

上海科学技术文献

译文通报

(第三十七辑)

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 37 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)

新华书店经销

昆山亭林印刷厂印刷

\*

开本 787×1092 1/16 印张 5.5 字数 140,000

1989 年 12 月第 1 版 1989 年 12 月第 1 次印刷

印数: 1—840

书号: TSBN 7-80513-431-6/Z·137

定 价: 5.00 元

《科技新书目》205-325

# 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。

本通报目前每年出版四辑,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. 本辑报道译稿约 405 条,由我所翻译并留有底稿,附有插图,可供查阅、复制。

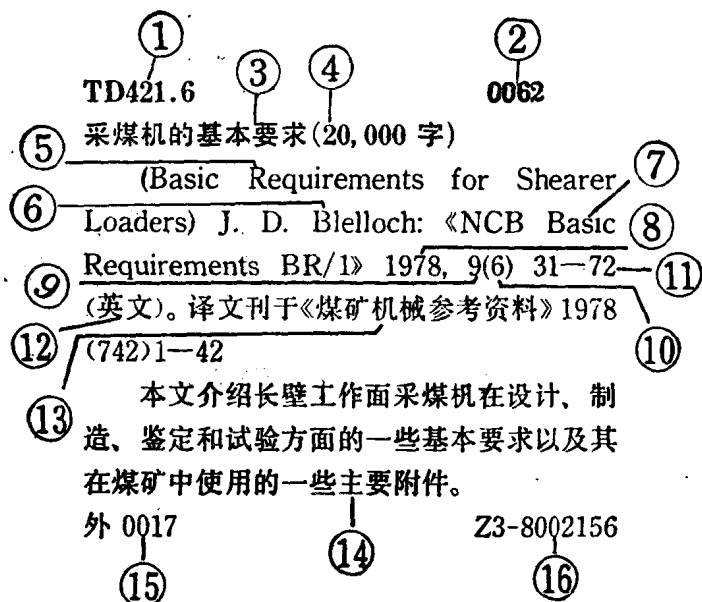
4 为做好译稿登记汇集工作,务请本市各单位将自译的未经公开出版的科技文献译稿(包括手抄稿及汇编的内部刊物)提供给我们,以便汇总通报。有关具体事项请与本所翻译服务部联系(淮海中路 1634 号)。

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

1989年5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(自第几页第至几页)。

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      | 德国联邦大众汽车公司标准 |
|---------|------------|---------|--------------|
|         |            | WN      | 德国通用电气公司标准   |
| ASTM    | 美国材料试验学会标准 | 各 国 专 利 |              |
| B.S.    | 英国标准       | Č.P.    | 捷克斯洛伐克专利     |
| DIN     | 联邦德国标准     | F.P.    | 法国专利         |
| ISO     | 国际标准化组织标准  | RO      | 罗马尼亚专利       |
| JIS     | 日本工业标准     | SUP     | 苏联专利         |
| JEM     | 日本电机工业规格   | USP     | 美国专利         |
| NF      | 法国国家标准     | 特公昭     | 日本专利         |
| STAS    | 罗马尼亚国家标准   | 特开昭     | 日本公开专利       |
| ГОСТ    | 苏联国家标准     |         |              |

## 译 文 单 位 代 号

A1 上海科学技术情报研究所

# 目 录

## 使用说明及代号

|            |             |      |
|------------|-------------|------|
| <b>F</b>   | 经 济         | (1)  |
| <b>G</b>   | 文化、科学、教育、体育 | (1)  |
| <b>O</b>   | 数理科学和化学     | (1)  |
| <b>R</b>   | 医药、卫生       | (1)  |
| <b>T</b>   | 工业技术        | (2)  |
| TB         | 一般工业技术      | (2)  |
| TD         | 矿业工程        | (4)  |
| TE         | 石油、天然气工业    | (5)  |
| TF         | 冶金工业        | (5)  |
| TG         | 金属学、金属工艺    | (5)  |
| TH         | 机械、仪表工业     | (16) |
| TK         | 动力工程        | (26) |
| TM         | 电工技术        | (27) |
| TN         | 无线电电子学、电信技术 | (40) |
| TP         | 自动化技术、计算技术  | (42) |
| TQ         | 化学工业        | (45) |
| TS         | 轻工业、手工业     | (61) |
| TU         | 建筑科学        | (73) |
| <b>U</b>   | 交通运输        | (74) |
| <b>V</b>   | 航空、航天       | (76) |
| <b>X</b>   | 环境科学        | (77) |
| <b>索 引</b> |             | (77) |

## F 经 济

### F4 工业经济

F403.6

37001

魁北克中小型制造厂的革新 (15,000 字)

(L'innovation Dans les Petites et Moyennes Entreprises Manufacturières au Québec) <L'ingénieur> 1985(1-2) 25-36 (法文)

