

Всесоюзный
Центр
Переводов

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕРМИНЫ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО
МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ СТАНКАМ И
МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ



26

МОСКВА 1980

ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР ПЕРЕВОДОВ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ
И ДОКУМЕНТАЦИИ

В помощь переводчику

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ
№ 26

АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ СТАНКАМ
И МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ

С о с т а в и т е л ь
канд. техн. наук Б.С. Воскобойников

П о д р е д а к ц и е й
канд. техн. наук В.В. Шварца

Ответственный редактор
И.П.Смирнов

Список принятых условных сокращений

ЗУ - запоминающее устройство

напр. - например

см. - смотри

ЧПУ - числовое программное управление

ЭВМ - электронная вычислительная машина

ОТ СОСТАВИТЕЛЯ

Последнее издание англо-русского словаря по машиностроению и металлообработке вышло в 1969 г. в издательстве "Советская энциклопедия". В это издание вошло очень небольшое количество терминов, связанных с числовым программным управлением станками, которое за последние годы получило широкое развитие. Вместе с тем применение средств вычислительной техники и числового программного управления в станках сопровождается появлением в англо-язычных странах большого количества новых терминов и понятий, которые пока не нашли отражения в словарях.

Публикуемая тетрадь составлена с целью восполнения некоторого пробела в необходимой для специалистов и переводчиков справочной литературе по новой английской терминологии в области металлообработки. В выпуск включены термины, сокращения и некоторые наиболее употребительные выражения, отсутствующие в научно-технических словарях, и термины, включенные в предыдущие издания, русские эквиваленты которых устарели в связи с выходом новых ГОСТов и других нормативных документов. В тетрадь включены некоторые термины, связанные с вычислительной техникой, применяемой для управления металлообрабатывающим оборудованием.

Термины в выпуске расположены в алфавитном порядке по первому слову. В указателе русских терминов использован принцип индексирования со ссылкой на номер страницы и порядковый номер иностранного термина, помещенного на данной странице.

В выпуск вошло около 2300 терминов. Замечания и предложения по содержанию выпуска просим направлять в адрес ВЦП: И17218, г. Москва, В-218, ул. Кржижановского, д. 14, корп. 1.

АНГЛИЙСКИЕ ТЕРМИНЫ И РУССКИЕ ЭКВИВАЛЕНТЫ

(А)

- I. abrasive-electrochemical machining
абразивно-электрохимическая обработка
2. abnormality
сбой; неисправность (в работе)
3. abrasive belt machining
ленточное шлифование (обработка изделий на ленточных абразивных шлифовальных станках)
4. abrasive-carrying electrolyte
абразивонесущий электролит
5. abrasive cutting(-off) machine
абразивно-отрезной станок
6. abrasive electrochemical machine
абразивно-электрохимический станок
7. absolute (dimension measuring) system
абсолютная система отсчета (координат или перемещений)
8. absolute NC
устройство ЧПУ с абсолютным отсчетом; система ЧПУ с абсолютным отсчетом (координат или перемещений)
9. absolute positioning
позиционирование в абсолютной системе отсчета (координат или перемещений)
10. abutment
I. опора; опорная поверхность 2. упорная подушка; упор
11. abutment stop
жесткий упор
см. также fixed stop
12. AC and ATC machining center
многоцелевой станок с адаптивным управлением и автоматической сменой инструментов
13. AC machining center
см. adaptive control machining center

- I4. AC unit
устройство адаптивного управления (станком)
- I5. acceleration characteristic
характеристика разгона; характеристика торможения; характеристика ускорения
- I6. acceleration rate
I. темп ускорения 2. характеристика разгона; характеристика торможения
- I7. accuracy life
ресурс точности (напр., станка)
- I8. acoustic feedback control system
система акустического контроля с обратной связью (напр. для диагностирования работы станка)
- I9. adapter
инструментальная оправка; переходная оправка
20. adapter and tool assembly
см. adapter-tool assembly
- 2I. adapter tool
оправочный инструмент; инструмент для крепления на оправке
22. adapter-tool assembly
инструмент (в сборе) с оправкой
см. также adapter and tool assembly
23. adaptive control
I. адаптивное управление 2. система адаптивного управления; устройство адаптивного управления
см. также adaptive (control) system
24. adaptive control machining center
многоцелевой станок с адаптивным управлением
см. также AC machining center
25. adaptive (control) system
система адаптивного управления (система ЧПУ, обеспечивающая автоматическое регулирование режимов резания в соответствии с изменениями условий обработки)
26. adaptive controller
устройство адаптивного управления (станком)

27. adaptive milling control
адаптивное управление фрезерованием
28. adaptively controlled machine
станок с адаптивным управлением
29. adjustable boring bar
регулируемая расточная оправка
30. adjustable-rail mill(er)
см. adjustable-rail milling machine
31. adjustable-rail milling machine
продольно-фрезерный станок с подвижной поперечной
32. adjustable-speed drive
регулируемый привод
33. adjusting device
регулировочное устройство; настроечное устройство
34. advanced-technology machine tool
станок высокого технического уровня
35. air and steam hammer
паровоздушный молот
36. air-cushion support
воздушная подушка; опора на воздушной подушке
37. air logic control
логическое пневмоуправление
38. air-plasma jet cutting
воздушно-плазменная резка
39. air-plasma jet cutting set
установка для воздушно-плазменной резки
40. air powered
с пневматическим приводом
41. air release collet
цанга с пневматическим разжимом
42. alarm indication
индикация неисправностей
43. alarm signalling
1. аварийная сигнализация 2. сигнализация о неисправностях

44. all-electric machine
станок с электроприводами для всех движений
45. all-underground
полностью размещаемый под полом (напр., о системе удаления стружки)
46. angled holding
косое крепление (напр., резца на токарно-револьверном станке)
47. angular(-drive) subhead
(накладная) угловая шпиндельная головка
48. angular facing operation
см. angular machining
49. angular machining
угловая обработка; обработка наклонных поверхностей
50. angular scale
угловая шкала; шкала отсчета углов
51. angular work
обработка под углом; обработка наклонных поверхностей
52. anti-backlash
беззазорный
53. anti-vibration mounting
виброизолирующая опора; установка на виброизолирующих опорах
54. anti-wear
износостойкий; износоустойчивый
55. apron
1. салазки (несущие стол поперечно-строгального станка) 2. поворотная доска (строгального станка) 3. фартук (токарного станка)
56. APT part program
управляющая программа (станка с ЧПУ) на языке APT
57. arbor (bearing) support
серьга хобота; опора оправки (консольно-фрезерного станка)
58. arc-type-stator drive
дугостаторный привод

59. arc welding robot
робот для дуговой сварки
60. area supervisor
1. диспетчер производственного участка 2. мастер участка
61. arm
1. кронштейн; рукав 2. механическая рука; автооператор (для загрузки или разгрузки металлорежущего оборудования)
62. arrangement
1. компоновка; конструктивная схема 2. устройство; конструкция 3. организация (напр., технологического процесса); методика (напр., обработки)
63. assemblage
1. сборка; монтаж 2. узел (напр., станка); блок
64. assembling head
сборочная головка
65. assembling robot
сборочный робот
см. также assembly robot
66. assembly-and-disassembly device
сборно-разборное приспособление; универсально-сборное приспособление (для крепления заготовок)
67. assembly bay
сборочный пролет; сборочный участок
68. assembly cell
сборочный участок; сборочная ячейка
69. assembly hall
сборочный цех
70. assembly robot
см. assembling robot
71. assembly set
сборочный комплект
72. assortment
ассортимент; номенклатура (напр., изделий, обрабатываемых на станках)
73. assumed working plane
предполагаемая рабочая плоскость (режущего инструмента)

74. ATC-equipped machine
 станок, оснащенный \ устройством для автоматической
 смены инструментов
 см. также automatic tool changing machine(tool)
75. ATC machine
 см. automatic tool changing machine (tool)
76. ATC machining center
 см. automatic tool changing machining center
77. attachable
 приставной; накладной
78. auto/manual feedrate override
 автоматическая или ручная коррекция (запрограммированной)
 скорости подачи (в большую или меньшую сторону)
79. automated factory
 автоматизированный завод; автоматический завод
80. auto pallet transfer
 автоматическая транспортировка приспособлений-спутни-
 ков
81. automatic bar machine
 прутковый (токарный) автомат
82. automatic cycling
 работа в автоматическом цикле; обработка в автомати-
 ческом цикле
83. automatic depth cycle
 цикл (обработки) с автоматическим остановом на задан-
 ной глубине (напр., при сверлении)
84. automatic (ex)change of tools
 см. automatic tool changing
85. automatic factory
 автоматический завод с комплексным управлением от ЭВМ
 см. также computer-integrated automatic factory
86. automatic offset program
 программа автоматического смещения нуля (в системах
 ЧПУ станков)
87. automatic pallet changer
 устройство автоматической смены приспособлений-спутни-
 ков
 см. также pallet changer; pallet load/unload device;
 pallet shuttle (unit); pallet shuttling arrangement;
 shuttle

88. automatic pallet changing
автоматическая смена приспособлений-спутников (напр., на многоцелевом станке с ЧПУ)
89. automatic power drawbar
автоматизированный затяжной шомпол
90. automatic recovery
автоматический возврат (рабочих органов станка в исходное положение)
91. automatic speed compensation
автоматическая коррекция скорости (напр., при резании)
92. automatic take-up mechanism
механизм автоматической выборки зазоров
93. automatic tape preparation
автоматическая подготовка (управляющих) перфоленг; автоматическая подготовка магнитных лент (при управлении станками)
94. automatic tool changing
автоматическая смена инструментов
см. также automatic (ex)change of tools
95. automatic tool changing machine (tool)
станок с автоматической сменой инструментов
см. также tool-changer machine
96. automatic tool changing machining center
многоцелевой станок с автоматической сменой инструмента
см. также ATC machining center
97. automatic tool monitoring
автоматический контроль за состоянием (режущего) инструмента
98. automatic tool transport mechanism
механизм автоматической смены инструмента
99. automatic workpiece **handling**
автоматическое манипулирование с заготовками
100. automaticity
автоматизация
101. automating
см. automaticity

- I02. (to) automatize
автоматизировать
- I03. auxiliary rotary table
вспомогательный (накладной) делительно-поворотный стол
- I04. auxiliary saddle
вспомогательные салазки (протяжного станка для внутреннего протягивания)
см. также broach handling device; broach retriever unit
- I05. availability
I. готовность к работе 2. доступность 3. пригодность;
применимость; соответствие требованиям
- I06. awkward shape
неправильная форма; несимметричная форма; сложная форма (детали)
- I07. axis controller
устройство управления координатными перемещениями
- I08. axis data
данные позиционирования
- I09. axis display
устройство цифровой индикации координат (рабочих органов станка)
- I10. axis drive
привод подачи (по одной из осей координат станка)
см. также axis servo
- I11. axis error compensation
коррекция погрешности позиционирования (при координатных перемещениях)
- I12. axis motion
координатное перемещение
- I13. axis motor
см. feed drive motor; drive feed motor
- I14. axis servo
см. axis drive
- I15. (to) axise
центрировать; выставлять соосно



- I. back engagement
глубина контакта (режущей кромки с заготовкой); глубина резания
2. backing plate
базовая плита; опорная плита
3. (to) back turn
обтачивать при обратном ходе суппорта (токарного станка)
4. back-up facilities, pl
средства технического обеспечения
5. backlash compensation
1. коррекция на ходовые зазоры (напр., в паре винт-гайка) 2. компенсация люфтов; компенсация мертвого хода
6. backlash eliminator
устройство для выборки зазоров; устройство для выборки люфтов; устройство для выборки мертвого хода
7. backlash-free
беззазорный; без мертвого хода
8. balancing of work
равномерное распределение работ (напр., между станками)
9. ball bushing
шариковая втулка
10. ball(-ended) cutter
фреза со сферическим режущим концом
см. также cutter of ball-ended type
11. ball feed screw
шариковый ходовой винт
12. ball nut
шариковая гайка
13. ball screw drive
привод с шариковой винтовой парой
14. ball screw machine (tool)
станок с шариковым ходовым винтом

15. band cutoff machine
ленточноотрезной станок
см. также cutoff band machine
16. band machine
см. bandsaw(ing) machine
17. bandsaw (blade)
ленточная пила
18. bandsawing
(от)резка ленточной пилой; вырезка ленточной пилой
19. bandsaw(ing) machine
ленточноотрезной станок; ленточнопильный станок
20. bar and chucking machine
токарный станок для прутковых и патронных работ
21. barstock
прутковая заготовка; пруток; прутковый материал
22. base
1. база 2. основание; станина 3. основная поверхность (режущего инструмента) 4. (фундаментная) плита 5. опорная плоскость (стержня резца)
23. base-type milling machine
фрезерный станок с крестовым столом
24. basic part
базовая (корпусная) деталь
25. batch counter
счетчик резов; счетчик циклов; счетчик отрезанных заготовок
26. batch machining
обработка (деталей) партиями
27. batch quantity
объем серии; объем партии (деталей)
см. также lot quantity
28. batching system
система обработки (деталей) партиями
29. batchwork
мелкосерийный; относящийся к мелкосерийному производству

30. (to) be down
простаивать; не работать (напр., о станке)
31. beam machining
лучевая обработка
32. bearing arrangement
система опор; схема опор
33. bearing face
опорная поверхность; поверхность контакта; поверхность прилегания
34. bearing preload
предварительный натяг подшипника
35. bed/table configuration
компоновка типа "станина-стол" (без промежуточных салазок)
36. bed-type (configuration) machine
станок с продольным столом; станок с крестовым столом
37. bed-type miller
см. bed-type milling machine
38. bed-type milling machine
фрезерный станок с крестовым столом; продольно-фрезерный станок
39. behaviour of a machine tool
поведение станка (в процессе работы)
40. behind-the-tape-reader DNC system
система DNC с (индивидуальными) устройствами ЧПУ у станков
41. between-centres distance
расстояние между центрами (токарного станка); межцентровое расстояние
42. between-centres work
центровая обработка; обработка в центрах
см. также center work
43. bidirectional positioning accuracy
точность позиционирования при подводе (рабочего органа станка) в противоположных направлениях

44. bidirectional (tool) changer
устройство автоматической смены инструмента с двусторонним поиском (инструмента в магазине)
45. bidirectional tool selection
двусторонний поиск инструментов (в магазине)
46. bidirectional tool storage conveyor
инструментальный магазин с двусторонним поиском (инструмента)
47. bifurcated column
портальная стойка
см. также wrap-around column
48. bimetal blade
биметаллическая (ленточная) пила
49. 8-bit microprocessor
микропроцессор разрядностью в 8 битов
50. bitting machine
см. key (cutting) machine
51. blade
1. лезвие 2. ленточная пила; дисковая пила; полотно (ножовки) 3. вставная пластина; режущая пластина; вставной резец; нож (напр., сборной фрезы) 4. ребро, линейка (угольника) 5. опорная призма 6. лопатка (напр., турбины)
52. blade-edging machine
станок для обработки режущих кромок инструментов
53. blade-type mill
фреза с механическим креплением пластин
54. blending
плавное сопряжение (контуров); плавный переход (от одной поверхности к другой)
55. block-by-block search feature
возможность просмотра (программы управления станком) кадр за кадром
56. block number
номер кадра (программы управления станком)
57. bodily contact
непосредственный (механический) контакт (между телами)
см. также mechanical contact

58. boring and milling machine
расточно-фрезерный станок
59. boring and turning lathe
токарный станок для глубокого сверления и обточки
(длинных валов)
60. boring bar
выдвижной шпиндель расточного станка; расточная скалка;
расточная оправка; борштанга
61. boring bar with cutter fitting at 90°
расточная оправка с креплением резца под углом 90°
62. boring mill workcenter
расточно-фрезерный станок
63. boring, milling and drilling machine
расточно-фрезерно-сверлильный станок
64. boring range
диапазон диаметров растачиваемых отверстий
65. boring spindle unit
расточная (шпиндельная) бабка (напр., агрегатного станка)
66. borozan wheel
шлифовальный круг из кубического нитрида бора
67. box-shaped workpiece
корпусная деталь; деталь коробчатого типа
см. также box-type part; prismatic part; prismatic workpiece
68. box-type part
см. box-shaped workpiece
69. bracket
кронштейн; консоль; подвеска; серьга (горизонтального
консольно-фрезерного станка)
70. breakdown rate
коэффициент простоев (отношение времени простоев станка из-за неисправностей к календарному рабочему времени)
см. также failure rate
71. breakdown time
время простоев (напр., станка из-за неисправностей)

72. bridge-type machine
портальный станок
73. broach
1. протяжка, прошивка 2. протяжной станок 3. протягивать; обрабатывать протяжкой; обрабатывать прошивкой
74. broach handling device
см. broach retriever unit
75. broach holder
1. рабочий патрон протяжного станка; вспомогательные салазки протяжного станка (для внутреннего протягивания)
2. инструментальная плита станка (для наружного протягивания)
76. broach puller
рабочий патрон (протяжного станка для внутреннего протягивания)
см. также puller
77. broach ram
рабочие салазки протяжного станка
см. также broach slide; pulling slide
78. broach retriever unit
вспомогательные салазки (протяжного станка для внутреннего протягивания)
см. также auxiliary saddle; broach handling device
79. broach sharpener
станок для заточки протяжек
80. broach slide
см. broach ram
81. broacher
протяжной станок
82. broaching capacity
номинальное тяговое усилие; наибольшая длина хода рабочих салазок протяжного станка
83. BTR concept
принцип построения системы DNC из станков с индивидуальными устройствами ЧПУ
84. building block components, pl
унифицированные детали; унифицированные узлы; агрегатированные детали; агрегатированные узлы; агрегатные детали; агрегатные узлы

85. building block concept

принцип агрегатирования (принцип построения конструкций с различными техническими характеристиками из унифицированных узлов и блоков)
см. также concept of modular design

86. building block construction

агрегатная конструкция; (блочная) конструкция (станка, системы ЧПУ и т.д.)
см. также modular construction, unit construction, metabolic construction

87. building block system

1. система агрегатирования (станков) 2. блочная система (управления)

88. building-block unit

агрегатный узел; унифицированный узел; агрегатная головка

89. buildup

1. скопление (стружки) 2. нарост (на резце)

90. bundle clamp

зажим пакета (заготовок)

91. by-pass routine

обходная программа (управления, позволяющая продолжать работу без вышедшего из строя станка системы)

С

1. callable subroutine

вызываемая (при необходимости) подпрограмма

2. cam-making

изготовление кулачков; изготовление копиров

3. camless controlled automatic

бескулачковый (токарный) автомат

4. canned cycle

постоянный цикл; стандартный цикл; типовой цикл (с помощью которого часто повторяющиеся функции движения закладываются в память ЭВМ в виде типовых подпрограмм)

5. canned cycle facilities, pl

аппаратные средства реализации постоянных циклов
см. также macrofacilities

6. canned program
 постоянная подпрограмма; типовая подпрограмма (применяется в станках для реализации часто повторяющихся циклов)
 см. также parametric subroutine; programmable subroutine
7. canted device
 кантующееся приспособление; наклоняемое приспособление (или устройство)
8. cantilevered arm
 рукав (напр., ножовочного станка); хобот
 см. также swing arm
9. cantilever overarm
 хобот консольно-фрезерного станка
 см. также overarm (arbor) support ,
10. capacity hours, pl
 часовой фонд рабочего времени (напр., станка)
11. capsule
 станочный участок
12. carbide blade
 твердосплавная пластина (для режущих инструментов)
13. carbide tipped inserted blade cutter
 фреза с механическим креплением твердосплавных ножей
14. carousel
 (инструментальный) магазин барабанного типа
 см. также tool carousel
15. carousel tool changer
 устройство автоматической смены инструментов с магазином барабанного типа
16. cart
 (транспортная) каретка; тележка
17. cart/pallet transfer system
 транспортная система с каретками (или тележками) и приспособлениями-спутниками
18. Cartesian coordinate robot
 робот с управлением в прямоугольных (декартовых) координатах
19. Cartesian ordinates, pl
 декартовы координаты; прямоугольные координаты

20. cartridge(-type) motorized spindle
шпиндель с механической (осевой) подачей гильзы
21. cartridge(-type) spindle
выдвижной шпиндель; шпиндель в гильзе
22. carving
контурное вырезание (материалы для получения изделия с большим числом выемок и карманов)
23. case-shaped part
деталь коробчатой формы; корпусная деталь
24. cell(ular) manufacturing
изготовление (деталей) в предметно замкнутых станочных участках
25. center race
внутреннее кольцо (подшипника качения)
26. center(-to-center) distance
межцентровое расстояние; межосевое расстояние (напр., расстояние между осями шпинделей многшпиндельного станка)
27. center work
центровая обработка; обработка в центрах
см. также between-centers work
28. centerhole capacity
наибольший диаметр обрабатываемого прутка (для токарного станка с осевым отверстием в шпинделе)
см. также through capacity
29. centering
центрование
30. centerization
центрирование
31. central control
централизованное управление
32. centre-type machine
центральной станок; станок для обработки в центрах
33. (to) centreless grind
обрабатывать (изделие) на бесцентровошлифовальном станке

34. (to) centreless hone
обрабатывать (изделие) на бесцентровоходинговальном станке
35. centreless honer
бесцентровоходинговальный станок
36. (to) chain dimension
проставлять размерную цепь (на чертеже)
37. chain matrix
см. chain-type (tool) magazine
38. chain(-operated) broaching machine
см. continuous (chain) broaching machine
39. chain-type storage magazine
см. chain-type (tool) magazine
40. chain-type tool changer
устройство автоматической смены инструментов с магазином цепного типа
41. chain-type (tool) magazine
(инструментальный) магазин цепного типа; цепной инструментальный магазин
см. также chain matrix
42. chamfered corner
фаска на вершине (режущего инструмента)
43. change-over downtime
см. change-over time
44. change-over time
время переналадки (станка на обработку новой партии деталей)
см. также resetting time; downtime between runs
45. change(r) arm
рука механизма автоматической смены инструментов
см. также tool change arm; tool changing arm; tool transfer arm
46. chip buildup
скопление стружки
47. chip-conveyor system
система (автоматического) удаления стружки
48. chip crowding
брикетирование стружки

49. chip disposer
устройство для удаления стружки
50. chip flow
сход стружки; стружкоотвод
51. chip formation
стружкообразование
52. chip-making time
основное время; машинное время (при обработке деталей на станке)
53. chip removal station
станция (сбора и) удаления стружки (напр., в автоматизированных системах станков)
54. chip-to-chip (tool-changing) time
время от реза до реза (при смене инструментов)
см. также cut-to-cut time
55. chuck part
деталь для патронной обработки
56. chuck(ing) automatic
патронный токарный автомат
57. chuck(ing) lathe
патронный токарный станок
58. chucking machine
см. chuck(ing) lathe
59. chucking stock
пруток, обрабатываемый в патроне (на токарном станке)
60. circular configuration of the machine
круговая компоновка станка
61. circular indexing worktable
круглый (делительно-)поворотный стол (станка)
62. circular milling
1. фрезерование с круговой подачей 2. фрезерование цилиндрических поверхностей 3. контурное фрезерование отверстий; расфрезерование отверстий; планетарное фрезерование отверстий
63. circular milling cut
см. circular milling

64. circular sawing machine
круглопильный отрезной станок
65. circumferential copying
окружное копирование (с обходом контура через 360°)
66. clamp
зажим; зажимное устройство; прижим; прихват
67. clamp-holding
зажим; (за)крепление (напр., детали на станке)
68. clamp/index fixture
поворотное зажимное приспособление
69. clamp/unclamp fixture
см. clamp(ing) fixture
70. clamping
см. clamp-holding
71. clamp(ing) fixture
зажимное приспособление
72. clamping range
диапазон размеров зажимаемых (напр., в патроне) деталей
см. также gripping range
73. clamping station
1. зажимная позиция 2. станция крепления деталей (напр. в автоматизированной станочной системе)
74. clapper (block)
откидная доска (суппорта поперечно-строгального станка)
75. clearance between the spindle and table
расстояние от торца шпинделя до поверхности стола
76. close size tolerance
жесткий допуск на размер
77. close tolerance positioning
точное позиционирование
78. closed-loop conveyor
петлевой транспортер
см. также conveyor loop

79. closed loop (machine control) system
замкнутая система управления (станком); система управления (станком) с обратной связью
80. cluster head
многоспindleльная (сверлильная) головка (с раздвижными шпинделями)
81. CNC command
команда (или управляющий сигнал) от системы ЧПУ (станком) типа CNC
82. CNC control
1. ЧПУ от системы типа CNC 2. устройство ЧПУ типа CNC;
система ЧПУ типа CNC
83. CNC (control) machine (tool)
станок с системой ЧПУ типа CNC
84. CNC controller
устройство ЧПУ типа CNC
85. CNC machining center
см. computer (numerically) controlled (machining) center
86. coarse feed
черновая подача (подача при черновой обработке детали)
87. coded sleeve
инструментальная оправка с кодовыми кольцами
88. cold cutting saw
круглопильный отрезной станок; дисковая пила
89. cold-heading die
высадочная матрица
90. collet attachment
цанговый патрон
91. collet mandrel
цанговая оправка
92. column-base structure
исполнение (станка) с подвижной стойкой
93. column/head configuration
компоновка (станка) с подвижными стойкой и шпиндельной бабкой; компоновка "шпиндельная бабка на стойке"

