

GONGCHENGJIANSHE
BIAOZHUNNIANCE

(2011)·中·
工程建设标准年册

住房和城乡建设部标准定额研究所 编

中国建筑工业出版社
中国计划出版社

工程建设标准年册 (2011)

(中)

住房和城乡建设部标准定额研究所 编

中国建筑工业出版社
中国计划出版社

目 录

一、工程建设国家标准

上

1. 砌体结构设计规范 GB 50003—2011 1—1—1
2. 建筑地基基础设计规范 GB 50007—2011 1—2—1
3. 室外排水设计规范 GB 50014—2006（2011年版） 1—3—1
4. 小型火力发电厂设计规范 GB 50049—2011 1—4—1
5. 低压配电设计规范 GB 50054—2011 1—5—1
6. 通用用电设备配电设计规范 GB 50055—2011 1—6—1
7. 35kV~110kV 变电站设计规范 GB 50059—2011 1—7—1
8. 交流电气装置的接地设计规范 GB/T 50065—2011 1—8—1
9. 住宅设计规范 GB 50096—2011 1—9—1
10. 中小学校设计规范 GB 50099—2011 1—10—1
11. 砌体基本力学性能试验方法标准 GB/T 50129—2011 1—11—1
12. 电镀废水治理设计规范 GB 50136—2011 1—12—1
13. 城市用地分类与规划建设用地标准 GB 50137—2011 1—13—1
14. 混凝土质量控制标准 GB 50164—2011 1—14—1
15. 工业金属管道工程施工质量验收规范 GB 50184—2011 1—15—1
16. 民用闭路监视电视系统工程技术规范 GB 50198—2011 1—16—1
17. 砌体结构工程施工质量验收规范 GB 50203—2011 1—17—1
18. 地下防水工程质量验收规范 GB 50208—2011 1—18—1
19. 铁路旅客车站建筑设计规范 GB 50226—2007（2011年版） 1—19—1
20. 工程测量基本术语标准 GB/T 50228—2011 1—20—1
21. 现场设备、工业管道焊接工程施工规范 GB 50236—2011 1—21—1
22. 砌体工程现场检测技术标准 GB/T 50315—2011 1—22—1
23. 粮食钢板筒仓设计规范 GB 50322—2011 1—23—1
24. 生物安全实验室建筑技术规范 GB 50346—2011 1—24—1

25. 电力系统继电保护及自动化设备柜（屏）工程技术规范 GB/T 50479—2011	1—25—1
26. 房屋建筑和市政基础设施工程质量检测技术管理规范 GB 50618—2011	1—26—1
27. 无障碍设施施工验收及维护规范 GB 50642—2011	1—27—1
28. 油气管道工程建设项目设计文件编制标准 GB/T 50644—2011	1—28—1
29. 石油化工绝热工程施工质量验收规范 GB 50645—2011	1—29—1
30. 特种气体系统工程技术规范 GB 50646—2011.....	1—30—1
31. 城市道路交叉口规划规范 GB 50647—2011	1—31—1
32. 化学工业循环冷却水系统设计规范 GB 50648—2011	1—32—1
33. 水利水电工程节能设计规范 GB/T 50649—2011.....	1—33—1
34. 石油化工装置防雷设计规范 GB 50650—2011	1—34—1
35. 煤炭工业矿区总体规划文件编制标准 GB/T 50651—2011	1—35—1
36. 城市轨道交通地下工程建设风险管理规范 GB 50652—2011	1—36—1
37. 有色金属矿山井巷工程施工规范 GB 50653—2011	1—37—1
38. 有色金属工业安装工程质量验收统一标准 GB 50654—2011	1—38—1
39. 化工厂蒸汽系统设计规范 GB/T 50655—2011	1—39—1
40. 施工企业安全生产管理规范 GB 50656—2011	1—40—1
41. 煤炭露天采矿制图标准 GB/T 50657—2011	1—41—1
42. 煤炭工业矿区机电设备修理厂工程建设项目设计文件编制 标准 GB/T 50658—2011	1—42—1
43. 煤炭工业矿区水煤浆工程建设项目设计文件编制标准 GB/T 50659—2011	1—43—1
44. 大中型火力发电厂设计规范 GB 50660—2011	1—44—1
45. 钢结构焊接规范 GB 50661—2011	1—45—1
46. 水工建筑物抗冰冻设计规范 GB/T 50662—2011	1—46—1
47. 核电厂工程水文技术规范 GB/T 50663—2011	1—47—1
48. 棉纺织设备工程安装与质量验收规范 GB/T 50664—2011	1—48—1
49. 1000kV 架空输电线路设计规范 GB 50665—2011	1—49—1
50. 混凝土结构工程施工规范 GB 50666—2011	1—50—1