本文介绍魁北克中小型制造厂革新的目的, 促进盈利的四个条件: 外部资源的利用, 盈利计划的起因, 管理方式和内部结构, 以及能够代表工厂整个革新计划的风险类型的鉴别。附件“成功的关键——新产品”还介绍了新产品失败的原因, 成功的因素, 成功实例的特点。(洪翠宝译)

12499

A1

## G 文化、科学、教育、体育

### G7 各类教育

G726

37002

关于发展劳动力的培训工作, 关于在技术传输方面人的因素 (9,100 字)

(Training for Workforce Development Dealing with the Human Factor in Technology Transfer) William G. Thebus (英文)

本文是一位外国培训专家在中国召开的一次会议上所作的演讲内容。文中述及了培训工作的意义, 具体内容及其内在联系。特别对中国的石油工业的培训工作的提出了看法与建议。(朱明之译)

10838-8

A1

## O 数理科学和化学

### O6 化 学

O657.92

37003

pH 测量——参考值标准溶液及操作用参考标准溶液的技术规范 (17,000 字)

pH Measurement—Specification for Reference Value Standard Solutions and Operational Reference Standard Solutions) BS 1647, Part 2, 1984 (英文)

本文系有关 pH 测量的参考值标准溶液及操作用参考标准溶液的技术规范, 其中包括测量范围、定义、溶液制备、精度级别、用途及使用方法, 并附有 pH 测量所需的公式、表格和电池容器的说明图。

12578-2

A1

## R 医药、卫生

### R1 预防医学、卫生学

R136.37

37004

防爆措施的物理、化学基础 (15,000 字)

(Physikalsch-Chemische Grundlagen des Explosionsschutzes) H. Olenik (德文)

本文详细分析了引起爆炸的各种物理学及化学因素、爆炸的机制及产生爆炸的条件, 并针对各项诱发因素, 提出了各种相应的防爆措施。说明防燃措施与防爆措施的密切关系, 主张防患于未然, 应尽量防止爆炸性大气的出现。文章为厂矿企业的防爆措施提供了必要的基础知识及有力的参考依据。(邱贤斌译)

11622-3

A1

# T 工业技术

## TB 一般工业技术

### TB3 工程材料学

#### TB302.1 37005

塑料薄膜、橡胶薄膜、纸、纸板和其它薄形平面材料的试验 重量测定法确定水汽渗透性 (5,500 字)

(Prüfung von Kunststoff-Folien, Elastomer-Folien, Papier, Pappe und Andere Flächengebilden Bestimmung der Wasserdampfdurchlässigkeit, Gravimetrische Verfahren) DIN 53122 (德文)

本标准系关于用重量测定法确定塑料薄膜、橡胶薄膜、纸、纸板及其它薄形平面材料的水汽渗透性(即,在应用一蜡封的皿的情况下测定)。标准对试样选取与制作准备,试验设备,药剂及试验方法与求值等作了规定和说明。(董英译)

12266-19 A1

#### TB303.3 37006

衬垫材料密封性的标准试验方法(11,200字)

(Standard Test Methods for Sealability of Gasket Materials) ASTM F37-82 (英文)

本标准对衬垫材料的流体密封性能的测定作了规定。方法 A 只限于液体泄漏测定,而方法 B 可用于气体泄漏及液体泄漏两种测定。文中对试验方法、意义和用途、试验器具、安全注意事项、测试器具的准备、设备的校准、试件预处理、试验步骤、试验计算和报告内容作了具体规定和说明。

11344-4 A1

#### TB302.3 37007

#### 填料压缩率和复原率的标准试验法 (3,800 字)

(Standard Test Method for Compressibility and Recovery of Gasket Materials) ASTM F36-82 (英文)

本方法适用于在室温下对片状填料和在某些情况下对从片材切下的填料进行短时间压缩率和复原率的测定。文中具体介绍了试验仪器、试样规格、试样的整理、试验温度、操作方法、试验次数、压缩率和复原率的计算公式。并附有填料的处理负载和试验负载表,实验室相互之间的试验程序表。(郑保如译) 11344-3 A1

### TB4 工业通用技术与设备

#### TB48 工厂、车间

#### TB487 37008

“质量保证计划”样本 (37,500 字)

Niigata Masoneilan 公司 (日文)

本文是尼茄太·梅松尼公司为某厂编写的质量保证计划资料。内容有:概述;质保组织;文件管理;设计管理;供应管理;材料部件管理;设备管理;制造管理;检验试验管理;不合适品管理;防止不合适品再发生;质量记录管理;监查、修改手续等。并附有质量保证功能流程图。

12432-1 A1

### TB6 制冷工程

#### TB651 37009

薄冰制造机 (6,900 字)

(Flake Ice Making Machine) Arthur Shelley King; U.S.P. 3159986 (英文)

