

538225

50.71
SKJ
38

上海科学技术文献

译文通报

(第三十八辑)

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: 4374599-64 分机

上海科学技术文献

译 文 通 报

(第 38 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发行

(上海市武康路 2 号)

总 经 销

上海科技文献出版社昆山联营厂印刷

\*

开本 787×1092 1/16 印张 5.5 字数 140,000

1990 年 2 月第 1 版 1990 年 2 月第 1 次印刷

印数: 1--810

ISBN 7-80513-499-5/Z·176

定 价: 5.00 元

《科技新书目》205-326

# 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。

本通报每年出四辑,每辑报道约 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. 本期报导译稿 399 条,其中 350 条由我所编译,图文并茂,可供查阅、复制;其余由上海各单位提供,如需查阅可与该单位联系。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翻译服务部(淮海中路 1634 号)联系。

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

1989 年 11 月

## 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

|      |            |
|------|------------|
| B.S. | 英国标准       |
| DIN  | 联邦德国标准     |
| JIS  | 日本工业标准     |
| STAS | 罗马尼亚国家标准   |
| ГОСТ | 苏联国家标准     |
| VW   | 德国大众汽车公司标准 |

### 各国专利

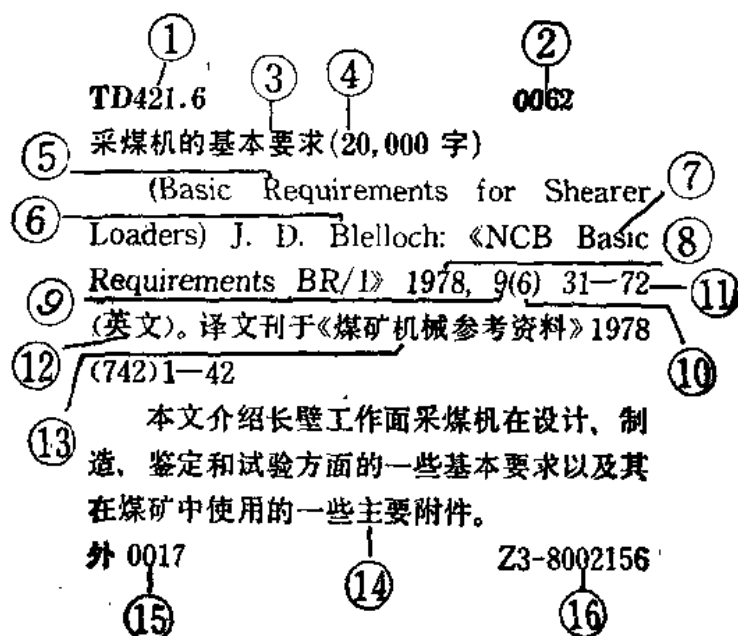
|       |          |
|-------|----------|
| DE    | 联邦德国公开专利 |
| F.P.  | 法国专利     |
| SUP   | 苏联专利     |
| U.S.P | 美国专利     |
| 特公昭   | 日本专利     |
| 特公昭   | 日本公开专利   |

### 译文单位代号

A1 上海科学技术情报研究所

Zb 邮电部第一研究所技术情报室

# 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)。

# 目 录

## 使用说明及代号

|                |      |
|----------------|------|
| E 军 事          | (1)  |
| F 经 济          | (1)  |
| G 文化、科学、教育、体育  | (2)  |
| Q 生物科学         | (2)  |
| R 医药、卫生        | (2)  |
| S 农业科学         | (4)  |
| T 工业技术         | (5)  |
| TD 矿业工程        | (5)  |
| TF 冶金工业        | (6)  |
| TG 金属学、金属工艺    | (6)  |
| TH 机械、仪表工业     | (9)  |
| TK 动力工程        | (19) |
| TM 电工技术        | (20) |
| TN 无线电电子学、电信技术 | (25) |
| TP 自动化技术、计算技术  | (33) |
| TQ 化学工业        | (35) |
| TS 轻工业、手工业     | (48) |
| TU 建筑科学        | (55) |
| U 交通运输         | (56) |
| 索 引            | (72) |

**E 军 事****E2 中 国 军 事****E213 38001****监视与目标搜索系统(65,506字)**

(Introduction of Surveillance and Target Acquisition Systems)(英文)

本《监视与目标搜索系统》阐述了监视的意义、范围、步骤、技术和监视区域等。监视的范围在军事上分为有利区域和影响区域。监视中搜索目标的步骤分为四步：侦察、识别、鉴别和定位。在监视和目标搜索中采用的技术有：人类器官的感觉、目标发射物、反射能量及其他技术，如地震波技术、声波技术等。影响监视与捕获的因素则有：地形、目标性质、气象条件等。战场纵深监视方面则有：空中监视、遥控地基监视等。全文分八个部分：绪论、图象加深、热成像、雷达、深入监视、反监视及目标探测系统等。(陆林岐、毛镇道、潘煜先、张仁、张箕曾、袁维仁等译校)