51. 印染设备工程安装与质量验收规范 GB 50667—2011	1—51—1
52. 节能建筑评价标准 GB/T 50668—2011	1—52—1
53. 钢筋混凝土筒仓施工与质量验收规范 GB 50669—2011	1—53—1

中

54. 机械设备安装工程术语标准 GB/T 50670—2011	1—54—1
55. 飞机喷漆机库设计规范 GB 50671—2011	1—55—1
56. 钢铁企业综合污水处理厂工艺设计规范 GB 50672—2011	1—56—1
57. 有色金属冶炼厂电力设计规范 GB 50673—2011	1—57—1
58. 纺织工程制图标准 GB/T 50675—2011	1—58—1
59. 铀燃料元件厂混凝土结构厂房可靠性鉴定技术规范 GB/T 50676—2011	1—59—1
60. 空分制氧设备安装工程施工与质量验收规范 GB 50677—2011	1—60—1
61. 废弃电器电子产品处理工程设计规范 GB 50678—2011	1—61—1
62. 炼铁机械设备安装规范 GB 50679—2011	1—62—1
63. 机械工业厂房建筑设计规范 GB 50681—2011	1—63—1
64. 预制组合立管技术规范 GB 50682—2011	1—64—1
65. 现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范 GB 50683—2011	1—65—1
66. 化学工业污水处理与回用设计规范 GB 50684—2011	1—66—1
67. 电子工业纯水系统设计规范 GB 50685—2011	1—67—1
68. 传染病医院建筑施工及验收规范 GB 50686—2011	1—68—1
69. 食品工业洁净用房建筑技术规范 GB 50687—2011	1—69—1
70. 城市道路交通设施设计规范 GB 50688—2011	1—70—1
71. 通信局（站）防雷与接地工程设计规范 GB 50689—2011	1—71—1
72. 石油化工非金属管道工程施工质量验收规范 GB 50690—2011	1—72—1
73. 油气田地面工程建设项目设计文件编制标准 GB/T 50691—2011	1—73—1
74. 天然气处理厂工程建设项目设计文件编制标准	

GB/T 50692—2011	1—74—1
75. 坡屋面工程技术规范 GB 50693—2011	1—75—1
76. 酒厂设计防火规范 GB 50694—2011	1—76—1
77. 涤纶、锦纶、丙纶设备工程安装与质量验收规范 GB 50695—2011	1—77—1
78. 钢铁企业冶金设备基础设计规范 GB 50696—2011	1—78—1
79. 1000kV 变电站设计规范 GB 50697—2011	1—79—1
80. 埋地钢质管道交流干扰防护技术标准 GB/T 50698—2011	1—80—1
81. 液压振动台基础技术规范 GB 50699—2011	1—81—1
82. 小型水电站技术改造规范 GB/T 50700—2011	1—82—1
83. 烧结砖瓦工厂设计规范 GB 50701—2011	1—83—1
84. 砌体结构加固设计规范 GB 50702—2011	1—84—1
85. 电力系统安全自动装置设计规范 GB/T 50703—2011	1—85—1
86. 硅太阳能电池工厂设计规范 GB 50704—2011	1—86—1
87. 水利水电工程劳动安全与工业卫生设计规范 GB 50706—2011	1—87—1
88. 河道整治设计规范 GB 50707—2011	1—88—1
89. 钢铁企业管道支架设计规范 GB 50709—2011	1—89—1
90. 电子工程节能设计规范 GB 50710—2011	1—90—1
91. 冶炼烟气制酸设备安装工程施工规范 GB 50711—2011	1—91—1
92. 冶炼烟气制酸设备安装工程质量验收规范 GB 50712—2011	1—92—1
93. 板带精整工艺设计规范 GB 50713—2011	1—93—1
94. 钢管涂层车间工艺设计规范 GB 50714—2011	1—94—1
95. 地铁工程施工安全评价标准 GB 50715—2011	1—95—1
96. 重有色金属冶炼设备安装工程施工规范 GB/T 50716—2011 ...	1—96—1
97. 重有色金属冶炼设备安装工程质量验收规范 GB 50717—2011	1—97—1
98. 建材工厂工程建设项目设计文件编制标准 GB/T 50718—2011	1—98—1
99. 电磁屏蔽室工程技术规范 GB/T 50719—2011	1—99—1
100. 建设工程施工现场消防安全技术规范 GB 50720—2011	1—100—1