本文介绍的是一种制造薄冰的微型器械,其特征是:在冷冻界面上可能存在的集结冰块不致使刮刀片停滞;可在制成的冰块四

周放射状间隔排列着槽状切痕或凹陷,使冰块更易脱落而形态也较一致;破冰或刮冰刀片能在牢固地粘连于冷冻界面的冰块上有弹性地移动,而持续地循环;此种器械使冰块在冷冻界面上过度集结情况下,能自动暂停冷冻循环的运转,或使冷冻界面上冰块能重新达到正常状态而自动恢复冷冻循环。文中通过图片对该器械的结构性能作了详细说明。

10829-2 A1

## TB8 摄影技术

**TB852.05 37010**  
**NRW-50-100-200 静电蓄能式焊接电源使用说明书(8,000字)**

日本航空电子技术股份有限公司(日文)

NRW 系列是全电路半导体化,超小型精密焊接用静电蓄能式焊接电源。它具备多方面优点:(1)全半导体化,使用寿命长;(2)控制电路成套化,元件分别组装成印刷电路板,容易维修;(3)添加脉冲宽度变换电路,能适用于大范围的焊接;(4)附加泄放电路,可以从焊接能量高的设定值瞬时变为能量低的设定值;(5)内装有随电源电压变化的补偿电路。本文就其规格、操作、维修等方面作了详细说明,并附有插图8幅。(朱文添译)

12268-19 A1

**TB852.05 37011**  
**RD 系列 SELEX 干燥机使用说明书(7,800字)**

OKD 株式会社(日文)

本文是日本 OKD 公司生产的 RD 系列 SELEX 干燥机的使用说明书。内容包括:各部分名称;安装方法;配管;配线;运转程序;使用时注意事项;维修和检查;故障的原因及对策。附有产品规格明细表和外形尺寸图。(洪志成译)

12268-13 A1

**TB852.05 37012**  
**数字电子系列温湿度阶梯程序指示调节器(8,000字)**

(日文)

本文主要介绍了该调节器的调整方法与调整工具;内部浸渍开关机能的设计;电池更换法;主要仪表盘的位置以及外型尺寸;报警和编码发生时所采取的措施;输出明细表及辨认方法。此外附有外形尺寸图以及面板孔穴布置图;T(CC)热电偶的标准温差电势表。(章树荣译)

12268-3 A1

**TB852.05 37013**  
**光圈面仪 型号 AF-4 AMN10 使用说明书(8,100字)**

京立电机株式会社(日文)

该仪器用来测定幕帘快门的光圈面积,用表头显示出曝光误差。光圈值依靠脚踏开关的自动回路或旋钮开关来转换。感光部一侧装有红外线滤光镜,补偿到接近标准相对可见度。本文主要内容有规格、结构、使用方法、校正及注意事项。(孙觉欣译)

12268-7 A1

**TB802.05 37014**  
**接触效率绝缘阻抗计 MODEL 1E-2A3 操作说明书(4,700字)**

(日文)

该仪器是用来测定中心快门及焦面快门的同步接点接触效率和接点的绝缘阻抗。通过仪器能直接阅读出各快门在秒时间的效率和接点开放时的绝缘。该仪器具有重量轻、可靠性高、操作简单和测定效率高等优点。文中对其规格、结构、动作过程、操作方法作了说明。并附有外观图和消耗品一览表。(郭江城译)

12268-6 A1

**TB852.05**

**37015**

**BB 铣床(BE、05)(15,000字)**

青野精机制作所(日文)

该机是用于照相机机身导轨面钻石切削的专用机器。它有二根竖直的轴,Y、Z方向的移动,用模动盘运送控制(Z使用制动器),X方向用螺旋运送进行。模动盘驱动电动机和螺旋运送电动机由电动时序电路联动。加工方法在机架盘上,夹紧二个工件(同时加工)用金刚石刀进行镜面加工切削。切下的粉末排除用真空泵进行。当机器出现异常时,运转灯珠会熄灭。在紧急情况下,可以紧急停止机器的作业。本文详细介绍了该机器的性能、规格、安装附属品、三次元组件、机架盘、空气压力关系、操作方法等项。并附有插图30幅。

12268-20

A1

**TB852.05**

**37016**

**电子冲击器 S-1000型操作说明书(3,200字)**

OKD 株式会社(日文)

该电子冲击器是一种利用交流电磁铁(交流电磁线圈),并把其电磁吸收力加到冲击力上进行作业的设备。该设备可用于家庭电磁设备、通信机、锁眼、印刻以及穿孔等方面。特别是它能把前端的冲头推向加工件,固定之后,在锁眼等方面能正确地打击中心。文中介绍了该机的安装要领、电源连接、动作点的调节、动作要领、冲击力的调节以及组装和维修等内容。(章树荣译)

12268-2

A1

**TB852.05**

**37017**

**“哈依厘斯”牌电动螺丝刀(7,200字)**

三菱商事股份有限公司(日文)