12056

A1

**F 经 济****F4 工 业 经 济****F406.2 38002****车间设备布置方法(1,400字)**

日本 Masoneilan 有限公司(日文)

本文讲述车间布置的原则和程序，提出物件流动直线化，类似工序的工件分别流水线化，作业人员活动范围最小化，各流水线及各工序的负载均衡化，还要考虑到能让作业人员安全、愉快地工作而且还要考虑到将来可能要扩建等。

12508-4

A1

**F406.2 38003****生产日程管理的方法(7,100字)**

新泻 Masoneilan 公司(日文)

本文系日本 Masoneilan 公司的管理教育资料，内容包括接受订货产品的生产日程管理、库存品的生产日程管理。前者分为：生产日程计划，生产日程的统制，生产日程监查。后来说明：任何材料或制造部件，是否可选定为库存品，要按生产方式编成计划，研究后决定，已被选定为库存品的应具备一定的性格。最后附有有关接受订货产品制造日程管理规程 14 条。(沈 俭译)

12551-4

A1

**F7 贸 易 经 济****F760.3 38004****Langguth E55 型自动标签敷贴机及辅助设备功能及操作说明(12800字)(英文)**

(Langguth Labelling Machine E55 with Compliments)(英文)

本自动标签敷贴机能以全自动的工艺方法在各种不同形状和大小的容器前面和后面敷贴标签。每小时可贴好 2,500—7000 只容器，可以贴在本体、颈部、颈圈、背部以及封口。对于不同形状的容器和不同的敷贴部位，调节十分方便。

- 本文包括：
1. 该机功能及操作说明
  2. 泵功能及操作说明。
  3. 空气控制器功能介绍。
  4. 粘合剂加热器功能及操作。
  5. 温度控制器功能及安装。
  6. 摩擦环的更换、备件表及其操作说明。(杨振中译，唐中琪校)

## G 文化、科学、教育、体育

### G3 科学、科学研究事业

G 323

38005

美国科学基金会 1986 会计年度预算概要  
(35,300 字)

(National Science Foundation Budget  
Summary Fiscal Year 1986)(英文)

本文系美国“国家科学基金会 1986 年会计年度预算概要”，文中按序列出：该会计年度的《预算概要》(数额)《拨款和计划概要》(项目、数额(略))《预算申请》(分项详论)《1986 会计年度的政策》《NSF 1986 会计年度申请的主要活动》(这一节涉及科学研究、工程技术、实验活动、设备、大学教育……等广泛领域的计划和预算)。其次则述及“国际科研和工程”活动的预算概要(这一部分是文章的中心，篇幅较大)。最后是各个项目经费(“项目经费水平”)的具体数额列表示出。(朱南如译)

11668-4(1)、(2)

A1

## Q 生物科学

### Q94 植物学

Q942.5

38006

有用物质生产中的细胞选择(10,700 字)

日·松本隆 撰文(日文)

本文作者认为：培养植物细胞中，我们可以发现其间存在有和植物母体完全相同，具有代谢产物的生物合成能力。这说明植物细胞本身赋有全能性。但是，我们又发现，除了极少数的例外，与植物母体比较，具有上述能力可能的含有量是极少的。就是说，各个细胞代谢产物的生成能力有极大的差别。因此，必须进行选择培养代谢产物的高产株。

文章就这一课题作了深入的讨论，其主要内容有：利用化学分析的选择、利用粗选的选择、利用抗药性的选择等。(陈叔和译)

12230-1(2)

A1

Q942.5

38007

植物细胞培养时的有用物质生产(13,000 字)

日本东北大学理学部生物教研室，刊载于《组织培养》(日文)

本文系日本东北大学理学部生物教研室撰文介绍：在液体培养基中培养高等植物细胞的悬浊培养法。这种培养方法的意义在于开拓了采用与培养微生物相同的方法，来培养高等植物细胞的新途径。从此，大大地缩短了植物细胞一代繁殖的时间，提高了有用物质的生产率。

12230-1(1)

A1

Q 942.5

38008

用芹菜叶黄蘗生产小蘗碱(5,800 字)

日本京都大学农学部山田康之撰文(日文)