101. 钢铁企业给水排水设计规范 GB 50721—2011	1—101—1
102. 城市轨道交通建设项目管理规范 GB 50722—2011	1—102—1
103. 烧结机械设备安装规范 GB 50723—2011	1—103—1
104. 大宗气体纯化及输送系统工程技术规范 GB 50724—2011	1—104—1
105. 液晶显示器件生产设备安装工程施工及验收规范 GB 50725—2011	1—105—1
106. 工业设备及管道防腐蚀工程施工规范 GB 50726—2011	1—106—1
107. 工业设备及管道防腐蚀工程施工质量验收规范 GB 50727—2011	1—107—1
108. 工程结构加固材料安全性鉴定技术规范 GB 50728—2011	1—108—1
109. 冶金机械液压、润滑和气动设备工程施工规范 GB 50730—2011	1—109—1
110. 建材工程术语标准 GB/T 50731—2011	1—110—1
111. 城市轨道交通综合监控系统工程施工与质量验收规范 GB/T 50732—2011	1—111—1
112. 预防混凝土碱骨料反应技术规范 GB/T 50733—2011	1—112—1
113. 铁合金工艺及设备设计规范 GB 50735—2011	1—113—1
114. 石油储备库设计规范 GB 50737—2011	1—114—1
115. 通风与空调工程施工规范 GB 50738—2011	1—115—1
116. 复合土钉墙基坑支护技术规范 GB 50739—2011	1—116—1
117. 轧机机械设备安装规范 GB/T 50744—2011	1—117—1
118. 选煤工艺制图标准 GB/T 50748—2011	1—118—1

下

二、住房和城乡建设部行业标准

1. 高层建筑筏形与箱形基础技术规范 JGJ 6—2011	2—1—1
2. 混凝土泵送施工技术规程 JGJ/T 10—2011	2—2—1
3. 混凝土小型空心砌块建筑技术规程 JGJ/T 14—2011	2—3—1
4. 回弹法检测混凝土抗压强度技术规程 JGJ/T 23—2011	2—4—1
5. 房屋渗漏修缮技术规程 JGJ/T 53—2011	2—5—1

6. 普通混凝土配合比设计规程 JGJ 55—2011	2—6—1
7. 建筑施工安全检查标准 JGJ 59—2011	2—7—1
8. 钢结构高强度螺栓连接技术规程 JGJ 82—2011	2—8—1
9. 软土地区岩土工程勘察规程 JGJ 83—2011	2—9—1
10. 冷轧带肋钢筋混凝土结构技术规程 JGJ 95—2011	2—10—1
11. 钢框胶合板模板技术规程 JGJ 96—2011	2—11—1
12. 工程抗震术语标准 JGJ/T 97—2011	2—12—1
13. 建筑工程冬期施工规程 JGJ/T 104—2011	2—13—1
14. 机械喷涂抹灰施工规程 JGJ/T 105—2011	2—14—1
15. 冻土地区建筑地基基础设计规范 JGJ 118—2011	2—15—1
16. 建筑施工扣件式钢管脚手架安全技术规范 JGJ 130—2011	2—16—1
17. 建筑工程可持续性评价标准 JGJ/T 222—2011	2—17—1
18. 低张拉控制应力拉索技术规程 JGJ/T 226—2011	2—18—1
19. 低层冷弯薄壁型钢房屋建筑技术规程 JGJ 227—2011	2—19—1
20. 矿物绝缘电缆敷设技术规程 JGJ 232—2011	2—20—1
21. 水泥石配合比设计规程 JGJ/T 233—2011	2—21—1
22. 择压法检测砌砂浆抗压强度技术规程 JGJ/T 234—2011	2—22—1
23. 建筑外墙防水工程技术规程 JGJ/T 235—2011	2—23—1
24. 建筑产品信息系统基础数据规范 JGJ/T 236—2011	2—24—1
25. 建筑遮阳工程技术规范 JGJ 237—2011	2—25—1
26. 混凝土基层喷浆处理技术规程 JGJ/T 238—2011	2—26—1
27. 建（构）筑物移位工程技术规程 JGJ/T 239—2011	2—27—1
28. 再生骨料应用技术规程 JGJ/T 240—2011	2—28—1
29. 人工砂混凝土应用技术规程 JGJ/T 241—2011	2—29—1
30. 住宅建筑电气设计规范 JGJ 242—2011	2—30—1
31. 交通建筑电气设计规范 JGJ 243—2011	2—31—1
32. 房屋建筑室内装饰装修制图标准 JGJ/T 244—2011	2—32—1
33. 房屋白蚁预防技术规程 JGJ/T 245—2011	2—33—1
34. 冰雪景观建筑技术规程 JGJ 247—2011	2—34—1
35. 拱形钢结构技术规程 JGJ/T 249—2011	2—35—1
36. 建筑与市政工程施工现场专业人员职业标准	

