

**SPEZIALWÖRTERBUCH
MASCHINENWESEN**

DEUTSCH-ENGLISCH · ENGLISCH-DEUTSCH

G I R A R D E T

H E N R Y G . F R E E M A N

Spezial-Wörterbuch

für das Maschinenwesen

mit Begriffsbestimmungen und Begriffserläuterungen

Teil I: DEUTSCH-ENGLISCH

Teil II: ENGLISCH-DEUTSCH

Werkzeugmaschinenbau
Werkzeugbau · Maschinenelemente
Arbeitsverfahren



VERLAG W. GIRARDET · ESSEN

**Henry G. Freeman · SPEZIAL-WÖRTERBUCH
für das Maschinenwesen**

Bestellnummer 503

© Copyright 1958 by W. Girardet, Essen

Alle Rechte vorbehalten, auch die des Nachdrucks von Auszügen, der fotomechanischen Wiedergabe und der Übersetzung

Druck W. Girardet, Essen · Printed in Germany · 1958

Aus dem Vorwort zur 6. Auflage

Die Erfahrung lehrt, daß der technische Übersetzer auch Gebiete bearbeiten muß, die er stofflich und damit fachsprachlich nicht beherrscht. Er steht alsdann vor der Notwendigkeit, die fremdsprachlichen Fachbezeichnungen in einschlägigen Handbüchern oder guten Fachwörterbüchern nachzuschlagen. Leider führt die Benutzung solcher Nachschlagewerke nicht immer zum Ziel, weil entweder dieser oder jener Ausdruck fehlt oder dem Begriff eine für die vorliegende Übersetzungsaufgabe nicht in Betracht kommende Deutung gegeben ist. Außerdem darf nicht vergessen werden, daß die Sprache der Technik stetigem Wandel unterliegt. Ausdrücke, die jahrzehntelang jedem Techniker ein fester Begriff waren, wurden außer Kurs gesetzt. Neue Verfahren, Erkenntnisse und Maschinen erfordern zudem neue Bezeichnungen und erweitern das Begriffsnetz.

Mit diesen Ausführungen ist Zweck und Ziel des Buches gekennzeichnet. Es erteilt nur dann Rat, wenn andere Fachwörterbücher die gewünschte Auskunft nicht geben. Die vorliegende Arbeit ist daher als Ergänzung der vorhandenen Fachwörterbücher aufzufassen, und sie führt nur mit diesen zusammen zum Ziel.

Die teilweise eingehende fachsprachliche Kommentierung vieler Stichwörter wird von all denen geprüft werden, die als Übersetzer, Dolmetscher, Auslandskorrespondenten oder Bearbeiter des englischen Fachschrifttums im täglichen Kampf um die zutreffende Ausdrucksweise stehen, denn die deutschen und englischen Begriffsnetze decken sich nicht immer.

Das deutsch-englische Wörterverzeichnis enthält eine Anzahl Stichwörter, die nur wegen einer oder mehrerer zusätzlicher Begriffsdeutungen angeführt werden. Diese neuen englischen Übersetzungsmöglichkeiten erscheinen im Sperrdruck.

Henry G. Freeman

Vorwort zur 7. Auflage

Mit dieser neuen Auflage werden Gestaltung und Inhalt des Buches den Anforderungen an ein modernes Nachschlagewerk angeglichen. Zu diesem Zweck wurde das Vokabular teils erweitert, teils verkürzt und aus den fachsprachlichen Kommentaren diejenigen Anmerkungen gestrichen, die sich mit den Fehlübersetzungen anderer Fachwörterbücher befaßten oder sachlich und sprachlich als überholt betrachtet werden können. Es wäre erfreulich, wenn auch die nun vorliegende neue Auflage das hält, was sie verspricht.