本说明书内容包括该螺丝刀的规格、使用顺序、使用方法和要点等项。着重介绍 OL 型与 OLQ 型两种系列的使用方法。该工具需用 30 伏以下,20 伏以上的直流电源。由

于作业的内容不同,需要降低旋转速度使用时,可以将电源降低到 20 伏直流为止进行作业。文中附有离合器动作时的旋紧转矩的大致标准参考表。(唐伟良译)

12268-1

A1

## **TD 矿业工程**

### **TD5 矿山运输与设备**

**TD534**

**37018**

**EKO 标准系列卷扬机鼓轮卷绕钢索用的液压传动装置(2,300字)**

Andrzej:«Wład.Górn» 1984 (2) 49—51  
(波兰文)

EKO-30 系列卷扬机性能可靠、结构牢固,适于矿井使用。但是实践中常有钢索在鼓轮上卷绕不均匀和各卷绕之间轧伤的情况发生,从而不得不过早地更换钢索。为此尼维策林业机器厂曾生产过钢索自动卷绕系统,但尺寸太大不适用。本文作者研究出供 EKO-D15 或 30 型卷扬机用钢索液压卷绕装置,经过矿井中安装使用,证明动作正确,钢索寿命延长。(蔡士良译)

12197-2

A1

**TD534**

**37019**

**波兰提升机的可靠性试验(5,300字)**

(Reliability Testing of Polish Winders)  
J.M.Czaplicki:«COLLIERY GUARDIAN COAL INTERNATIONAL»1980 (1)38—39  
(英文)

本文介绍波兰产提升机进行可靠性运行试验之结果。这些结果包括提升机的基本参数,即除包括可靠性指数外,还包括驱动机构型式、平均提升距离、绳速和净负荷,可靠性指数就是指故障间隔的平均时间、故障的平均时间以及有效工作时间系数。文中还对所选的提升机装置之故障进行了分析。最后,

作者对波兰产提升机的可靠性作了基本结论。(张天华译)

12197-3

A1

## TE 石油、天然气工业

### TE6 石油、天然气加工工业

TE648

37020

对液化气体(丙烷、丙烯、丁烷、丁烯及其混合物)提出的要求(4,500字)

[Änderungen an Flüssiggase (Propan, Propen, Butan, Buten und Deren) Lyemische)]DIN 51622 (德文)

本标准对商业上通用的液化气体——丙烷、丙烯、丁烷、丁烯及其混合物的成分、蒸汽压力、气味和纯净度作出了规定。

12484

A1

## TF 冶金工业

### TF8 有色金属冶炼

TF803.23

37021

从含有镉(Cd)及镍(Ni)的溶液中分离回收镉和镍的方法(4,500字)

(日文)

本文阐述了有关从镍浓度比较高的含有镉、镍溶液中通过化学分离回收镉和镍的方法。文中就有关用硫酸抽出含有高镍的镉-镍电池萃取的溶液,以碳酸盐形式使镉首先沉淀分离,对于应添加碳酸盐的种类、添加量、反应条件等作了分析比较,并说明用碳酸铵作添加剂,镉和镍的回收更有效。(朱文添译)

12475

A1

TF804.2

37022

用季铵化合物自氰化物溶液中萃取贵金属(6,000字)

(Экстракция благородных металлов из цианистых растворов четвертичными аммониевыми соединениями) Г. Н. Шиврин; «Цветные металлы» 1966 (12)15—18(俄文)

季铵化合物是溶解在氰化物溶液中的贵金属的一种有效的萃取剂。本文阐述了这方面的研究。结论是: $[\text{CH}_3\text{R}_3\text{N}]\text{Cl}$ 型和 $[\text{R}_4\text{N}]\text{Cl}$ 型的季铵化合物是最有效的金萃取剂,而三烷基苄基氯则是有效的银萃取剂。(朱锡涛译)

12358

A1

## TG 金属学、金属工艺

### TG1 金属学、热处理

TG113.2

37023

铜及铜合金的带材与板材特性(4,400字)

(Bänder und Blech aus Kupfer und Kupferknetlegierungen Eigenschaften)DIN 17670(德文)

本标准结合 DIN 17670 第二部分的交货技术条件对列于附表尺寸范围内的这类铜材特性作了规定。其中有机械性能的参数,这些参数都是经过拉伸试验、硬度试验或晶粒大小的测定而求出的。此外,还附表列出了各铜材的导电性能。(董英译)

12340-1

A1

TG113.2

37024

由铜和铜塑性合金制成的棒材(4,500字)

(Stangen aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen)DIN 17672(德文)

本标准涉及具有商业上通行质量的铜棒和铜塑性合金棒的供应技术条件。它对材料性能,例如化学成分、强度性能、电特性等作了规定。另附尺寸规定,以及对表面状态、切削刃、可加工性和金属组织提出了具体要求