JGJ/T 250—2011	2—36—1
37. 建筑钢结构防腐蚀技术规程 JGJ/T 251—2011	2—37—1
38. 房地产市场基础信息数据标准 JGJ/T 252—2011	2—38—1
39. 无机轻集料砂浆保温系统技术规程 JGJ 253—2011	2—39—1
40. 建筑施工竹脚手架安全技术规范 JGJ 254—2011	2—40—1
41. 钢筋锚固板应用技术规程 JGJ 256—2011	2—41—1
42. 预制带肋底板混凝土叠合楼板技术规程 JGJ/T 258—2011	2—42—1
43. 采暖通风与空气调节工程检测技术规程 JGJ/T 260—2011	2—43—1
44. 外墙内保温工程技术规程 JGJ/T 261—2011	2—44—1
45. 市政架桥机安全使用技术规程 JGJ 266—2011	2—45—1
46. 城市测量规范 CJJ/T 8—2011	2—46—1
47. 城市桥梁设计规范 CJJ 11—2011	2—47—1
48. 城市道路公共交通站、场、厂工程设计规范 CJJ/T 15—2011	2—48—1
49. 含藻水给水处理设计规范 CJJ 32—2011	2—49—1
50. 高浊度水给水设计规范 CJJ 40—2011	2—50—1
51. 供热术语标准 CJJ/T 55—2011	2—51—1
52. 城镇污水处理厂运行、维护及安全技术规程 CJJ 60—2011	2—52—1
53. 路面稀浆罩面技术规程 CJJ/T 66—2011	2—53—1
54. 机动车清洗站技术规范 CJJ/T 71—2011	2—54—1
55. 生活垃圾卫生填埋场运行维护技术规程 CJJ 93—2011	2—55—1
56. 城镇燃气报警控制系统技术规程 CJJ/T 146—2011	2—56—1
57. 建筑给水金属管道工程技术规程 CJJ/T 154—2011	2—57—1
58. 建筑给水复合管道工程技术规程 CJJ/T 155—2011	2—58—1
59. 城建档案业务管理规范 CJJ/T 158—2011	2—59—1
60. 城镇供水管网漏水探测技术规程 CJJ 159—2011	2—60—1
61. 公共浴场给水排水工程技术规程 CJJ 160—2011	2—61—1
62. 污水处理卵形消化池工程技术规程 CJJ 161—2011	2—62—1
63. 城市轨道交通自动售检票系统检测技术规程 CJJ/T 162—2011	2—63—1

64. 村庄污水处理设施技术规程 CJJ/T 163—2011	2—64—1
65. 盾构隧道管片质量检测技术标准 CJJ/T 164—2011	2—65—1
66. 建筑排水复合管道工程技术规程 CJJ/T 165—2011	2—66—1
67. 城市桥梁抗震设计规范 CJJ 166—2011	2—67—1
68. 镇（乡）村绿地分类标准 CJJ/T 168—2011	2—68—1
69. 地铁与轻轨系统运营管理规范 CJJ/T 170—2011	2—69—1
70. 生活垃圾堆肥厂评价标准 CJJ/T 172—2011	2—70—1