Düsseldorf, September 1958

Henry G. Freeman

Teil I:
DEUTSCH-ENGLISCH

Abkürzungen:

a. Eigenschaftswort

adv. Beiwort

chem. Chemie

com. Handel

elect. Elektrotechnik

f. weiblich

gearing Zahnradgetriebe

incorr. ungenau

m. männlich

mach. Maschinenwesen

mech. Mechanik

met. Metallurgie

n. sächlich

pl. Mehrzahl

specif. spezifisch, im engeren Sinn

techn. technisch

tooling Werkzeugbearbeitung

vgl. vergleiche

v. i. zielloses Tätigkeitswort

v. t. zielendes Tätigkeitswort

v. r. rückbezügl. Zeitwort

A

Abbaubetrieb *m.* (Bergbau) winning system, working
Abbaumeißel *m.* rock drill bit
Abbewegung *f.* (des Fühlstiftes e. Fühlersteuerung:) out movement
Abbrand *m. met.,* melting loss, loss; (im Walzwerksofen:) scaling loss
abbremsen *v. t.,* brake; retard
Abdampfvorwärmer *m.* (bei Regenerativverfahren:) bleeder heater, extraction heater
Abdichtung *f.* seal; sealing device; sealing
abdrehen *v. t.,* (Schleifscheiben:) true, dress; (Gas:) turn off; (Werkstücke:) turn (off, down); re-turn; (Stirnflächen im Planzug:) face
Abfallschneider *m.* (Ziehtechnik) waste cutter
***Abfallstück** *n.* waster
abflähen *v. t.,* face, surface; (im Sinne von absträgen:) bevel
Abgabespannung *f.* (e. Batterie:) discharge voltage
abgestufte Bohrung *f.* stepped bore
***abgraten** *v. t.,* trim
Abgratpresse *f.,* trimming press
abheben *v. t.,* lift; (Späne:) remove; (das Werkzeug vom Werkstück:) clear
Abhub *m.* (e. Werkzeugs vom Werkstück:) clearing
***abkanten** *v. t.,* bevel, chamfer; (Bleche:) fold
Abkantpresse *f.,* folding press; (U.S.) press brake
Abkantung *f.,* bend
Abkant-Wälzfräser *m.,* tooth chamfering hob
Abkneifer *m.,* Abschneidegesenk *n.* cut-off
Ablauf *m.,* outlet; outflow; lapse, expiration; (e. Schneidwerkzeuges:) run-off; (e. Gewindebohrers:) back taper
Ablaufkammer *f.,* (e. Generators:) outlet chamber
Ablaufknappe *f.,* slip dog
Ablaufstift *m.,* (für Schneideisenhalter:) reversing pin

Abfallstück. Die anzutreffenden Übersetzungen *waste* und *scrap* sind im Vergleich zum deutschen Begriff zu ungenau, da mit ihnen nicht das *Abfallstück*, sondern der *Abfallstoff* gekennzeichnet wird. Das im Fertigungsbetrieb sich ergebende einzelne *Abfallstück* wird nach englischem Sprachgebrauch daher am besten als *waster* bezeichnet.

Abgraten. Ist der Schmiede- oder Preßgrat stark ausgebildet, heißt er im Englischen *flash*, sonst *fin*. Der feine Grat dagegen, auch *Bart* genannt, ist mit *burr* zu übersetzen.

Spricht man nun von *Abgraten*, so meint man, wenn aus dem Zusammenhang nichts anderes hervorgeht, die Beseitigung des Schmiede- oder Preßgrates, ein Begriff, der im Englischen mit *trimming* bezeichnet wird. Angaben wie "take off the burr" oder gar "trim off the burr" sind somit falsch und technisch irreführend; falsch, weil fachsprachlich richtiges Englisch *remove the burr* oder kurz *to burr* ist, sofern von der Entfernung des feinen Schneid-, Stanz-, Bohr- oder Walzgrates die Rede ist.

Bei der Rückübersetzung von *trimming* ist zu beachten, daß mit diesem Wort auch das Randbeschneiden gezogener Hohlgefäße gekennzeichnet wird.

Abkanten. Als Übersetzung dieses Tätigkeitswortes wird merkwürdigerweise immer *chamfer* angeführt, und das auch noch ohne Erklärung. *Abkanten* ist jedoch ausschließlich im Sinne von *Abfasen* oder *Abschrägen* mit *chamfering* bzw. *to chamfer* zu übersetzen. In allen anderen Fällen — und gerade diese bilden die Regel — wird mit *Abkanten*, also *folding*, bezeichnet.