94. combined cuts, pl
многоинструментальная обработка (деталей, напр., на токарном станке с двумя суппортами)
95. combined planing-and-milling machine
строгально-фрезерный комбинированный станок
см. также planer-mill; plano-miller; plano-milling machine
96. combined shaft and chucking work
обработка в центрах и в патроне (на токарном станке)
97. command motion
заданное управляющей программой перемещение (детали на станке)
98. command position readout
индикация заданного положения; индикация заданных перемещений (подвижного органа станка)
99. common parts, pl
унифицированные детали
100. common point programming
программирование (обработки деталей) от общего начала координат
101. commonality
общность; унификация; однотипность
102. commonality of geometry
общность геометрической формы; сходство геометрической формы (изделий)
103. compensation
1. компенсация 2. коррекция (напр., в системах ЧПУ)
3. самоустановка; саморегулирование
104. compensation program
программа ввода коррекций
105. complex part cell
предметно-замкнутый (станочный) участок для обработки деталей сложной формы
106. computer-aided design
1. автоматическое проектирование с использованием ЭВМ; автоматическое конструирование с использованием ЭВМ
2. технологическая подготовка производства с использованием ЭВМ; технологическое проектирование с использованием ЭВМ

- I07. computer-automated machine-tool system
автоматизированная станочная система с управлением от ЭВМ
- I08. computer-automated manufacturing
автоматизированное производство, управляемое от ЭВМ
- I09. computer-controlled factory
завод с (централизованным) управлением от ЭВМ
- II0. computer-controlled machining
обработка (деталей) на станке с управлением от ЭВМ
- III. computer-integrated automatic factory
автоматический завод с комплексным управлением от ЭВМ
- II2. computer integrated manufacturing system
технологическая система с комплексным управлением от ЭВМ
- II3. computer (numerically) controlled (machining) center
многоцелевой станок с управлением от (мини-)ЭВМ; много-
целевой станок с системой ЧПУ типа CNC
см. также CNC machining center
- II4. computer-stored part program
программа управления станком, хранящаяся в ЗУ ЭВМ
- II5. computer work scheduling
оперативное планирование (производства) с помощью ЭВМ
- II6. computerized control system
система ЧПУ с мини-ЭВМ
- II7. computerized coordinate measuring machine
координатно-измерительная машина с ЭВМ
- II8. computerized machine control
см. computer(ized) numerical control
- II9. computerized numerical control
ЧПУ от мини-ЭВМ
- I20. computerized numerical control unit
устройство ЧПУ с мини-ЭВМ
- I21. computerized numerical controller
см. computerized numerical control unit

- I22. concentrated control panel
центральный пульт управления
- I23. concept of modular design
см. building block concept
- I24. cone center attachment
приспособление для обработки конических центровых отверстий
- I25. cone shank
конический хвостовик (напр., инструмента)
см. также taper shank
- I26. 7:24 cone shank
хвостовик (инструмента) с конусностью 7:24
см. также 7:24 taper shank
- I27. configuration of a machine
1. компоновка станка 2. взаимное расположение подвижных органов станка
- I28. console boring bar
консольная расточная оправка
- I29. construction arrangement
компоновка; конструктивная схема
- I30. contact sensing control
включение (напр., рабочей подачи) в момент контакта (инструмента с заготовкой)
- I31. contact sensing device
контактный измерительный прибор
- I32. continuous broach
см. continuous (chain) broaching machine
- I33. continuous (chain) broaching machine
протяжной станок непрерывного действия
- I34. continuous machining operation
непрерывный процесс обработки
- I35. continuous path contouring
контурная обработка (напр., на станке с ЧПУ)
- I36. continuous (path) control
контурное ЧПУ (обеспечивает автоматическое перемещение рабочего органа станка по заданной траектории и с контурной скоростью)
см. также contouring (numerical) control; contour-profile control

- I37. continuous-path machining
 контурная обработка; обработка на станке с контурной системой ЧПУ
- I38. continuous-path (NC) machine
 см. continuous-path numerical control machine
- I39. continuous-path (NC) system
 см. continuous-path numerical control system
- I40. continuous-path numerical control machine
 станок с контурной системой ЧПУ
- I41. continuous path numerical control system
 контурная система ЧПУ
- I42. continuous path tape controlled machine
 см. continuous-path numerical control machine
- I43. continuous rotary milling machine
 карусельно-резервный станок
- I44. contour band machine
 ленточнопильный контурно-вырезной станок
- I45. contour-detection
 распознавание формы
- I46. contour machining
 см. contouring
- I47. contour-profile control
 см. continuous (path) control
- I48. contouring
 1. контурная обработка (на станке с контурной системой ЧПУ) 2. профильная обработка (на копировальном станке)
 см. также contour machining
- I49. contouring machine (tool)
 1. станок с контурной системой ЧПУ 2. копировальный станок
- I50. contouring mode
 режим контурного управления (станком в системе ЧПУ)
- I51. contouring (numerical) control
 см. continuous (path) control

- I52. contouring table
стол для контурной обработки
- I53. control center
информационно-вычислительный центр (напр., автоматизированной системы станков)
- I54. control console
пульт управления
- I55. control program
программа функционирования (напр., в системе ЧПУ станка)
см. также executive (control) program; software (control) program
- I56. control tape
лента с программой управления (станком)
см. также machine control tape
- I57. controlled axis
управляемая координата (в станке с ЧПУ)
см. также NC axis
- I58. controller
1. управляющее устройство 2. командоаппарат
см. также numerical controller
- I59. conventional hardware control
см. conventional numerical control
- I60. conventional machining
обработка на станке без ЧПУ
см. также manual machining
- I61. conventional (manually-operated) machine
станок с ручным управлением; универсальный станок без ЧПУ
см. также manually controlled machine; manual machine
- I62. conventional NC
см. conventional numerical control
- I63. conventional numerical control
1. система ЧПУ жесткой структуры 2. ЧПУ станком от устройства жесткой структуры
см. также hardwired numerical control

- I64. conventional tape control
см. conventional numerical control
- I65. conversational editing
редактирование (программ) в режиме диалога (человек - ЭВМ)
- I66. conversational interface
интерфейс для режима диалога (человек - ЭВМ)
- I67. conversational mode
режим диалога (напр., человек - ЭВМ)
- I68. conversational part(s) programming
программирование обработки деталей в режиме диалога (человек - ЭВМ)
- I69. conversational program
(управляющая) программа, составленная в режиме диалога (человек - ЭВМ)
- I70. conversational programming
программирование в режиме диалога (человек - ЭВМ)
- I71. conveying system
транспортная система
см. также delivery system; transfer system
- I72. conveyor loop
петлевой транспортер
см. также closed-loop conveyor
- I73. conveyORIZED line
станочная система с общим транспортером; станочный участок с общим конвейером
- I74. coordinate inspection machine
см. coordinate measuring machine; measuring machine
- I75. coordinate measuring machine
координатно-измерительная машина
см. также coordinate inspection machine; measuring machine
- I76. coordinate movement
координатное перемещение (рабочего органа станка)
- I77. coordinate positioning control
1. позиционное ЧПУ 2. позиционное устройство ЧПУ;
позиционная система ЧПУ
см. также positioning control

- I78. coordinate table
координатный стол (станка)
- I79. copying toolbox
копировальный суппорт (строгального станка)
- I80. copymilling
фрезерование по копиру; обработка на копировально-фрезерном станке
- I81. copyturning attachment
копировально-токарное устройство
- I82. corner radius
радиус скругления вершины (режущего инструмента)
- I83. correction of machining errors
коррекция на погрешности обработки
- I84. corrective feedback
обратная связь с коррекцией; коррекционная обратная связь
- I85. corrective tool offset
см. tool offset
- I86. counterblow hammer
бесшаботный молот
- I87. cradle
гнездо (инструментального магазина)
см. также tool storage pocket; tool (supporting) pocket; tool receiving pocket
- I88. crank pin adjusting shaft
вал установки пальца кривошипа (в поперечно-строгальном станке)
- I89. crank pin miller
станок для фрезерования шатунных шеек (коленчатых валов)
- I90. crank planer
продольно-строгальный станок с кулисным приводом
- I91. crankshaft milling machine
станок для фрезерования коленчатых валов
- I92. creep mode
режим замедленной подачи; режим ползучей подачи (напр. при позиционировании рабочего органа станка)

I93. creep rate

скорость замедленной подачи; скорость ползучей подачи (напр., при позиционировании рабочего органа станка)

I94. creep(ing) motion

замедленное движение; ползучее движение (перемещение рабочего органа станка с замедленной скоростью)
см. также creep(ing) movement

I95. creep(ing) movement

см. creep(ing) motion

I96. creep(ing) speed

замедленная скорость; ползучая скорость (напр., при позиционировании рабочего органа станка)

I97. cross-beam

1. поперечина; траверса 2. соединительная балка (портала)

I98. cross-rail

поперечина (напр., продольно-фрезерного станка)

I99. cross slide

1. поперечный суппорт; поперечные салазки суппорта (токарного станка) 2. поперечина; траверса (поперечно-строгального станка) 3. ползун суппорта; вертикальный суппорт (продольно-строгального станка) 4. каретка сани (вертикального суппорта продольно-строгального станка)

200. cross-travel

поперечное перемещение (рабочего органа станка)

201. cross-traverse distance

длина поперечного перемещения (рабочего органа станка)

202. crossed motion table

крестовый стол

203. crosshead movement assembly

узел привода поперечины; узел привода траверсы (станка)

204. crowding

брикетирование (стружки)

205. crown turret

револьверная головка корончатой формы

206. crunch job
срочная работа; внеплановая работа
см. также rush job; emergency(-type) job; emergency
207. cubic boron nitride
кубический нитрид бора (инструментальный материал)
208. cumulative position error
накопленная погрешность позиционирования; суммарная погрешность позиционирования
209. curve generator
устройство для (расчета и) передачи (напр., в систему ЧПУ станка) координат криволинейных поверхностей (напр., интерполятор)
210. curve positional data
данные о координатах криволинейного контура (вводится в систему ЧПУ станком)
211. curvic coupling
1. зубчатая муфта с торцовыми зубьями 2. плоскозубчатое зацепление; плоскозубчатое соединение; соединение двух деталей с помощью торцевых зубьев (для точной угловой фиксации одной детали относительно другой)
212. custom design
конструкция по техническим условиям заказчика
213. cut distribution
распределение припуска
214. cutoff band machine
ленточноотрезной станок
см. также band cutoff machine
215. cut-off cutter
отрезная фреза
216. cut-off saw
1. отрезная фреза 2. круглопильный отрезной станок; ленточноотрезной станок
217. cut-to-cut time
время от реза до реза (при смене инструментов)
см. также chip-to-chip (tool-changing) time
218. cutter assembly
шпиндельная бабка фрезерного станка; фрезерная бабка

219. cutter changing
(автоматическая) смена фрез
220. cutter compensation
коррекция на изменения размеров (режущего) инструмента (напр., в системе ЧПУ станка)
см. также tool compensation
221. cutter diameter compensation
коррекция на изменения диаметра фрезы
222. cutter head
шпиндельная бабка фрезерного станка; фрезерная бабка; фрезерная головка; резцовая головка; торцовая фрезерная головка
223. cutter-length offset
коррекция на изменение длины режущего инструмента (в системе ЧПУ станком)
см. также tool length compensation; tool-length offset; length-tool offset
224. cutter load
нагрузка на фрезу
225. cutter of ball-ended type
фреза со сферическим режущим концом
см. также ball(ended) cutter
226. cutter-radius compensation
коррекция на изменение радиуса фрезы (в системе ЧПУ станком)
см. также cutter-radius offset
227. cutter radius offset
см. cutter-radius compensation
228. cutter spindle
шпиндель фрезы; фрезерный шпиндель
229. cutter-swapping
смена фрез
230. cutter wear rate
степень износа режущего инструмента; интенсивность износа режущего инструмента
см. также tool-wear rate
231. cutting cycle setting switch
штекерная панель (станка с цикловым программным управлением)

232. cutting edge inclination
угол наклона режущей кромки
233. cutting edge normal plane
нормальная секущая плоскость (плоскость, перпендикулярная к режущей кромке)
234. cutting feed speed
скорость подачи при резании
235. cutting head
см. cutter head
236. cutting load
нагрузка при резании; сила резания
237. cutting machine
1. металлорежущий станок 2. отрезной станок 3. вырубной пресс
238. cutting-off bit tool
отрезной пластинчатый резец
239. cutting-off machine
отрезной станок
240. cutting path
траектория (перемещения) режущего инструмента
241. cutting torque
крутящий момент (на шпинделе) при резании
242. cycle-start button
кнопка "пуск цикла"
243. cylindrical broach
круглая протяжка (для обработки отверстий)
244. cylindrical-type grinding machine
круглошлифовальный станок

D

- I. datum face
базовая поверхность
2. 2 1/2-D-continuous-path system
контурная система ЧПУ на 2,5 управляемые координаты (имеющая всего 3 управляемые координаты и 2 одновременно управляемые)

3. ac SCR drive
электропривод постоянного тока с тиристорным управлением
4. de-acceleration
торможение
5. dead time
непроизводительное время; время простоя
6. decentralized DNC system
децентрализованная система DNC (когда станки, управляемые от одной ЭВМ, расположены на различных участках цеха или завода)
7. dedicated computer
ЭВМ (узко) специального назначения
8. dedicated controller
см. dedicated computer
9. dedicated NC computer
специальная ЭВМ для ЧПУ (станком)
10. dedicated-position index(ing) table
делительный стол с фиксированным числом положений
11. 0.001 degree increment worktable
(делительно-)поворотный стол с дискретностью 0,001°
см. также 360.000 discrete programmable position rotary table
12. delivery system
транспортная система
см. также conveying system; transfer system
13. Delphi method
метод прогнозирования на основе экспертных заключений;
прогнозирование по методу Делфи
14. (to) depalletize workpiece
снимать изделие с приспособления-спутника
15. desktop minicomputer
настольная мини-ЭВМ
16. diagnosis computer
диагностическая ЭВМ (осуществляющая диагностику неисправностей)

17. diagnostic trouble shooting
диагностирование неисправностей
18. dial-in control
1. преднабор 2. устройство преднабора
19. dial indexing machine
станок с многопозиционным поворотным столом
см. также dial-type machine
20. dial index(ing) table
(делительно-)поворотный стол(ик)
см. также index(ing) rotary table
21. dial (-type) machine
см. dial indexing machine
22. diamond grinding point
алмазная шлифовальная головка
23. diamond (impregnated) wire
алмазная режущая проволока
24. diamond (impregnated) wire cutting machine
станок для обработки алмазной режущей проволокой;
проволочно-вырезной станок
см. также wire cutting machine
25. diamond lapping
алмазная притирка; алмазная доводка
26. diamond roll dressing
правка (шлифовального круга) алмазными роликами
27. diesinking and hole-contouring machine
копировально-прошивочный станок
28. digital position readout
цифровая индикация координат
29. digital readout device
устройство цифровой индикации
см. также digital readout display; digital readout unit
30. digital readout display
см. digital readout device

31. digital readout unit
см. digital readout device
32. dimension monitoring device
устройство контроля размеров обрабатываемого изделия
33. dimension readout unit
устройство цифровой индикации размеров
34. 3-dimensional machining
объемная обработка; координатная обработка
35. dimensional resolution
дискретность (системы ЧПУ станком)
36. direct computer control
см. direct numerical control
37. direct computer controlled machine
станок с прямым ЧПУ от ЭВМ
38. direct control
см. direct numerical control
39. direct digital control
см. direct numerical control
40. direct (machine) control
см. direct numerical control
41. direct numerical control
1. ЧПУ группой станков от одной ЭВМ 2. прямое ЧПУ станками (от ЭВМ без использования считывающих устройств станков)
см. также distributed control; direct digital control; direct (machine) control
42. direct numerical control system
система прямого ЧПУ (группой станков) от ЭВМ; система DNC
43. discrete (parts) manufacturing
дискретное производство изделий; штучное производство изделий; производство отдельных изделий
44. directional control valve with 5 ports
пятилинейный распределитель; пятиходовой распределитель
45. disc-type magazine
дисковый (инструментальный) магазин

46. 360,000 discrete programmable position rotary table
см. 0.001 degree increment worktable
47. display unit
устройство цифровой индикации
48. distance between the table and the spindle nose
расстояние от рабочей поверхности стола до торца шпинделя
49. distributed control
см. direct numerical control
50. distribution control
см. direct numerical control
51. dividing canted table
делительный кантующий стол (для установки заготовок при механической обработке)
52. dividing device
делительное приспособление; делительное устройство
53. dividing post
делительная стойка (в зажимных приспособлениях)
54. dividing table
делительный стол
55. DNC bay
участок цеха, где установлена группа станков, имеющих прямое управление от ЭМ
56. DNC control centre
информационно-вычислительный центр системы прямого ЧПУ; информационно-вычислительный центр системы DNC
см. также DNC (control) room
57. DNC (control) room
см. DNC control centre
58. DNC controller
центральная ЭМ системы DNC
59. DNC (manufacturing) line
станочный участок системы DNC
60. DNC-supported machines, pl
группа станков, объединенных системой DNC

61. DNC system
см. direct numerical control system
62. DNC system sub-computer
промежуточная ЭВМ в системе DNC
63. document copying machine
станок для обработки (изделия) по чертежу
64. domino effect
"эффект домино" (влияние простоев одного станка на простои других станков)
65. double-circle tool drum
см. double-circle (tool) magazine
66. double-circle (tool) magazine
(инструментальный) магазин с двумя концентрическими группами инструментов
67. double-column-supported bridge construction
портальное исполнение (станка)
68. double cutting
двустороннее резание; резание в обе стороны (напр., при прямом и обратном ходе стола продольно-строгального станка)
69. double-ended changer
двухзахватная рука (для смены инструментов)
70. double swinging arm
двухзахватная рука; двусторонний захватный рычаг
71. doublenut
двойная (ходовая) гайка (напр., для выборки ходовых зазоров)
72. dowel
штифт
73. down-feed
вертикальная подача (рабочего органа станка)
74. downtime between runs
время переналадки (станка)
см. также change-over time; resetting time

75. downtime rate
коэффициент простоев (отношение времени простоя, напр. станка, к календарному рабочему времени)
76. drawbolt
шомпол; (длинный) затяжной болт
77. drill-length compensation
коррекция на изменение длины сверла (в системе ЧПУ станком)
78. drilling and boring machine
фрезерно-сверлильно-расточной станок
79. drilling and tapping machine
сверлильно-резьбонарезной станок
80. drilling center
сверлильно-резьбонарезной станок с ЧПУ и автоматической сменой инструментов
81. drilling spindle unit
1. сверлильная бабка 2. силовая головка (агрегатного станка)
82. drive assembly
узел привода; приводной узел (станка)
83. drive feed motor
электродвигатель привода подачи
см. также axis motor; feed drive motor
84. drive/feed unit
узел привода главного движения и движения подачи
85. drivetrain
цепь привода
86. DRO unit
устройство цифровой индикации
см. также digital readout device; digital readout unit
87. drum
см. tool drum
88. drum-shifter
устройство смены инструментальных магазинов барабанного типа

89. drum-type tool changer
устройство (автоматической) смены инструментов с магазином барабанного типа
90. dual planing and milling machine
строгально-фрезерный (комбинированный) станок
91. dual work area
двухпозиционная зона обработки (напр., на станке, имеющем два стола)
92. dummy blank
макет заготовки; модель заготовки
93. duo mill
двухшпиндельный фрезерный станок
94. duplex head exchanger
станок с двумя поворотными столами, несущими (много)-шпиндельные головки (заготовка крепится на неподвижной плите между столами)
95. duplication of tools
дублирование (одинаковых) режущих инструментов (в магазине)
96. duplicator
копировальный станок; копировальное устройство

(E)

1. eager-beaver pull down broaching machine
шпоночно-протяжной станок
2. edge-finish
отделка кромок
3. edge machining
обработка кромок
4. editing of programs directly at the machine tool
редактирование программ непосредственно у станка
5. editor
устройство для редактирования программ
см. также tape editor
6. EDM machine
см. electric(al) discharge machine

7. EDM process
процесс электроэрозионной обработки; процесс электроимпульсной обработки
8. effective cutter diameter
фактический (с учетом отжима) диаметр инструмента (напр., фрезы)
9. eight-increment indexing capability
возможность деления в восьми фиксированных положениях
10. electrical contact tracing system
электроконтактная копировальная система
11. electrical discharge diesinking and hole-contouring machine
электроэрозионный копировально-прошивочный станок
12. electric(al) discharge machine
электроэрозионный станок; электроимпульсный станок
13. electric(al) discharge machining
электроэрозионная обработка; электроимпульсная обработка
14. electrical discharge profiling machine
электроискровой вырезной станок
15. electrical downtime
время простоя из-за неисправностей в электроавтоматике
16. electro-discharge machine
см. electric(al) discharge machine
17. electro-discharge machining
см. electric(al) discharge machining
18. electro-hydraulic pulse motor
шаговый двигатель с гидросилителем
19. electrolytically assisted abrasive grinder
станок для анодно-абразивной обработки
20. electrolytically assisted cutting-off machine
анодно-механический отрезной станок
21. electron beam drilling machine
станок для электроннолучевой обработки;
электроннолучевой прошивной станок

22. electron beam gun
электронная пушка (напр., в станке для сверления отверстий электронным лучом)
23. electron beam machine
станок для электроннолучевой обработки; электроннолучевой станок
см. также electron beam unit
24. electron beam machining
электроннолучевая обработка
25. electron beam unit
см. electron beam machine
26. electrophysical machining
электрофизическая обработка
27. elevating beam
подвижная поперечина (продольно-фрезерного станка)
28. elevating-beam boring machine
расточный станок с подвижной поперечиной
29. elevating head milling machine
фрезерный станок с вертикально-подвижной шпиндельной бабкой
30. emergency
см. emergency(-type) job; rush job; crunch job
31. emergency(-type) job
срочная работа; внеплановая работа
см. также emergency; rush job, crunch job
32. end finishing
окончательная обработка торца; чистовая обработка торца (на станке для обработки торцов и центрования)
33. end milling
1. фрезерование торцов 2. фрезерование концевой фрезой
34. end-milling cutter
концевая фреза; торцовая фреза
35. end position command
команда на позиционирование (рабочего органа станка)
см. также position command

36. end-turning machine
станок для обточки концов (детали)
37. end user
потребитель; пользователь
38. exchange arm
рука для (автоматической) смены инструмента
39. executive (control) program
программа функционирования (напр., в системе ЧПУ станка)
см. также control program; software (control) program
40. executive tape
лента с программой функционирования системы ЧПУ
41. expansible mandrel
разжимная оправка
42. extended version
укрупненная модификация (станка)
43. external grinder
круглошлифовальный станок; станок для шлифования наружных поверхностей
44. external tool
инструмент для обработки наружного диаметра изделия
45. extra high lifter
устройство для высокого подъема (резца на строгальном станке при обратном ходе)

Ф

1. face-milling
торцовое фрезерование
2. face motion variation
торцовое биение
3. face sharpening
заточка (инструмента) по передней поверхности
4. facing slide
радиальный суппорт; летучий суппорт (расточного станка)
подрезной суппорт (токарного автомата)

5. facing-to-length
подрезка торцов на заданную длину; подрезка торцов в размер (в соответствии с заданной длиной изделия)
6. failure rate
коэффициент простоев (отношение времени простоя из-за неисправностей к календарному рабочему времени)
см. также breakdown rate
7. faired intersection
плавный переход (между поверхностями)
8. fall movement
опускание (рабочего органа станка) вниз
9. family of components
см. family of parts; workpiece family
10. family of parts
семейство (технологически сходных) деталей
11. family of tooling
комплект инструментов для обработки (технологически сходных) деталей
см. также tooling family
12. family-related parts, pl
детали одного семейства (сходные по технологическим характеристикам)
13. fast traverse rate
скорость быстрого перемещения; скорость быстрой подачи (рабочего органа станка)
14. fault diagnosis program(me)
диагностическая программа; программа диагностирования неисправностей
15. fault location
локализация неисправности; поиск неисправности
16. feed-back control system
система ЧПУ (станком) с обратной связью; замкнутая система управления (станком)
17. feed drive
привод подачи (рабочего органа станка)
18. feed drive motor
см. axis motor; drive feed motor

19. feed(ing) speed
скорость подачи (рабочего органа станка)
20. feed motion angle
угол движения подачи (угол между направлениями движения подачи и главного движения)
21. feed-only AC system
система адаптивного управления (станком) по скорости подачи
22. feed-out facing
подрезка торца радиальным суппортом (напр., расточного станка)
23. feed override correction
коррекция на величину подачи (в системе ЧПУ станка)
24. feed per insert
см. feed per tooth
25. feed per tooth
подача на зуб
26. feed position
позиция начала подачи; координата начала подачи (рабочего органа станка)
27. feed rate
скорость подачи (рабочего органа станка)
28. feed-rate range
пределы подач (рабочего органа станка)
29. feed thrust
усилие подачи (рабочего органа станка)
30. feed-up rate
скорость продвижения прутка; скорость подачи прутка (напр., на отрезном станке)
31. feedscrew
ходовой винт (в приводе) подачи (рабочего органа станка)
32. final cleanout pass
чистовой проход (режущим инструментом)
33. fine boring machine
см. finish boring machine

34. fine deep engraving
тонкое глубокое гравирование
35. fine tolerance
жесткий допуск
36. fine tolerance machining
обработка с высокой точностью
37. fine-tuning
точная установка; **точная** настройка (напр., заданных координат)
38. finish boring
чистовое растачивание
39. finish boring machine
отделочно-расточный станок
см. также fine boring machine
40. finish-copying
окончательная копировальная обработка; окончательное копирование (на копировальном станке)
41. finished parts stock
запас готовых изделий
42. finishing ring of a broach
выглаживающее кольцо протяжки
43. finishing time
время чистовой обработки
44. finish-machining of work in one setup
окончательная обработка изделия с одного установа
45. firm-wired numerical control
система ЧПУ, сочетающая средства свободного программирования и жесткие логические схемы
46. fir-tree-root broach
протяжка для обработки елочных пазов
47. first-off inspection
контроль первой обработанной детали (партии)
48. first-off piece part
первая деталь в партии