三、附录 工程建设国家标准与住房和城乡建设部行业标准目录

1. 工程建设国家标准目录	3—1—1
2. 住房和城乡建设部行业标准目录	3—2—1

中华人民共和国国家标准

机械设备安装工程术语标准

Terminology standard for mechanical equipment installation

GB/T 50670—2011

主编部门：中国机械工业联合会

批准部门：中华人民共和国住房和城乡建设部

施行日期：2011年10月1日

中华人民共和国住房和城乡建设部 公 告

第 949 号

关于发布国家标准 《机械设备安装工程术语标准》的公告

现批准《机械设备安装工程术语标准》为国家标准，编号为 GB/T 50670—2011，自 2011 年 10 月 1 日起实施。

本标准由我部标准定额研究所组织中国计划出版

社出版发行。

中华人民共和国住房和城乡建设部

二〇一一年二月十八日

前 言

本标准是根据原建设部《关于印发〈2006 年度工程建设标准制订、修订计划（第二批）〉的通知》（建标〔2006〕136 号）的要求，由中国机械工业建设总公司会同有关单位共同编制完成。

本标准在编制过程中，标准编制组经广泛调查研究，参考有关国际标准和国外先进标准，并在广泛征求意见的基础上，最后经审查定稿。

本标准共分 11 章，主要内容包括总则，通用术语，金属切削机床安装术语，锻压设备安装术语，风机、压缩机、泵安装术语，制冷、空气分离设备安装术语，起重设备安装术语，铸造设备安装术语，破碎、粉磨设备安装术语，输送设备安装术语，锅炉安装术语。

本标准由住房和城乡建设部负责管理，由中国机械工业联合会负责日常管理，由中国机械工业建设总公司负责具体技术内容的解释。在执行过程中，请各单位结合工程实践，认真总结经验，如发现需要修改或补充之处，请将意见和建议寄交国家机械工业安装工程标准定额站（地址：北京市西城区三里河路南 5 巷 5 号，邮政编码：100045，邮箱：

jxdez@cmiic.com.cn），以便今后修订时参考。

本标准组织单位、主编单位、参编单位、主要起草人和主要审查人：

组织单位：中国机械工业勘察设计协会

主编单位：中国机械工业建设总公司

参编单位：中国机械工业机械化施工公司
西南工程学校

中国机械工业第四建设工程公司

中国机械工业第一建设工程公司

中国机械工业第五建设工程公司

中国三安建设工程公司

中国机械工业第二建设工程公司

主要起草人：关 洁 徐 辉 晏文华 刘瑞敏

彭勇毅 梅芳迪 高 杰 杜世民

薛 韬 李功福 郑明享 王丽鹃

刘绪龙 樊慧霞 占 元 雷 玮

主要审查人：徐英騄 孙 巍 王春明 陈光云

杨现利 姚建光 孙书英 张广志

周 彦 毛文祥

目 次

1 总则	1—54—5	7 起重设备安装术语	1—54—9
2 通用术语	1—54—5	8 铸造设备安装术语	1—54—10
3 金属切削机床安装术语	1—54—7	9 破碎、粉磨设备安装术语	1—54—10
4 锻压设备安装术语	1—54—7	10 输送设备安装术语	1—54—10
5 风机、压缩机、泵 安装术语	1—54—8	11 锅炉安装术语	1—54—11
6 制冷、空气分离设备 安装术语	1—54—9	本标准用词说明	1—54—11
		附：条文说明	1—54—13

Contents

1	General provisions	1—54—5	installation	1—54—9	
2	General terms	1—54—5	8	Terms of casting equipment installation	1—54—10
3	Terms of metal cutting machine installation	1—54—7	9	Terms of crushing and grinding equipment installation	1—54—10
4	Terms of forging and pressing equipment installation	1—54—7	10	Terms of conveyor equipment installation	1—54—10
5	Terms of fan, compressor and pump installation	1—54—8	11	Terms of boiler installation ...	1—54—11
6	Terms of refrigeration and air separation equipment installation	1—54—9		Explanation of wording in this standard	1—54—11
7	Terms of lifting equipment			Addition; Explanation of provisions	1—54—13