Abrichtvorrichtung. Die ermittelten englischen Übersetzungen lassen ein ziemliches Durcheinander erkennen. Unter *Abrichten* wird die Beseitigung von Unebenheiten verstanden, und zwar sowohl

Ablaufzahn *m.*, (e. Gewindeschneid-einrichtung:) back taper tooth
Abmaß *n.*, off-size; (Passungen:) allowance
Abnahmekontrolle *f.*, inspection control
Abnahmetoleranz *f.*, acceptance tolerance
abplatten *v. t.*, (Holzbearbeitung) raise
Abplattung *f.*, (Holzbearbeitung) panel raising cut
Abrichter *m.*, dressing tool, truing device
Abrichtobelmaschine *f.*, smooth planing machine; (zum Abhobeln von Brettern stärkerer Abmessungen:) sizer
Abricht-Schleifmaschine *f.*, disc grinding machine; (U.S.) disc grinder
***Abrichtvorrichtung** *f.*, wheel truing attachment; squaring attachment
Abrieb *m.*, (Kohlen:) breeze, fines; (mechanischer Abrieb beim Schleifen:) abrasive, grit
Abrollung *f.*, (e. Gewindes:) rolling action
***Abrundung** *f.*, rounding off; sphericity; (e. Gewindezahns:) radius
Abrundwälfzraser *m.*, tooth chamfering hob
Absatzsäge *f.*, tenon saw
Abscherkupplung *f.*, shear pin clutch; kurz oft: pin clutch
Abscherstift *m.*, shear pin
abschleifen *v. t.*, grind (off), wheel; abrade; smooth; (Holz auf dem Schmirgelband:) sand
abschleudern *v. t.*, throw off
abschneiden *v. t.*, cut (off); shear; (zur Erzeugung rechtwinkliger Flächen:) square (off)
Abschreckalterung *f.*, quench aging, quench-age hardening
Abschrecken, gestuftes, hot quenching
absetze n *v. t. u. v. r.*, deposit; settle; thicken; mach. undercut; (auf der Drehbank zur Herstellung e. Absatzes:) turn a shoulder, shoulder, step
Abspanndraht *m.*, electr., anchoring wire
abspannen *v. t.*, (Werkstücke:) unload, unclamp; (Masten:) rig
Abspritzen *n.*, (e. gewaschenen Draht-ring es:) sull coating, rust coating
Abstand *m.*, distance; space; spacing

(Abrichtvorrichtung)

In der Metall- als auch Holzbearbeitung. An englischen Übersetzungsmöglichkeiten kann zwischen *smooth planing*, *smoothing*, *dressing* und *surfacing* gewählt werden, obschon *surfacing* im engeren Sinne den von uns mit Dickthobeln bezeichneten Arbeitsvorgang bedeutet. Fachsprachliche Beobachtungen ergaben jedoch, daß die genannten Ausdrücke im englischen Sprachgebiet sehr willkürlich angewendet werden, was vielleicht damit zusammenhängt, daß oft verschiedene Hobelarbeiten auf ein und derselben Maschine ausgeführt werden. Da *dressing* eine sehr weitgehende Bedeutung hat, spricht man in der Holzbearbeitungsindustrie auch wohl von *dressing out of wind*, was sich am besten mit „Abrichten windschiefer Bretter“ übersetzen läßt. Im Gegensatz zur Einengung dieses Begriffes wird andererseits zuweilen die Grundbezeichnung *planing* für Abrichten benutzt, insbesondere dann, wenn der Zusammenhang Irrtümer ausschließt. Wird mit Abrichten ein Abhobeln auf genaues Maß verbunden und handelt es sich dabei um Bretter mittlerer oder geringerer Dicke, ist die Übersetzung *fine dimension planing* zutreffend; bei dicken Brettern spricht man in diesem Fall von *sizing*.

Auf keinen Fall darf die Abrichtobelmaschine, auch *Abrichtmaschine* oder kurz *Abrichter* genannt, mit einer Abrichtvorrichtung (*wheel truing attachment*) verwechselt werden; denn diese Vorrichtung dient zum Abrunden von Schleifscheiben. Über die Frage, ob die Schreibweise *truing* oder *trueing* zu bevorzugen ist, läßt sich streiten. Beide Formen sind anzutreffen, obschon unter Zugrundelegung des Eigenschaftswortes *true* bzw. der adverbialen Wortform *true to gauge* (maßgenau, lehren-gau), auf die das Tätigkeitswort vermutlich zurückzuführen ist, die Schreibweise *trueing* besser sein dürfte (vgl. *blueing*, Bläuen). Es wird indessen darauf hingewiesen, daß die Schreibweise *truing* bevorzugt wird.