49. five-axis contouring
контурная обработка с одновременным управлением (перемещениями рабочих органов станка с ЧПУ) по пяти осям координат
50. five-face machining
обработка (изделия) с пяти сторон (с одного установа)
51. fixed bed milling machine
продольно-фрезерный станок
52. fixed-feature system
система (ЧПУ станком) с постоянной программой функционирования
53. fixed head disc memory
запоминающее устройство на магнитном барабане; память на магнитном барабане
54. fixed machining cycle
постоянный цикл обработки; типовой цикл обработки;
см. также canned cycle
55. fixed stop
жесткий упор
см. также abutment stop
56. fixed tie beam
неподвижная поперечина (напр., продольно-фрезерного станка); соединительная балка (портала станка)
57. fixture alignment compensation
см. fixture offset
58. fixture alignment correction
смещение нуля отсчета координат в соответствии с фактическим положением заготовки (после ее зажима на столе станка)
59. fixture offset
коррекция на смещение; коррекция на погрешность базирования заготовки
см. также table/workpiece
offset
60. fixture/workpiece pallet
приспособление-спутник
61. fixturing
1. закрепление (заготовки) в приспособлении 2. крепежная оснастка

62. fixturing setup
закимное приспособление
63. flame-cutting
газопламенная (кислородная) резка
64. flank surface
задняя поверхность (режущего инструмента)
65. flat surface accuracy
плоскостность
66. flexible machining system
гибкая станочная система; переналаживаемая станочная система (напр., оснащенная средствами ЧПУ)
67. flexible manufacturing
гибкое производство; быстро переналаживаемое производство (при широкой номенклатуре обрабатываемых изделий)
68. flexible programming
свободное программирование; гибкое программирование (обеспечивающее изменение программы функционирования устройства ЧПУ без изменений в аппаратной части)
69. floating arbor
качающаяся оправка
70. (to) flood lubricate
смазывать поливом; обильно смазывать
71. floor type horizontal boring machine
горизонтально-расточный станок с подвижной передней стойкой и неподвижной плитой
72. floppy disk memory
память на гибких магнитных дисках
73. floppy disk storage
запоминающее устройство на гибких магнитных дисках
74. flow chart
1. карта технологического маршрута 2. схема организации производства
75. flow line
поточная линия
см. также production line
76. fluid actuated machine
станок с гидравлическим приводом; станок с пневматическим приводом

77. flute miller
см. flute milling machine
78. flute milling machine
станок для фрезерования канавок (на режущих инструментах)
79. flying saw
подвижный отрезной станок (напр., для разрезания непрерывно перемещающегося материала)
80. force-feed lubrication
смазка под давлением; принудительная смазка
81. forklift
вилочный подъемник; вилочный погрузчик
82. form accuracy
точность формы (обработанного изделия)
83. form grinder
профилешлифовальный станок
84. form-grinding
контурное шлифование; профильное шлифование
85. format of a machine
компоновка станка
86. forming
1. формобразование; формоизменение 2. профилирование; фасонная правка (шлифовального круга) 3. обработка давлением; обработка методом пластической деформации 4. обработка изделий фасонного профиля 5. обработка изделий фасонными (режущими) инструментами 6. формование
87. foundation slab
фундаментная плита (станка)
88. four-axis contouring
контурная обработка с одновременным управлением (перемещением рабочих органов станка, ЧПУ) по четырем осям координат
89. four-axis positioning
позиционирование (рабочего органа станка) по четырем координатам

90. four-face machining
обработка (изделия) с четырех сторон (с одного установка)
91. free-standing logic console of a machine tool
отдельно стоящий пульт с логическими схемами для управления станком
92. frictionless bearing
подшипник качения
93. full-length saddle
широкие салазки (с опорой стола по обоим краям на всей длине его хода)
94. full sequence picture-frame milling
фрезерование по прямоугольному автоматическому циклу; автоматическое фрезерование рамки
- (G)
1. gaging accuracy
точность измерений
2. gantry type milling machine
продольно-фрезерный станок с подвижным порталом (и неподвижной плитой для установки изделия)
см. также movable gantry milling machine
3. gear machinery
зубообрабатывающее оборудование
4. gear reversing unit
реверсивная зубчатая передача; трензель (реверсирующий направление вращения валов)
5. gear-shaping cutter
зуборезный долбяк
6. gear-spacing tolerance
допуск на шаг зубьев
7. generation of geometry
формообразование (при обработке изделия на станке)
8. geometrical adaptive control
адаптивное управление по геометрическим параметрам (при контурном фрезеровании для получения точного контура изделия)

9. geometrical error
геометрическая погрешность
10. globoidal (indexing) cam
глобоидный кулак; делительный кулак
11. globoidal index(ing) cam drive
червячно-цевочная (делительная) передача
см. также index(ing) cam drive
12. glyptal bond
глифталеваая связка (шлифовального круга)
13. graphic numerical control
графическое числовое управление (с помощью дисплея)
14. grinding capacity
наибольшие размеры шлифуемого изделия
15. grinding robot
шлифовальный робот
16. gripper arm
см. toolchanging arm
17. gripper head
захватывающее устройство; зажимное устройство
18. gripping range
диапазон размеров зажимаемых деталей
см. также clamping range
19. group control system
система группового управления станками (от ЭВМ)
20. group technology
групповая технология (полная обработка семейства сходных по форме деталей на станках, установленных группами или ячейками)
21. group technology cell
предметно-замкнутый станочный участок с групповой технологией
см. также GT cell
22. GT cell
см. group technology cell

(Н)

- I. hand-fed machine
станок с ручной подачей
2. handling
1. транспортные и погрузочно-разгрузочные операции; транспортирование 2. манипулирование (напр., обрабатываемыми изделиями)
3. handling device
погрузочно-разгрузочное устройство; манипулятор
4. (to) hand-scrape
шабрить
5. hanging control desk
подвесная кнопочная станция; подвесной пульт управления
6. hard-to-cut material
труднообрабатываемый материал; материал, трудно поддающийся обработке резанием
7. hardwired (NC) machine
станок с устройством ЧПУ жесткой структуры (со схемной реализацией программы функционирования)
8. hardwired numerical control
управление (станком) от устройства ЧПУ жесткой структуры
см. также conventional NC
9. headchanger system
система (автоматической) смены (много)шпиндельных головок
10. head changing machine
станок с (автоматической) сменой шпиндельных головок
- II. head indexer
агрегатный станок с поворотным столом шпиндельных головок
см. также multiple-spindle head indexer
12. head indexing table
поворотный стол для индексации шпиндельных головок

- I3. headstock-type workpiece holding unit
 поворотное зажимное приспособление (устанавливается, напр., на столе агрегатного станка)
 см. также work-holding headstock unit
- I4. headstock unit
 см. headstock-type workpiece holding unit; work-holding headstock unit
- I5. heavy machine shop
 механический цех для обработки крупных деталей; цех крупных деталей
- I6. heavy roughing
 черновая обработка на тяжелых режимах (резания); обдирка
- I7. helical milling device
 устройство для фрезерования винтовых поверхностей
- I8. hexagon turret head
 шестигранная револьверная головка; шестипозиционная револьверная головка
- I9. high impact milling
 фрезерование при больших ударных нагрузках
20. high-precision part
 деталь высокой точности обработки; высокоточная деталь
21. high-speed attachment
 быстроходная головка (напр., фрезерного станка)
22. high-speed mill
 станок для скоростного фрезерования
23. high torque servo motor
 высокомоментный серводвигатель (напр., в приводах подач станков с ЧПУ)
24. high-volume cycle
 многостадийный цикл; многостадийный цикл; многопереходный цикл (обработки деталей на станке с большим числом переключений)
25. high-volume machining
 обработка большими партиями; обработка большими сериями (изделий на станке)

26. high-volume manufacture
крупносерийное производство
27. high-volume parts, pl
детали, проходящие в производстве большими партиями
28. holder for right-angle holding
державка для прямого крепления (напр., резца токарно-револьверного станка)
29. hole saw assembly
устройство для (кольцевого) вырезания (пилой)
30. horizontal(-axis) machining center
см. horizontal (-spindle) machining center
31. horizontal band (sawing) machine
горизонтальный ленточноотрезной станок (с горизонтальным расположением пильной рамы)
32. horizontal boring mill
горизонтально-расточный станок
33. "horizontal" family
семейство (деталей) для обработки на горизонтальных станках
34. horizontal machine
станок с горизонтальным шпинделем
35. horizontal milling
фрезерование на горизонтально-фрезерном станке; фрезерование горизонтальным шпинделем
36. horizontal milling attachment
горизонтальная (накладная) фрезерная головка
37. horizontal (-spindle) machining center
многоцелевой станок с горизонтальным шпинделем; горизонтальный многоцелевой станок (с ЧПУ)
38. horizontal/vertical cutter head
горизонтально-вертикальная (поворотная) шпиндельная головка (в одном фиксированном положении головки ось шпинделя располагается вертикально, в другом - горизонтально)
39. horizontal way unit
каретка с горизонтальным перемещением; салазки с горизонтальным перемещением; рабочий орган (станка), перемещаемый по горизонтальным направляющим

40. hot (die)-forging press
горячештамповочный пресс
41. HSS tool tip
пластина из быстрорежущей стали
42. hydraulic clamping unit
гидравлический зажимной блок (для станочных приспособлений)
43. hydraulic fluid
рабочая жидкость (напр., масло)
44. hydraulic power pack
гидростанция (с электродвигателем и насосной установкой)
45. hydraulic ram
1. гидравлический цилиндр 2. плунжер гидравлического цилиндра
46. hydraulically-assisted machine
см. hydraulically-powered machine
47. hydraulically powered machine
станок с гидравлическим приводом
48. hydraulically-powered wedge
клин с гидроприводом (напр., в устройства для зажима заготовки)
49. hydrodynamic bearing
гидродинамическая опора; гидродинамический подшипник
50. hydrostatic journal bearing
гидростатический подшипник; гидростатическая опора
см. также oil-hydrostatic (journal) bearing
51. hydrostatic table
стол на гидростатических опорах; стол на гидростатических направляющих
52. hyperbolic positional data
данные для обработки гиперболического контура (вводимые, напр., в систему ЧПУ станком)

(I)

I. ID tool

см. internal diameter tool

2. ID turret
СМ. internal diameter turret
3. implicit inspection
детальная проверка (напр., изделия на точность изготовления, на наличие мало заметных дефектов и т.п.)
4. in-and-out table
выдвижной стол
5. in-line tolerance
допуск на соосность (отверстий)
6. in-line transfer machine
автоматическая (станочная) линия
СМ. также transfer-type machine
7. in-out table
выдвижной стол
8. in-process gauging
СМ. in-process inspection
9. in-process inspection
активный контроль; контроль в процессе обработки
10. in-process inventory
незавершенное производство
СМ. также work-in-process inventory
11. in-process parts, pl
детали незавершенного производства; полуфабрикаты
СМ. также parts in process
12. in-process queue
межоперационное пролеживание
13. in-process time
продолжительность производственного процесса
14. insert
1. вставной резец; вставной нож; режущая пластина (для механического крепления в инструментах) 2. секция (сборной протяжки)
15. inch-metric input data
входные данные в дюймовой и метрической системах отсчета

16. inch/metric switching

переключение с дюймовой на метрическую систему (отсчета)

17. incoming conveyor

загрузочный транспортер

18. incoming-parts conveyor

см. incoming conveyor; parts conveyor

19. increment

1. минимальное единичное перемещение; минимальный шаг (рабочего органа станка) 2. приращение

20. incremental (data) programming

программирование в приращениях (рабочих органов станка)
программирование в относительной системе отсчета

21. incremental (measuring) system

относительная система отсчета перемещений; система отсчета перемещений в приращениях (каждая последующая точка является нулем отсчета при вводе следующего перемещения)

22. incremental movement

перемещение (рабочего органа станка), задаваемое приращениями; перемещение, задаваемое в приращениях

23. incremental NC

система ЧПУ с относительной системой отсчета перемещений; система ЧПУ с отсчетом перемещений в приращениях

24. incremental positioning

позиционирование (подвижного органа станка), задаваемое приращениями; позиционирование в относительной системе отсчета (координат перемещений)

25. independent floor-mounted work station

отдельно стоящая (стендовая) плита для крепления изделия (на станке, где все перемещения осуществляются стойкой и смонтированными на ней узлами)

26. index accuracy

точность деления (при индексации поворотного стола (станка))

27. index repeatability

повторяемость отсчетов при индексации (или делении); погрешность угла поворота при повторных поворотах (на заданный угол)

28. indexable insert face milling cutter
торцовая фреза с механическим креплением (режущих) пластин
29. indexer
I. (поворотное) индексирующее устройство 2. станок с (делительно-) поворотным столом
30. index(ing) cam drive
червячно-цевочная (делительная) передача
см. также globoidal index(ing) cam drive
31. indexing chain-type (tool) magazine
см. chain-type (tool) magazine
32. index(ing) drive
привод деления; привод делительного движения
33. index(ing) machine
станок с (многопозиционным) поворотным столом
34. indexing platen (unit)
см. index(ing) rotary table
35. index(ing) rotary table
(делительно-)поворотный стол(ик)
см. также dial index(ing) table
36. indexing sub-table
накладной делительно-поворотный стол; встроенный делительно-поворотный стол
37. index(ing) table
см. index(ing) rotary table
38. indexing turret machine
станок с револьверной головкой
39. indexing-type worktable
см. index(ing) rotary table
40. indicia
шкала
41. inductosyn
измерительный преобразователь типа "индуктосин"; датчик типа "индуктосин"
42. industrial laser machining
лазерная обработка (металлов)

43. industrial robot
промышленный робот; автоматический манипулятор
44. infinite-plane contouring
контурная обработка в любой плоскости (обработка поверхности изделия под любым углом)
45. infinite range
пределы бесступенчатого регулирования (напр., скорости)
46. infinitely variable speed range
пределы бесступенчатого регулирования скорости
47. information rate of speech
скорость передачи информации голосом (в системах речевого программного управления)
48. inserted blade cutter
фреза со вставными ножами; фреза с механическим креплением (твердосплавных) пластин
49. instant feed engagement
мгновенное включение (рабочей) подачи (после контакта инструмента с заготовкой)
50. instrumentation system
измерительная система; измерительное устройство
51. integral rotary table
встроенный поворотный стол
52. integrated circuit numerical control system
система ЧПУ на интегральных схемах
53. integrated (computer) system
система с централизованным управлением от ЭВМ (напр., для управления заводом)
54. integrated flexible (manufacturing) system
комплексно-автоматизированная (станочная) система (с централизованным управлением от ЭВМ; гибкая комплексно-автоматизированная система)
55. integrated (metalcutting manufacturing) system
см. integrated flexible (manufacturing) system
56. integrated NC machine system
комплексная система из станков с ЧПУ

57. inter-operation time
межоперационный период
58. interface
1. зона контакта; поверхность контакта; зона сопряжения 2. интерфейс; устройство сопряжения; устройство связи 3. сопряжение; согласование 4. место стыка; место стыковки; граница между двумя блоками; граница между двумя системами
59. interference-free range
свободная от помех зона
60. interlocked sequencing
постоянный цикл работы; жестко заданный цикл работы
61. interlocking system
цикловая система управления (обеспечивает постоянный автоматический цикл работы)
см. также time cycle system
62. intermediate assembly
узловая сборка
63. internal broaching machine
станок для внутреннего протягивания
64. internal (diameter) tool
инструмент для внутренней обработки
см. также ID tool
65. internal diameter turret
револьверная головка для внутренней обработки
см. также ID turret
66. internal push broaching
прошивание отверстий
67. internally-splined
с внутренними шлицами
68. inventory
1. незавершенное производство; незавершенная продукция 2. материально-производственные запасы 3. инвентаризация 4. инвентаризационная опись
69. isolated word recognition system
система распознавания отдельных слов, устройство распознавания отдельных слов (в системах речевого программного управления)
см. также word recognition system



- I. jerk in loading
резкое изменение нагрузки; нагрузочный толчок
2. jib
прижимная планка (напр., в направляющих станка)
3. jib adjustment
регулирование с помощью клина
4. (to) jig bore
обрабатывать на координатно-расточном станке; производить координатное растачивание
5. jig grinding
координатное шлифование; обработка на координатно-шлифовальном станке
6. jig of brace-type
кондуктор типа "стойка"
7. jig on legs
кондуктор на ножках (для установки заготовок при сверлении отверстий)
8. jig with mobile clamp
кондуктор с подвижным зажимом
9. jig with rotary plate
кондуктор с поворотной кондукторной плитой
10. jigs, pl
(технологическая) оснастка (к металлорежущим станкам)
- II. job-lot production
мелкосерийное производство; единичное производство
см. также **job-shop production solid**
12. job preparation
технологическая подготовка производства
см. также **work preparation**
13. job sequencing
последовательность работ; порядок выполнения работ
14. job-shop production
см. **job-lot production**

- I5. jobbing
мелкосерийное производство; единичное производство
- I6. job(ing) shop
цех мелкосерийного производства; цех единичного производства
- I7. (to) jog
подавать приращениями; подавать толчками
- I8. jog feed
толчковая подача; подача приращениями (напр., при управлении от системы ЧПУ)
- I9. jog positioning
позиционирование приращениями; толчковое позиционирование

(К)

1. kerf-loss compensation
коррекция на ширину пропила
2. key and slot milling machine
шпоночно-фрезерный станок
3. key bitting machine
см. key (cutting) machine
4. key (cutting) machine
станок для прорезания бороздок в замочных ключах
5. key-duplicating machine
копировальный станок для изготовления ключей (по шаблону)
6. key-way milling
фрезерование шпоночных пазов
7. key with head
вытяжная шпонка
8. keyboard command panel
пульт управления с клавиатурой (для ручного ввода данных в системе ЧПУ станком)
9. knee and column miller
см. knee and column type milling machine

- IC..knee and column milling machine
 консольно-фрезерный станок
- II. knee column type milling machine
 см. knee and column milling machine
- I2. kneeless-type milling machine
 фрезерный станок с крестовым столом



- I. land of margin
 ленточка (напр., спирального сверла)
2. land width
 ширина ленточки износа (режущего инструмента)
3. large batch production
 крупносерийное производство
 см. также large-scale production; large series production; large quantity production
4. large boring
 растачивание отверстий большого диаметра
5. large quantity production.
 см. large batch production
6. large-scale production
 см. large batch production
7. large series production
 см. large batch production
8. laser-controlled machine
 станок с лазерным управлением; машина с лазерным управлением (напр., координатно-измерительная машина)
9. lateral stepping
 боковая градация (зубьев протяжки)
 см. также side stepping
- IO. lateral feed
 поперечная подача
- II. lathe-turned part
 деталь обработанная на токарном станке

12. layout machine
(координатно-)разметочная машина
13. lead and feedscrew lathe
токарно-винторезный станок
14. lead bar
круглая направляющая; направляющая штанга
15. lead compensation
коррекция на погрешности шага (винта)
16. lead screw
ходовой винт
17. lead screw (-error) compensation
коррекция на погрешности ходового винта
18. lead screw generator
станок для нарезания ходовых винтов
19. lead screw tapper
резьбовой копир (напр., для нарезания резьбы метчиком на сверлильно-резьбонарезном станке)
20. lead time
1. время производственного цикла (от получения заказа до поставки изделия) 2. период освоения (производства нового изделия)
см. также manufacturing lead time; throughput time
21. least increment
см. increment 1.
22. length of cut
1. ширина среза 2. длина резания
23. length stop
упор, определяющий длину (отрезаемой заготовки)
24. length-tool offset
коррекция на изменение длины (режущего) инструмента (в системах ЧПУ)
см. также cutter-length offset; tool-length offset
25. leverage proportioned tracing machine
копировально-фрезерный станок с рычажной передачей
26. library of micro-filmed masters
библиотека микрофильмированных контрольных чертежей

27. lift-and-carry transfer bar
подъемно-транспортная штанга
28. lifting
откидка (напр., резца при обратном ходе стола строгального станка)
29. light roughing
получистовая обработка (изделий на станке)
30. limit width of cut
предельная ширина среза
31. line-by-line copying
копирование строчками; строчечное копирование (последовательные проходы на копировальном станке строчками, отстоящими одна от другой на заданную величину подачи)
32. line-by-line working
см. line-by-line copying
33. line controlled machine
станок с прямолинейной системой ЧПУ; станок с прямоугольной системой ЧПУ
34. line inspection
контроль в процессе обработки
35. line (motion) control
прямолинейное ЧПУ; прямоугольное ЧПУ
36. line motion system
прямоугольная система ЧПУ; прямолинейная система ЧПУ
см. также linear path system
37. linear antifriction bearings, pl
направляющие качения
38. linear (ball) bushing
линейная опора качения; шариковая втулка
39. linear frictionless bearings, pl
направляющие качения; линейные опоры качения (напр., станков)
40. linear Inductosyn (transducer)
датчик линейных перемещений типа "индуктосин"

41. linear-path control
см. line (motion) control
42. linear path-controlled machine
станок с прямолинейной (или прямоугольной) системой ЧПУ
43. linear path system
см. line motion system
44. linear pulse motor
линейный шаговый двигатель; шаговый двигатель поступательного перемещения
45. linear storage rack
продольный стеллаж; прямолинейный стеллаж (для хранения изделий)
46. live centers capacity
номинальная нагрузка на вращающиеся центры
47. load condition
положение (изделия) при загрузке
48. load dependant automatic torque equalisation
автоматическое выравнивание крутящего момента в зависимости от изменения рабочей нагрузки
49. load ready condition
состояние готовности к загрузке
50. load-sharing
распределение нагрузки
51. localized load
местная нагрузка
52. locating pad
базовый платик
53. location
1. базирование 2. база; базовая поверхность (для точной установки изделия на станке) 3. локализация (напр., места сбоя); поиск (напр., неисправностей)
54. location datum surface
базовая поверхность; установочная поверхность
см. также mounting surface

55. locator
1. базовый элемент; базирующий элемент (для точной установки изделия на станке) 2. фиксатор (напр., контрольный штифт)
56. lock hole
контрольное отверстие (напр., в винтах, осях и т.п.)
57. logic console
пульт с логическими схемами управления
58. logic(al) program
программа функционирования системы (ЧПУ); логическая программа
59. long reach adapter
оправка дальней досягаемости (напр., для обработки поверхностей в глубине заготовки)
60. long-run parts, pl
детали крупносерийного производства
61. longitudinal grinding machine
продольно-шлифовальный станок
62. longturning automatic lathe
токарный автомат продольного точения
63. look-ahead feature
возможность (системы ЧПУ) предварительно "просматривать" последующие кадры программы (напр., для заблаговременного перехода к скорости подачи, заданной следующим кадром)
64. loop conveyor
петлевой транспортер; петлевой конвейер
65. lot production
(средне) серийное производство
66. lot quantity
объем серии; объем партии (изделий)
см. также batch quantity
67. low inertia motor
малоинерционный электродвигатель
68. low-productive process
непроизводительный процесс; процесс, протекающий с низкой производительностью

69. low-volume production

мелкосерийное производство; мелкомасштабное производство
 SM. ТАКЖЕ small-batch production

70. low-volume work

см. low-volume production

71. lower tolerance

нижнее отклонение поля допуска



1. machine address code sensor

датчик, считывающий адресный код станка

2. (to) machine all over

обрабатывать все поверхности; обработать (изделие) кругом

3. machine arrangement

компоновка станка; конструктивная схема станка

4. machine-axis drive motor

электродвигатель подачи по координатной оси; электродвигатель координатного перемещения

5. machine axis motion

движение по координатной оси; координатное перемещение (рабочего органа станка)

6. machine-control package

система "станок-устройство ЧПУ"
 см. также machine tool package

7. machine control system

система управления станка; система ЧПУ станка

8. machine control tape

перфоленга с программой управления станком; управляющая перфоленга

9. machine fault diagnostic capability

возможность диагностирования неисправностей в станке

10. machine geometric error correction

коррекция на геометрические погрешности станка

- II. machine head
шпиндельная бабка (станка)
- I2. machine(-hours) rate
стоимость станко-часа
- I3. machine instructions, pl
программа управления станком
- I4. machine loading
коэффициент использования станка
- I5. machine of travelling gantry type
станок с подвижным порталом
см. также travelling-gantry machine
- I6. machine per employee ratio
число станков на одного работающего
- I7. machine programming control
ЧПУ станком; программное управление станком
- I8. machine-pulse resolution
дискретность системы ЧПУ станка
- I9. machine queuing
ожидание (освобождения) станка
- 20. machine run time
оперативное время; время работы станка
- 2I. machine setup
наладка станка
- 22. machine setup time
время наладки станка; подготовительно-заключительное время
- 23. machine tapping
нарезание резьбы машинным метчиком; нарезание внутренней резьбы на станке
- 24. machine tool cell
предметно-замкнутый станочный участок
см. также manufacturing cell; production cell
- 25. machine tool command
команда управления станком