本文系日本京都大学农学部关于生产异喹啉碱的小蘗碱的学术论文。文章就小蘗碱的用途——对黄色葡萄球菌、赤痢菌、霍乱菌等起杀菌作用；小蘗碱的化学结构，培养过程，试验与操作方法等，作了原理性的阐述。(鲍耀昌译)

12230-2

A1

## R 医药、卫生

### R1 预防医学、卫生学

R 197.39

38009

ED 150L 型 X 射线高压发生器操作手册  
(7000 字)

(Operation Manual for X-ray High Potential Generator Type ED 150 L)(英文)

ED 150L 型 X 射线高压发生器应用临

床诊断。本操作手册介绍了该装置特性、规格、使用方法和安全注意事项。该装置除了适用于一般的X射线照相外,还可进行荧光检验、局部摄影、Bucky射线照相法以及层析X射线照相法。

12263-11

A1

**R 197.39 38010**  
**CIRCLEXRP130、P33C型200KHU旋转**  
**阳极X射线管操作手册(16,000字)**

日本:岛津制作所(英文)

CIRCLEX P130、P33C系列是一种 $\phi 100$ 毫米对阴极(靶)的旋转阴极X射线管的装置。本产品系专为大功率摄影而设计的。尤其适用于定点摄影、高速连续摄影和一般X射线摄影。其特点是管电流强,曝光时间短。并且由于X射线管的对阴极所采用的钨屏钼体的钨中混合有能防止再结晶的物质,因而大大减少了因焦点轨道有麻点或裂纹而引起X射线量的降低。本手册对各种特定的X射线摄影的技术特点、要求、操作要领等,运用问答形式作了详尽的指导。此外,对产品的技术条件、技术数据以及使用中的注意事项也作了简要叙述。

12263-13

A1

**R 197.39 38011**  
**Shimadzu X光综合设备操作手册(8,500**  
**字)**

(Operation Manual for Shimadzu Mote-grated Radiographic System)(英文)

Shimadzu X集成射线照相系统是由一个X射线管装置,一个视准仪和一个X射线高压装置组成。主要适用于普通射线照相、Bucky X光照相、层析X射线照相法和Zono照相等。

本手册对于产品的构造(元件装置)、各项设备的规格(以简图列表示出),技术数据

以及操作要领等,均作了较详尽的介绍,未附简明图解若干幅。

12263-23

A1

## R9 药 物 学

**R944.1 38012**  
**生殖腺制剂“格雷夫氏塔吉克激素”的提炼方**  
**法(2,100字)**

СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ГОНАДНО-ТРОПНОГО ПРЕПАРАТА “ГРАВТ-АДЖ”

本文系苏联国家发明和公开事业委员会文件。原作者为Э.Л.高莱夫和А.尼耶脱贝高夫,原文刊载于“苏联作者发明”№ 619188 分类号A61K 37/38, 1975。其主要内容是阐述提炼生殖腺制剂方法。文章先举出:用酒精从孕马血清中提炼生殖腺制剂方法和用96°的酒精在酸性培养基中进行馏分沉淀出无用蛋白的方法。进而对这两种方法作了分析,然后提出本发明的目的在于简化提炼方法和提高效率。以下则举例叙述该发明的提炼过程,并列表示出各项实验的相关数据。(吴小曼译,吴仲梁校)

11951

A1

**R 944.1 38013**  
**热带气候地区用的机器、仪表和其它技术产**  
**品的一般技术要求(25700字)**

(Машины, приборы и другие техни-ческие изделия для районов с тропическим климатом общие технические условия) ГОСТ 15151-69(俄文)

本标准对热带气候地区用的机器、仪表和其它技术产品所规定的一般技术要求如下:(1)一般要求;(2)接地保护;(3)材料选择;(4)保护涂层;(5)验收规则;(6)产品的热带气候稳定性试验;(7)产品的油封和包装。

附录 1 为防霉试验而规定培养菌的培植、保存、孢子水悬浮物的制备。(王孟官译)

11995-1

A1

R988.2

38014

漱口剂、爽口剂、狐臭防止剂的现状及课题(8,500字)

齐藤邦男(日文)

漱口剂是洗洁口腔的一种制剂,爽口剂实际上也是给口腔作清洁的,都是在口腔内使用的。狐臭防止剂是防止体臭的,是以狐臭(腋臭)为对象的防止剂。从三制剂的功能来说,防止恶臭是共同的。牙粉剂和作为日用杂货在市场上出售的除臭剂和防臭剂也有共同性。本文把重点放在防三制剂的恶臭上,就其功能、法律上的评价以及原料组成等进行阐述。(朱文添译)

12572-1

A1

R988.2

38015

环糊精在化妆品中的应用和课题(6,500字)

横田 尚(日文)