Abrundung. Die Übersetzung *rounding*, auf die sich alle Wörterbücher beschrän-

- *Abstechdrehbank für Gußblöcke**, ingot slicing lathe
Abstechmaschine für Stangenmaterial f., (bar stock) cutting-off machine
Abstechstahl m., parting-off tool, cut-off tool
Abstechstahlhalter m., parting-off tool holder, cutting-off tool holder
Abstech- und Einstechstahl m., parting-off and recessing tool
Abstech- und Formdrehsupport m., cutting-off and forming rest
Abstellgleis n., splitting-up line
Abstich m., *met.* tapping, tap; *run off*; *mach.* parting off
Abstichseite f., *met.* tapping side; (e. Werkstückes:) cut-off end
abstrecken v. t., (*Streckziehverfahren*) reduce
Abstufung f., graduation; shade; (*Zieh-technik*) reduction; (geometrische:) progression
abtasten v. t., (e. Modells mittels Fühler:) trace, pass around [the master], follow the shape
Abwälzbewegung f., generating motion
Abwälzfräsautomat m., automatic hobbing machine, (U.S.) automatic hobber
Abwälzfräsmaschine f., (für Zahn-räder:) gear hobbing machine; (für Gewinde:) hob thread milling machine; — mit Spannpatronenfutter, draw-in collet type hobbing machine
Abwärtsschweißen v. t., weld downhand
Abwässer n., *pl.*, sewage, sewage effluents
Abwicklung f., winding off; settlement; (einer Verzahnung:) lay-out
Abziehdiamanthalter m., truing diamond holder
Abziehhülse f., withdrawal sleeve
Abziehwerkzeug n., wheel dresser; (für Ausbauzwecke:) dismantling tool
Achsen-Fertigdrehbank f., axle finishing lathe
Achsen-Schruppbank f., axle roughing lathe
achsparell a., axially parallel, parallel to the axis
***Achsschenkel-Dreh-, Schleif- und Polierprägebänk f.**, journal turning, grinding, and burnishing lathe

(Abrundung)

ken, ist als Fachbezeichnung für die Gewindespitzenform unrichtig und bleibt es auch dann, wenn ausnahmsweise ein Wörterbuch auf die Abrundung eines Gewindes hinweist. *Radius* ist die allein zutreffende Gegenbezeichnung.

Abstechdrehbank. Dieses Wort ohne weiteres mit *slicing lathe* zu übersetzen, kann nicht empfohlen werden. Erst durch die Zusatzbezeichnung „für Gußblöcke“ erhält der Ausdruck nämlich seinen genauen Sinn. Es ist zu unterscheiden zwischen *Abstechdrehbänken* und *Abstechmaschinen*. Obschon man auf jeder Drehbank abstechen (*to part off*, *to cut off*) kann, wählt man die Bezeichnung *Abstechdrehbank* doch wohl nur für solche Maschinen, die zur Bearbeitung von Gußblöcken gebaut sind.

Wird im übrigen eine Werkzeugmaschine für den ausschließlichen Arbeitszweck des Abstechens verwendet, spricht man von *Abstechmaschine*, im Englischen *cutting-off machine*. Bei Anwendung ungezahnter Kreissägen, sogenannter *Trennsägen* (*fusing discs*), an Stelle der sonst üblichen Stähle spricht man im Englischen von *cold-saw cutting-off machines*. Im Deutschen ist die unterschiedliche Bezeichnungsweise *Abstechmaschine* und *Trennmaschine* üblich.

Es sind unter obigem Stichwort also die folgenden Übersetzungsmöglichkeiten zu berücksichtigen: (*ingot*) *slicing lathe*; *cutting off machine*; *cold-saw cutting-off machine*.

Achsschenkel. Viele sind der Auffassung, dieses Wort sei am besten mit *axle-journal* übersetzt. Dem ist nicht so; der Ingenieur spricht durchweg nur von *journal*, insbesondere dann, wenn das Wort mit anderen Bezeichnungen (z. B. *Achsschenkel-drehvorrichtung*) verbunden ist.