26. machine(-tool) controller
устройство ЧПУ станка; устройство ЧПУ нижнего уровня
(при управлении группой станков от ЭВМ)
27. machine tool/numerical control interface
устройство сопряжения станка с системой ЧПУ
28. machine tool package
см. machine-control package
29. machine tool part programming
программирование обработки детали на станке; подготов-
ка управляющих программ
см. также part programming
30. machine-tool population
парк (металлорежущих) станков
31. machine tool programmer
технолог-программист
32. machine tool slide axis
координатная ось станка
33. machine (tool) up-time
время работы станка (без учета простоев по разным
причинам); оперативное время
см. также spindle run time; operating spindle time
34. machine tool utilization rate
коэффициент использования станка
35. machine understanding of images
восприятие станком изображений
36. machine understanding of spoken language
восприятие станком голосовых команд
37. machine-workpiece-tool system
система станок-деталь-инструмент; система СПИД
38. machined surface
обработанная поверхность
39. machining accuracy
точность обработки (на станке)
40. machining area
зона обработки; наибольшие размеры обрабатываемого
изделия

41. machining cell
 см. manufacturing cell; machine tool cell; production cell
42. machining center
 многоцелевой станок (с ЧПУ и автоматической сменой инструментов); станок типа "обрабатывающий центр"
 см. также multi-function machining center
43. machining-center line
 участок многоцелевых станков
44. machining conditions, pl
 режимы резания
 см. также machining rates
45. machining cycle time
 штучное время
46. machining envelope
 см. maximum work envelope; work(ing) envelope
47. machining facilities, pl
 станочное оборудование
48. machining from (the) solid
 обработка из целого
49. machining head
 шпиндельная головка; силовая головка (агрегатного станка)
50. machining (head) unit
 силовая головка (агрегатного станка)
51. machining interface
 поверхность контакта инструмента и заготовки; зона резания
52. machining job
 операция; обработка на станке
53. machining line
 станочная линия; станочный участок; группа (технологически) связанных станков
54. machining performance
 характеристики работы станка (при резании)
55. machining position
 позиция обработки

56. **machining program**
управляющая программа станка (с программным управлением)
57. **machining rate**
производительность обработки (на станке)
58. **machinig rates, pl**
см. **maching conditions**
59. **machining schedule**
программа обработки (на станке)
60. **machining scheduling**
оперативное планирование обработки (на станках); диспетчирование производства
61. **machining tolerance**
допуск на обработку
62. **machining zone**
зона обработки (станка); рабочая зона (станка)
63. **macro call statement**
оператор вызова постоянной подпрограммы; оператор вызова стандартной подпрограммы (при выполнении часто повторяющихся станочных операций)
64. **macro facilities, pl**
аппаратные средства реализации постоянных подпрограмм
см. также **canned cycle facilities**
65. **magazine-changing toolchanger**
устройство автоматической смены инструментальных магазинов
66. **magazine robot**
робот, обслуживающий магазин (или накопитель, или стеллаж)
67. **magazine station**
позиция инструментального магазина; гнездо инструментального магазина
см. также **storage position**
68. **magnetic holding plate**
магнитная плита; магнитный стол (для закрепления изделий)
69. **magnetic indicator**
индикатор на магнитной стойке

70. magnetic moving head disk memory
запоминающее устройство на магнитных дисках; память на магнитных дисках
71. magnetic table
магнитный стол(ик)
72. main drive
главный привод (станка); привод главного движения
73. main ram
рабочие салазки (протяжного станка)
74. maintenance procedure
эксплуатационное обслуживание
75. major cutting edge
главная режущая кромка
76. major cutting edge angle
главный угол в плане
77. major flank
главная задняя поверхность
78. man to machine ratio
отношение числа рабочих к числу обслуживаемых станков
79. manual adaptive control
ручное адаптивное управление (оператор с помощью микрокалькулятора рассчитывает оптимальный режим резания и, соответственно, устанавливает органы управления станком)
80. manual air-plasma jet cutting
ручная воздушно-плазменная резка
81. manual control
ручное управление; управление от системы ЧПУ с ручным вводом данных; система ЧПУ с ручным вводом данных
82. manual data input system
система (ЧПУ станком) с ручным вводом данных; оперативная система ЧПУ
см. также MDI control
83. manual feedrate override
ручная коррекция величины подачи (в системе ЧПУ станка)

84. manual machine
см. manually controlled machine
85. manual machining
обработка на станке с ручным управлением
см. также conventional machining
86. manual programming
ручное программирование
см. также push-button programming
87. manual programming device
устройство ручного программирования; устройство для ручной подготовки программ (управления станками)
88. manually controlled machine
станок с ручным управлением; станок без ЧПУ
см. также conventional (manually-operated) machine
89. manufacturing cell
см. machine tool cell
90. manufacturing control computer
ЭВМ для управления производством; управляющая ЭВМ
91. manufacturing lead time
общее время производственного цикла (от получения заказа до выпуска готового изделия)
см. также lead time; turn-around time
92. manufacturing-optimization system
система технологической оптимизации (режимов обработки изделий)
93. marking-off machine
(координатно-)разметочная машина
см. также marking-out machine
94. marking-out machine
см. marking-off machine
95. mass production parts, pl
детали массового производства
96. master-ball
эталонный шарик; калиброванный шарик (напр., измерительного прибора)
97. master cam
1. кулачок управления (напр., перемещениями в токарном автомате) 2. эталонный копир; шаблон для изготовления кулачков

97. master computer
управляющая ЭВМ (напр., в автоматизированной станочной системе)
98. master stand-off distance
заданное расстояние от базы
99. master tape
типовая (перфо)лента (напр., для обработки семейства деталей)
- I00. master tooling set-up
исходная наладка; инструментальная наладка
- I01. material cutting machine
отрезной станок
- I02. material feed
подача материала; продвижение материала (обрабатываемого, напр., на отрезном станке)
- I03. material handling
транспортные и погрузо-разгрузочные работы с обрабатываемым материалом
- I04. material handling unit
устройство для перемещения материала
- I05. material removal rate
съем материала за единицу времени; скорость съема материала
- I06. matrix
см. tool(-storage) magazine
- I07. maxicomputer
большая ЭВМ
- I08. maximum work envelope
наибольшие размеры обрабатываемого изделия
см. также machining envelope; work(ing) envelope
- I09. MDI control
см. manual data input system
- I10. MDI (control) system
см. manual data input system
- III. mean time between failure
среднее время наработки на отказ (показатель надежности, напр., станка)

II3. measuring machine

(координатно)-измерительная машина
 см. также coordinate measuring machine; coordinate inspection machine

II4. measuring transducer of circular displacements

датчик круговых перемещений; измерительный преобразователь круговых перемещений
 см. также rotary transducer

II5. measuring transducer of linear displacements

датчик линейных перемещений; измерительный преобразователь линейных перемещений

II6. mechanical clamp

механизированный зажим

II7. mechanical contact

непосредственный (механический) контакт; непосредственное соприкосновение; прямое соприкосновение (между телами)

II8. mechanical programmer

(управляющее) устройство с механическим программно-сителем

II9. medium batch production

среднесерийное производство
 см. также medium sized production; medium-volume (parts) production; midvolume production

I20. medium run

см. medium-sized lot

I21. medium-run parts, pl

детали среднесерийного производства

I22. medium-sized lot

партия (деталей) среднего объема

I23. medium-sized production

см. medium batch production

I24. medium-volume (parts) production

см. medium batch production

I25. memory NC (control)

ЧПУ от системы с запоминающим устройством

I26. memory NC system

система ЧПУ с запоминающим устройством

- I27. memory (numerical) control
см. memory NC (control)
- I28. merry-go-round
вращающийся транспортер; круговой транспортер
см. также revolving conveyor
- I29. metabolic construction
см. modular design; building block construction; unit construction
- I30. metal removal
съем металла
- I31. metal removal rate
съем металла за единицу времени; скорость съема металла
- I32. metalforming machine
машина для обработки металлов давлением
- I33. metalforming operation
обработка металлов давлением
- I34. metalwork
обработка металлов
- I35. metric/inch switching
переключение с метрической на дюймовую систему отсчета
- I36. microbore tooling cartridge
расточный блок с микрометрической регулировкой
- I37. microcomputer
микро-ЭВМ
- I38. microcomputer CNC control
ЧПУ типа CNC с микро-ЭВМ
- I39. microcomputer numerical control
ЧПУ с микро-ЭВМ
- I40. micrometer slide
сазакки с микрометрической установкой; каретка с микрометрической установкой
- I41. micrometer stop
микрометрический упор

- I42. micromilling machine
фрезерный станок для обработки изделий фрезами малого диаметра
- I43. microprocessor-based CNC system
микропроцессорная система ЧПУ типа CNC
- I44. microprocessor CNC
см. microprocessor-based CNC
- I45. microprocessor (numerical) control
ЧПУ на микропроцессорах; ЧПУ от микропроцессорной системы
- I46. microprocessor type NC unit
микропроцессорное устройство ЧПУ
- I47. midvolume production
см. medium batch production
- I48. mill-drill-bore machine
см. milling and boring machine
- I49. milling and boring machine
фрезерно-расточный станок
- I50. milling and die sinking machine
1. копировально-фрезерный станок (для объемного копирования) 2. станок для фрезерования изделий пространственно-сложной формы (напр., штампов, прессформ и т.п.)
- I51. milling capacity
производительность при фрезеровании
- I52. milling CNC
система CNC для фрезерного станка
- I53. milling force
сила резания при фрезеровании
- I54. milling machine chuck
фрезерный патрон
- I55. milling machine with compound table
фрезерный станок с крестовым столом
см. также table (type) milling machine
- I56. milling spindle unit
фрезерная бабка

- I57. minicomputer
мини-ЭВМ; малая ЭВМ
- I58. minicomputer-based numerical control system
система ЧПУ с мини-ЭВМ
- I59. minicomputer control unit
устройство ЧПУ с мини-ЭВМ
- I60. mini-survey
обследование по малой выборке
- I61. minimum programmable increment
СМ. minimum programmable movement
- I62. minimum programmable movement
дискретность (системы ЧПУ станка)
- I63. minor cutting edge
вспомогательная режущая кромка
- I64. minor cutting edge angle
вспомогательный угол в плане
- I65. mirror image
СМ. mirror image machining
- I66. mirror-image copying
копировальная обработка зеркально-противоположных форм
(обработка от одного шаблона правых и левых изделий)
- I67. mirror-image machining
зеркальная обработка; обработка зеркально-противоположных форм
- I68. mirror imaging
СМ. mirror image machining
- I69. mis-matching
неточное сопряжение; неточное стыкование (напр., двух половин изделия)
- I70. missed step
неотработанный импульс; неотработанный шаг; пропущенный импульс; пропущенный шаг
- I71. mist-cooling system
система охлаждения масляным туманом

- I72. miter attachment
см. miter (cutting) attachment
- I73. miter cut
косая резка (резка при наклонном положении режущего инструмента)
- I74. miter (cutting) attachment
приспособление для косой резки
- I75. mixed GT cell
участок групповой технологии из станков с ЧПУ и ручным управлением
- I76. mobile clamp
подвижный зажим
- I77. modular cell units, pl
система станочных участков с возможностью наращивания
- I78. modular configuration
агрегатное построение; блочное построение (группы станков)
- I79. modular construction
агрегатированное построение; агрегатное построение; агрегатная конструкция; блочная конструкция (построение машины из унифицированных узлов)
см. также building block construction
- I80. modular head
унифицированная головка; агрегатная головка
- I81. modular machine
см. modular type machine (tool)
- I82. modular type machine (tool)
агрегатный станок; станок из унифицированных узлов
см. также unit-type machine (tool)
- I83. modularity
агрегатирование (станков); блочное построение (системы управления станками)
- I84. module definition
обнаружение неисправного блока
- I85. monitor
1. датчик обратной связи; измерительный преобразователь обратной связи 2. управляющее устройство

- I86. monitoring
контроль; управление
- I87. mortizing
проточка кольцевых канавок
- I88. motion dwell
остановка движения; выстой (рабочего органа станка)
- I89. motion inhibit
запрет движения; команда на останов (рабочего органа станка при обнаружении ошибки в программе управления)
- I90. mounting assembly
узел; сборочная группа
- I91. mounting surface
базовая поверхность; установочная поверхность
см. также location datum surface
- I92. movable gantry milling machine
продольно-фрезерный станок с подвижным порталом
см. также gantry type milling machine
- I93. (to) move into mesh
вводить в зацепление
- I94. MSD data
данные по наладке станка
- I95. MSD (data) tape
перфолента с наладочными данными
- I96. multi-attitude rotary milling
фрезерование на карусельно-фрезерном станке с меж-
операционной переустановкой (деталей)
- I97. multi-axis
многокоординатный; многоосный
- I98. multi-component fixturing
закрепление нескольких заготовок в многоместном при-
способлении; закрепление заготовок в нескольких при-
способлениях
см. также multiple fixturing
- I99. multi-fixturing
(одновременное) закрепление нескольких заготовок на
станке

200. multi-fluted tool
 МНОГОЛЕЗВИЙНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
 СМ. ТАКЖЕ multi-toothed tool
201. multi-function machine (tool)
 СМ. multi-purpose machine
202. multi-function machining center
 СМ. machining center
203. multi-hole drilling
 СМ. multiple-spindle drilling
204. multi-kind production
 МНОГОНОМЕНКЛАТУРНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
 СМ. ТАКЖЕ multi-part production
205. multi-lateral machining
 МНОГОСТОРОННЯЯ ОБРАБОТКА (ИЗДЕЛИЯ, НАПР., С ПОМОЩЬЮ
 ПОВОРОТНОГО СТОЛА)
206. multi-level carousel
 МНОГОЯРУСНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ МАГАЗИН
207. multi-machine tool control
 СМ. direct numerical control
208. multi-operation machine
 МНОГОЦЕЛЕВОЙ СТАНОК (СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ИЗДЕ-
 ЛИЙ РАЗЛИЧНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ)
209. multi-part flexibility
 ВОЗМОЖНОСТЬ БЫСТРОЙ ПЕРЕНАЛАДКИ; ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМОСТЬ
 (СТАНКА)
210. multi-part production
 СМ. multi-kind production
211. multi-purpose machine
 МНОГОЦЕЛЕВОЙ СТАНОК
212. multi-sided work
 СМ. multi-lateral machining
213. multi-spindle attachment
 СМ. multiple spindle (machining) head
214. multi-toothed tool
 МНОГОЛЕЗВИЙНЫЙ (РЕЖУЩИЙ) ИНСТРУМЕНТ; МНОГОЗУБЫЙ (РЕ-
 ЖУЩИЙ) ИНСТРУМЕНТ
 СМ. ТАКЖЕ multi-fluted tool

- 2I5. multi-vertical spindle head
головка с несколькими вертикальными шпинделями; бабка с несколькими вертикальными шпинделями
- 2I6. multiplain preload
предварительный натяг в нескольких направлениях (напр. в направляющих станка)
- 2I7. multiple fixturing
см. multi-component fixturing
- 2I8. multiple milling cutting
многоинструментное фрезерование
- 2I9. multiple operation part
многопереходная деталь
220. multiple set-up machining
обработка с большим количеством переналадок
- 22I. multiple(-spindle) drill head
многошпиндельная сверлильная головка
222. multiple-spindle drilling
многошпиндельное сверление
см. также multi-hole drilling
223. multiple spindle head changer
станок с (автоматической) сменой многошпиндельных головок
224. multiple-spindle head indexer
агрегатный станок с поворотным столом шпиндельных головок
см. также head indexer
225. multiple spindle (machining) head
многошпиндельная головка
226. multiple spindle toolhead
см. multiple spindle (machining) head
227. multiple workpiece setup
многопозиционная наладка; многоместная наладка (с одновременной установкой нескольких заготовок)

(N)

I. natural granite slab

гранитная плита (напр., для установки изделий при контроле)

2. NC axis
управляемая координата (в станке с ЧПУ)
см. также controlled axis
3. NC contour miller
фрезерный станок с контурной системой ЧПУ
4. NC contouring
контурная обработка от системы ЧПУ
5. NC contouring system
контурная система ЧПУ
см. также continuous-path NC system
6. NC control
система ЧПУ; устройство ЧПУ (станка)
7. NC controller
см. numerical controller
8. NC director
см. numerical controller
9. NC library
библиотека управляющих программ (для станков с ЧПУ)
10. (to) NC machine
обрабатывать изделие на станке с ЧПУ.
11. NC machine tool
см. numerically-controlled machine tool
12. NC machine tool cell
участок из станков с ЧПУ
13. NC machined part
деталь, обработанная на станке с ЧПУ
14. NC machining time
штучное время обработки на станке с ЧПУ
15. NC manufacturing
обработка (изделий) на станках с ЧПУ
см. также NC working
16. NC milling machine center
фрезерный станок с ЧПУ и автоматической сменой инстру-
ментов

17. NC positioning device
позиционное устройство ЧПУ
18. NC program
программа управления станком с ЧПУ
19. NC tape
управляющая (перфо)лента
20. NC tape part program
управляющая программа (для станка с ЧПУ) на (перфо)-ленте
21. NC unit
1. станок с ЧПУ 2. устройство ЧПУ
22. NC working
см. NC manufacturing
23. nibbling
грубая предварительная обрезка; грубая предварительная обрубка; предварительная вырезка
24. nibbling cutout
см. nibbling
25. nibbling, milling and punching machine
вырубно-обрезно-фрезерный станок (станок для предварительной вырубки и грубой обрезки листа с последующим фрезерованием кромок)
26. noise level
уровень шума
см. также sound level
27. non-NC machine
станок без ЧПУ
28. non-part failure
немеханический отказ (напр., отказ, связанный с работой средств управления станком)
29. non-positioning accuracy
точность размеров в направлении, перпендикулярном движению позиционирования
30. non-productive machine downtime
время простоя станка; непроизводительное время

31. non-resident diagnostics program
 диагностическая программа, временно вводимая в систему (напр., ЧПУ станком), вместо программы функционирования (ввод возможен только при наличии в системе ЗУ, обеспечивающей запись и считывание)
32. 3 non-simultaneous axes control system
 система ЧПУ с тремя раздельно управляемыми координатами
33. non-stock item
 нескладское изделие; изделие, не хранящееся на складе
34. normal wedge angle
 угол заострения в нормальной секущей плоскости
35. numerical command language
 язык для передачи управляющей информации (напр., в системах ЧПУ станками)
36. numerical computer control system
 система ЧПУ со встроенной (мини-)ЭВМ
37. numerical contour control system
 контурная система ЧПУ (станком)
38. numerical control
 ЧПУ; система ЧПУ
 см. также tape control
39. numerical control console
 шкаф устройства ЧПУ; стойка устройства ЧПУ
40. numerical control library
 библиотека управляющих программ (для станков с ЧПУ)
 см. также NC library
41. numerical control of countinuous type
 см. continuous (path) control
42. numerical control programming
 программирование обработки детали (на станке с ЧПУ)
43. numerical control unit
 устройство ЧПУ
44. numerical controller
 устройство ЧПУ
 см. также NC controller; machine (tool) controller;
 NC director

45. **numerically-controlled line of machines**
станочный участок с ЧПУ
46. **numerically-controlled machine tool**
станок с ЧПУ
см. также NC machine tool
47. **numerically-controlled machining**
обработка на станке с ЧПУ
48. **nut running operation**
завинчивание гайки
49. **nutrunner**
гайковёрт (устройство для затяжки гаек)

0

- I. **OD tool**
инструмент для наружной обработки (изделия)
см. также external tool
2. **OD turret**
револьверная головка для наружной обработки (изделия)
3. **off-center machining**
внецентренная обработка (изделия на многоцелевом токарном станке)
4. **off-center positioning**
эксцентричная установка; эксцентричное расположение
5. **off-line device**
I. устройство, расположенное вне действующего оборудования 2. устройство с дистанционным управлением
6. **off-take device**
разгрузочное устройство
7. **offset head**
(строгальный) суппорт со смещенным ползуном
8. **oil-bath gear drive**
зубчатая передача в масляной ванне
9. **oil-hydrostatic (journal) bearing**
гидростатический подшипник; гидростатическая опора (скольжения)
см. также hydrostatic journal bearing

10. oil mist system
система смазки и охлаждения масляным туманом (в зоне обработки на станке)
11. on-line control
управление (работой оборудования) непосредственно с рабочего места
12. on-line tape preparation
подготовка (управляющей) ленты непосредственно на рабочем месте
13. on-off operation of switches
включение-выключение переключателей
14. on-the-spot programming
программирование непосредственно у станка
15. one-axis point-to-point machine control
позиционное ЧПУ станком по одной управляемой координате
16. one-dimensional point-to-point control
см. one-axis point-to-point machine control
17. one man-one operation-one job-system
система "один рабочий - одна операция - одно изделие"
(система, при которой один рабочий производит одну и ту же операцию с одним изделием)
18. one-off item
изделие единичного производства; единичное изделие
19. one-off production
единичное производство
20. open-loop control system
разомкнутая система управления; система управления без обратной связи
21. openside plano milling machine
одностоечный продольно-фрезерный станок
22. operating spindle time
оперативное время; время работы станка (без учета простоев)
см. также spindle run time; machine (tool) up-time
23. operating step
стадия обработки (изделия)

24. operation cycle
цикл (технологической) операции; цикл обработки; рабочий цикл
25. operations family
технологическая группа деталей (сходных по видам обработки)
26. operations sheet
маршрутная карта (технологического процесса)
см. также routing sheet
27. operator messages, pl
сигналы для станочника
28. oral (numerical) control
I. ЧПУ (станком) от голосовых команд; речевое программное управление 2. система ЧПУ от голосовых команд; система ЧПУ с голосовым вводом данных; система речевого программного управления
см. также voice (numerical) control
29. out-of-roundness profile
круглограмма; запись отклонений от круглости
30. out-of-sequence movement
непредусмотренное программой перемещение (рабочего органа станка с ЧПУ)
31. outrun
биение (напр., шпинделя)
32. overarm (arbor) support
хобот консольно-фрезерного станка
см. также cantilever overarm
33. overhead monorail
подвесной монорельс; потолочный монорельс
34. overhead monorail conveyor
подвесной монорельсовый транспортер; потолочный монорельсовый транспортер
35. overlapping step
перекрывающая ступень; ступень за номинальными пределами (напр., частоты вращения шпинделя)
36. overlapping tooth design
прогрессивная схема резания (при протягивании)

37. oxychloride bond
магнезиальная связка (шлифовального круга)

Р

- I. painting robot
окрасочный робот
см. также robot painter
2. pallet
приспособление-спутник; плита-спутник (для крепления и транспортирования изделия, напр., в автоматизированных системах)
3. pallet accomodation height
высота загрузки (на станок) приспособления-спутника
4. pallet/cart
(транспортная) каретка с приспособлением-спутником
5. pallet changer
устройство (автоматической) смены приспособлений-спутников
см. также pallet-loading machine
6. pallet load/unload device
см. pallet changer
7. pallet loading area
участок погрузки-разгрузки приспособлений-спутников
8. pallet-loading machine
см. pallet changer
9. pallet locating and clamping device
устройство для базирования и фиксации приспособлений-спутников
10. pallet magazine
магазин приспособлений-спутников
- II. pallet-presence switch
путевой (конечный) выключатель, сигнализирующий о наличии на рабочей станции приспособления-спутника
12. pallet shuttle
(автоматическая) смена приспособлений-спутников (на станке)

13. pallet shuttle car
каретка для транспортировки приспособлений-спутников;
тележка для транспортировки приспособлений-спутников
14. pallet shuttle unit
см. pallet changer
15. pallet storage
накопитель приспособлений-спутников
16. pallet table
приспособление-спутник; плита-спутник; сменный стол
17. pallet transfer device
устройство (автоматического) транспортирования приспособлений-спутников
18. pallet-type index table
сменный (делительно-)поворотный стол (станка)
19. pallet-type table
сменный стол (заменяемый как приспособление-спутник)
20. (to) palletize
устанавливать (изделие) на приспособление-спутник
21. palletized part
деталь, обрабатываемая в приспособлении-спутнике
см. также palletized workpiece
22. palletized work fixture
зажимное приспособление, смонтированное на приспособлении-спутнике
23. palletized workpiece
см. palletized part
24. pantograph-type milling machine
копировально-фрезерный станок с пантографом (напр.,
двухкоординатного копирования)
25. parabolic approximation
параболическая аппроксимация; аппроксимация параболическими дугами (при контурной обработке изделий на станке с ЧПУ)
26. parabolic interpolator
параболический интерполятор (для аппроксимации криволинейных поверхностей параболическими дугами при контурной обработке изделия на станке с ЧПУ)

27. parallel-line milling

фрезерование параллельными строчками; фрезерование при строчечной подаче (на копировально-фрезерном станке)

28. parametric subroutine

постоянная подпрограмма; типовая подпрограмма (цикла обработки изделия на станке)
см. также canned program

29. paraxial milling

прямолинейное фрезерование; фрезерование по прямой

30. park of machine tools

парк станков

31. (to) park out

выводить (изделие) из зоны обработки (станка)

32. parking position

позиция ожидания

33. part failure

механический отказ (отдельного элемента конструкции)

34. part-family program

программа обработки семейства (сходных) деталей (при переходе на обработку новой детали вводятся только переменные параметры)

35. part flow

технологический маршрут детали

36. part interchange position

позиция смены детали (обрабатываемой на станке)

37. part pick-up position

позиция выгрузки детали (обрабатываемой на станке)

38. part program

программа управления станком (с ЧПУ); управляющая программа

39. part program storage

1. хранение управляющих программ (напр., в устройствах ЧПУ станков) 2. библиотека управляющих программ

40. part programming

программирование обработки детали (на станке)
см. также numerical control programming