化妆品工业已进入要考虑“有用性”“安全性”的时代,从技术上看,也从均质化技术经复合化、高度化技术向具有全新构造的革新技术推进。化妆品的进步、发展在很大程度上有规格(1)新的美容医学,(2)化妆法的进步和(3)制造技术的提高。本文阐明环糊精在化妆品中应用的必要性,同时介绍了有关环糊精的专利文献资料。文章还从包含物的基本概念介绍至环糊精在实际应用中的一些问题。(唐钧蓓译)

12572-3

A1

R988.2

38016

环糊精的除臭作用效果(4,100字)

岡田实(日文)

本文简单阐述环糊精(简称 CD)的物性

及其性能。环糊精对大豆制品,水畜产制品有良好的除臭作用。也可用于狐臭、脚臭、口臭、冰箱、厕所等除臭,用途很广。但作为 CD 除臭剂的效果,根据接触直接成为恶臭原因的辅助分子和液状、胶状或固体形状而发挥作用。即是在制造工程中添加于制品中使用时是有效的。与活性碳比较,对气体的除臭力较弱。它的除臭作用是用包接物的形成而来,在有水存在的情况下,能得到有效的发挥。

12572-2

A1

## S 农业科学

### S6 园艺

S661.2

38017

应予拯救的七种西西里岛早熟梨(6400字)

(Sette «perine» precocissime siciliane da salvare)(意大利文)

文中所涉及的七种梨具有以前一直被认为是不能集中出现在一个实体内的农业生物学的特征,因而这些作物一直被认作是极其珍贵的材料。本文对这些珍贵的材料从农业生物学、果树学及商业上的角度进行了调查研究并作了具体的描述。(徐积勉译)

12299-1

A1

S661.2

38018

八种极早熟梨的农业科学鉴定(4800字)

(Valutazione agro-biologica di otto cultivar di perpe precocissime)(意大利文)

这份鉴定主要是对法勒科纳杜梨、小白梨、玫瑰梨、麝香梨等八种极早熟梨的研究报告,研究目的是为了了解一种新的种植方法,也就是希望能承认密耕细种和特殊的种植方法。

12299-2

A1

# 工 业 技 术

## TD 矿 业 工 程

### TD8 矿 山 开 采

**TD874 38019**

#### 宝石和珠宝(94,500字)

(Gems and Jewelry)(英文)

宝石和珠宝是介绍宝石总的概况并提供足够的指导使读者能够对典型珠宝店的各类珠宝有真正的了解。它并不是一本技术书籍,而是一本指导手册。它包含有对于珠宝商和消费者都具有实际价值的资料。它详细阐述各种宝石的成因、产地、特征、颜色、透明度、光泽以及市场价格和世界珍品等。(张敬贤、朱南如等译)

12542

A1

**TD874 38020**

#### 刀具和金刚石镶块

苏联国家标准 ГОСТ9377(俄文)

本文系苏联国家标准委员会 1979 正式出版的依据苏联国家标准制订的有关“刀具和金刚石镶块”的几项标准。其一为:“镶焊金刚石的贯穿孔镗刀结构与尺寸”。其二为“镶焊金刚石的盲孔镗刀结构与尺寸”。其三为:“镶焊金刚石的圆柱体镶块结构与尺寸”。以上各项均附有具体的标准尺寸表。(黄崇龄译)

12012-2(1)

A1

**TD874 38021**

#### 金属和合金硬度检测仪的金刚钻头和金刚钻冲锤(4,600字)

(Наконечники и байки алмазные к

приборам для измерения твердости металлов и сплавов)(俄文)ГОСТ9377-81

本文系苏联国家标准委员会 1981 年批准实施的关于“金属和合金硬度检测仪的金刚钻头和金刚钻冲锤技术条件”。文中明确规定了洛氏法测量硬度用的圆锥形金刚钻钻头 НК 型、维氏法测量硬度用的四棱锥体金刚钻钻头 НП 型、测量显微硬度用的四棱锥体钻头 НЛМ 型以及金刚钻锤头的尺寸要求。此外还规定了验收规则、试验方法、打印商标、包装运输和保管等条款。(张敬贤)

12012-3

A1

**TD874 38022**

#### 车刀和镗刀的金剛石三角形镶接刀片结构和尺寸(4,800字)

(Вставки Алмазные треугольные для токарных и расточных резцов технические требования)

本文系苏联国家标准委员会 1976 年规定的两项标准。其一为:关于“车刀和镗刀的金剛石三角形镶接刀片结构和尺寸”的标准。附有具体的尺寸标准表及几何参数。其二为:“金剛石车刀和镶接刀片的技术要求”,其中主要规定了金剛石车刀和镶接刀片的金剛石晶体的固定方法和使用的材料。此外,对刀具的包装、运输、标记以及保管等方面的技术要求也作了明确的规定。(张敬贤译)