1 总 则

1.0.1 为统一机械设备安装工程的术语及释义,制定本标准。

1.0.2 本标准适用于金属切削机床、锻压设备、风机、压缩机、泵、制冷设备、空气分离设备、起重设备、铸造设备、破碎设备、粉磨设备、输送设备、锅炉的安装工程。

1.0.3 机械设备安装工程的术语除应符合本规范外,尚应符合国家现行有关标准的规定。

2 通用术语

2.0.1 安装水平 installing levelness

设备在安装过程中,达到静态稳定时水平的状态。

2.0.2 设备找正 equipment aligning

调整设备及其相关零部件的位置、相关状态应符合设计和规范的过程。

2.0.3 设备调平 equipment leveling

调整设备主要工作面为水平状态或铅垂状态的过程。

2.0.4 粗平 rough leveling

设备调平过程中,调整安装水平的初步工作。设备就位后,结合调整设备位置及标高,初步将设备的安装水平调整至接近规定的过程。

2.0.5 精平 final leveling

设备的安装水平进行最后的调整,直至达到规定的过程。

2.0.6 设备放线 equipment setting out

根据工程设计将机械设备的纵、横向平面位置和标高线画在该设备的基础或建筑结构上,同时在设备上相应位置作出定位的标识。

2.0.7 设备就位 equipment positioning

根据工程设计划定的安装基准线和标高,把设备放置在安装位置上。

2.0.8 随机技术文件 accompanying technical documentation

随设备出厂的设备说明书、图纸、产品质量证明文件和装箱清单等文件的总称。

2.0.9 偏差 variation

实测尺寸减其基本尺寸所得的代数差。

2.0.10 允许偏差 tolerance

极限尺寸减其基本尺寸所得的代数差。

2.0.11 安装精度偏差方向 bilateral tolerance

安装精度在允许偏差范围内,按一定原则对偏差值的正负(即方向)所作的规定。

2.0.12 基础预压试验 foundation preloading test

大型设备就位前,对设备基础进行的静载压力沉降试验。

2.0.13 设备灌浆 equipment foundation grouting

用混凝土或其他材料密实地填充地脚螺栓预留孔及设备底部与基础之间的空间,以固定地脚螺栓和垫铁。

2.0.14 压浆法 mud-jack method

用螺栓调整垫铁或平垫铁安装设备时,采用适当手段压实垫铁下尚处于初凝后期灌浆层的安装方法。

2.0.15 座浆法 bedding mortar method

在混凝土基础上凿坑,浇灌具有早强、快硬和微膨胀特性的混凝土,然后在其上安放垫铁的方法。

2.0.16 设备开箱 unpacking

将设备的包装箱等包装物拆开,对设备及其附件进行清点检查。

2.0.17 制动器 brake

用于机构或机器减速或停止的装置。

2.0.18 离合器 clutch

一种可通过各种操纵方式,使主、从动部分在同轴线上传递运动和动力时,具有接合或分离功能的装置。

2.0.19 线锤找正法 aligning with string pendulum

依据重力垂直指向地心原理,利用线锤自重,确定点的垂直投影和直线垂直度的方法。

2.0.20 蜂窝 honey comb

设备基础混凝土表面形成石子外露疏松等状态。

2.0.21 麻面 pockmark surface

设备基础混凝土呈现麻点、凹坑状态。

2.0.22 刮研 scraping

用工具从零、部件接触面刮去较高点,反复进行表面处理的方法。

2.0.23 密封 sealing

防止介质泄漏的措施总称。

2.0.24 拆卸 disassembling

将设备分解为数个部件或将部件拆散成若干个零件的过程。

2.0.25 装配 assembling

将构件与零件按一定的技术要求组装成部件或设备的过程。

2.0.26 压装 press mounting

将具有过盈量配合的两个零件压到配合位置的过程。

2.0.27 热装 heat shrink fitting

具有过盈量配合的两个零件,装配时先将包容件加热,再将被包容件装入到配合位置的过程。

2.0.28 冷装 cold shrink fitting

具有过盈量配合的两个零件,装配时先将被包容件用冷却剂冷却,再装入包容件使其达到配合位置的过程。

2.0.29 吊装 lifting

借助于起重装置对大型零、部件或设备进行安装就位的过程。

