, 构型(3,800字)

(Strangpreßprofile aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen, Gestaltung) DIN 17674 Blatt 3 (德文)

本标准规定了挤压型材构型设计时需考虑的加工工艺条件。指出了构型的一般原则, 即: 经济性、强度条件、加工方式等。构型的前提是尽量减少机械后加工和改变模具, 避免尖锐棱边、形状差别过大。推荐了倒圆半径和最小可能锐边, 平直面应做成断续的等。给出了平直扁型截面的限度, 最小厚度与外接圆半径的关系, 空心型材的注意事项, 开口型材的回弹问题等。最后示例说明工艺上合理和不合理的截面形状, 并就热处理问题作了阐明。

9308-7C

A1-270354

TG385.1

19047

EDEL冲床操作说明书(37,500字)

(EDEL Punching Machines Operating Instructions) EDEL 冲压机械厂(英文)

本说明书的内容包括: 一般文件, 安装准备, 机器的安装, 定位辊轮台的安装, 定位辊轮台及定位系统的调整, 试运转、冲制压力、冲床连同定位台一起的操作、润滑说明、刀具的磨损与破损、维护、修理等。

9328-2

A1-270675

TG4 焊接、金属切割及粘接

TG406

19048

可焊性的评价方法 (7,000字)

佐佐木信博:《电子技术》1982,24(7) 44-50(日文)。译文刊于《国外仪表电讯》1983(3)1-8

本文就可焊性的总的评价问题,介绍了有关这方面的研究成果、提案,并说明其定义、评价方法,试验设备,结果及应用等问题。(葛祖德译,瞿仁芳摘)

外2515

G14

TG434

19049

FERMANT 400型磁控台式焊接设备使用说明及备件表(4,000字)

(Betriebsanleitung Ersatzteilliste Magnetbetätigtes Tischschweißgerät FERMANT 400) Joisten和Kettenbaum 有限公司(德文)

本使用说明的主要内容有:(1)概述;(2)起动;(3)特氟隆衬层的更换;(4)绝缘层;(5)保险丝;(6)波纹加热带条;(7)支座台;(8)松卷夹具;(9)部件的包装;(10)支架;(11)备用零件清单等。

9410-1

A1-270270

TG444.2

19050

自动焊接装置随着片状元件的增长而日趋重要(1,900字)

(Automatic Soldering System Gains in Importance Along with the Growth of Chip Components)《JEE》1982(10)(英文)

随着在印刷电路板上片状元件的不断增长,自动焊接机正向着高级水平方向发展。这种自动焊接机是节省劳力的一种装置,因而也大大节约了工时。目前,日本正致力于发展这种焊接机以增加其对外的竞争能力。这种自动焊接机由焊剂器、预

热器、冷却器、洗刷器、切割器和干燥器组成。焊接前,先将印刷电路板涂上一层以树脂作为主要成分制成的焊剂,接着,把印刷电路板放进预热器里加热到100℃左右,使焊剂发挥出更大的活动性,且可防止焊浴器的温度下降,至此,印刷电路板就可以在焊浴器里进行焊接。焊浴器有三种类型:浸涂型,射流型和浮动型。

9409-7

A1-270266

TG5 金属切削加

工及机床

TG5

19051

金属切削、劈冲、干切割、地面安装的磨轮或圆锯片切割机(11,500字)

(Cutoff Machines, Abrasive Disk or Circular Saw Blade, Metal Cutting, Chop Stroke, Dry Cut, Floor Mounted)MIL-C-80021A(英文)

本规范列举切割机的范围与分类,适用的军用出版物与其它文件,对首次产品的鉴定、设计、构造等的各项要求,关于检验与测试的质量保证条款,交货的准备以及采购要求等。

9347

A1-270647

TG512

19052

“Hauser”570型半自动机使用说明书(36,300字)

(Service Instructions for the Hauser Type 570 Semi-Automatic Machine) Henri Hauser Ltd(英文)

570型半自动机为一种高生产率的自动连续工作的多心轴机,能同时用两种刀具进行钻孔、铣削、钻埋头孔及攻丝。