12012-2(2)

A1

**TD874 38023**

#### 刀具和金刚石镶块(2,400字)

(РЕЗЦЫ И ВОСТАВКИ АЛМАЗНЫЕ)  
苏联国家标准 ГОСТ13288-76, ГОСТ 13289-76, ГОСТ 13294-76, ГОСТ13295,

ГОСТ 13297-76(俄文)

文中规定了刀具的结构和尺寸,有图和表格详细说明。

12012-2(1)

A1

本标准适用于冶炼厂、精炼厂和再熔炼厂制成阴极铜形式和铸造模型的各种铜的品种,但不适用于铜的半制品和铜的铸件。

12058

A1

## TF 冶金工业

### TF0 一般性问题

TF066

38024

冶金设备和专用仪表(17,500字)

(Equipments and Special Devices for Metallurgical Applications) SIDERMES 公司(英文)

本文件介绍以热电偶为主的熔融金属槽的测量仪表和器件,开列了技术特性及各项参数。(袁道平译)

12589-2(2)

A1

### TF8 有色金属冶炼

TF804

38025

高纯锌——接适合金金属块(3100字)

(Feinzink-Gußlegierungen Blockmetalle) DIN 1743 Teil 1(德文)

本标准是对用 DIN 1743 分篇 2 规定的高纯锌-铸造合金制造铸件的金属块成分作出规定。另外给出标准命名法,订货命名法,供货规格等。(辛祖寿译)

12278-1

A1

## TG 金属学、金属工艺

### TG1 金属学、热处理

TG 146.11

38026

铜-阴极(电解)铜及铸造模型(2,900字)

(Kupfer Kathoden und Gussformate) DIN 1708

## TG4 焊接、金属切割及粘接

TG40

38027

弯曲试验是否合格判断标准(1600字)

(日文)

本文系作为对焊接件进行弯曲试验时,供作参照检验的标准。文件主要是以各项试验中的试样实物照片,附以说明汇编成册。

(俞开运译)

12364-2

A1

TG40

38028

焊接概论(16,500字)

日本川崎重工业有限公司,大阪工厂工作技术科(日文)

本文系一份焊接技术指导教材。文章概述了焊接方法的种类和概要,其中列举了焊接的一般优、缺点,焊接法与切割法的种类。其次,分节叙述有关焊接材料、焊条种类、焊接材料的牌号、焊接材料的选择、焊接施工内容符号示例以及有关焊接接合部分的许用应力(列表)等等。

12364-1

A1

## TG5 金属切削加工及机床

TG506.9

38029

夹具、固定夹具的设计方法(8,300字)

新潟 Masoneilan 公司(日文)

夹具、固定夹具是加工、装配或检验产品时,作为机装置或工具的辅助用具而使用的工夹具。夹具主要是指具有导向功能的工夹具以及能找出加工件或其中的、具有定位功能的工夹具。固定夹具主要是指能够把加工

件固定到机械装置上的工夹具,而不具备导向功能。本文是一份生产管理教育资料,介绍这类夹具的设计方法和该厂生产基本计划。(孙觉欣译)

12551-1

A1

**TG531**

**38030**

**UNION BFT 90/3-1 卧式镗钻铣床安装/装配/投入使用说明书(12,300字)**

(UNION BFT 90/3-1 Horizontal Boring, Drilling and Milling Machine Erection/Assembly/Commissioning) 民主德国 UNION 机床制造厂(英文)

本文仅介绍本设备的使用条件、安装、投入使用。详细说明本机床的连接负载、环境条件、基础负载、安装、所需的空间、基础的有关数据、电气连接、布线、投入使用时需要的仪表、润滑、液压设备、各种辅助装置、进给驱动装置及主驱动装置等。(张之乾译)

12129-16

A1

**TG659**

**38031**

**数控机床的原理(3,500字)**

日本 Masoneilan 有限公司(日文)

本文讲述数控机床的原理,分四个方面:

1. 数控机床的概要, 2. 数控机床的构成, 3. 数控机床的坐标轴与运动的符号, 4. 数控机床的原点。(叶志强译)

12510-11

A1

**TG58**

**38032**

**无润滑油回转式空气泵、蜗轮组等说明书(37,000字)**

Laoy-Hulbert 等四家公司(英文)

无油回转式真空泵/空气压缩机的工作容量为 41.7 和 59.5 米<sup>3</sup>/小时,真空度达 152 托,压力达 0.7 巴。本文所介绍的主要内容为:特点,概略说明,设计概略,润滑方式,性