41. **part routing**
технологический маршрут детали (обрабатываемой на станке)
42. **part scaling**
изменение масштаба обработки изделия (на станке)
43. **parts conveyor**
транспортёр деталей (обрабатываемых на станке)
44. **parts in process**
детали незавершенного производства; полуфабрикаты
см. также **in-process parts**
45. **parts scheduling**
оперативное управление (технологическими) маршрутами
деталей (обрабатываемых на станке)
46. **path flow**
(технологический) маршрут (деталей, обрабатываемых на станке)
47. **pattern-controlled machine**
копировальный станок
48. **pattern datum**
исходные данные размерной схемы (напр., для групп
одинаковых отверстий)
49. **peck feed**
подача с периодическим вводом-выводом (напр., сверла
при глубоком сверлении); ступенчатая подача
50. **peck feed drilling**
сверление с периодическим вводом-выводом сверла (напр.,
при глубоком сверлении); сверление шаг за шагом; сверле
ние со ступенчатой подачей
см. также **woodpecker drilling**
51. **peck-feed increment**
шаг подачи с периодическим вводом-выводом (инструмен-
та); шаг ступенчатой подачи
52. **pecking**
см. **peck feed drilling**
53. **pedal-triggered machine**
станок с педальным включением
53. **peg board control**
см. **sequence-type control**

54. pendant control unit
подвесной пульт управления; (напр., подвесная кнопочная станция); висячая кнопочная станция
55. pendulum milling
фрезерование в маятниковом цикле
56. pentahedral carbide blade
пятигранная твердосплавная пластина (для режущих инструментов)
57. performance-to-price ratio
соотношение между техническими характеристиками станка и его стоимостью
58. peripheral milling
цилиндрическое фрезерование
59. pick-and-place robot
робот для простых загрузочных работ; манипулятор для простых работ (положить - взять)
60. pick-off assembly
см. pick-off attachment
61. pick-off attachment
разгрузочное устройство
62. pick-up position
позиция выгрузки (обработанного изделия на станке)
63. piece (sequence) time
штучное время
64. piercing mill
1. прошивной стан 2. сверлильный станок
65. pilot hole
базовое отверстие; установочное отверстие (в котором устанавливается инструмент)
66. pinpointing bad switches
обнаружение неисправных переключателей; точное определение места неисправных переключателей (напр., с помощью диагностической подпрограммы)
67. pitch circle
1. начальная окружность (зубчатого колеса) 2. окружность центров отверстий (напр., на крышках)

68. pitch-circle drilling
сверление отверстий, центры которых расположены на одной окружности
69. pitch-circle tapping
нарезание резьбы в отверстиях, центры которых расположены на одной окружности
70. pitch controlled feed
подача, обусловленная шагом (резьбы)
71. pitch-controlled tapping
нарезание резьбы (метчиком) с подачей, обусловленной шагом (резьбы)
72. pivot connection
шарнирное соединение
73. pivotal movement
вращательное движение
74. plain (horizontal kneetype) milling machine
горизонтальный консольно-фрезерный станок
75. plain NC
система ЧПУ жесткой структуры; система ЧПУ типа NC
76. planer
1. продольно-строгальный станок 2. продольно-фрезерный станок
77. planer mill
см. plano-milling machine
78. planer milling machine
см. plano-milling machine, 1
79. (to) planetary-mill
фрезеровать по круговой траектории; расфрезеровать отверстие
80. planetary milling
круговое фрезерование; планетарное фрезерование; расфрезерование отверстий
см. также circular milling
81. planetary thread rolling
планетарная резьбонакатная головка

82. planing head
строгальный суппорт
83. plano-miller
см. plano-milling machine
84. plano-milling machine
1. продольно-фрезерный станок 2. строгально-фрезерный (комбинированный) станок 3. продольнообрабатывающий фрезерно-расточный станок
85. plano-type boring and milling machine
фрезерно-расточный станок с продольным столом
86. plasma-assisted machining
плазменно-механическая обработка; обработка с плазменным подогревом
87. plasma-jet cutting
плазменная резка
88. plasma-jet welding
плазменная сварка
89. plasma-jet welding set
установка для плазменной сварки
90. plater unit
делительно-поворотный сто(ик); планшайба
91. play-back
обратная отработка управляющей программы (записанной в режиме обучения или при обработке первой детали партии)
92. play-back system
оперативная система ЧПУ (с ручным вводом программы в ЗУ при обработке первой детали или в режиме обучения); система ЧПУ с ручным вводом данных
93. plug board
штекерная панель (напр., в станках с цикловым программным управлением)
94. plug board controlled machine (tool)
станок с цикловым программным управлением (от штекерной панели)
95. plug-in option
подключаемый модуль; подключаемый блок (системы ЧПУ)

96. plugboard control
цикловое программное управление; управление при помощи штекерной панели
97. plugboard controller
устройство циклового программного управления; управляющее устройство со штекерной панелью
98. plugboard (input) unit
штекерная панель; пульт управления циклами (в станках с цикловым программным управлением)
99. plugboard program
программа, набираемая на штекерной панели (в станках с цикловым программным управлением)
100. plugboard programming system
система циклового программного управления (станком со штекерной панелью)
101. plunge cut
врезание; обработка с врезной подачей (круга)
102. (to) plunge-grind
шлифовать с врезной подачей (круга); осуществлять врезное шлифование
103. (to) plunge mill
фрезеровать с врезной подачей; осуществлять врезное фрезерование
104. plunge-type grinding machine
станок для врезного шлифования
105. pneumatic directional control valve
пневмораспределитель
106. pneumatic grip clamp
пневматический зажим
107. pneumonics
пневмоника
108. pocket calculator electronics, pl
малогабаритные электронно-вычислительные устройства
109. pocket milling
фрезерование глубоких выемок; фрезерование глубоких карманов

- II0. pocketing
см. pocket milling
- III. point location
фиксация координатных точек (напр., при определении траектории движения инструмента)
- II2. point-to-point control
см. positioning control
- II3. point-to-point machining
обработка на станке с позиционной системой ЧПУ; позиционная обработка
- II4. point-to-point mode
режим позиционного управления
- II5. point-to-point (positioning) accuracy
см. positioning accuracy
- II6. polar coordinate robot
робот с управлением в полярных координатах
- II7. polygonal turning machine
токарный станок для обработки многогранных изделий
- II8. position command
команда на позиционирование (рабочего органа станка с ЧПУ)
см. также end position command
- II9. position detector
см. position (measuring) transducer
- I20. position display
(цифровая) индикация координат (при позиционировании станка с ЧПУ)
- I21. position error signal
сигнал рассогласования при позиционировании (рабочего органа станка с ЧПУ)
- I22. position feedback
обратная связь по положению; обратная связь по позиционированию (рабочего органа станка с ЧПУ)
- I23. position (measuring) transducer
датчик положения; измерительный преобразователь положения (рабочего органа станка)

- I24. position sensor
см. position (measuring) transducer
- I25. position tolerance
допуск на точность позиционирования; допуск на точность координатных перемещений (рабочего органа станка с ЧПУ)
- I26. positioned stop of the spindle
ориентированный останов шпинделя
- I27. positioning
позиционирование; координатное перемещение (рабочего органа станка с ЧПУ)
- I28. positioning accuracy
точность позиционирования; точность координатного перемещения (рабочего органа станка с ЧПУ)
- I29. positioning control
позиционное ЧПУ
см. также point-to-point control
- I30. positioning rate
скорость позиционирования; скорость координатного перемещения (рабочего органа станка с ЧПУ)
- I31. positioning repeatability
повторяемость выхода на координату; стабильность позиционирования (рабочего органа станка в заданной программой точке)
- I32. pot broach
охватывающая протяжка
- I33. pot broaching machine
протяжной станок с охватывающей протяжкой
- I34. power draw bar
шопол с механическим приводом; тяговый стержень с механическим приводом
- I35. power-driven roller
приводной ролик (напр., рольганго)
- I36. power feed
механическая подача, автоматическая подача
- I37. power (feed) unit
1. силовая головка 2. блок питания

- I38. power-operated drawbar
механизированный шомпол (в шпинделе станка)
- I39. power-operated drawbolt
см. power-operated drawbar
- I40. pre-alarm indication
индикация ожидаемых неисправностей; профилактическая индикация неисправности
- I41. pre-selection of tools
предварительный выбор инструментов; предварительный поиск инструментов (в станках с ЧПУ)
- I42. pre-setter
устройство для предварительной настройки режущих инструментов
см. также tool pre-setter
- I43. (to) precision bore
расточивать с (особо) высокой точностью; тонко растачивать
- I44. precision-cut
обработанный с высокой точностью
- I45. precision finishing
чистовая обработка с высокой точностью
- I46. preload ball bearing spindle
шпиндель на шарикоподшипниках с предварительным натягом
- I47. preparatory time
подготовительно-заключительное время (обработки детали на станке)
- I48. presenter arm
промежуточный манипулятор
- I49. (to) preset tools
предварительно настраивать инструменты (на размер)
- I50. preset tools, pl
инструменты, предварительно настроенные на размер
- I51. presetting
1. предварительная настройка; предварительная наладка (инструмента на размер) 2. предварительный набор; преднабор (входных данных или координат)

- I52. **presetting of tools**
 предварительная настройка; размерная настройка (режущего инструмента)
 см. также tool presetting
- I53. **presetting piece counter**
 счетчик с преднабором числа обрабатываемых заготовок (напр., счетчик резов отрезного станка)
- I54. **primary blank**
 исходная заготовка (перед первой технологической операцией)
- I55. **priority scheduling**
 оперативное управление (производством) по приоритетам
- I56. **prismatic part**
 корпусная деталь; деталь типа планки; деталь типа плиты
 см. также box-type part; prismatic workpiece; box-shaped workpiece
- I57. **prismatic support for automatic lathe holder**
 призматический люнет к державке токарно-револьверного автомата
- I58. **prismatic work**
 обработка призматических деталей (типа корпусов или планок)
- I59. **prismatic workpiece**
 см. prismatic part.
- I60. **probe stylus**
 наконечник контактного измерительного прибора; измерительный наконечник
- I61. **probe tool**
 щуп; контактный измерительный прибор
- I62. **process specialized machine**
 специализированный станок; станок специального назначения
- I63. **production batch**
 производственная партия
- I64. **production cell**
 предметно замкнутый станочный участок

- I65. production control
(оперативное) управление производством; управление технологическим процессом
- I66. production design
технологическая подготовка производства; разработка технологического процесса; технологическое проектирование
- I67. product development
предварительная проработка (новой) конструкции; разработка (новой) конструкции (изделия)
- I68. production line
поточная линия
- I69. production machine
операционный станок; производственный станок
- I70. production milling machine
операционный фрезерный станок
- I71. production profiler
операционный фрезерный станок для обработки изделий сложной формы
- I72. production run
1. крупносерийное производство; работа в условиях крупносерийного производства; работа при обработке больших партий изделий 2. партия изделий
- I73. production scheduling
оперативное управление производством; диспетчирование; оперативно-производственное планирование; внутри-заводское планирование
- I74. production sequencing
см. production scheduling
- I75. profile cutting machine
станок для контурной обработки (напр., копировально-фрезерный станок)
- I76. profile-grinding machine
профилешлифовальный станок; контурношлифовальный станок; фасонно-шлифовальный станок; копировально-шлифовальный станок
- I77. profile milling machine
1. фрезерный станок для контурной обработки (напр., от системы ЧПУ) 2. копировально-фрезерный станок

- I78. profile roller
профильный ролик; цилиндрически кулачок
- I79. profiler
1. станок для обработки изделий сложной формы 2. копировальный станок
- I80. profiling
1. обработка на копировальном станке 2. контурная обработка
см. также contouring
- I81. program debugging
отладка программы (управления станком с ЧПУ)
- I82. program refining facilities, pl
аппаратные средства для оптимизации программ (управления станком)
- I83. program sequence controlled machine
станок с цикловым программным управлением
- I84. program verification
контроль программы; отработка программы
- I85. programmable cam control
кулачковое управляющее устройство
- I86. programmable control interface
программируемый интерфейс; программируемое устройство св.зи (для сопряжения системы ЧПУ с различными станками)
- I87. programmable controller
программируемый командоаппарат (заменяющий релейную электроавтоматику станка)
- I88. programmable machine interface
см. programmable control interface
- I89. programmable position rotary table
программируемый делительно-поворотный стол
- I90. programmable read-only memory
программируемое постоянное запоминающее устройство (с неизменяемым содержимым памяти в процессе эксплуатации, допускает только считывание)
- I91. programmable readout
программируемое устройство цифровой индикации

- I92. programmable sequence control
1. цикловое программное управление 2. система цикло-
вого программного управления
см. также sequence-type control; peg board control;
sequential control
- I93. programmable-speed spindle
шпиндель с программируемой частотой вращения
- I94. programmable subroutine
см. parametric subroutine; canned program
- I95. program(med) control
программное управление
- I96. programmed coordinate
управляемая координата (станка с ЧПУ)
- I97. programmed sequence control system
система управления с постоянным автоматическим цик-
лом (напр., от кулачков и конечных выключателей)
- I98. programming increment
дискретность (минимально возможное перемещение, за-
даваемое программой управления станком)
см. также smallest programmable increment
- I99. programming knob
кнопка ввода программы (управления станком)
200. prototype part
опытный образец изделия
201. prove-out
экспериментальная проверка; отладка в производствен-
ных условиях
202. proving
см. prove-out
203. proximity detector
бесконтактный указатель присутствия; датчик присутст-
вия; датчик близости (напр., инструмента в заданной
позиции)
204. proximity switch
выключатель, сигнализирующий о присутствии (напр.,
предмета в заданной позиции)

205. pull-up broaching machine
вертикально-протяжной станок с рабочим ходом салазок вверх
206. puller
рабочий патрон станка для внутреннего протягивания
см. также broach puller
207. pulling slide
рабочие салазки протяжного станка
см. также broach ram
208. pulse width modulated drive
привод (подачи рабочего органа станка) с широкоимпульсным регулированием; привод с модуляцией ширины импульса
209. punch shaper
станок для (фасонного) строгания пуансонов
210. punch tape (NC) system
система ЧПУ с перфолентой
211. punched tape-loaded storage
ЗУ с вводом данных от перфоленты
212. push broaching
прошивка; прошивание
213. push-button programming
ручное программирование
см. также manual programming
214. (to) put the work on the machine
устанавливать заготовку на станок
215. PWM drive
см. pulse width modulated drive



1. quantity production
крупносерийное производство; массовое производство
2. question and answer routine
работа в режиме диалога человек - ЭВМ
3. quick-release fixture
быстродействующее зажимное приспособление

4. quill feed cam unit
силовая головка с плоскокулачковым приводом подачи пиноли (напр., агрегатного станка)
5. quill spindle unit
силовая головка с выдвижной пинолью (напр., агрегатного станка)
6. quill-type head
гильзовая шпиндельная бабка; шпиндельная бабка пинольного типа

(R)

I. R and D shop

см. research and development shop

2. rack-and-pinion machine
станок с реечным приводом; станок с реечной передачей
3. rack-and-pinion-operated jig
скальчатый кондуктор с реечной передачей
4. rack-and-pinion-operated machine
см. rack-and-pinion machine
5. radial error motion
см. radial motion variation
6. radial motion variation
радиальное биение
7. radius compensation
компенсация изменения радиуса; коррекция на изменение радиуса (инструмента)
8. radius-tool offset
см. radius compensation
9. rail head saddle
каретка вертикального суппорта (продольно-строгального станка)

10. rake face

передняя поверхность (режущего инструмента)

II. ram

I. ползун 2. баба (молота) 3. рабочие салазки (протяжного станка) 4. долбяк 5. плунжер

12. ram boring machine
расточный станок с выдвигной бабкой
13. ram locking lever
рукоятка зажима ползуна (поперечно-строгального станка)
14. ramp-down rate
понижающаяся скорость
15. ram type boring and (horizontal) milling machine
горизонтальный расточно-фрезерный станок с выдвигным ползуном
16. ram-type (cutter) head
ползунковая бабка
17. ram-type miller
см. ram-type milling machine
18. ram-type milling machine
1. фрезерный станок с ползунковой бабкой 2. фрезерный станок с выдвигной шпиндельной бабкой 3. широко-универсальный инструментальный фрезерный станок
19. ramp-up rate
повышающаяся скорость
20. random access memory storage
запоминающее устройство с произвольным обращением (к любой ячейке и в любой последовательности)
21. random flexible machining
обработка (деталей) в произвольной последовательности
22. random mix processing
обработка (деталей) в произвольной последовательности
23. "random mix" system
система обработки (изделий) в произвольной последовательности (в противоположность обработке партиями)
24. random part processing
см. random mix processing
25. random production
многономенклатурное производство

26. random select carousel
магазин барабанного типа с произвольным выбором (напр., инструментов); магазин барабанного типа с произвольным доступом (кодируемые инструменты при смене могут закладываться в любое гнездо)
27. random selection automatic tool changer
устройство автоматической смены инструментов с произвольным выбором
28. random-selection magazine
см. random tool storage magazine
29. random tool changer
см. random selection automatic tool changer
30. random tool selection
произвольный выбор инструментов (кодируемые инструменты могут закладываться в любое гнездо)
31. random tool storage magazine
инструментальный магазин с произвольным доступом (кодируемые инструменты могут закладываться в любое гнездо)
см. также random selection magazine
32. randomly selectable head
(шпиндельная) головка, выбираемая (по программе) в произвольной последовательности
33. rapid approach movement
быстрый подвод; ускоренное перемещение (рабочего органа станка с ЧПУ)
34. rapid retraction
быстрый отвод; ускоренный отвод (рабочего органа станка с ЧПУ)
35. rapid traverse motion
быстрое перемещение; ускоренное перемещение (рабочего органа станка с ЧПУ)
36. ratio computer
ЭВМ расчета соотношений (между операциями обработки детали на станке с ЧПУ)
37. ratio of gullet to chip space
коэффициент заполнения впадины (между зубьями) стружкой

38. raw component measuring machine
машина для обмера заготовок
39. re-equipping
переоборудование; переоснащение
40. re-furbishing
модернизация
41. re-programmable read-only memory
программируемое постоянное запоминающее устройство
(с неизменяемым содержимым памяти в процессе эксплуатации, допускает только считывание)
см. также programmable read-only memory
42. re-routing
изменение маршрута обработки (детали)
43. (to) read and execute one block of information at a time
покадрово считывать и обрабатывать информацию (напр., при проверке программы управления станком)
44. readout display
устройство цифровой индикации; блок цифровой индикации
45. rear boring
расточивание в оттяжку (при подаче инструмента в сторону шпиндельной бабки)
46. reciprocal milling cycle
маятниковый цикл фрезерования
47. recirculating ball leadscrew
шариковый (ходовой) винт
48. recirculating ball nut
шариковая гайка
49. recirculating ball screw
см. recirculating ball leadscrew
50. recirculating ball screw and nut
передача винт-гайка качения; шариковая винтовая пара
(с циркуляцией шариков)
51. recirculating bearing
роликовая опора качения; роликовая танкетка
52. reduction gearbox
редуктор

53. reference surface
базовая поверхность
54. reference system
система отсчета (напр., углов режущего инструмента)
55. regrinding
переточка (инструмента)
56. remachining
вторичная обработка (на станке)
57. remote indication
дистанционная индикация (цифровая индикация вне зоны измерений)
58. repeatability of table position
повторяемость выхода стола на координату
59. repetitive lot production
серийное производство повторяющихся партий (изделий)
60. replay mode
режим повторной обработки (программы управления станком)
61. repositioning
переустановка; перестановка
62. research and development shop
экспериментальный цех; цех изготовления опытных образцов изделий
63. research planning
перспективное проектирование
64. reserve
задел; запас
65. resetting
1. переналадка (станка) 2. переустановка (обрабатываемого изделия) 3. подналадка; дополнительная регулировка
66. resetting time
время переналадки станка на обработку новой партии деталей)
см. также change-over time
67. residual stock due to cutting force
остаточный припуск из-за отжимов при резании

68. resin(oid) bond
бакелитовая связка (шлифовального круга)
69. resolver
датчик линейных перемещений, связанный с ходовым винтом; резольвер
70. response time
быстродействие; время срабатывания; время ожидания
71. rest condition
исходное положение; нейтральное положение
72. rest device
зажимное устройство; зажимное приспособление (для крепления заготовки на станке)
см. также work rest device
73. resultant cutting speed
результатирующая скорость резания; суммарная скорость резания
74. resultant cutting speed angle
угол результирующей скорости резания (угол между направлениями главного и результирующего движения резания)
75. retraction
отвод (рабочего органа) станка
76. return conveyor
транспортер возврата (обработанных деталей от станков)
77. revolving conveyor
вращающийся транспортер; круговой транспортер
см. также merry-go-round
78. rifling broach
протяжка для образования нарезов (напр., в ружейных стволах)
79. right-angle boring and milling head
(накладная) угловая расточно-фрезерная головка (для обработки детали под прямым углом к шпинделю станка)
80. right-angle head
(накладная) угловая шпиндельная головка (для обработки детали под прямым углом к шпинделю станка)

81. right-angle milling head
(накладная) угловая фрезерная головка (для обработки детали под прямым углом к шпинделю станка)
82. rising table broaching machine
протяжной станок с поднимающимся столом
83. robot-control console
пульт управления роботом
84. robot execution program
программа функционирования робота
85. robot-manned line
роботизированная линия; роботизированный участок
86. robot painter
окрасочный робот
см. также painting robot
87. robot welder
сварочный робот
см. также welding robot
88. robotic
автоматический манипулятор; робот; автооператор
89. (to) roboticize
роботизировать
90. robot(ic) technology
робототехника
91. rod
1. стержень; пруток; брус; штанга; шток; тяга; палец
2. вал; ходовой валик (продольно-строгального станка)
92. roll support
роликовый люнет (напр., к токарно-револьверному автомату)
93. roll(-turning) lathe
вальцетокарный станок (для обработки прокатных валков)
94. roller burnishing
полировальное накатывание; полировальное раскатывание (полирование стальными роликами)

95. roller burnishing tool
роликовая раскатка; роликовый накатник (инструмент для полирования стальными роликами)
96. roller-track-type conveyor
рольганговый транспортер
97. roller-type linear bearings, pl
роликовые направляющие качения; роликовые линейные опоры качения
98. rolling bearing
1. роликовая опора качения 2. роликовый подшипник
3. рольганг
99. rotary bar
приводной ролик; вращающаяся штанга; вращающаяся оправка
100. rotary broaching
ротационное протягивание
101. rotary cutting blade
1. вращающийся режущий инструмент 2. дисковая пила
102. rotary (dial) indexing table
делительно-поворотный стол
103. rotary indexing machine
см. rotary indexing pallet machine
104. rotary indexing pallet machine
станок с круговым прерывистым перемещением приспособлений-спутников
105. rotary knife cutting machine
дисковые ножницы
106. rotary milling
1. фрезерование с круговой подачей 2. (последовательное) фрезерование изделий на поворотном столе (напр., на карусельно-фрезерном станке)
107. rotary shaft-angle positioner
датчик линейных перемещений, связанный с ходовым винтом
108. rotary table
поворотный стол; вращающийся стол

I09. rotary transducer

датчик круговых перемещений; измерительный преобразователь круговых перемещений
см. также measuring transducer of circular displacements

II0. rotary transfer machine

агрегатный станок с делительно поворотным столом

III. rotary transfer machining centre

агрегатный станок с поворотным столом, несущим поворотные зажимные приспособления (для крепления изделий)

II2. rotary-type milling machine

карусельно-фрезерный станок

II3. rotating part

см. rotational part

II4. rotation angle

угол поворота; угол вращения

II5. rotational axis

ось вращения; ось поворота

II6. rotational error

биение (напр., шпинделя)

II7. rotational feed

круговая подача (напр., поворотного стола станка)

II8. rotational orientation of the adapter and tool

угловая ориентация оправки с инструментом (относительно координатных осей станка)

II9. rotational part

деталь типа тела вращения (имеет форму тела вращения)

I20. rotational workpiece

см. rotational part

I21. roto-traversing table

стол (станка) в вращательном и поступательном перемещениями

I22. rotor lathe

токарный станок для обработки роторов (электродвигателей)

- I23. rough-machining
черновая обработка; обдирка
- I24. rough stock
припуск на черновую обработку; черновой припуск
- I25. rougher
см. roughing tool
- I26. roughing
черновая обработка; обдирка
- I27. roughing tool
черновой инструмент; черновой резец; обдирочный резец
- I28. round cutting saw
круглопильный отрезной станок
см. также circular sawing machine
- I29. round-the-clock production
круглосуточное производство; трехсменная работа; работа в три смены
- I30. rounded corner
скругленная вершина (режущего инструмента)
- I31. (to) rout
фрезеровать сложный контур
- I32. (to) rout out
вырезать заготовку фрезой
- I33. routing
фасонное фрезерование; фрезерование сложного контура
- I34. routing sheet
маршрутная карта (технологического процесса)
см. также operations sheet
- I35. rubber bond
вулканитовая связка (шлифовального круга)
- I36. run(ning)-in
отладка; наладка; обкатка; приработка
- I37. rush job
срочная работа; внеплановая работа
см. также emergency(-type) job; crunch job
- I38. rust-inhibiting material
антикоррозионный материал; коррозионностойкий материал