Im Gegensatz zur angelsächsischen Sprachgepflogenheit läßt sich die deutsche Ausdrucksweise *Achsschenkel*, auch *Achshals* oder *Achszapfen* genannt, ohne Gefahr

Achsschenkeldrehvorrichtung f., journal turning attachment
Achsschnitt m., axial section
Achtkantmaterial n., octagon stock, octagon bars; oft kurz: octagons
Achtkantschlitten m., (e. Karussells:) octagon tool arm
Ahle f., **Honahle f.**, hone
Akkordberechnung f., rate fixing
Akkordsatz m., piece-per-hour rate
Aktionswirkung f., (e. Turbine:) impulse action
Alkalibeständigkeit f., immunity from alkaline solutions
alterungsbeständig a., non-aging
Alterungsempfindlichkeit f., susceptibility to aging
Alterungsprädigkeit f., precipitation brittleness
***Alumetieren n.**, alumetizing, aluminium-coating by the spraying process
***Aluminium-Spritzguß m.**, aluminium die casting
anbauen v. t., mount on, attach
Anbaumotor m., flanged motor, flange-mounted motor
Anbewegung f., (d. Fühlstifte e. Fühlersteuerung:) in movement
Anbohren n., (Faß:) tapping; mach. spot drilling; centreing, (U. S.) centering
Anbohrmaschine f., centering machine
anbringen v. t., assemble, fit, place, arrange; secure; position, locate; mount, attach, accommodate; provide
andrehen v. t., turn on; (Motor:) start; (Schrauben:) tighten; (tooling) turn first diameter
Andrückkurve f., attach cam
Anfahrbeschleunigung f., starting acceleration
Anfangslagerluft f., initial slackness
anflanschen v. t., flange (to), flange mount
angießen v. t., cast integral
Anhaltswerte f. pl., reference values
Ankerrohr n., (Kesselbau) stay tube
***ankuppen v. t.**, round-off end
Anlage f., plant; unit; installation; contact, bearing

(Achsschenkel)

eines Mißverständnisses nicht auf Schenkel, Hals oder Zapfen abkürzen. Die Kurzform *journal* schließt eine falsche Deutung aus.

Alumetieren. Hierunter wird das Aufspritzen von Aluminium mit einer Spritzpistole verstanden. Der richtige englische Gegenausdruck lautet *aluminium coating by spraying*. Vor einer fachsprachlichen Verwechslung mit dem Begriff **Alitieren** bzw. **Kalorsieren** wird gewarnt. Im Gegensatz zum Alumetieren wird mit Alitieren das Erhitzen des fertigen Gegenstandes in pulverförmigem Aluminium bezeichnet. Der Engländer nennt dieses Verfahren *calorizing* oder *alitizing*, ein im angelsächsischen Sprachbereich bekannter und eingeführter Begriff.

Die Wörterbuch-Übersetzung *aluminium plating* für Alumetieren beruht insofern auf einem Irrtum, als dieser englische Ausdruck die im Walzschweißverfahren erzeugte Aluminiumplattierung (z. B. Aluminium auf Duralumin) kennzeichnet (vgl. *Veraluminieren*).

Aluminium-Spritzguß. Die angeführte englische Bezeichnung ist natürlich nur richtig mit Bezug auf ein Spritzgußteil. Ist der Werkstoff gemeint, spricht man von *aluminium die-castings*, d. h. die englische Bezeichnung erscheint in der Mehrzahlform. Soll durch Betonung des Wortes Aluminium die Art der verwendeten Spritzgußlegierung hervorgehoben werden, wird Aluminium-Spritzguß am besten mit *die-cast aluminium* übersetzt.

Ankuppen. Dieses Fachwort der Schraubenindustrie bedeutet das Abrunden des Schraubenendes. Druckschrauben (*set screws*) werden durchweg angekuppt (*rounded-off end*), und zwar werden sie entweder mit einer Kugelkuppe (*round point*) oder Linsen- oder Schalenkuppe (*cup point*) versehen.