和说明。(辛祖寿译)

12340-3

A1

**TG113.2**

**37025**

**铜丝和塑性铜合金丝性质 (3,000 字)**

(Drähte aus Kupfer und Kupfer-knetlegierungen Eigenschaften) DIN 17677 (德文)

本标准具体规定了铜丝和塑性铜合金丝的性质,说明了标准的使用范围,检验材料时的注意事项。文中列出了铜、黄铜、锡青铜、锌白铜等相应尺寸及技术条件的表格,还注明了所引用的有关标准。(严学俭译,褚兴棣校)

12340-4

A1

**TG113.2**

**37026**

**铜和塑性铜合金杆件;性质 (4,300 字)**

(Stangen aus Kupfer und Kupfer-Knetlegierungen; Eigenschaften) DIN 17672 Teil 1 (德文)

本标准对规定尺寸范围内的铜和塑性铜合金杆件的性质(机械性质和电气性质)作了规定。机械性质包括拉伸强度、0.2% 屈服点,断裂伸长以及布氏、维氏硬度等参数,电气性能主要为电导率。本标准也对这些性能的检验方法及测量结果的精度范围作了说明。(褚兴棣译,严学俭校)

12340-2

A1

**TG113.2**

**37027**

**英国工程通用软钢丝标准规范 (5,800 字)**

BS1052-1980 (英文)

该标准规定了对直径为 0.122~13.2 毫米的圆截面软钢丝和截面积范围相当的其他形状截面的软钢丝的要求,并规定了五种(表面状态、光亮、镀锌、镀铜和镀锡)表面要求和相应的试验方法。本标准根据最新的现代技术作了更新并贯彻公制标准,对尺寸公差作了详细修订。

12349-1

A1

**TG115**

**37028**

**压力操作无缝铜合金管的标准规格 (7,000 字)**

(Standard Specification for Seamless Copper Alloy Tubes for Pressure Applications) ASTM B469-84 (英文)

本标准适用于压力操作无缝铜合金管。其中对化学要求、回火、机械性能、扩口、膨胀试验,压扁试验、弯曲试验、流体静力学试验、尺寸和允许的变化、工艺质量、光洁度、外观、试验的抽样、试验方法、数值极限的含义、检查、报废、包装和标记等作了规定和说明。(洪翠宝译)

12486-1

A1

**TG146.431**

**37029**

**罗马尼亚国家标准: 钢 (1,500 字)**

(Indiu) STAS 10346-7 (罗文)

本标准适用于制造某些合金或其它工业用途的钢。该标准对钢的技术条件(化学成份)、包装运输以及质量检验等作了规定和说明。

12469

A1

**TG151**

**37030**

**SUH616 热处理及氮化处理操作要领 (3,800 字)**

新泻・Masoneilan 股份有限公司 刈羽工厂: O-QTS-M307 (日文)

本标准主要是对 21000 型阀的材料 SUH 616 渗氮的盖座进行热处理及氮化处理时的标准用具、处理方法以及操作顺序和方法的规定。(唐伟良译)

12432-6

A1

**TG156**

**37031**

**CA6NM 热处理操作纲要 (1,500 字)**

(Niigata Masoneilan 公司: O-QTS-M309

(日文)

本文为尼茄太·梅松尼公司 OA6NM 阀门零件热处理操作纲要。内容有:热处理用具,热处理方法,热处理操作顺序,热处理检验等。(许幼堂译)

12432-3

A1

**TG174.48**

**37032**

**工业用可热合的、柔软的和防水蒸气的保护材料 (19,000 字)**

(Matériaux de Protection Imperméables à la Vapour d'eau, Souples et Thermosoudables Pour Usages Industriels) NF H00-035 (法文)

本标准相当于美国 HIL B 131 技术规格,适用于工业包装用的、柔软的和防水蒸气的保护材料或弱防水蒸气的保护材料。文中对技术规格试验,包括初步检查、样品取样、试样条件、热合强度、热合处的密封性、水蒸气的传输系数、抗冲击穿孔强度、时效处理特性、自动粘合作用、耐油性、防水性、抗标记墨水的性能等作了规定。(洪翠宝译)

12344

A1

**TG174.442**

**37033**

**计算机控制的喷镀设备 Z 700 操作说明书 (26,100 字)**

(Operating Instructions Computer Controlled Sputtering Plant Z 700) Leybold-Heraeus 公司(英文)

该公司生产的 Z700 阴极喷镀设备,配有功能很强的通信联络和计算机控制系统。该设备专门用于马口铁制品的美饰涂层的喷镀,其涂层具有坚固和不起化学作用的特点。由于可同时涂敷工件的二面,所以对许多不同形状大小的基体可作高效的加工处理。本文主要内容有:微型计算机的说明,计算机操作,自诊断,在线过程诊断,每个数/模输出的逻辑条件,软件键的说明,参数和过程值;维