能,结构,材料,质量控制,式样,售后服务。本文说明 RENOLD 蜗轮组件的安装和维护。其主要内容有:安装、润滑方式,初次运转,日常维护,贮存,备用零件。

12100-3(2)

A1

**TG66 特种加工机床及其加工**

**TG661**

**38033**

**放电加工实例(12,300字)**

三菱机电株式会社(日文)

本译文系三菱 DIAX 放电加工机手册中一部分。主要从实例中介绍此机的用法,其中包括加工数据表的编制法,加工实例,二次电极应用例及加工特性数据的用法和编制法。(商健仁译,陈叔和校)

12583-4

A1

**TG661**

**38034**

**关于电火花加工机床的防火问题(10,900字)**

三菱机电株式会社(日文)

本文介绍了电火花加工机床引起火灾的原因及其预防方法。“三菱 Diacs”电火花加工机床采取的防火措施,如液温监视装置、液面控制装置、放电稳定装置、异常加工检测装置、水冷式冷却装置和高燃点的工作油等。另外是设置、使用电火花加工机床的一些具体要求。最后附有消防法规规定的危险品使用手续,有关政令和危险品设置许可申请书的格式等。(陈宗奎译)

12583-2

A1

**TG661**

**38036**

**电火花加工机床的电波干扰和对策方法(11,500字)**

三菱机电株式会社(日文)

电火花加工机床(包括电火花线切割机),由于在电极和工件之间产生电火花,所以一定会或多或少产生次要电波。在普通的

大城市,由于电视和无线电的电波强,即使有干扰电波,其影响也不会十分明显。然而在远离电台电波弱的地方,或在高大建筑物后面电波传送较为困难的场所,干扰电波的影响就大了。本文专门论述电火花加工机床的电波干扰和对策方法,内容为:1. 电波干扰的发生状况,2. 干扰电波的传输途径,3. 电火花线切割机的电波干扰和设置条件,4. 电波干扰的调整方法,5. 电波干扰的有关法规,6. 有关电波干扰的商谈,7. 屏蔽室的实施例证。

12583-1

A1

## TG 661

38036

### 放电加工的基础

(日文)

放电加工是利用加工用的电极与被加工物之间引起的放电作用来除去被加工物表的加工方法。例如,每当电路开关闭合、断开时会发生火花,久而久之,开关就告损坏,这种现象在日常生活中也是常常会碰到的。本文以什么是放电加工,放电加工的基本说明,在设定加工条件时,关于电极极性的设定,工件物的预加工,电极等为题从六个方面进行介绍。(缪 中译,林振宇校)

12583-6

A1

## TG661

38037

### 放电加技术(33,400字)

日本三菱公司(日文)

文章分三部分:第一部分“加工屑的清除”。指出放电加工时,如何从极间清除因其他机械加工影响而生成的加工屑。如果不予清除必将导致种种不良结果。第二部分“加工液”。叙述各类加工液的性能、放电效率、粘度、着火点、臭气等的影响与选择。第三部分电极的论述。指导对电加工用的电极材料的选择、电极的制造方法,以及各种电极

的规格和使用方法等。(张 平译,裘国治校)

12061-1

A1

## TG661

38038

### 电火花加工实例(10,800字)

日本三菱公司(日文)

本文系日本三菱公司 DIAX 电火花加工机机床手册。文章首先列举加工技术中各个必要的工作项目和工作条件,指出应根据此种项目和条件制订出生产工作中所必需的各种数据去指导生产。第二节是列举各项加工实例:示出机器外形实图,加工中各种技术数据,从而具体明确地指导加工操作的方法。第三节是“二次电极法应用实例”。本节是通过实例指导关于特殊加工的要领。如化学纤维喷丝孔的加工、砂轮修整器冲模等。第四节是“DIAX 加工特性数据的看法”。通过一、二加工实例,说明“DIAX”加工特性数据的来源——来自光洁度、间隙、电极消耗、加工速度等措施。(徐绮蓉译,孙秋宝校)

12061-2

A1

## TG661

38039

### 三菱电火花加工机使用说明书(20,600字)

三菱电机株式会社(日文)

本说明书比较详细地叙述了该电火花加工机(数控式)的各种功能,如手动进位、加工条件变换、读取及传送中心偏移量的变数、机械座标值显示以及复位等功能,还附带说明使用方法和注意事项。(商健仁译,哈金刚校)

11558-3

## TG661

38040

### SL-3 回路使用说明书、EP 伺服控制和 MV 伺服控制的使用说明书(3,500字)

(日文)