2.0.30 预埋件 embedded parts

预先埋置在混凝土结构中的构件,用于结构构件之间相互连接和传力的钢连接件。

2.0.31 地脚螺栓 ground bolt

用于设备、构件与基础固定的螺栓。

2.0.32 预埋地脚螺栓 embedded ground bolt

在浇灌设备混凝土基础时,预先将地脚螺栓安设在基础上,与基础混凝土同时浇灌。

2.0.33 锚固地脚螺栓 removable ground bolt

可拆卸及更换的地脚螺栓。

2.0.34 清洗 cleaning

除去金属件表面污染物或覆盖层而使其表面状况恢复的过程。

2.0.35 酸洗 pickling

用酸性溶液洗去金属件表面锈蚀物的方法。

2.0.36 碱洗 alkaline degreasing

用碱性溶液进行脱脂的方法。

2.0.37 脱脂 degreasing

用化学方法除去金属件表面油污的过程。

2.0.38 清洁度 cleanliness

是指零件、部件及整机特定部位的清洁程度。

2.0.39 防锈 rust prevention

防止金属件锈蚀的技术或措施。

2.0.40 除锈 derusting

除去金属件表面锈蚀物的过程。

2.0.41 啮合 engaging

齿轮传动机构中,两个相互配合连接的齿轮的摩擦面按照一定的条件进行结合以传递力。

2.0.42 轴承顶间隙 top clearance

轴承装配时,在轴顶部形成的间隙。

2.0.43 轴承侧间隙 side clearance

轴承装配时,在两侧面形成的间隙。

2.0.44 压铅丝法 pressing-lead-wire method

检查齿轮啮合间隙和轴套轴承间隙的常用方法,将铅丝放入齿轮啮合部位或上、下轴瓦接合处及轴颈顶部,经齿轮滚压或轴承盖挤压后,测量铅丝各部分厚度,并通过计算得出相应的间隙数值。

2.0.45 涂色法 dye method

在机械部件接触面上涂抹或贴有色物料,检查接触面的接触情况,并以此确定有关部件制造、装配、安装质量的方法。

2.0.46 正装法 sequential assembly

设备或构件按工艺图纸的要求顺序进行安装,或者由下至上逐节逐段按顺序安装的安装方法。

2.0.47 倒装法 reverse assembly

设备或构件在安装时,受环境或机具设备条件的

限制,其安装顺序与工艺图纸的要求顺序相反,或由上至下逐节逐段安装的安装方法。

2.0.48 煤油渗透试验 kerosene penetration test

用煤油做渗透试验,根据渗透程度来检验焊缝和设备的密封性。

2.0.49 无损检测 nondestructive detection

在不损坏材料、焊缝或零部件的情况下,检查和测定其表面或内部质量。

2.0.50 射线检测 X or γ ray detection

将X射线或 γ 射线射向被检验件,根据射线透过后强度的变化状态来检查内部质量的无损检测方法。

2.0.51 超声波检测 ultrasonic detection

利用超声波传递到被检验件上,根据反射波的变化来检查内部质量的无损检验方法。

2.0.52 磁粉检测 magnetic powder detection

利用漏磁场与磁粉来检测铁磁性材料表面和近表面不连续的无损检验方法。

2.0.53 渗透检测 penetration detection

将渗透性强的着色液体或荧光的液体涂敷在被检验件表面,使其渗入缺陷来检查表面缺陷的无损检验方法。

2.0.54 直线度偏差 variation of straightness

实际被测直线对其理想直线的变动量。

2.0.55 直线度允许偏差 tolerance of straightness

实际被测直线对其理想直线的允许变动量。

2.0.56 平行度偏差 variation of parallelism

测量被测线或平面的若干点到另一线或平面的距离,在规定的范围内所测得的最大差值。

2.0.57 同轴度偏差 variation of coaxiality

实际被测轴线相对于基准轴线的变动量。

2.0.58 圆跳动 circular runout

实际被测要素绕基准轴线做无轴向移动回转一周时,由位置固定的指示器在给定方向上测得的最大与最小示值的差值。

2.0.59 全跳动 total runout

实际被测要素绕基准轴线做无轴向移动回转,同时指示器沿理想素线连续移动(或被测要素每回转一周,指示器沿理想素线作间断移动),由指示器在给定方向上测得的最大与最小示值之差。