S

- I. saddle
I. салазки; каретка 2. поперечина (поперечно-строгального станка) 3. каретка суппорта (продольно-строгального станка) 4. передвижной люнет
2. safety requirements, pl
требования техники безопасности
3. safety tap chuck
предохранительный патрон для метчиков
4. saw blade
I. пильное полотно; пильная лента 2. ленточная пила (режущего инструмента) 3. ножовочное полотно 4. дисковая пила
5. sawing accuracy
точность отрезки (на станке)
6. sawing line
линия отрезных станков; участок отрезных станков
7. (to) scale down production
сокращать выпуск изделий
8. scheduler
см. scheduling computer
9. scheduling
I. оперативное управление (производством); диспетчирование 2. планирование производства
10. scheduling computer
ЭВМ для оперативного управления производством; ЭВМ - диспетчер
см. также supervisory computer
11. SCR d-c drive
тиристорный привод от электродвигателя постоянного тока
12. screw cutting
нарезание наружной резьбы; наружное резьбонарезание
13. screw sizing error
погрешность размера винта
14. screw slotting machine
станок для прорезания шлицев на головках винтов

15. screw threading
нарезание наружной резьбы; наружное резьбонарезание
16. screwed shank chuck
патрон с резьбовым хвостовиком
17. sculpture milling
объемное фрезерование; выфрезерование (деталей сложной формы с глубокими выборками металла, напр., деталей самолетов)
18. segmental saw blade
сегментная дисковая пила
19. self-correcting operation
работа (напр., станка) с автоматической самонастройкой
20. self-monitoring measuring system
измерительная система с внутренней диагностикой; измерительная система с внутренним самоконтролем
21. semicompleted part
полуфабрикат
22. send-in conveyor
загрузочный транспортер (для подачи заготовок к станкам)
23. sequence control
см. sequence-type control
24. sequence-controlled machine
1. станок с цикловым программным управлением 2. станок с постоянным циклом работы (напр., с управлением от кулачков)
25. sequence programmer
устройство циклового программного управления
26. sequence-type control
1. цикловое программное управление 2. система циклового программного управления
см. также peg board control; programmable sequence control
27. sequencing operations, pl
составление технологического маршрута

28. **sequential control**
см. **sequence-type control**
29. **service system**
система питания (напр., станка)
30. **servo control system**
система управления следящим приводом
31. **servo-drive**
1. сервопривод 2. следящий привод (подачи)
32. **servo lag**
отставание сервопривода; запаздывание сервопривода
33. **servosystem**
сервосистема
34. **set of tooling**
комплекс инструментов; набор инструментов (для обработки на станке изделия или группы изделий)
35. **setting system**
система отсчета углов режущего инструмента
36. **setling time**
время успокоения (системы)
37. **shaft part**
деталь типа вала
38. **shaper slotter**
долбежный станок
39. **shaping zone**
рабочая зона строгания (поперечно-строгального станка)
40. **shear angle**
угол сдвига (при резании); угол скалывания
41. **sheet metal machining center**
многоцелевой станок для обработки листового металла
42. **sheet metal (working) machine**
машина для обработки листового металла; станок для обработки листового металла
43. **sheet metalwork**
обработка листового металла

44. **sheet metalworker**
см. sheet metal (working) machine
45. **shell milling cutter**
насадная фреза
46. **shift working arrangement**
сменность; коэффициент сменности
47. **shop(-floor) conditions, pl**
цеховые условия
48. **shop inventory**
незавершенное производство цеха
49. **shop scheduling**
оперативное управление производством; диспетчирование
см. также work scheduling
50. **short-run job**
см. short-run work
51. **short-run parts, pl**
детали мелкосерийного производства
52. **short-run work**
мелкосерийная обработка
53. **shuttle**
1. манипулятор (или каретка) с возвратно-поступательным движением 2. устройство (автоматической) смены приспособлений-спутников 3. деталь с возвратно-поступательным движением
54. **shuttle car**
транспортная каретка; транспортная тележка; каретка-оператор
см. также transporter
55. **shuttle forks, pl**
подвижной вилочный захват; подводная вилочная платформа
56. **shuttle operation**
операция загрузки-разгрузки
57. **shuttle pallet**
приспособление-спутник; плита-спутник (с обрабатываемым изделием; автоматически загружаемым на станок)

58. **shuttle system**
загрузочно-разгрузочное устройство
59. **shuttle (work) tables, pl**
сменные столы (при оснащении станка двумя столами)
60. **shuttling**
{автоматическое} манипулирование (напр., изделиями);
{автоматическая} загрузка-разгрузка (напр., станка);
{автоматическая смена (напр., заготовок)}
61. **side angle milling cutter**
угловая фреза
62. **side head cross slide**
каретка бокового суппорта (напр., продольно-строгального станка)
63. **side machining**
обработка боковых сторон
64. **side(-mounted) tollhead**
боковой суппорт (напр., токарно-карусельного станка)
65. **side stepping**
боковая градация (напр., подъемов зубьев протяжки);
задание подач в боковом направлении
см. также *lateral stepping*
66. **silicate bond**
силикатная связка (шлифовального круга)
67. **simultaneous 2-axis positioning**
одновременное позиционирование по двум осям координат
(напр., при одновременном перемещении рабочего органа станка)
68. **single cycle mode**
режим покадровой отработки (программ)
69. **single-head machine**
станок с одной шпиндельной бабкой
70. **single IC 8 bit processor**
(микро)процессор с одной (большой) интегральной схемой разрядностью в 8 бит
71. **single IC microprocessor**
микропроцессор с одной интегральной схемой

72. single-piece production
единичное производство
73. single-point threading
нарезание резьбы однолезвийным инструментом (напр.,
резцом)
74. single-point tooling
однолезвийные (режущие) инструменты; резцовая инстру-
ментальная оснастка
75. single spindle tool changer
одношпиндельный многоцелевой станок
76. sizing
1. калибровка; обработка точно по размеру 2. измере-
ние 3. обжатие на окончательный размер 4. чеканка
77. skew clamping
косое крепление (напр., резца на токарно-револьверном
станке)
78. sleeve milling head
гильзовая фрезерная бабка; фрезерная бабка пинольного
типа
79. slewing table
поворотный стол
80. slide assembly
подвижный узел (станка); подвижный рабочий орган
81. slide feed unit
узел подачи
82. slide milling head
ползунковая фрезерная бабка
83. sliding (engine) lathe
токарный станок (без ходового винта)
84. sliding head automatic
токарный автомат с подвижной (передней) бабкой
85. sliding head machine
станок с подвижной (шпиндельной) бабкой
86. (to) slit off
отрезать; отделять (резанием)

87. **slitting broach**
отрезная протяжка
88. **slitting machine**
отрезной станок
89. **sloping brace**
наклонная подставка (напр., для установки заготовок)
90. **small batch manufacturing**
см. **small-batch production**
91. **small-batch production**
мелкосерийное производство
см. также **small batch manufacturing**
92. **small scale system**
малогобаритная система
93. **small series production**
см. **small-batch production**
94. **small-sized lot production**
см. **small-batch production**
95. **smallest programmable increment**
дискретность (минимально возможное перемещение, задаваемое программой управления станком)
см. также **programming increment**
96. **software (control) program**
программа функционирования (напр., системы ЧПУ станка)
см. также **executive (control) program**
97. **softwired (numerical) control**
ЧПУ (напр., станком) от устройства гибкой структуры (со свободным программированием; программа функционирования такого устройства может изменяться без перемонтажа аппаратной части)
98. **sound level**
уровень шума
см. также **noise level**
99. **spark (erosion) machine**
электроискровой станок; электроэрозионный станок
100. **spark machining**
электроэрозионная обработка

I01. sparkout

шлифование до исчезновения искр; выхаживание (при шлифовании)

I02. special way-type machine

специальный станок; специализированный станок; станок специального назначения
см. также process specialized machine

I03. specific (metal) removal rate

удельный съем металла (напр., на 1 мм ширины шлифовального круга за 1 сек.)

I04. speech recognition

опознавание голосовых команд; опознавание речевых команд (напр., в системе ЧПУ станком с речевым вводом)
см. также voice recognition

I05. speed change mechanism

механизм переключения скоростей

I06. speed override correction

коррекция скорости резания; коррекция частоты вращения шпинделя (в системе ЧПУ станка)

I07. spindle adapter

оправка для установки инструмента в шпиндель; шпиндельная (инструментальная) оправка

I08. spindle bar

выдвижной шпиндель (напр., расточного станка)

I09. spindle center line

ось центров; линия центров (токарного станка)

I10. spindle head

1. шпиндельная бабка; шпиндельная головка 2. фланец у торца шпинделя

I11. spindle off

выключение (вращения) шпинделя

I12. spindle on

включение (вращения) шпинделя

I13. spindle probe (tool)

измерительная головка в шпинделе; измерительный щуп в шпинделе; шпиндельная измерительная головка

- II4. spindle run time
время работы шпинделя; оперативное время
- II5. spindle speed
частота вращения шпинделя
- II6. spindle-speed override
коррекция частоты вращения шпинделя (в системе ЧПУ станка)
- II7. spindle taper
конус шпинделя
- II8. spindle thrust
осевое усилие на шпинделе
- II9. spindle unit
I. силовая головка 2. узел шпинделя
- I20. spindle's clockwise/counter clockwise milling
обработка изделия на станке при вращении шпинделя в любую сторону
- I21. spiral milling device
приспособление для фрезерования винтовых поверхностей; приспособление для фрезерования спиралей
- I22. spline(-shaft) milling machine
шлицефрезерный станок
- I23. split table
стол с независимым перемещением
- I24. stable post
упорная стойка (для поддержки заготовок большой длины на станке)
- I25. stack-cutting
I. обработка в пакете 2. разрезание пакета (напр., заготовок)
- I26. stacker crane
кран-штабелер
см. также stacking crane
- I27. stacking crane
см. stacker crane
- I28. standard unit system
агрегатная система; система агрегатирования (напр., с комплектованием станков из унифицированных узлов)

- I29. standards of accuracy, pl
нормы точности
- I30. standards of rigidity
нормы жесткости
- I31. state of inventory
состояние незавершенного производства
- I32. stationary crossrail
неподвижная поперечина (напр., продольно-фрезерного станка); соединительная балка (напр., портала)
- I33. stay
задняя стойка (горизонтально-расточного станка)
- I34. step turning
точение ступенчатого вала; обточка ступенчатого вала
- I35. stepper
см. step(ping) motor
- I36. step(ping) motor
шаговый двигатель
- I37. stick-slip motion
прерывистое скольжение; движение рывками (напр., при подаче рабочего органа станка с очень малой скоростью); движение скачкообразной подачи
- I38. stock of work in progress
объем незавершенного производства
- I39. stocker
накопитель; склад
- I40. stockkeeping
складирование
- I41. stockroom
складское помещение; склад
- I42. storage drum
барабанный (инструментальный) магазин; (инструментальный) магазин барабанного типа
- I43. storage loop
замкнутый накопитель; петлевой накопитель

- I44. storage magazine
магазин
- I45. storage position
позиция инструментального магазина; гнездо инструментального магазина
см. также magazine station
- I46. storage rack
стеллаж
- I47. storage silo
см. storage tower
- I48. storage tower
цилиндрический накопитель
- I49. straight-cut control system
прямолинейная система ЧПУ; прямоугольная система ЧПУ
- I50. straight-line approximation
аппроксимация (криволинейных поверхностей) отрезками прямой (при программировании контурной обработки на станках с ЧПУ)
- I51. straight line control
см. straight-cut control system
- I52. straight shank
цилиндрический хвостовик (инструмента)
- I53. straightling NC system
см. straight-cut control system
- I54. strain gage transducer
тензометрический датчик
- I55. strap clamp
прихват
- I56. structural component
элемент конструкции; конструктивный элемент
- I57. stylus
1. измерительный наконечник 2. щуп; обводный палец
(напр., копировального станка)
- I58. sub-computer
ЭВМ нижнего уровня

- I59. **sub-shaft**
 промежуточный вал
- I60. **sub-table**
 встроенный стол(ик)
- I61. **subprogramming with parameter input**
 использование постоянных подпрограмм с вводом (цифровых) данных перед операцией
- I62. **superfinishing between centers**
 центровое суперфиниширование
- I63. **supervisory computer**
 см. scheduling computer
- I64. **support holder**
 люнетная державка (напр., к токарно-револьверным станкам)
- I65. **support rest**
 подставка к опоре (для станочных приспособлений)
- I66. **surface broach**
 наружная протяжка
- I67. **surface broaching machine**
 станок для наружного протягивания
- I68. **surface roughness**
 шероховатость поверхности
- I69. **surface sculpturing**
 см. sculpture milling
- I70. **surplus metal**
 припуск
- I71. **swing arm**
 1. рукав (ножовочного станка); 2. поворотная рука (напр., манипулятора)
- I72. **swing capacity**
 наибольший диаметр устанавливаемого (на токарном станке) изделия
- I73. **swing capacity over the bed**
 наибольший диаметр устанавливаемого изделия над станиной (токарного станка)
 см. также swing over the bedways

- I74. swing over the bedways
см. swing capacity over the bed
- I75. swinging arm
1. кулиса (поперечно-строгального станка) 2. поворотная рука
- I76. Swiss-type movable headstock automatic screw machine
см. Swiss-type (sliding headstock) automatic
- I77. Swiss-type (sliding headstock) automatic
автомат (фасонно-)продольного точения
- I78. Swiss-type stationary headstock automatic screw machine
фасонно-отрезной токарный автомат
- I79. switchable inch/metric input
см. switchable metric-to-inch input
- I80. switchable plane circular interpolation
круговая интерполяция в переключаемых плоскостях
(в системах ЧПУ станками)
- I81. swivel angle
угол наклона (напр., планшайбы, стола)
- I82. swivelling head milling machine
фрезерный станок с поворотной шпиндельной головкой
- I83. system design
комплексное проектирование; системное проектирование
- I84. switchable metric-to-inch input
переключаемый ввод (данных) в дюймовой или метрической системе отсчета
см. также switchable inch/metric input
- I85. system program
программа функционирования (напр., в системе ЧПУ станка)
см. также executive (control) program
- I86. system retro-fit
модернизация системы управления

Т

- I. **table support**
опорная стойка стола (поперечно-строгального станка)
2. **table tank**
настольная ванна (электроэрозионного станка)
3. **table type horizontal boring machine**
горизонтально-расточный станок с крестовым столом
4. **table type machine**
станок с крестовым столом
5. **table (type) milling machine**
фрезерный станок с крестовым столом
см. также **milling machine with compound table**
6. **table/workpiece offset**
коррекция на смещение; коррекция на погрешность ба-
зирования заготовки
см. также **fixture offset**
7. **tachogenerator**
тахогенератор
8. **take-off attachment**
разгрузочное устройство
9. **take-up mechanism**
механизм выборки зазоров; механизм выборки люфтов
10. **tandem table machine**
станок с составным столом; станок с двумя столами
- II. **tandem tables, pl**
составной стол
12. **tape control**
ЧПУ
см. также **numerical control**
13. **tape(-controlled) machine**
станок с ЧПУ на ленте; станок с системой ЧПУ жесткой
структуры
14. **tape edit(ing)**
редактирование (управляющей) ленты

15. tape editor
устройство для редактирования программ (на перфоленте)
16. tape mode
режим управления от (перфо)ленты
17. tape preparation machine
устройство для подготовки (управляющей) ленты
18. tape-preparation system
система подготовки программ; система подготовки перфолент
19. tape-preparation time
время подготовки (управляющей) ленты
20. tape prove-out
проверка управляющей (перфо)ленты; обработка управляющей (перфо)ленты
см. также tape proving, tape tryout
21. tape proving
см. tape prove-out; tape tryout
22. tape-punch
вывод (программы) на перфоленту
23. tape tryout
см. tape prove-out; tape proving
24. tape-turnaround time
общее время подготовки (управляющей) ленты
25. tape-turning
токарная обработка от системы ЧПУ
26. tapeless machining
обработка без управляющей (перфо)ленты (напр., от системы ЧПУ, имеющей ЗУ)
см. также tapeless operation
27. tapeless NC
1. ЧПУ без управляющей (перфо)ленты 2. устройство ЧПУ без управляющей (перфо)ленты
28. tapeless operation
см. tapeless machining
29. taper lead
заборный конус (напр., метчика)

30. taper shank

конический хвостовик (напр., инструмента)
см. также cone shank

31. 7:24 taper shank

хвостовик (инструмента) с конусностью 7:24

32. taper tool

см. tapered shank tool

33. taper turning attachment

приспособление для точения конических поверхностей

34. tapered shank tool

инструмент с коническим хвостовиком
см. также taper tool

35. tapping head

гайконарезная головка; головка для нарезания резьбы метчиком

36. tapping spindle

шпиндель для нарезания резьбы метчиком; резьбонарезной шпиндель

37. teach-box

пульт для программирования (напр., робота) в режиме обучения

38. "teach-in" mode

см. teaching mode

39. teaching handle

рукоятка для программирования в режиме обучения

40. teaching mode

режим обучения (при программировании, напр., робота)

41. teaching session

сеанс обучения (напр., при программировании робота)

42. technological forecasting

техническое прогнозирование

43. tee-slot

T-образный паз

44. telephone-hookup troubleshooting

диагностирование неисправностей с помощью телефонной связи

45. telescopic swinging arm
телескопическая поворотная рука
46. temperature-controlled room
термоконстантное помещение
47. tension roller
натяжной ролик
48. test run
см. trial run
49. thread-cutting die head
резьбонарезная головка
50. (to) thread mill
фрезеровать резьбу
51. threadgrinding
резьбошлифование
52. threading routine
постоянная подпрограмма для (цикла) резьбонарезания;
стандартная подпрограмма для (цикла) резьбонарезания
53. three-axis CNC
трехкоординатная система CNC
54. three-axis contouring
контурная обработка с управлением по трем осям координат
55. three-axis contouring (machine) control
контурное ЧПУ (станком) по трем осям; трехкоординатное контурное ЧПУ
56. three-axis digital read-out inspection machine
координатно-измерительная машина с цифровой индикацией (перемещений) по трем осям координат
57. three-axis (NC) machine
станок с ЧПУ по трем (управляемым) координатам; станок с трехкоординатной системой ЧПУ
см. также three dimensional (NC) machine
58. three-axis NC working
обработка от трехкоординатной системы ЧПУ
59. three-axis point-to-point (machine) control
позиционное ЧПУ (станком) по трем осям координат

60. **three-axis simultaneous contouring**
 контурная объемная обработка с одновременными перемещениями по трем осям координат
61. **three-dimensional contouring**
 см. **three-axis contouring**
62. **three-dimensional (curved) component**
 деталь пространственно-сложной формы
63. **three dimensional (NC) machine**
 см. **three-axis (NC) machine**
64. **through capacity**
 наибольший диаметр обрабатываемого прутка (для токарного станка с осевым отверстием в шпинделе)
65. **through-groove**
 сквозной паз
66. **(to) through-harden**
 закаливать насквозь
67. **through-the-tool coolant**
 смазочно-охлаждающая жидкость, подаваемая через инструмент
68. **throw-away tool**
 неперетачиваемая пластина
69. **throughput time**
 общее время производственного цикла (от получения заказа до выпуска готового изделия; (общая) длительность производственного цикла
 см. также **lead time, manufacturing lead time**
70. **throwaway carbide insert**
 неперетачиваемая твердосплавная пластина
 см. также **throw-away tool**
71. **throwaway tooling**
 режущие инструменты с механическим креплением неперетачиваемых пластин
72. **thrust load**
 осевое усилие; осевая нагрузка
73. **thrust race**
 наружное кольцо (радиально-упорного подшипника)

74. tilting table
наклоняемый стол
75. time cycle system
цикловая система управления (обеспечивает постоянный автоматический цикл работы)
см. также interlocking system
76. time-in-transit
время транспортировки и пролеживания (изделия)
77. time rating
норма времени; номинальное время
78. tolerance band
поле допуска
79. tolerance buildup
суммирование отклонений
80. tolerancing
назначение допусков; проставление допусков
81. tonnage
тяговое усилие (напр., протяжного станка)
82. tool adapter
инструментальная оправка
83. tool approach angle
см. tool lead angle
84. tool back plane
инструментальная тыльная плоскость (плоскость, перпендикулярная к основной и к рабочей плоскостям)
85. tool base clearance
инструментальный задний угол в главной секущей плоскости
86. tool box
1. откидная доска; поворотная доска (строгального станка) 2. суппорт (строгального станка) 3. резцедержатель (токарного станка)
87. tool carousel
инструментальный магазин барабанного типа
88. tool change arm
рука для автоматической смены инструмента

89. tool-change position
 ПОЗИЦИЯ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА; ПОЛОЖЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА ПРИ
 СМЕНЕ (В СТАНКАХ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА)
90. tool changer
 1. устройство (автоматической) смены инструментов
 2. станок с автоматической сменой инструментов
91. tool changer assembly
 устройство (автоматической) смены инструмента (на
 станке)
92. tool (changer) capacity
 емкость инструментального магазина
93. tool-changer machine
 станок с автоматической сменой инструментов
 см. также automatic tool changing machine (tool)
94. tool change station
 позиция смены инструмента
95. tool changing sequence
 цикл (автоматической) смены инструментов
96. tool-changing speed
 быстрдействие устройства (автоматической) смены
 инструментов
97. tool changing time
 время (автоматической) смены инструментов
 см. также tool (ex)change time
98. tool clearance
 1. зазор между инструментом и заготовкой 2. задний
 угол (режущего инструмента)
99. tool compensation
 коррекция на изменения размеров (режущего) инструмен-
 та
 см. также cutter compensation
100. tool container
 гнездо для инструмента (напр., в магазине)
101. tool cutting edge angle
 инструментальный угол в плане
102. tool cutting edge inclination
 инструментальный угол наклона режущей кромки

- I03. tool cutting edge plane
(инструментальная) плоскость режущей кромки
- I04. tool deflection calibration system
система измерения изгибных деформаций инструмента
- I05. tool drum
инструментальный магазин барабанного типа; барабанный
инструментальный магазин
см. также drum
- I06. tool ejector
выталкиватель инструмента
- I07. tool (ex)change time
см. tool changing time
- I08. tool extension
1. вылет инструмента 2. удлинитель инструмента
- I09. tool flank orthogonal plane
(инструментальная) секущая плоскость перпендикулярная
к задней поверхности
- II0. tool-gripping position
позиция зажима инструмента
- III. tool (-handling) slide
вспомогательные салазки протяжного станка для внутреннего
протягивания
- II2. tool-in-hand system
инструментальная система (отсчета углов режущего
инструмента)
- II3. tool-in-hand plane
плоскость инструментальной системы (отсчета углов
режущего инструмента)
- II4. tool-in-use plane
плоскость кинематической системы (отсчета углов режу-
щего инструмента)
- II5. tool-in-use system
кинематическая система (отсчета углов режущего инстру-
мента)
- II6. tool included angle
угол при вершине (режущего инструмента)

- I17. **tool indexing motor**
 электродвигатель деления (инструментального магазина)
- I18. **tool-interchange arm**
 см. tool change arm
- I19. **tool inventory**
 инструментальная оснастка
- I20. **tool lead angle**
 дополнительный угол к инструментальному главному углу в плане
- I21. **tool length and radius offsets correction**
 коррекция на изменения длины и радиуса инструмента
- I22. **tool length compensation**
 коррекция на изменения длины (режущего) инструмента (в системе ЧПУ станком)
 см. также tool-length offset; length-tool offset; cutter-length offset
- I23. **tool-length offset**
 см. tool length compensation
- I24. **tool life**
 срок службы инструмента
- I25. **tool life control device**
 устройство для автоматического контроля износа режущего инструмента
- I26. **tool life controller**
 см. tool life control device
- I27. **tool-lock mechanism**
 механизм зажима инструмента (напр., в шпинделе станка)
- I28. **tool-machine system**
 система инструмент - станок
- I29. **tool management**
 управление инструментальным хозяйством
- I30. **tool normal clearance**
 (инструментальный) задний угол в нормальной секущей плоскости

- I31. tool normal rake
(инструментальный) передний угол в нормальной секущей плоскости
- I32. tool nose radius compensation
коррекция на изменения радиуса при вершине реза (напр., в системе ЧПУ токарного станка)
- I33. tool offset
коррекция на изменения размеров инструмента (в системах ЧПУ)
- I34. tool path
траектория движения (режущего) инструмента
- I35. tool pre-setter
устройство для предварительной настройки режущих инструментов
- I36. tool presetting
предварительная (размерная) настройка режущего инструмента
- I37. tool presetting and inspection machine
установка для предварительной настройки и контроля (режущих) инструментов
- I38. tool presetting facility
прибор(ы) для предварительной размерной настройки (режущих) инструментов
- I39. tool radius compensation
коррекция на изменения радиуса инструмента (в системах ЧПУ станков)
- I40. tool receiving pocket
см. tool storage pocket; tool (supporting) pocket
- I41. tool regrind(ing)
переточка инструмента
- I42. tool-releasing position
позиция разжима (освобождения) инструмента
- I43. tool setter
прибор для (размерной) настройки (режущего) инструмента
- I44. tool setting error
погрешность размерной настройки инструмента; погрешность установки инструмента (напр., в шпинделе станка)

I45. tool slide

1. инструментальные салазки 2. резцовые салазки (токарного станка) 3. салазки (суппорта поперечно-строгального станка) 4. рабочие салазки (протяжного станка) 5. ползун (суппорта продольно-строгального станка)

I46. tool storage capability

емкость инструментального магазина

I47. tool storage capacity

см. tool storage capability

I48. tool-storage conveyor

см. tool-storage magazine; tool (-storage) matrix

I49. tool (storage) cradle

см. tool storage pocket

I50. tool (-storage) magazine

инструментальный магазин

см. также tool-storage conveyor; tool-storage matrix

I51. tool-storage matrix

см. tool (-storage) magazine

I52. tool storage pocket

гнездо инструментального магазина (в станках с автоматической сменой инструмента)

