

<<机械工程名词>>

图书基本信息

书名：<<机械工程名词>>

13位ISBN编号：9787030105226

10位ISBN编号：7030105222

出版时间：2003-8

出版时间：科学出版社

作者：全国科学技术名词审定委员会 编

页数：239

字数：360000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<机械工程名词>>

前言

科技名词伴随科学技术而生，犹如人之诞生其名也随之产生一样。

科技名词反映着科学研究的成果，带有时代的信息，铭刻着文化观念，是人类科学知识在语言中的结晶。

作为科技交流和知识传播的载体，科技名词在科技发展和社会进步中起着重要作用。

在长期的社会实践中，人们认识到科技名词的统一和规范化是一个国家和民族发展科学技术的重要的基础性工作，是实现科技现代化的一项支撑性的系统工程。

没有这样一个系统的规范化的支撑条件，科学技术的协调发展将遇到极大的困难。

试想，假如在天文学领域没有关于各类天体的统一命名，那么，人们在浩瀚的宇宙当中，看到的只能是无序的混乱，很难找到科学的规律。

如是，天文学就很难发展。

其他学科也是这样。

古往今来，名词工作一直受到人们的重视。

严济慈先生60多年前说过，“凡百工作，首重定名；每举其名，即知其事”。

这句话反映了我国学术界长期以来对名词统一工作的认识和做法。

古代的孔子曾说“名不正则言不顺”，指出了名实相副的必要性。

荀子也曾说“名有固善，径易而不拂，谓之善名”，意为名有完善之名，平易好懂而不被人误解之名，可以说是好名。

他的“正名篇”即是专门论述名词术语命名问题的。

近代的严复则有“一名之立，旬月踟躇”之说。

可见在这些有学问的人眼里，“定名”不是一件随便的事情。

任何一门科学都包含很多事实、思想和专业名词，科学思想是由科学事实和专业名词构成的。

如果表达科学思想的专业名词不正确，那么科学事实也就难以令人相信了。

科技名词的统一和规范化标志着一个国家科技发展的水平。

我国历来重视名词的统一与规范工作。

从清朝末年的科学名词编订馆，到1932年成立的国立编译馆，以及新中国成立之初的学术名词统一工作委员会，直至1985年成立的全国自然科学名词审定委员会（现已改名为全国科学技术名词审定委员会，简称全国名词委），其使命和职责都是相同的，都是审定和公布规范名词的权威性机构。

现在，参与全国名词委领导工作的单位有中国科学院、科学技术部、教育部、中国科学技术协会、国家自然科学基金委员会、新闻出版署、国家质量技术监督局、国家广播电影电视总局、国家知识产权局和国家语言文字工作委员会，这些部委各自选派了有关领导干部担任全国名词委的领导，有力地推动科技名词的统一和推广应用工作。

<<机械工程名词>>

内容概要

本书是全国科学技术名词审定委员会审定公布的机械工程名词(机械制造工艺与设备)。全书分为总论, 铸造, 锻压, 焊接与切割, 热处理, 表面工程, 粉末冶金, 切削加工工艺与设备, 量具与量仪, 刀具, 磨料磨具, 夹具, 机床附件, 模具, 钳工及装配工具等15部分, 共3014条。这批名词是科研、教学、生产、经营以及新闻出版等部门应遵照使用的机械工程规范名词。

<<机械工程名词>>

书籍目录

卢嘉锡序 钱三强序 前言 编排说明 正文 01. 总论 02. 铸造 02.01 一般名词 02.02 铸造用原辅材料 02.03 铸造合金 02.04 铸造工艺与工装 02.05 砂型铸造 02.06 特种铸造 02.07 熔炼、浇注、铸件后处理 02.08 铸件质量与缺陷 02.09 铸造设备 03. 锻压 03.01 一般名词 03.02 锻压用原材料与坯料 03.03 锻造 03.04 冲压 03.05 轧制、拉拔、挤压、墩锻 03.06 旋压 03.07 特种锻造 03.08 锻造加热与加热炉 03.09 锻压机械 03.09.01 技术参数和一般名词 03.09.02 锻锤 03.09.03 压力机 03.09.04 其他锻压机械 04. 焊接与切割 04.01 一般名词 04.02 焊接材料 04.03 熔焊 04.04 压焊 04.05 钎焊 04.06 焊接缺陷与检验 04.07 热切割 04.08 工艺装备与设备 05. 热处理 05.01 一般名词 05.02 整体热处理 05.03 表面热处理 05.04 化学热处理 05.05 热处理设备 06. 表面工程 06.01 一般名词 06.02 电镀与化学镀 06.03 金属转化膜 06.04 热喷涂 06.05 涂料涂装 06.06 防锈 06.07 气相沉积 06.08 高能射束表面改性 07. 粉末冶金 07.01 一般名词 07.02 粉末 07.03 粉末冶金工艺与装备 07.04 粉末冶金材料与制品 07.05 粉末冶金材料性能与试验 08. 切削加工工艺与设备 08.01 一般名词 08.02 切削加工工艺 08.02.01 加工方法 08.02.02 典型表面加工 08.02.02.01 孔加工 08.02.02.02 外圆加工 08.02.02.03 平面加工 08.02.02.04 槽加工 08.02.02.05 螺纹加工 08.02.02.06 齿面加工 08.02.02.07 成形面加工 08.02.02.08 其他 08.03 金属切削机床 08.03.01 各种机床 08.03.02 机床的运动 08.03.03 机床运转与操作 08.03.04 机床参数 08.03.05 机床零部件 08.04 特种加工工艺 08.05 特种加工机床 08.06 自动化制造系统 09. 量具与量仪 09.01 一般名词 09.02 量具 09.03 量仪 10. 刀具 10.01 刀具要素 10.02 刀具名称 11. 磨料磨具 11.01 一般名词 11.02 磨料 11.03 砂轮 11.04 磨头 11.05 油石 11.06 砂瓦 12. 夹具 13. 机床附件 14. 模具 15. 钳工及装配工具 15.01 一般名词 15.02 手工工具 15.03 气动工具 15.04 电动工具附录 英汉索引 汉英索引

章节摘录

05.040 先共析相proeutectoid phase固溶体冷却时在达到共析温度以前析出的一个固相。

广义则包括过饱和固溶体在发生共析型转变前析出的一种固相。

05.041 渗碳体cementite晶体点阵为正交点阵，化学式近似于碳化三铁的一种间隙式化合物。

05.042 一次渗碳体proeutec iccementite又称“先共晶渗碳体”。

过共晶成分的铁基合金的熔体在发生共晶转变之前结晶出来的渗碳体。

05.043 二次渗碳体proeutectoid cementite又称“先共析渗碳体”。

高于共析成分的奥氏体，从高温慢冷下来之际，在发生共析转变之前析出的渗碳体。

广义则包括过冷奥氏体在形成珠光体(广义的珠光体)之前析出的渗碳体。

05.044 三次渗碳体tertiary cementite由 α 铁素体中析出的渗碳体。

05.045 球状渗碳体spheroidized cementite又称“粒状渗碳体”。

球化体内的大致呈圆形颗粒的渗碳体。

05.046 合金渗碳体aHoyed cementite含有合金元素的渗碳体，即渗碳体内一部分铁原子被代位式合金元素所代替，但晶体结构并未改变。

<<机械工程名词>>

编辑推荐

《机械工程名词2》由科学出版社出版。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>