SL-3 回路是在使用铜电极的加工领域

中,以超低消耗加工为目的而开发的附件。  
本文对该 SL-3 回路的规格(包括:加工条件与加工性能),以及操作方法(包括:“回路”的选择与加工条件的选择等)作了简明的叙述。后附《推荐的加工条件》表,提供具体技术数据。

伺服控制目的在于使电极与工件之间的间隙能够得到自动控制,从而使放电加工达到稳定。文中对 EP 伺服控制与 MV 伺服控制的转换方法、各伺服控制方式的特征,以及使用方法等作了简略的介绍。(孙觉欣译)

11558-1,2

A1

### TG661

38041

#### 三菱放电加工机床使用说明书(21,800字)

三菱电机株式会社(日文)

本使用说明书叙述了 DIAX-M 系列 M35 标准机床、M35C3、M35C6NC 机床机械装置的使用方法。首先提出使用上应注意事项——作为安全、有效的使用守则。依次则概述了各该机床的特性、规格(标准规格与特殊规格)、结构与各部的名称、构造与动作(各部分的)、操作方法的说明、安装(施工及移动)以及保养和检查(关于机械装置、机械精度、润滑、加工状态,以及各种零部件的保养与更换等方面)。篇末则附有附件与备件表、机械外形尺寸图及安装配置图等。

11558-4

A1

### TG661

38042

#### 三菱电火花加工机床 G 电源系列操作说明书(21,500字)

三菱电机株式会社(日文)

本说明书详细叙述了三菱电机公司制造的电火花加工机床上使用的 G 电源系列, G15、G30、G60、G120 等型号的电源的规格、特点、基本结构、各种电路,以及各项操作方法。此外还介绍了电源操作的顺序、电源的安装,以及有关保养和检修事项。(黄伟民

译、唐伟良校)

11558-5

A1

### TG661

38043

#### 三菱 GM-10 镜面精加工装置使用说明书(3,000字)

三菱电机股份有限公司(日文)

GM、SF 电路是精加工专用的特殊电源电路。主要是通过利用 TP 电路的加工,使用于进行粗加工以及半精加工的加工面。本说明书介绍了使用 GM、SF 电路精加工的优点,并叙述了在 GM 电路中使用石平板时的有效加工行程,以及电路的选择和电的条件设定、SF 电路的加工特性、GM 电路+电容器的加工特性等。(闻 曼译、唐伟良校)

11558-6

A1

### TG661

38044

#### 三菱放电加工机 DIAX C6 G 电源系列加工特性数据(4,600字)

三菱电机株式会社(日文)

本件系三菱 DIAX C6 放电加工机 G 电源系列的加工特性数据——包括技术数据(表格)、计算公式、特性曲线等。主要具体内容有:加工面粗糙度、加工速度、余隙、电极消耗比等计算方法(公式)。其他又有:试验条件、加工条件推荐表以及有关 EP、MV 伺服机构的特性曲线等等。

11558-7

A1

## TH 机械、仪表工业

### TH13 机械零件及传动装置

#### TH132.41

38045

#### 齿轮传动分配箱(4,500字)

(РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА) А.О. Терехов 等人;苏联专利 SU 1146220 A (俄文)

这是一种用来将分配箱的功能和传动箱的功能结合在一个装置内的齿轮传动分配箱,它扩大了传动的动力范围,使有效传动的数目增至12个即具有12种速率的传动。(朱锡涛译)

12511

A1

**TH132.46**

**38046**

**减速器、马达减速器、无级变速器产品质量指标体系——指标名称**

(Система показателей качества продукции РЕДУКТОРЫ, МОТОР-РЕДУКТОРЫ, ВАРИАТОРЫ номенклатура показателей) ГОСТ 4.124-84

标准适用于一般机械制造业中应用的减速器、马达减速器、无级变速器。本标准规定了评价产品质量水平所用的质量主要指标的名称,诸如轴间距离、输入轴和输出轴上的额定功率等。(张敬贤译)

12384

A1

**TH137.3**

**38047**

**设计、应用技术教育资料  $\Sigma F$  液压传动结构设计的基本见解(1,200字)**

(日文)

本资料是有关液用传动结构设计的一些基本见解,分液压传动机能、液压传动结构二方面作了介绍。(郭江城译)

12510-3

A1

**TH137.3**

**38048**

**$\Sigma E$  传动装置的设计计算**

(日文)

本文介绍了  $\Sigma E$  传动装置的主要结构零件的应力、尺寸计算方法;输入输出比计算的方法,轴承的负载计算方法。(古葆舜译)

12501-4

A1

**TH137.5**

**38049**

**高压软管(5,000字)**

(High Pressure Hose) USP 3,750,712  
(英文)