см. также tool (supporting) pocket; tool receiving pocket; tool storage cradle

I53. tool support

опора для инструмента; державка; инструментальная оправка

I54. tool (supporting) pocket

см. tool storage pocket

I55. tool tip

режущая пластина

I56. tool-to-tool changing time

время непосредственной смены инструментов; время замены одного инструмента другим

I57. tool-transfer arm

см. toolchanging arm; tool change arm; change(r) arm

I58. tool turret

(инструментальная) револьверная головка

- I59. (to) tool up
оснащать (станок) инструментами и приспособлениями
- I60. tool-wear rate
степень износа режущего инструмента; интенсивность износа (режущего) инструмента
- I61. tool withdrawal
отскок инструмента; отвод инструмента
- I62. toolchanging
(автоматическая) смена инструментов
- I63. toolchanging arm
рука механизма (автоматической смены инструментов)
см. также tool change arm; change(r) arm; tool transfer arm
- I64. toolhead
1. инструментальная бабка 2. (резцовый) суппорт (напр., токарно-карусельного станка) 3. резцовая головка
- I65. tooling
технологическая оснастка; инструментальная оснастка
- I66. tooling family
комплект инструментов для обработки (технологически сходных) деталей
см. также family of tooling
- I67. tool(ing) room
инструментальное отделение; инструментальный цех
- I68. tooling set-up
инструментальная наладка
- I69. tooling up
оснащение (станков) инструментами и приспособлениями
- I70. toolmaker's lathe
инструментальный токарный станок
- I71. toolmaking
обработка инструментов пространственно-сложной формы (напр., штампов, прессформ)
- I72. toolroom lathe
см. toolmaker's lathe

- I73. **toothed belt**
зубчатый (приводной) ремень
- I74. **torque control**
контроль по крутящему моменту
- I75. **torque output**
эффективный крутящий момент; выходной крутящий момент
- I76. **torque-rotation curve**
кривая (изменения) крутящего момента в зависимости от угла поворота (контролируемого элемента); кривая "крутящий момент - угол поворота"
- I77. **torque-time curve**
кривая изменения крутящего момента во времени; кривая "крутящий момент - время"
- I78. **torquing operation**
операция, ограниченная по (предельному) крутящему моменту
- I79. **total capacity hours, pl**
общий фонд рабочего времени (напр., станка) в часах
- I80. **total changeover time**
время полной переналадки
- I81. **total sequence time**
общее время цикла
- I82. **total tolerance band**
общее поле допуска
- I83. **(to) tow**
транспортировать с помощью цепного привода; транспортировать с помощью канатного привода; перемещать цепью; перемещать канатом
- I84. **towline cart system**
система буксировочного транспортирования тележек (напр., в комплексно-автоматизированной станочной системе)
- I85. **towline conveyor system**
см. towline cart system; towline handling system
- I86. **towline handling system**
см. towline cart system; towline handling system

- I87. towline transfer system
см. towline cart system
- I88. tracer (contouring) lathe
копировально-токарный станок
- I89. tracer- controlled electrical discharge profiling machine
электроискровой станок для профильного вырезания по копиру
- I90. tracer mechanism
копировальное устройство
- I91. tracing machine
копировальный станок
- I92. tracing system
копировальная система; следящая система
- I93. track grinder
станок для шлифования дорожек подшипников
- I94. transducer
датчик; измерительный преобразователь
- I95. transfer system
транспортная система
см. также conveying system
- I96. transfer-type machine
автоматическая (станочная) линия
см. также in-line transfer machine
- I97. transient surface
1. переходная поверхность 2. поверхность резания
- I98. transporter
транспортная каретка; транспортная тележка; каретка-оператор
- I99. transporting trolley
транспортная каретка; транспортная тележка
200. transversal turning
подрезка торца
201. travelling-column
1. подвижная стойка (или колонна) 2. с подвижной стойкой (или колонной)

202. travelling column machining center
многоцелевой станок с подвижной стойкой
203. travelling gantry machine
станок с подвижным порталом
см. также machine of travelling-gantry type
204. travelling-gantry milling and boring machine
фрезерно-расточный станок с подвижным порталом
205. travelling-head
подвижная шпиндельная бабка
206. travelling-table(-type) machine
станок с подвижным столом
207. traverse (feed) rate
скорость позиционирования; скорость быстрого перемещения
208. traverse metering system
система измерения перемещений
209. traverse stroke
ход; длина хода
210. trial run
I. пробный проход (при обработке) 2. пробный пуск (машины)
см. также test run
211. triggering
включение; запуск; пуск в ход
212. troubleshooting
обнаружение неисправностей; диагностирование неисправностей
213. trunnion-type fixture
поворотное зажимное приспособление
214. tryout
отладка; опробование
215. (to) turn out
выпускать (продукцию)
216. turn-round time
см. manufacturing lead time

217. turnaround time
общее время производственного цикла
см. также manufacturing lead time
218. turned parts cell
см. turning cell
219. turning automatic
токарный автомат
220. turning cell
токарный предметно-замкнутый участок
см. также turned parts cell
221. turning center
токарный многоцелевой станок (с ЧПУ и автоматической сменой инструментов. Осуществляет наряду с точением, ряд других операций: сверление, нарезание резьбы и др.)
222. turning over
кантование
223. turning three-coordinated table
трехкоординатный поворотный стол
224. turning vice
поворотные тиски
225. turnings, pl
токарная стружка
226. turnover
см. turning over
227. turnover fixture
см. turn-over
228. turret
1. револьверная головка 2. поворотный суппорт (фрезерного станка) 3. барабан
229. turret drill
см. turret drilling machine
230. turret drilling machine
сверлильный станок с револьверной головкой
см. также turret drill

231. **turret-lathe**
токарно-револьверный станок
232. **turret mill(er)**
см. turret milling machine, 1
233. **turret milling machine**
фрезерный станок с револьверной головкой; фрезерный станок с поворотной шпиндельной группой
234. **turret press sheet metalworking machine**
револьверный дыропробивной пресс для обработки листового металла
235. **turret-type automatic**
токарно-револьверный автомат
236. **turret-type machining center**
многоцелевой станок с револьверной головкой
237. **twin column assembly**
портальная стойка
238. **twin station work changer**
двухпозиционное устройство для (автоматической) смены заготовок
239. **twin tables, pl**
два стола с независимым перемещением
240. **twist drill milling machine**
станок для фрезерования спиральных сверл
241. **two-axis contouring (machine) control**
двухкоординатное контурное ЧПУ (станком) по двум управляемым координатам
242. **two-axis (NC) machine**
станок с двухкоординатным ЧПУ
243. **two-axis NC worktable**
стол (станка) с двухкоординатным ЧПУ
244. **two-axis point-to-point (machine) control**
двухкоординатное позиционное ЧПУ (станком) по двум управляемым координатам
245. **two axis sequential positioning**
последовательное двухкоординатное позиционирование (рабочего органа станка) по двум осям координат

246. two handed transfer arm

двухзахватная рука (напр., механизма автоматической смены инструмента)



I. ultra-high-speed machining

обработка (изделий) на сверхвысоких скоростях резания (напр., 20 000 - 30 000 м/мин)

2. ultrasonic electrochemical machining

ультразвуковая электрохимическая обработка

3. ultrasonic hole-contouring machine

ультразвуковой прошивочный станок

4. undercutter

устройство для нанесения рисок

5. undercutting

подрезание; вырезание выемки; заглабление; нанесение риски

6. unidirectional approach

односторонний подвод (рабочего органа станка к заданной точке)

7. unidirectional positioning

точность позиционирования (рабочего органа станка) в одном направлении

8. unified assembly

унифицированный узел (станка)

9. unit construction

агрегатированное построение (станка); агрегатная конструкция; блочная конструкция; построение машины из унифицированных узлов
см. также building block construction

10. unit cycle time

время единичного цикла обработки (изделия на станке)

11. unit of displacement

единичное перемещение (рабочего органа станка)

12. unit-type machine (tool)

агрегатный станок; станок из унифицированных узлов
см. также modular-type machine (tool)

13. **unitary assembly**
автономный узел (станка)
14. **universal boring head**
универсальная расточная головка
15. **universal (head) milling machine**
универсальный фрезерный станок; фрезерный станок с поворотной шпиндельной головкой
16. **universal milling**
фрезерование поворотной фрезерной головкой; фрезерование (поверхностей) под различными углами
17. **universal milling head**
универсальная фрезерная головка; универсальная фрезерная бабка; поворотная фрезерная головка
18. **unload/load area**
разгрузочно-загрузочная зона
19. **unmanned factory**
см. computer-integrated automatic factory
20. **unmanned machine**
станок, работающий без участия человека; станок, работающий методом "безлюдной технологии"
21. **unmanned manufacturing**
безлюдное производство
22. **unmanned operation**
безлюдная обработка
23. **up-cut milling**
встречное фрезерование
24. **up-dating**
модернизация
25. **up-right drilling and tapping machine**
вертикальный сверлильно-резьбонарезной станок
26. **up-stream computer**
ЭВМ верхнего уровня
27. **upper head**
верхняя головка (станка)
28. **upper slide**
вспомогательные салазки (вертикально-протяжного станка для внутреннего протягивания)

29. upper tolerance

верхнее отклонение поля допуска



I. V-block

1. призма (для установки детали на станке) 2. подкладка с V-образным вырезом

2. V-flange tooling

инструментальные оправки с фланцем, имеющим призматический паз (под захват устройства для автоматической смены инструмента)

3. vacuum (work) table

стол(ик) с вакуумным зажимом (заготовки)

4. variable angle cut-off saw

станок для разрезания (материалов) под различными углами

5. variable-mission system

многономенклатурная технологическая система; гибкая технологическая система

6. variety of components

см. variety of parts

7. variety of parts

широкая номенклатура обрабатываемых деталей
см. также variety of components; variety of workpieces

8. variety-of-parts production

многономенклатурное производство

9. variety of workpieces

см. variety of parts

10. velocity feedback signal

сигнал обратной связи по скорости

II. verbal instruction

голосовая команда; речевая команда

12. versatile machining cell

перенастраиваемый станочный участок

13. vertical-axis machining center

см. vertical-spindle machining center

14. **vertical boring mill**
токарно-карусельный станок
15. **"vertical" family**
семейство деталей для обработки на вертикальных станках
16. **vertical machine**
станок с вертикальным шпинделем
17. **vertical machining center**
см. **vertical-spindle machining center**
18. **vertical milling**
фрезерование на вертикально-фрезерном станке; фрезерование вертикальным шпинделем
19. **vertical pull-up broaching machine**
вертикально-протяжной станок с рабочим ходом салазок вверх
20. **vertical-spindle machining center**
вертикальный многоцелевой станок; многоцелевой станок с вертикальным шпинделем
см. также **vertical-axis machining center**
21. **vertical-spindle milling attachment**
вертикальная накладная фрезерная головка; вертикальная накладная фрезерная бабка
22. **vertical turret machining center**
многоцелевой станок, имеющий револьверную головку с вертикальными шпинделями
23. **vertical-type machine (tool)**
станок с вертикальным шпинделем
24. **vertical way unit**
рабочий орган (станка), перемещаемый по вертикальным направляющим; каретка с вертикальным перемещением; салазки с вертикальным перемещением
25. **vibro-finishing machine**
вибро-галтовочный станок
26. **vising system**
зажимное приспособление; зажимное устройство
27. **vitrified bond**
керамическая связка (шлифовального круга)

28. voice (numerical) control

1. ЧПУ (станком) от голосовых команд; речевое программное управление 2. система ЧПУ от голосовых команд; система ЧПУ с голосовым вводом данных; система речевого программного управления
см. также oral (numerical) control

29. voice recognition

опознавание голосовых команд; опознавание речевых команд (в системе ЧПУ станка с речевым вводом)

30. volume production

крупносерийное производство; массовое производство

31. volume production machine

станок для крупносерийного производства; станок для массового производства (изделий)



1. wafer jig

вафельный кондуктор (для установки тонких пластин при обработке отверстий)

2. warehousing system

складская система

3. washing station

моечная машина; моечная станция

4. way keeper

прижимная планка (у направляющих станка)

5. way-type machine

специальный станок; станок специального назначения
см. также special way-type machine

6. wear flat

доска износа; ленточка износа (на режущем инструменте)

7. welded fabrication

сварная конструкция

8. welding robot

сварочный робот
см. также robot welder

9. wheel-forming attachment

устройство для профилирования шлифовального круга

10. wire cutting machine

станок для обработки алмазной режущей проволокой;
 проволочно-вырезной станок
 см. также diamond-impregnated wire cutting machine

11. wire-mesh plate

сетчатая пластина; пластина из проволочной сетки

12. woodpecker cycle

цикл (сверления) с периодическим вводом-выводом инструмента

13. woodpecker drilling

сверление с периодическим вводом-выводом сверла;
 сверление шаг за шагом; сверление со ступенчатой подачей (напр., при глубоком сверлении)
 см. также peck feed drilling

14. Woodruff keyway

паз под сегментную шпонку; канавка под сегментную шпонку

15. word recognition system

система распознавания слов (в устройствах речевого программного управления)
 см. также isolated word recognition system

16. work carrying spindle

см. work spindle

17. work center

рабочая станция; станок; многоцелевой станок; станочный участок

18. work changer

устройство (автоматической) смены заготовок (обрабатываемых на станке)

19. work changer station

станция (автоматической) смены обрабатываемых изделий (закрепленных, напр., на плите-спутнике)

20. work cube

небольшие размеры обрабатываемого (на станке) изделия

21. work-holding apparatus

зажимное устройство; зажимное приспособление

22. work-holding headstock unit

поворотное зажимное приспособление
 см. также headstock-type workpiece holding unit

23. work-in-process inventory
незавершенное производство
см. также in-process inventory; work in progress
24. work in progress
см. work-in-process inventory
25. work loading/unloading position
позиция загрузки-разгрузки изделия; загрузочно-разгрузочная позиция
26. work mix
совмещение работ; совмещение операций; сочетание работ
27. work order
производственное задание; сменное задание
28. work preparation
технологическая подготовка производства
см. также job preparation
29. work rest device
зажимное устройство; зажимное приспособление
см. также rest device
30. work scheduling
оперативное управление производством; диспетчирование
см. также shop scheduling
31. work receiving spindle
см. work spindle
32. work spindle
шпиндель изделия (устройство для крепления обрабатываемой детали)
см. также work receiving spindle
33. work station
загрузочная позиция; рабочая позиция (узел станка, на котором крепится заготовка)
34. work stock
обрабатываемый материал; заготовка
35. work supporting spindle
шпиндель изделия
36. work surface
обрабатываемая поверхность

37. work transfer arm
рука загрузочно-разгрузочного механизма (для автоматической смены обрабатываемых деталей)
38. work transfer device
см. workhandling device
39. work transfer system
система транспортировки (обрабатываемых) деталей
40. workhandling device
транспортное загрузочно-разгрузочное устройство для изделий
41. working accuracy
точность обработки
см. также machining accuracy
42. working angle
кинематический угол (режущего инструмента)
43. working approach angle
см. working lead angle
44. working area
рабочая зона; зона обработки (станка)
45. working back plane
кинематическая тыльная плоскость
46. working by stock removal
обработка резанием
47. working cutting edge angle
кинематический угол в плане
48. working cutting edge inclination
кинематический угол наклона режущей кромки
49. working cutting edge plane
кинематическая плоскость режущей кромки
50. worki(ing) envelope
наибольшие размеры обрабатываемого изделия
см. также maximum work envelope; machining envelope
51. working error
погрешность обработки (изделия на станке)

52. **working lead angle**
дополнительный угол к кинематическому главному углу в плане
53. **working load**
загрузка оборудования; эксплуатационная нагрузка; рабочая нагрузка; объем работ
54. **working normal clearance**
кинематический задний угол в нормальной секущей плоскости
55. **working normal rake**
кинематический передний угол в нормальной секущей плоскости
56. **working orthogonal clearance**
кинематический задний угол в главной секущей плоскости
57. **working orthogonal plane**
кинематическая главная секущая плоскость (перпендикулярна кинематической основной плоскости и кинематической плоскости режущей кромки)
58. **working path**
траектория рабочего движения; рабочий путь
59. **working reference plane**
кинематическая основная плоскость
60. **working sequence**
рабочий цикл; цикл работы (станка)
61. **workload optimization**
оптимизация загрузки (оборудования)
62. **workpiece capacity**
наибольшие размеры обрабатываемого изделия
63. **workpiece carrying capacity**
наибольшая масса (обрабатываемого на станке) изделия
64. **workpiece changing pallet**
приспособление-спутник; плита-спутник
65. **workpiece drive assembly**
узел подачи изделия

66. **workpiece family**
семейство технологически сходных деталей
см. также family of parts; family of components
67. **workpiece handling**
манипулирование изделиями (напр., транспортные и погрузочно-разгрузочные работы)
68. **workpiece shuttling**
(автоматическое) манипулирование (на станке); (автоматическая) загрузка-разгрузка изделий
69. **workpiece storage**
накопитель заготовок; магазин заготовок
70. **workpiece under cut**
обрабатываемое изделие
71. **worktable**
стол для крепления заготовок; рабочий стол
72. **worm reduction gearbox**
червячный редуктор
73. **wrap-around column**
двухстоечная станина; порталная стойка
см. также bifurcated column



1. **X-axis drive**
привод подачи по оси X
2. **X-Y-Z "cube"**
см. X-Y-Z work envelope
3. **X-Y-Z range**
см. X-Y-Z travel
4. **X-Y-Z travel**
наибольшее перемещение (рабочего органа станка) по осям X, Y, Z
5. **X-Y-Z work envelope**
наибольшие размеры обрабатываемого изделия по осям X, Y, Z
см. также X-Y-Z cube

Y**I. Y-axis drive**

привод подачи по оси Y

Z**I. Z-axis drive**

привод подачи по оси Z

2. Z-axis spindle/W axis table configuration

компоновка (станка) с перемещающимся по оси Z шпинделем и перемещающимся по оси W столом

3. zero re-set

смещение нуля отсчета; переустановка нуля отсчета

СОКРАЩЕНИЯ

A-B (Allen-Bradley)

фирма "Аллен-Бредли" (фирма США, выпускающая системы ЧПУ)

AC; A/C (adaptive control)

адаптивное управление (обеспечивает автоматическое приспособление режимов резания к изменяющимся условиям обработки)

APT (automatically programmed tools)

АПТ (название языка и системы автоматического программирования для описания геометрии изделия и цикла по обработки на металлорежущем станке)

ATC (automatic tool change)

автоматическая смена инструмента

ATC (automatic tool changer)

устройство для автоматической смены инструмента; (многоцелевой) станок с автоматической сменой инструмента

auto (automatic)

токарный автомат

B and S (Brown and Sharpe Co.)

фирма "Браун энд Шарп" (фирма США, выпускающая металлорежущие станки)

BBS (building block system)

система агрегатирования

BMC (built-in-machine controller)

один из видов группового управления станками от ЭВМ, когда станки не имеют индивидуальных устройств ЧПУ

btr (behind the tape reader)

в обход перфосчитывателя (один из видов группового управления ЭВМ, когда станки имеют индивидуальные устройства ЧПУ)

BUE (built up edge)

нарост (на режущей кромке инструмента)

CAD (computer-aided design)

автоматизированное проектирование с использованием ЭВМ (в том числе технологическая подготовка производства с использованием ЭВМ)

CAD/CAM (computer-aided design/computer-aided manufacturing)

система автоматизированного проектирования и изготовления (деталей) с использованием ЭВМ (в том числе для технологической подготовки производства)

CADAM (computer-graphics augmented design and manufacture)

система конструкторско-технологического проектирования с помощью ЭВМ, имеющей дисплей

CAM (computer-aided manufacturing)

производство с (комплексным) управлением от ЭВМ; производство с централизованным управлением от ЭВМ; система САМ управления производством с помощью ЭВМ

CAM-I (Computer Aided Manufacturing-International)

Международная организация по развитию производства, управляемого от ЭВМ

CAPP (computer-aided process planning)

технологическая подготовка производства с помощью ЭВМ; технологическое проектирование с помощью ЭВМ; система CAPP по разработке технологического процесса

CIM (computer-integrated manufacturing)

комплексное производство с управлением от ЭВМ

CLDATA; CLdata (cutter location data)

данные о траектории движения режущего инструмента

CNC; c.n.c. (computerized numerical control)

ЧПУ станком от мини-ЭВМ; система ЧПУ типа CNC (с управлением от мини- или микро-ЭВМ)

CMM (co-ordinate measuring machine)

координатно-измерительная машина

con-rod (connecting rod)

шатун

CP (continuous path)

контурный

2-D (two-dimentional)

двухмерный; двухкоординатный; в двух измерениях

3-D (three-dimentional)

трехмерный; трехкоординатный; в трех измерениях; объемный; пространственно-сложный (по форме)

DCC (direct computer control)

прямое ЧПУ станком от ЭВМ

DCS (diagnostic communication system)

система диагностирования неисправностей с помощью телефонной связи

DNC; d.n.c. (direct numerical control)

1. ЧПУ группой станков от одной ЭВМ (когда ЭВМ обеспечивает хранение программ и их распределение по запросам от станков) 2. прямое ЧПУ станками от ЭВМ

DNC/CNC (direct numerical control/computer numerical control)

система DNC/CNC (с центральной ЭВМ для ЧПУ группой станков и индивидуальными системами CNC у каждого станка)

DRO (digital readout)

1. устройство цифровой индикации 2. цифровая индикация

EB (electron beam)

электронный луч

EDM (electrical discharge machine)

электроэрозионный станок; электроимпульсный станок

EDM (electrical discharge machining)

электроэрозионная обработка; электроимпульсная обработка

EPROM (erasable programmable read-only memory)

перепрограммируемое постоянное ЗУ (позволяет только считывать и допускает стирание информации, напр., с помощью ультрафиолетовых лучей)

ext (external)

наружный; внешний

ext. grinder (external grinder)

круглошлифовальный станок (для шлифования наружных поверхностей)

FMC (flexible manufacturing cell)

(предметно-замкнутый) переналаживаемый станочный участок

FMS; f.m.s. (flexible manufacturing system)

комплексно-автоматизированная (станочная) система (с управлением от ЭВМ)

G and L (Giddings and Lewis Co.)

фирма "Гиддингс энд Льюис" (фирма США, выпускающая металлорежущие станки)

- GNC (graphic numerical control)
графическое числовое управление (с помощью дисплея)
- СТ; g.t. (group technology)
групповая технология
- HBM (horizontal boring machine)
горизонтально-расточный станок
- HTC (horizontal toolchanger)
горизонтальный многоцелевой станок
- ICAM (integrated computer-aided manufacturing)
производство с комплексным управлением от ЭВМ
- IMTS (international machine tool show)
Международная станкостроительная выставка
- IP (index of performance)
показатель качества обработки; заданные характеристики обработки
- J and L (Jones and Lamson Co.)
фирма "Джонс энд Лэмсон" (фирма США, выпускающая металло-
режущие станки)
- JETRO (Japan External Trade Organization)
Ассоциация содействия внешней торговле Японии
- JMBTA (Japan Machine Tool Builder's Association)
Ассоциация станкостроительных предприятий Японии
- Kand T (Kearney and Trecker Co.)
фирма "Керни энд Треккер" (фирма США, выпускающая метал-
лорежущие станки)
- KTM (Kearney and Trecker Marwin)
фирма "Керни энд Треккер Марвин" (фирма Великобритании,
выпускающая металлорежущие станки)
- KW (kilo words)
тысяч слов (при цифре, напр., характеризующей объем па-
мяти ЭУ)
- LPM (linear pulse motor)
линейный шаговый двигатель
- MAC (manual adaptive control)
ручное адаптивное управление

- MCU (machine control unit)**
устройство ЧПУ станком
- MDC (McDonnell-Douglas)**
фирма "Мак-Доннел-Дуглас" (фирма США, выпускающая изделия аврокосмической промышленности)
- micro (microcomputer)**
микро-ЭЕМ; ЭЕМ, имеющая микропроцессор(ы)
- m.s. (manufacturing system)**
обрабатывающий комплекс; технологическая система; станочный участок
- MSD (machine setup data)**
данные по наладке станка
- MTBF (mean time between failure)**
среднее время наработки на отказ
- MTFR (mean time for response)**
среднее время реакции на вызов
- MTIRA (Machine Tool Industry Research Association)**
Международная ассоциация по исследованию металлорежущих станков
- MTTA (Machine Tool Trades Association)**
Ассоциация по сбыту станков (Великобритания)
- m.t.t.f. (mean-time-to-fix)**
среднее время восстановления работоспособности (при устранении отказа)
- MTTR (mean time to repair)**
среднее время ремонта
- NC (numerical control)**
1. числовое программное управление; ЧПУ 2. система ЧПУ жесткой структуры (с аппаратной реализацией программы функционирования)
- NCS (numerical control society)**
Американское общество по числовому программному управлению
- NEC (National Exhibition Center)**
Национальный выставочный центр (США)

NEL (national Engineering Laboratory)

Национальная научно-техническая лаборатория Великобритании

NMBTA (National Machine Tool Builders' Association)

Американская национальная станкостроительная ассоциация

NTDPMA (National Tool, Die and Precision Machining Association)

Американская национальная Ассоциация по инструментам и высокоточной станочной обработке

PC (programmable controller)

программируемый командоаппарат

PERA (Production Engineering Research Association)

Ассоциация технологических исследований Великобритании

PM (preventive maintenance)

планово-предупредительный ремонт

PROM (programmable read-only memory)

программируемое постоянное запоминающее устройство (с неизменяемым содержимым памяти при эксплуатации; допускает только считывание)

PSC (programmable sequence control)

1. цикловое программное управление 2. система циклового программного управления

ptp (point-to-point)

позиционный

PUMA (programmable universal manipulator for assembly)

программируемый универсальный сборочный манипулятор (или робот)

PWM drive (pulse width modulated drive)

привод с широтно-импульсным регулированием; привод с модуляцией ширины импульса

REPROM (re-programmable read-only memory)

перепрограммируемое постоянное запоминающее устройство

RPO (rotating parts operation)

обработка деталей типа тел вращения

sch (schedule)

1. производственный график 2. технологический маршрут; маршрутная карта

specs (specifications)

технические условия; технические требования

tab (tabulated)

сведенные в таблицы; выраженные в табличной форме

tacho (tachogenerator)

тахогенератор

UMC (unmanned machining center)

многоцелевой станок, работающий без участия человека

VDU; v.d.u. (visual display unit)

дисплей

VNC (voice numerical control)

1. ЧПУ (станком) от голосовых команд; речевое программное управление 2. система ЧПУ от голосовых команд; система ЧПУ с голосовым вводом данных; система речевого программного управления

VTL (vertical turret lathe)

вертикальный токарно-револьверный станок

VTL (vertical turning lathe)

вертикально-токарный станок

Wand S (Warner and Swasey Co.)