护方式。(毛企道等译)

12256-1(1~3)

A1

**TG174.44**

**37034**

**用 Stellite Deloro(Deloro 钨铬钴合金)作表面硬化 (9,200 字)**

(Riporti duri con Stellite Deloro)Deloro Stellite 公司(意大利文)

本文介绍了用最适合的合金,按它的性能,部件的基础材料,其几何形状和用途来获得最佳结果的表面硬化技术。在所用的合金和基础材料之间,可以得到真正的冶金融合,强度超过 30 公斤/平方厘米。等离子饰面的机械接合其强度在 3 公斤/平方厘米。文中对埋弧方法、氩化方法、预热、焊接电流、镀层、冷却,以及等离子喷雾表面硬化方法等作了详细说明。

11218

A1

**TG174.464**

**37035**

**对于金属上塑料防蚀层使用寿命的预报 (13,200字)**

(Voraussage der Lebensdauer von Korrosionsschutzschichten aus Kunststoff auf Metallen)G. Menges(德文)

许多热固性塑料/金属的复合材料,在侵蚀性液体对它们施加应力时,由于形成气泡而受到损伤。作者对此列出了一条定理,并使其公式化,以便计算气泡形成过程。另外介绍了许多测量装置,它们都能比较方便地测定依赖于不同参数的材料特性系数。文中还列举了一个计算例子,借此,只要通过不多的测量,就可非常精确地求出一个涂层的使用寿命。(辛祖寿译)

12361

A1

**TG2 铸 造**

**TG 23 铸造机械设备**

**TG231.1**

**37036**

## 产品搬出装置 (10,900 字)

(日文)

该装置是把铸造产品抓取,并将其送出去的产品搬出装置。该装置由机械手、引出部件、驱动部件、摆动部件、逆转部件和控制部件组成。本文介绍了该装置的工作原理、安装方法、调整和试运转、维修保养以及注意事项。(蒋长根译,宋年兰校)

12473-1

A1

## TG232,7

37037

### 喷涂装置 (14,200 字)

日本东芝机械株式会社(日文)

该装置由清扫金属模具两个表面,喷涂脱模剂装置的喷涂枪头,还有能使装置上下移动的空气气缸上下部件,空气阀门组件和脱模剂容器等构成。本文对该装置的结构原理、主要技术性能、适用范围、操作流程以及维修保养等作了详细说明。(何家全译)

12473-2

A1

## TG3 金属压力加工

### TG30 一般性问题

## TG306

37038

### 在轴对称空心坯件上制取较厚部分的方法 (1,800 字)

(Способ получения утолщения на осесимметричных пустотелых заготовках) Ю. Г. Ивлев 等; SUP 1005984 (俄文)

本发明与金属的压力加工有关,即在轴对称空心坯件上制取较厚部分的方法。其特点是:在连续性轴心压缩使在坯件上形成波纹的过程中,在每次工步时,利用在随后的工步时强度不断增高的脉冲磁场的压力来实现波纹的压平。然后将具有较厚部分的坯件自心轴上取下,在工具模中校准,这样便制得了成品零件。该方法缩减了工步的数目,可提

高生产率 1~2 倍。(朱锡涛译)

12591

A1

## TG 35 拉制、拉拔

## TG353

37039

### 金刚石拉模 (10,800 字)

(日文)

本文所述的拉模,是使用金刚石的拉丝模具,是金属线材拉丝用的工具。文中介绍了金刚石拉模的用途,所使用的金刚石材料的品位,金刚石拉模的结构,拉模的孔形和各部位的名称,金刚石拉模的制作方法,天然金刚石拉模的特性,使用天然金刚石拉模的注意事项。此外附有金刚石拉模的规格及拉模的测定方法。(周志方译,王清沁校)

12418-3

A1

## TG355

37040

### 利用多晶钻石拉模拉制有色金属和黑色金属丝 (8,600 字)

(Drawing Nonferrous and Ferrous wire with Polycrystalline Diamond Dies) (英文)

这种 OOMPAX 拉模毛坯制品由多晶人造钻石的一个圆柱形芯部并被金属支持环围绕或多晶细粒钻石实心圆柱体组成。因为细微尺寸钻石晶体的定向是随机,不论在什么方向,毛坯均具有匀称的高硬度以及耐磨的性能。而不象单晶的原钻石具有“软”和“硬”的弊病。用这种毛坯制成的拉模,其使用寿命较单晶原晶石制成的拉模要长四到十倍,较碳化物拉模要长一千倍以上。(郑其忠译,陈奕善校)

12418-1

A1

## TG356.45

37041

### 外套管和铜丝绳的技术资料 (20,500 字)

日本福山株式会社(日文)

本文阐述该外套管的使用材料、种类与

规格、制造方法、质量评定, 以及钢丝绳的历史、种类与结构、设计方法和性能等。(唐伟良译)