2.0.60 基准点 datum point

安装定位用的测量起始点。

2.0.61 压力试验 pressure test

设备或系统在工作压力和试验压力下,检查它们是否有损坏、变形或泄漏现象的试验。

2.0.62 渗漏试验 leakage test

在规定的条件下,用液体检查设备或系统的严密程度。

2.0.63 气密性试验 air tightness test

在规定的条件下,用气体检查设备或系统的气密

程度。

2.0.64 点动 inching

按动按钮产生的瞬时运动。

2.0.65 手动 manual operation

人力驱动实现的运动。

2.0.66 机动 mechanical operation

动力驱动实现的运动。

2.0.67 试运转 test run

设备安装完毕进行的运转试验。

2.0.68 空负荷试运转 no-load test

设备安装完毕后, 不带负荷所进行的运转试验。

2.0.69 负荷试运转 load test

设备空负荷运转合格后, 带负荷所进行的运转试验。

2.0.70 单机试运转 single unit test run

单台设备进行的运转试验。

2.0.71 联动试运转 combined test run

整套机组按其工作性能和运行要求, 对数台设备组成的机组进行的运转试验。

3 金属切削机床安装术语

3.0.1 金属切削机床 metal cutting machine

用切削、特种加工等方法加工金属工件, 使之获得所要求的几何形状、尺寸精度和表面质量的机械设备。

3.0.2 预调精度 precision pre-adjusting

现场组装的机床, 对床身或基础部件的安装水平、垂直平面内的直线度、垂直平面内平行度、水平平面内的直线度进行检测、调整, 使之符合规定的要求。

3.0.3 自然调平 unforced leveling

机床在自重作用的自由状态下, 调整水平的方法。

3.0.4 纵向 longitudinal direction

与被检部件运动方向平行的方向。

3.0.5 横向 transverse direction

与被检部件运动方向垂直的方向。

3.0.6 纵向安装水平 longitudinal levelness

将水平仪放置于与被检部件运动方向平行的位置进行检测的安装水平。

3.0.7 横向安装水平 transverse levelness

将水平仪放置于与被检部件运动方向垂直的位置进行检测的安装水平。

3.0.8 垂直平面内的直线度 straightness in vertical plane

机床导轨或部件的运动轨迹在垂直面内偏离理想直线的程度。

3.0.9 水平平面内的直线度 straightness in hori-

zontal plane

机床导轨或部件的运动轨迹在水平面内偏离理想直线的程度。

3.0.10 拉钢丝显微镜法 steel wire & microscope method

在机床导轨上放置专用检具, 检具上固定显微镜, 在导轨两端张紧钢丝, 以钢丝为基准, 用显微镜测取读数的方法。

3.0.11 相交度 intersection

两条不平行轴线间的最短距离的公差。

3.0.12 行程 stroke

零、部件在运动过程中相对移动的距离。

3.0.13 变速 speed change

运动部件从一级速度变换为另一级速度的过程。

3.0.14 有级变速 step speed change

在若干固定速度级内, 不连续的变速。

3.0.15 无级变速 stepless speed change

在一定速度范围内, 能连续、任意的变速。

4 锻压设备安装术语

4.0.1 锻压 forging and pressing

对坯料施加外力, 使其产生塑性变形, 改变尺寸、形状及改善性能, 用以制造机械零件、工件或毛坯的成形加工方法。它是锻造与冲压的总称。

4.0.2 曲柄压力机的公称压力 nominal pressure of crank press

滑块离下死点前某一特定距离或曲柄旋转到下死点前某一特定角度时, 滑块上所允许承受的最大作用力。

4.0.3 液压机的公称压力 nominal pressure of hydraulic press

液压机所能给出的最大压力。

4.0.4 上死点 upper dead center

压力机滑块向上位移的最高位置。

4.0.5 下死点 lower dead center

压力机滑块向下位移的最低位置。

4.0.6 滑块 slide

安装模具, 往复运动的部分。

4.0.7 内滑块 inner slide

双动压力机两个滑块中的内侧的滑块, 又称主滑块。

4.0.8 外滑块 outer slide

双动压力机两个滑块中的外侧的滑块, 又称压边滑块。

4.0.9 滑块行程次数 number of stroke

滑块一分钟的往复次数。

4.0.10 最大行程 maximum stroke

滑块行程调节装置的偏心距被调到最大值时, 滑