本美国专利说明该高压软管,特别是用于动力车的液压制动装置的高压软管,是由一个核心覆有多层纺织线编织层,其中每二个相邻编织层之间,有一层弹性材料中间层和一层表面保护层所组成。其特点是能经受流经管内的流体高压而不至产生容积变化。由于构造材料和编层的不同,构成了多种类型的高压软管,能适用于不同的用途。(叶惟永译)

12051-10

A1

**TH137.52**

**38050**

**坯料的进料检查方法**

(日文)

本文介绍 21000 型, 41000 型, 和 35002 型阀门所用铸件, 锻件, 以及棒材的进料检查方法。重点对坯料的尺寸, 表面质量, 硬度, 以及内在材质等的检查方法, 作业程度, 和所采用的仪器工厂等, 均有较详细的说明。(何家全译)

12510-1

A1

**TH137.52**

**38051**

**坯料、零件的防锈和防尘的方法(2,200字)**

(日文)

阀门的坯料、零件, 包括铸件、锻件、棒料、组件、橡胶零件的防锈和防尘的方法, 保管时的注意事项。(张炳法译, 张恭怡校)

12510-2

A1

**TH137.522**

**38052**

**SC-16 蝶形调节阀 (VBH 型、VBM 型) 使用说明书(7,500字)**

山武密排株式会社(日文)

VBM 型和 VBH 型蝶形阀是由具备阀叶片的阀主体和操作部—G.O. 马达 (G.O.)

M.)构成的。本文是上述蝶型阀的使用说明书,具体介绍弹簧型和无弹性型2种马达的构造、性能、分解、调整、主体阀的安装、检查、维修、马达和阀主体的拆卸及装配,阀的综合调整等。(朱文添译)

12396-6

A1

# TH137.522

38053

炼油、石油化学装置用调节阀(5,200字)

(日文)

全文分两大部分。一是介绍煤油的主要工序:(1)蒸馏(脱盐、常压蒸馏、液压蒸馏);(2)转化(裂化——热裂化、接触裂化和氢化裂化;重整——接触重整);(3)精制(酸碱洗净法、吸附精制、氢化精制)。二是介绍石油化学装置——乙烯制造装置和氨制造装置。乙烯装置介绍了水蒸气裂化法的流程、装置等;氨装置介绍了脱硫工序、第一重整工序、第二重整工序、一氧化碳转化工序、脱二氧化碳工序、氨合成工序和氨精制分离。全文有八幅装置或流程图。(邹乔敏译)

12510-13

A1

# TH 137.522

38054

设计用的技术教育资料——调节阀(21000型、41000型、35002型)的设计(1)(14300字)

(日文)

本文介绍了流量特性的定义及设计方法、 $O_1$ 值、 $O_2$ 值的定义及设计方法、防止外部泄漏的设计方法及防止阀座泄漏的设计方法,并有大量附加资料。(孙觉欣译)

12510-7(1)

A1

# TH 137.522

38055

调节阀的选定方法(3,300字)

日本 Masoneilan 有限公司(日文)

本文阐述调节阀的选定,顺序为1.研讨顾客要求的规格,2.阀形式的暂时选定,3.阀口径的暂时选定,4.流速的计算,5.噪音计

算,6.阀体材料的确定,7.额定压力的确定,8.内阀形状的选定,9.操作装置的选定,10.流量特性,11.阀盖形状,密封填密材料,12.阀调整件材料。(张炳法译,张恭怡校)

12510-10

A1

# TH 137.522

38056

4600型位置控制器的设计(2,400字)

日本 Masoneilan 有限公司

本文首先讲述力学平衡的分析计算方法,因为4600型位置控制器是根据力学平衡的原理进行设计的;其次讲述影响性能的外部原因及其对策。在这方面主要讲了所使用的计测空气的清洁度,周围温度及振动等三个方面。

12510-9

A1

# TH137.522

38057

21000,41000,35002型调节阀的设计(7,100字)

日本 Masoneilan 有限公司(日文)

本文主要介绍调节阀的设计方法。包括:主要构成件的应力、尺寸计算方法,零件在高温高压条件下的尺寸配合方法,平弹簧、辅助弹簧的设计方法。(吴必发译,张仁和校)

12510-8

A1

# TH137.522

38058

调节阀设计的先决条件(1,400字)

(日文)

调节阀安装在配管或压力容器上,用来控制或截断加压流体。本文从下述三方面讲解:1.调节阀的功能,2.为了达到应有的功能设计时应注意的事项,3.阀门设计上的规则。(张炳法译,张恭怡校)

12510-6

A1

# TH 137.522

38059

• 11 •