12433-1

A1

## **TG37 挤 压**

**TG375**

**37042**

**凯塞林公司的高功率模压机 Modell B14 说明书(4,600 字)**

(Kieserling—Hochleistungs-Formteilpresse Modell B14)(德文)

这种模压机主要是为汽车工业、航空和宇航工业以及包括线圈盘在内的电气工业经济地制造带有圆形、杆形和孔形等不同形状的高级精密紧固件和特种模制件。这种模压机特别适用于生产那些必须用传统设备进行切削加工或者必须后加工的成品件。其主要特征: 结构紧凑、噪音低, 设计现代化; 滑动导轨长, 而且可以调节; 叉形连杆阻止加工负荷不同时滑板弯曲倾斜; 大尺寸的离合制动组合装置能在曲轴旋转 1/4 转内精确地瞬时接触起动和停车; 采用工具套筒、调节辅助和刻度, 所以转换时间短; 剪切长度由导线自动监控; 过程监控系统 and 操作数据收集系统可以连接起来。文中以附图形式重点介绍了叉形连杆、模向输送装置、顶出机等主要组件的结构、润滑、冷却和技术参数。(陈文龙译)

12404-2

A1

## **TG38 冷冲压(钣金加工)**

**TG385**

**37043**

**B14S 型高速冷成形机(25,000 字)**

(High-Speed Cold Former Model B14S)  
Mannesmann Handel 股份公司(英文)

这种高速冷成形机用无屑冷成形法经济地生产高精度的零件, 特别是具有不同形状的孔、柄部和头部的优质管状零件。该机借助于套筒能迅速地安装和拆下成形工具, 在这些套筒内, 工具的组成部分系在安装前组

装的。本文详细介绍了该机的传动装置、机框与撞杆、工具、线材进给、传送、冲模、润滑、冷却、电控制器、特种设备的特点。并且介绍了技术规格和安全规程。此外, 附有标准电气设备的一览表。(朱锡涛译)

12404-1

A1

**TG386.34**

**37044**

**金属装饰板及其制造方法(2,300 字)**

棚泽日佐司: 特公昭 57-7012(日文)

本文介绍的是有关金属装饰板及其制造方法。该方法制造金属装饰板时不直接采取需要高度技术和大量时间的蚀刻和雕刻手段, 并且不除去金属板的实质, 而是采用蚀刻滚进行表面压延加工, 在表面上显出花纹。此花纹与用高度的蚀刻、雕刻技术加工显出的花纹相同, 但比蚀刻、雕刻减少了工序, 克服了使用腐蚀剂污染水质的问题。文中对压花滚的制造工艺作了详细说明。(马奎蒙译)

11025-9

A1

## **TG 4 焊接、金属切割及粘接**

### **TG44 焊接工艺**

**TG441.8**

**37045**

**铸钢件的修补焊接及后热处理的操作要领(7,800 字)**

(日文)

本要领是在材料为 SCPH2, SCPH21, SCS14A, SCS24(H1075)及 CA6NM 的铸钢部件中如发现 C-QTS-D 205 “加工部件质量标准”所不允许的缺陷时, 对该缺陷的排除, 修补焊接及后热处理用的标准用具, 操作顺序及方法的说明。(鲍耀昌译)

12432-7

A1

**TG442**

**37046**

**海因斯斯特莱特耐热耐磨硬质合金的熔敷方**

法(41,400字)

(日文)

本文主要内容有:1. 基体金属的设计, 包括对基体金属的要求及熔敷的准备;2. 海因斯斯特莱特耐热耐磨硬质合金熔敷的应用实例;3. 熔敷前后的预热和冷却;4. 熔敷技术, 其中重点介绍了用氧乙炔熔敷方法和用电弧熔敷方法, 还包括了修理中的熔敷;5. 熔敷时间及气体消耗量。(刘蕃开译, 孙新宝校)

12432-5

A1

**TG444**

**37047**

**弧焊教学书架(9,700字)**

(The Arc Welding Instruction Book Shelf)LINCOLN ELECTRIC COMPANY (英文)

这些书由在弧焊工作上具有多年经验的有权威性的专业人士著作和编辑, 并用非技术性语言写作, 即使初学者亦可看懂。其中包括: 初学者的弧焊指导; 学校和车间的弧焊课程; 金属和怎样把它们焊接起来; 弧焊和钨极惰性气体保护焊的基本指导手册等。(朱景正译)

12247

A1

**TG48 金属切割及设备**

**TG484**

**37048**

**福纳克纸带式O型线切割机(90,800字)**

(Fanuc Tape Cut-Model O)(英文)

这种切割机是计算机数字控制线切割放电机床。本文主要内容有:1. 叙述线切割放电机床的机械加工之原理及其构造;2. 介绍操纵盘、纸带阅读器和各种仪表的功能;3. 介绍机器安装后, 固定工件和开动机器的方法;4. 介绍机器加工过程及基本操作方法;5. 介绍机器的安装, 电源的连接;6. 介绍加工过程中故障的检查及排除方法;7. 介绍编制程序的方法及切割方式的设定。(夏世杰