Anlassen *n.*, (Stahl:) *drawing, tempering*; (Leichtmetalle:) *artificial aging, aging* (vgl. *ungetempert*)

***Anlauf** *m.*, *start; shoulder*; (e. Werkzeugschlittens oder e. Spindel:) *advance, (quick) approach, run-on*

Anlaufflansch *m.*, *check flange*

Anlaufkurve *f.*, *advance cam*

Anriß *m.*, *incipient crack*

Ansatzschleifen *n.*, *shouldered work grinding*

***Anschlag, fester**, *positive stop*; — **für Langzug**, *length stop*; — **für Planzug**, *cross feed stop, cross stop*; (*Ziehtechnik*) *first draw*

Anschlagbolzen *m.*, *trip dog, stop pin, stop*

***Anschlagdrehen, mehrfaches**, *multiple tripping (to a line)*

Anschlagkreuz *n.*, *multiple stop device*

***Anschlußwert** *m.*, *electr. connected load*

Anschneidseker *m.*, *spot facing cutter*

Anschnitt *m.*, *mel. gate*; (schräger:) *chamfer, bevel*; (*tooling*) *starting cut, first cut*; (e. Gewindebohrers:) *pointing, start, chamfer*

Anschnittwinkel *m.*, (e. Gewindes:) *lead angle*

anschweißen *v. i.*, (Elektrode am Werkstück:) *freeze*

ansprechen *v. t.*, (auf Drücke:) *respond (to)*

Anstauchen *n.*, (e. Niete:) *settle into the hole*; (stauchen:) *upset*; (schlagen:) *drive*

Anstellung *f.*, *appointment; adjustment; (tooling) positioning, setting*

Anstellungswinkel *m.*, *s. Keilwinkel*

Antrieb durch Deckenvorgelege und Einscheibe, *single pulley drive from a countershaft*

Antrieb durch eintourigen Motor, *drive by constant speed motor*

Antrieb durch Elektromotor über Rädergetriebe, *geared motor drive*

Antrieb durch Elektromotor über Riemen, *belted motor drive*

Antrieb durch polumschaltbaren Motor, *drive by pole-changing motor*

Antrieb mit gleichbleibender Geschwindigkeit, *constant speed drive*

Anlauf. An Stelle des Ausdrucks **Anlauf** wird in einigen Katalogen der Werkzeugmaschinenindustrie auch wohl die Bezeichnung **Vorlauf** angewendet.

Anschlag. Anschläge einer Werkzeugmaschine dienen zur Begrenzung einer Bewegung und werden oft eingebaut, um das Abmessen des Arbeitsstückes zu ersparen. Ausdrücke, wie **Anschlagbolzen**, **Anschlagnocken**, **Anschlagknagge** und **Anschlagstift** sind sinngleiche Bezeichnungen. Im Englischen sind außer dem meistgebräuchlichen *stop* noch *stop dog*, *dog*, *trip dog*, *trip pin*, *stop pin* und *stop bolt* geläufig. *Trip pin* und *trip dog* kennzeichnen Anschläge, die zur Betätigung einer Ausrück- oder Umsteuerbewegung dienen (vgl. *Längsanschlag*).

Anschlagdrehen. Es handelt sich hier um einen in Verbindung mit Dreharbeiten oft benutzten Ausdruck, der merkwürdigerweise in keinem Wörterbuch berücksichtigt worden ist, wenn man die einzige vorgefundene englische Angabe: *to turn the ring until it comes to the stop* als Übersetzung für „bis zum Anschlag drehen“ als sachlich und fachsprachlich unrichtig außer Betracht läßt.

Anschlußwert. Der Anschlußwert eines elektrischen Gerätes entspricht der gemessenen Leistung in Kilowatt. Die wörtliche Übertragung *connection value* ist im Englischen unbekannt.

Arbeitsgang. Die allgemeine Deutung dieses Ausdrucks weist auf eine geschlossene Arbeitsverrichtung zum Zwecke der Fertigung hin. Wichtiger als diese Auslegung ist der Sinn, der dem Arbeitsgang als Vorschubbewegung zukommt. Es wird bei dieser Gelegenheit darauf hingewiesen, daß die in Klammern gesetzten Erläuterungen der Kürze halber immer nur ein einziges Beispiel geben. So ist u. a. der Arbeitsgang nicht nur einer Räummaschine, sondern auch einer Stoßmaschine und eines Schnellhoblers mit *cutting stroke* zu übersetzen, weil der Arbeitsgang