等译, 周重五等校)

11897-3

A1

**TG5 金属切削加工及机床**

**TG50**

**37049**

**机床的噪音总检验条件建议(3,000字)**

(Raccomandazione Condizioni Generali di Collaudo Rumorosita' Delle Macchine Utensili) Comitato Sviluppo Technico, «UCIMU»(意大利文)

本文系关于确定测量与测量机床噪音有关的条件, 它以意大利标准 UNI7712 和国际标准组织ISO3740和 ISO3744/2 为基础。建议中规定了试验条件、试验方法、噪音的类型、测量用仪表、测量点、测量结果的计算和校正因子等计算方法。并规定了允许噪音的极限值。(郑学文译)

12570

A1

**TG502.37**

**37050**

**164系列G计数器操作手册(23,500字)**

(Operation Manual for G-Counter, 164 Series)日本 株式会社三丰制作所(英文)

该164系列G计数器是日本三丰制作所的产品, 其电子电路均采用 MOS 大规模集成电路, 因此具有体积小、重量轻、耗电省的优点。G计数器可与多种检测装置配合使用, 并且在配合时不需要对检测器作任何预先调整。该仪器具有接触信号功能, 可接受来自“三丰接触信号探头”的信号, 具有可变的分辨率以及报警装置, 能够在检测器移动速度过快时发出警报。该仪器中还可附装一个BCD编码输出装置, 以便从计数器中输出二-十进位制编码信号以供外部电脑进行数据处理或直接用于控制目的。(王志卫译)

12276-2

A1

**TG502.39**

**37051**

## 上油机操作和保养说明书(1,300 字)

(Lubrication Machine Operating Instructions and Maintenance)(英文)

这种上油机能完全满足在整块所要成型的板材上均匀润滑的要求,并且能按照板材的要求和特性来调节润滑层。文中对该机的操作使用和保养维护作了说明。(陆林岐译)  
12347-1 A1

**TG527**

**37052**

## I 型和E 型钻床操作说明书(2,800 字)

(Istruzioni per la Messa in Funzione, Della Trafor Modello I e Modello E)(意文)

本文介绍了该钻床样板上操作程序;图形切割方法;手动操作;离合器调节;样板上孔的调节等项。说明冷却水的压力必须最低为3—4 大气压,并且应当用压力计来控制泵在运动时达到最高压力,以延长金刚钻工具的使用寿命。(居宗雍译)

12407

A1

## TG66 特种加工机床及其加工

**TG661**

**37053**

## 三菱放电加工机基本操作说明 (209,500 字)

三菱电机株式会社(日文)

本文系三菱电加工机基本操作说明,主要内容有:1.把控制程序输入到数字控制装置中去;2.投入电源的方法;3.手动移动的方法;4.加工条件的设定;5.编程序的方法;6.程序检验的方法;7.实际加工及参数类的设定方法;8.表示的范围及观看方法;9.传送方式和传送速度。(慕仲鼎等译)

12487-4

A1

**TG661**

**37054**

## 三菱电火花加工机(K 系列)电极自动更换装置(ATC)、电极输出旋转装置(C 轴头)(机械系统)使用说明书(50,000 字)

三菱电机株式会社(日文)

本资料是三菱电火花加工机(K 系列)ATC 和C 轴头机械系统的使用说明书,共20 章。主要内容有:操作说明和顺序;各主要部件的安装、拆卸、调节方法;各种工具的使用说明;发生故障及处理方法;维护保养要点;空压机使用守则;自控器的使用方法等。(周祺译)

12487-3

A1

**TG661**

**37055**

## 三菱放电加工机 K 系列 G 电源操作说明 (23,000 字)

三菱电机株式会社(日文)

本文介绍了 K 系列 G 电源规格,基本结构包括加工条件的要素及加工条件的选择范围,各个电路的说明,加工条件的录储方法,加工条件的调用方法,维修保养与故障排除方法。

12487-2

A1

**TG661**

**37056**

## 三菱电火花加工机床 M35KC4 M35KC7 使用说明书(26,300 字)

三菱电机株式会社(日文)

本文叙述了电火花加工机床的规格,机床主体的结构及各种名称,机床各部的构造和作用,工件以及电极的安装,输出馈电线的连接,加工深度设定方法,机械操作和注意事项,电极下面平行度的调整,以及机床的安装、保养、检修等内容。此外,附有机床外形尺寸图和安装配置图。(闻 曼译,王清沁校)

12487-1

A1

**TG661**

**37057**

## 放电加工技术(28,600 字)

(日文)

本文介绍放电加工粉的排除方法,即喷出法、吸引法和喷射法等三种排除方法,对放