Antriebskeilwelle *f.*, multiple-splined driving shaft

Antriebskupplung *f.*, driving clutch, starting clutch

Anwendungsbereich *m.*, range of adaptability, range of uses, field of applications

Anzapfdampfmaschine *f.*, extraction type steam engine, bleeder type steam engine

anzapfen *v. t.*, tap; (Dampf:) bleed, extract; (e. Turbine:) provide with extraction points

Anzapfstelle *f.*, (e. Turbine:) extraction point

Anzapfturbogenerator, zweigehäusiger, double-casing bleeding turbo-generator

Anzugmutter *f.*, tightening nut

Arbeitsablauf *m.*, sequence of operations

arbeitsbereit *a.*, *mach.* ready for production

***Arbeitsgang** *m.*, operation; process; pass; work; cycle; (e. Frästmachine:) working feed; (als Vorschubbewegung) im Gegensatz zum Schnellgang: slow feed motion; (e. Räummaschine:) cutting stroke

Arbeitskurve *f.*, characteristic curve; (tooling) cutting cam, cam

Arbeitsseite *f.*, (e. Werkzeugmaschine:) operating side

***Arbeitsverfahren** *n.*, working process; method of operation; tooling method

Arbeitsweg *m.*, *mach.* working travel, working traverse, cutting stroke

Astsäge *f.*, general pruning saw

Aufbaustahlhalter *m.*, duplex tool holder, double-deck tool holder

Aufbauwerkzeug *n.*, (für Drehbankschlitten:) double-deck tool

Auffalzen *n.*, seaming-on

Auffangpfanne *f.*, (e. Drehbank:) cutting tray

Auffüllung *f.*, (e. Nietloches:) filling

Auflage *f.*, (e. Schneidstahls:) heel

Aufnahmedorn *m.*, (e. Spannvorrichtung:) expanding mandrel

Aufnahmestelle *f.*, (e. Werkzeugmaschine:) locating surface

(Arbeitsgang)

in allen Fällen im ziehenden oder stoßenden Schnitt eines Stößels oder Schlittens stattfindet. Unter dieser Voraussetzung ist das Wort Gang mit *stroke* zu übersetzen. Im Gegensatz zu dieser Hubbewegung des Arbeitsstahls handelt es sich beispielsweise beim Arbeitsgang des Hauptschlittens einer Drehbank um eine reine Vorschubbewegung, so daß der Ausdruck „Gang“ in diesem Falle nur als *motion, movement* oder *travel* aufgefaßt und übersetzt werden kann.

Arbeitsverfahren. Im Englischen wird dieser Begriff sehr zutreffend mit *tooling* bezeichnet, wenn darunter die Bearbeitung auf der Werkzeugmaschine, also das *Bearbeitungsverfahren*, verstanden wird.

Aufspannvorrichtung. Die Übersetzung dieses Ausdrucks mit *clamping device* in einem technischen Wörterbuch ist für jeden nicht geschulten Übersetzer irreführend, da mit diesem englischen Wort ganz allgemein eine *Klemmvorrichtung* bezeichnet wird. Die *Aufspannvorrichtung* dagegen ist eine Fachbezeichnung des Werkzeugmaschinenbaus; ihre englischen Gegenausdrücke *chuck* und *jig* erfordern unbedingt die zusätzliche Erklärung, daß die als *Aufspannfutter* oder *Spannfutter* bezeichnete Vorrichtung, die zum Befestigen von Werkstücken an Werkzeugmaschinen dient, mit *chuck* zu übersetzen ist, während die für Bohrarbeiten benutzte *Aufspannvorrichtung*, auch *Bohrrichtung* oder *Bohrfutter* genannt, im englischen Sprachgebrauch als *jig* bezeichnet wird.

Eine allgemeinere, aber fachsprachlich einwandfreie Übersetzung für *Aufspannvorrichtung* ist *work-fixture* oder *workholding attachment*. Das englische Fachwort für *Vorrichtung* als Teil einer Werkzeugmaschinenrüstung oder *Zurüstung* ist nämlich *attachment* (vgl. *Bohrlehre, Sonderausrüstung, Normalausstattung*).

Aufstecksenker. Es wird der Vollständigkeit halber darauf hingewiesen, daß Auf-