фирма "Уорнер энд Суоси" (фирма США, выпускающая металлорежущие станки)

УПОТРЕБИТЕЛЬНЫЕ ОБОРОТЫ И ВЫРАЖЕНИЯ

- as a unit ...
в сборе
- as-received condition
состояние поставки
- at a single set-up ...
с одного установка
- at no-load ...
при отсутствии нагрузки
- at one location ...
за один установка
- at one set-up ...
см. at a single set-up ...
- at spindle nose ...
у торца шпинделя
- at the one setting ...
см. at a single set-up ...
- away from the machine ...
вне станка
- (to) be on-line
работать; функционировать; находиться в работе
- carousel-type ...
барabanного типа; карусельного типа
- close-tolerance ...
точный; изготавливаемый с высокой точностью; изготавливаемый с жесткими допусками; изготавливаемый с высокими требованиями к точности обработки
- CNC-controlled ...
с управлением от системы ЧПУ типа CNC
- cost-justifiable ...
экономически эффективный; экономически целесообразный
- dedicated ...
узко-специализированный

- diamond-tooled ...**
с алмазным (режущим) инструментом
- difficult-to-cut ...**
труднообрабатываемый (напр., на фрезерном станке)
- difficult-to-make ...**
трудный в изготовлении
- drivingly ...**
с возможностью передачи приводного усилия
- double-stroke ...**
двухударный (о молоте)
- finish-machined ...**
обработанный окончательно
- fixed-programmed ...**
жестко запрограммированный; схемно запрограммированный
- from the shop floor ...**
(непосредственно) с рабочих мест (напр., о передаче информации)
- hard-to-cut ...**
труднообрабатываемый; трудно поддающийся обработке резанием
- hardwired ...**
с устройством ЧПУ жесткой структуры (по схемной реализации программы функционирования)
- higher-ranking ...**
более высокого уровня (напр., о системе управления)
- high-rpm ...**
с высокой частотой вращения
- in a single chucking ...**
см. in one chucking ...
- in a single set-up ...**
см. at a single set-up ...
- in a spaced position ...**
на определенном расстоянии
- infeed to stop**
врезание на глубину до жесткого упора

infinitely variable ...

с бесступенчатым регулированием

in-line ...

соосный; расположенный на одной прямой

in one chucking ...

с одного установка в патроне (напр., токарного станка)

in one set-up ...

см. **at a single set-up ...**

in-out ...

врезной (о подаче); поперечный (о ходе рабочего органа станка)

in-process ...

производимый в процессе обработки

in random order ...

в произвольной последовательности

in real-time ...

в реальном времени; в режиме реального времени

in the as-received condition ...

в состоянии поставки

gibbed ...

оснащенный регулировочным клином

line controlled ...

с прямолинейной системой ЧПУ; с прямоугольной системой ЧПУ (станком)

low-friction ...

с низким коэффициентом трения

machined under NC

обработанный на станке с ЧПУ

machine (tool) is down

станок не работает

maintenance-free

не требующий обслуживания

manually controlled ...

с ручным управлением

manually-operated ...

см. manually-controlled ...

microcomputerized

микропроцессорный; управляемый от микро-ЭВМ; имеющий микро-ЭВМ

microprocessor-based ...

микропроцессорный

midvolume ...

среднесерийный

mini-computerized ...

с мини-ЭВМ

movement in a predetermined path

движение (напр., рабочего органа станка) по заданной траектории

multidegree-of-freedom ...

с несколькими степенями свободы

non-compliant ...

жесткий; не имеющий податливости

non-continuous surface

прерывистая поверхность

numerically controlled ...

оснащенный ЧПУ; с ЧПУ

off-line ...

вне рабочих мест; вне цеха; не у действующего оборудования

on a continuous flow basis ...

методами поточного производства

on a priority basis ...

с учетом приоритета; на основе приоритета

on a random (mix) basis ...

в произвольной последовательности (напр., об обработке различных изделий на станках)

on a sampling basis ...

выборочно; выборочным путем

on a single production run ...

при обработке одной партии изделий

one-axis ...

с одной управляемой координатой; однокоординатный (о станках с ЧПУ)

open-die ...

с разъемной матрицей

one-dimensional ...

см. one axis ...

one-off ...

индивидуальный; единичный; с единичным характером производства

on-line ...

на рабочем месте; на действующем оборудовании

on production ...

в производстве

on schedule ...

в заданной последовательности; по заданной программе; по заданному графику

on-site ...

на рабочем месте

on the (shop) floor ...

в цеху; в производственных условиях; в цеховых условиях; на рабочем месте; у действующего оборудования

per tool regrind ...

между переточками инструмента

plug-in

1. включение; подключение 2. встраиваемый; подключаемый; сменный; приставной (напр., о блоке системы ЧПУ)

pneumatically-assisted ...

с пневматическим приводом

positive in operation ...

надежный в работе

premachined ...

предварительно обработанный (на станках)

- preset ...**
предварительно настроенный на размер (о режущем инструменте)
- precision-cut...**
обработанный режущим инструментом с особо высокой точностью
- precision-machined ...**
обработанный с особо высокой точностью
- programmable automation**
автоматизация с использованием средств ЧПУ
- pulse width modulated ...**
с широтоимпульсным регулированием
- (to) out on-line**
вводить в действие; вводить в работу
- quick-change ...**
быстросменный
- quickly-actuatable ...**
быстродействующий
- random-access ...**
с произвольным обращением; с произвольной выборкой
- random-select(able) ...**
произвольно выбираемый; с произвольным выбором; с произвольной выборкой
- (to) rapid**
перемещаться на ускоренном ходу
- reciprocable ...**
с возвратно-поступательным движением; имеющий возвратно-поступательное движение
- (to) reproduce**
воспроизводить по копиру; обрабатывать по копиру
- (to) re-route**
изменять маршрут обработки (детали)
- retro-fittable ...**
модернизируемый; перестраиваемый
- SCR-controlled ...**
с тиристорным управлением (напр., электродвигатель)

- selected by the tape ...
 задаваемый управляющей (перфо)лентой (о станке с ЧПУ)
- sequence-controlled ...
 1. с цикловым программным управлением 2. с постоянным (жестко заданным) циклом работы
- sequentially controlled ...
 см. sequence-controlled ...
- shape-generating ...
 формообразующий
- shop-usable ...
 пригодный для цеховых условий
- size of lot
 объем партии (деталей); число деталей в партии
- slidably ...
 с возможностью перемещения (скольжения)
- small-sized ...
 малогабаритный
- solid-state controlled ...
 с тиристорным управлением; с управлением на полупроводниках (напр., электродвигатель)
- spool type ...
 золотниковый
- steplessly
 бесступенчато
- sunken ...
 1. установленный заподлицо; заглубленный 2. вдавленный; выдавленный 3. выгравированный 4. подземный; заглубленный (о резервуаре)
- superhard ...
 сверхтвердый
- swing over the cross slide
 наибольший диаметр устанавливаемого изделия над (поперечным) суппортом (токарного станка)
- tape-actuated ...
 приводимый в действие от управляющей ленты

tape-controlled ...

управляемый от программы, (записанной на ленте); с ЧПУ жесткой структуры
см. также *hardwired* ...

tape-selected ...

задаваемый (управляющей) лентой

teach-mode ...

в режиме обучения

templet-controlled ...

управляемый от копира; управляемый по копиру; копировальный

thread-cutting ...

резьбонарезной

thread-rolling ...

резьбонакатный

threadedly ...

с помощью резьбы; на резьбе

three-shift ...

трехсменный

three-way ...

в трех модификациях

thyristor-controlled ...

с тиристорным управлением

time-shared ...

работающий в режиме разделения времени

time-to-time variation

изменение во времени

torque-controlled ...

контролируемый по величине крутящего момента

tracer-controlled ...

см. *templet-controlled* ...

translatably mounted ...

установленный с возможностью перемещения (напр., о столе станка)

(to) turn workpiece end-for-end

поворачивать заготовку на 180°

turret (-type) ...

1. с револьверной головкой 2. с поворотной шпиндельной группой (напр., о консольно-фрезерном станке)

under numerical control ...

на станке с ЧПУ; при управлении от системы ЧПУ

unit-per-hour output

часовой объем выпуска; часовая производительность (станка)

waiting in queue

(межоперационное) пролеживание (изделий в производстве)

wrap-around ...

полностью закрытый (напр., о направляющих станка)

zero-backlash

беззазорный

УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

А

абразивно-отрезной станок
4:5

абразивно-электрохимическая
обработка 4:1

абразивно-электрохимический
станок 4:6

абразивонесущий электролит
4:4

абсолютная система отсчета
4:7

аварийная сигнализация 6:43

автомат (фасонно-) продоль-
ного точения I30:I76;
I30:I77

автоматизация IO:I00; IO:I01

автоматизированная станочная
система с управлением от
ЭВМ 26:I07

автоматизированное производ-
ство, управляемое от ЭВМ
26:I08

автоматизированный завод
9:79

автоматизированный затяжной
шомпол IO:89

автоматизировать II:I02
(автоматическая) загрузка-
разгрузка изделий I57-68

автоматическая коррекция
скорости IO-9I

автоматическая или ручная
коррекция скорости подачи
9:78

автоматическая смена инстру-
ментов 9:84; IO:94

автоматическая смена припо-
соблений-спутников IO:88;
92:I2

автоматическая (станочная)
линия I44:I96

автоматическая транспорти-
ровка приспособлений-спут-
ников 9:80

автоматический возврат (ра-
бочих органов станка в
исходное положение) IO:90

автоматический завод 9:79

автоматический завод с комп-
лексным управлением от ЭВМ
9:85; 26:III

автоматический контроль за
состоянием (режущего) ин-
струмента IO:97

автоматический манипулятор
II4:88

автоматическое манипулиро-
вание с заготовками IO:99

автоматическое проектирова-
ние с использованием ЭВМ
25:I06

автоматическое фрезерование
рамки 52:94

автономный узел I49:I3

- автооператор 8:6I
- агрегатирование 82:183
- агрегатированное построение 82:179
- агрегатная головка 18:88
- агрегатная конструкция 18:86; 82:179; 148:9
- агрегатное построение 82:179
- агрегатный станок 82:182
- агрегатный станок с дели-
тельно-поворотным столом 116:110
- агрегатный станок с поворот-
ным столом шпиндельных го-
ловок 54:11; 85:224
- адаптивное управление 5:23
- адаптивное управление фрезе-
рованием 6:27
- алмазная доводка 37:25
- алмазная притирка 37:25
- алмазная режущая проволока 37:23
- алмазная шлифовальная головка 37:22
- анодно-механический отрезной станок 43:20
- аппаратные средства реализа-
ции постоянных циклов 18:5
- аппаратные средства для опти-
мизации программ 105:182
- аппроксимация (криволинейных
поверхностей) отрезками
прямой 128:150
- (Б)
- базовая (корпусная) деталь 13:24
- базовая плита 12:2
- базовая поверхность 35:1;
68:54
- барабанный (инструментальный)
магазин 127:142
- беззазорный 7:52
- безлюдная обработка 149:22
- безлюдное производство 149:21
- бескулачковый (токарный) ав-
томат 18:3
- бесцентровоходинговальный
станок 21:35
- бесшаботный молот 31:186
- библиотека микрофильмирован-
ных контрольных чертежей 66:26
- библиотека управляющих про-
грамм 86-9; 88:40; 94:39
- биметаллическая (ленточная)
пила 15:48
- блок 8:63
- блочная конструкция 18:86;
82:179; 148:9
- блочная система 18:87
- боковой суппорт 122:64
- борштанга 16:60
- брикетирование стружки 21:48
- быстродействие 113:70

быстродействие устройства
(автоматической) смены
инструментов I37:96

быстро переналаживаемое
производство 50:67

быстрое перемещение II0:35

В

вал установки пальца криво-
шипа (в поперечно-стро-
гальном станке) 3I:I88

вальцетокарный станок
II4:93

вертикальная накладная
фрезерная головка I5I-2I

вертикальная подача (рабо-
чего органа станка) 40:73

вертикально-протяжной ста-
нок с рабочим ходом сала-
зок вверх IO7:205; I5I-I9

вертикальный многоцелевой
станок I5I:20

вертикальный сверлильно-
резьбонарезной станок
I49:25

взаимное расположение под-
вижных органов станка
27:I27

выбро-галтовочный станок
I5I:25

вилочный погрузчик 5I:8I

вилочный подъёмник 5I:8I

внеплановая работа 33:206;
44:3I; II7; I37

воздушная подушка 6:36

воздушно-плазменная резка
6:38

возможность просмотра (про-
граммы управления станком)
кадр за кадром I5:55

вращающийся транспортер
79:I28; II3:77

время (автоматической) смены
инструментов I37:97;
I38:IO7

время единичного цикла обра-
ботки I48:IO

время наладки станка 7I:22

время непосредственной смены
инструментов I4I:I56

время от реза до реза (при
смене инструментов)
22:54; 33:2I7

время переналадки (станка на
обработку новой партии де-
талей) 2I:43; 2I:44; 40:74;
II2:66

время подготовки (управляю-
щей) ленты I32:I9

время производственного цикла
66:20

время простоев I6:7I; 36:5

время простоя из-за неисправ-
ностей в электроавтоматике
43:I5

время работы станка 7I:20

время срабатывания II3:70

время чистовой обработки
48:43

вспомогательные салазки
(протяжного станка для
внутреннего протягивания)
II:104; I7:75; I7:78

вспомогательный делительно-
поворотный стол II:103

вспомогательный угол в плане
8I:164

вставной резец I5:5I

встречное фрезерование
I49:23

встроенный поворотный стол
6I:5I

выглаживающее кольцо протяжки
48:42

выдвижной стол 58:4; 58:7

выдвижной шпиндель 20:2I

выдвижной шпиндель расточного
станка I6:60; I25:108

вызываемая (при необходимос-
ти) подпрограмма I8:I

вылет инструмента I38:108

вырезка ленточной пилой
I3:I8

вырубной пресс 35:237

высадочная матрица 24:89

выставлять соосно II:II5

выфрезеровывание (деталей
сложной формы с глубокими
выборками металла) II9:I7

Г

гибкая станочная система
50:66

гибкое производство 50:67

гидродинамическая опора 57:49

гидродинамический подшипник
57:49

гидростатическая опора 57:50;
89:9

гидростатический подшипник
57:50; 89:9

гильзовая фрезерная бабка
I23:78

гильзовая шпиндельная бабка
I08:6

главная задняя поверхность
75:77

главная режущая кромка 75:75

главный привод 75:72

главный угол в плане 75:76

глобоидный кулак 53:10

глубина резания I2:I

гнездо инструментального мага-
зина 3I:I87; 74:67; I28:I45;
I40:I40; I4I:I49; I4I:I52;
I4I:I54

горизонтальная (накладная)
фрезерная головка 56:36

горизонтально-вертикальная
(поворотная) шпиндельная
головка 56:38

- горизонтально-расточный станок 56:32
- горизонтально-расточный станок с крестовым столом I3I:3
- горизонтально-расточный станок с подвижной передней стойкой и неподвижной плитой 50:7I
- горизонтальный ленточно-резной станок 56:3I
- горизонтальный многоцелевой станок 56:37
- горизонтальный расточно-фрезерный станок с выдвижным ползуном I09:I5
- графическое числовое управление 53:I3
- группа станков, объединенных системой DNC 39:60
- групповая технология 53:20
- (Д)
- данные о координатах криволинейного контура 33:2I0
- данные позиционирования II:I08
- датчик круговых перемещений 78:II4;II6:I09
- датчик линейных перемещений 78:II5
- датчик линейных перемещений, связанный с ходовым винтом II3:69; II5:I07
- датчик линейных перемещений типа "индуктосин" 67:40
- датчик положения I00:II9; I00:I23; IOI:I24
- датчик, считывающий адресный код станка 70:I
- двойная (ходовая) гайка 40:7I
- двусторонний захватный рычаг 40:70
- двусторонний поиск инструментов I5:45
- двухзахватная рука 40:70
- двухпозиционная зона обработки 42:9I
- двухпозиционное устройство для (автоматической) смены заготовок I47:238
- двухшпindelный фрезерный станок 42:93
- делительно-поворотный стол 37:20; II5:I02
- делительное приспособление 39:52
- делительный кантовующий стол 39:5I
- делительный кулак 53:I0
- детали крупносерийного производства 69:60
- детали массового производства 76:95
- детали мелкосерийного производства I2I:5I

детали незавершенного произ-
водства 58:11; 95:44

детали среднесерийного произ-
водства 78:121

деталь для патронной обра-
ботки 22:55

деталь, обрабатываемая
в приспособлении-спутнике
93:21; 93:23

деталь, обработанная на
станке с ЧПУ 86:13

деталь пространственно-слож-
ной формы 135:62

деталь типа тела вращения
116:113; 116:119; 116:120

диагностирование неисправ-
ностей 37:17

диагностирование неисправ-
ностей с помощью телефон-
ной связи 133:44

диагностическая программа
46:14

диагностическая ЭВМ 36:16

диапазон диаметров растачи-
ваемых отверстий 16:64

дисковая пила 24:88

дискретность 38:35; 81:161;
81:162; 106:198; 124:95

диспетчер производственного
участка 8:60

диспетчирование 104:173;
104:174

диспетчирование производства
74:60

длина поперечного перемеще-
ния 32:201

долбежный станок 120:38

долбяк 108:11

допуск на обработку 74:61

допуск на точность позицио-
нирования 101:125

допуск на шаг зубьев 52:6

дугостаторный привод 7:58

Е

единичное изделие 90:18

единичное производство
63:11; 63:14; 64:15;
90:19

емкость инструментального
магазина 137:92; 141:146;
141:147

Ж

жесткий допуск 48:35

жесткий упор 4:11; 49:55

З

завод с (централизованным)
управлением от ЭВМ 26:109

задний угол (режущего инст-
румента) 137:98

задняя стойка 127:133

зажим пакета (заготовок)
18:90

зажимное приспособление
 23:71; 50:62
 замедленная скорость 32:196
 замедленное движение 32:194
 замкнутая система управления
 46:16
 запас готовых изделий 48:41
 запоминающее устройство на
 магнитном барабане 49:53
 запоминающее устройство на
 магнитных дисках 75:70
 заточка (инструмента) по
 передней поверхности 45:3
 зеркальная обработка 81:165;
 81:167
 зона обработки 72:40; 74:62
 зубообрабатывающее оборудо-
 вание 52:3
 зуборезный долбяк 52:5
 зубчатая передача в масляной
 ванне 89:8
 И
 изделие единичного производ-
 ства 90:18
 измерительная система 61:50
 измерительная система с внут-
 ренней диагностикой 119:20
 измерительная система с внут-
 ренним самоконтролем 119:20
 измерительный наконечник
 103:160
 износостойкий 7:54
 износостойчивый 7:54

индикатор на магнитной
 стойке 74:69
 индикация заданного положе-
 ния 25:98
 индикация заданных переме-
 щений 25:98
 индикация неисправностей
 6:42
 индикация ожидаемых неисп-
 равностей 102:140
 инструмент (в сборе) с оп-
 равкой 5:20; 5:22
 инструмент для внутренней
 обработки 57:1; 62:64
 инструмент для крепления на
 оправке 5:21
 инструмент для обработки
 наружного диаметра изде-
 лия 45:44
 инструмент с коническим
 хвостовиком 133:32; 133:34
 инструментальная бабка
 142:164
 инструментальная наладка
 77:100
 инструментальная оправка
 5:19; 136:82; 141-153
 инструментальная оснастка
 139:119; 142:165
 инструментальная плита
 станка 17:75
 инструментальные салазки
 141:145

инструментальный магазин
77:106; 141:148; 141:150;
141:151

(инструментальный) магазин
барабанного типа 19:14;
127:142; 136:87

инструментальный магазин
с двусторонним поиском
15:46

инструментальный магазин
с произвольным доступом
110:28; 110:31

инструментальный токарный
станок 142:170

инструментальный угол в
плане 137:101

инструментальный угол накло-
на режущей кромки 137:102

исполнение (станка) с под-
вижной стойкой 24:92

(К)

каретка бокового суппорта
122:62

каретка вертикального суп-
порта 108:9

каретка для транспортировки
приспособлений спутников
93:13

каретка суппорта 118:1

карта технологического мар-
шрута 50:74

карусельно-фрезерный станок
28:143; 116:112

качающаяся оправка 50:69

команда на позиционирование
44:35; 100:118

компенсация люфтов 12:5

компенсация мертвого хода
12:5

компоновка 8:62

компоновка станка 27:127;
51:85; 70:3

компоновка (станка) с под-
вижными стойкой и шпиндель-
ной бабкой 24:93

компоновка "шпиндельная баб-
ка на стойке" 24:93

конический хвостовик 27:125;
133:30

консольная расточная оправка
27:128

консольно-фрезерный станок
64:9; 65:10; 65:11

конструктивная схема (стан-
ка) 8:62; 27:129; 70:3

контроль в процессе обработ-
ки 67:34

контроль первой обработан-
ной детали 48:47

контурная обработка 27:135;
28:137; 105:180

контурная обработка от си-
стемы ЧПУ 86:4

контурная обработка с одно-
временным управлением по
пяти осям координат 49:49

- контурная обработка с одно-
временным управлением по
четырем осям координат
51:88
- контурная обработка с уп-
равлением по трем осям
координат 134:54
- контурная объемная обработ-
ка с одновременными пере-
мещениями по трем осям
координат 135:60; 135:61
- контурная система ЧПУ
36:5; 88:37
- контурное фрезерование от-
верстий 22:62; 22:63
- контурное ЧПУ 27:136;
28:151; 88:41
- контурное ЧПУ (станком) по
трем осям 134:55
- контурное шлифование 51:84
- контурношлифовальный станок
104:176
- конус шпинделя 126:117
- координатная обработка
38:34
- координатно-измерительная
машина 30:174; 30:175;
78:113
- координатно-измерительная
машина с цифровой индика-
цией (перемещений) по
трем осям координат 134:56
(координатно-) разметочная
машина 66:12; 76:93; 76:94
- координатное перемещение
11:112; 30:176; 70:5
- координатное шлифование
63:5
- координатный стол 31:178
- копировальная обработка
зеркально-противополож-
ных форм 81:166
- копировально-прошивочный
станок 37:27
- копировально-токарное уст-
ройство 31:181
- копировально-фрезерный ста-
нок 80:150; 104:177
- копировально-фрезерный ста-
нок с пантографом 93:24
- копировально-фрезерный ста-
нок с рычажной передачей
66:25
- копировальное устройство
42:96
- копировальный станок 42:96;
95:47; 105:179
- копировальный суппорт
31:179
- корпусная деталь 16:67;
20:23; 103:156; 103:159
- коррекционная обратная
связь 31:184
- коррекция 25:103
- коррекция на величину пода-
чи 47:23
- коррекция на геометрические
погрешности станка 70:10

- коррекция на изменение длины сверла 4I:77
- коррекция на изменения диаметра фрезы 34:22I
- коррекция на изменения длины (режущего) инструмента 66:24; I39:I22; I39:I23
- коррекция на изменения размеров (режущего) инструмента 34:220
- коррекция на изменения радиуса I08:7; I08:8
- коррекция на изменения радиуса при вершине резца I40:I32
- коррекция на изменения радиуса фрезы 34:226; 34:227
- коррекция на изменения размеров (режущего) инструмента 34:220; I37:99; I40:I33
- коррекция на погрешности обработки 3I:I83
- коррекция на погрешности ходового винта 66:I7
- коррекция на погрешности шага 66:I5
- коррекция на погрешность базирования заготовки 49:59; I3I:6
- коррекция на смещение 49:59
- коррекция на ходовые зазоры I2:5
- коррекция на ширину пропила 64:I
- коррекция погрешности позиционирования II:III
- коррекция скорости резания I25:I06
- коррекция частоты вращения шпинделя I25:I06; I26:II6
- коэффициент использования станка 7I:I4; 72:34
- коэффициент простоев I6:70; 4I:75
- кран-штабелер I26:I26; I26:I27
- крепежная оснастка 49:6I
- крестовый стол 32:202
- круглая протяжка 35:243
- круглопильный отрезной станок 23:64; 24:88; II7:I28
- круглошлифовальный станок 35:244; 45:43
- круговая интерполяция в переключаемых плоскостях I30:I80
- круговая компоновка станка 22:60
- круговая подача II6:II7
- круговой транспортер 79:I28; II3:77
- крупносерийное производство 56:26; 65:3; 65:6; 65:7; I04:I72
- крутящий момент (на шпинделе) при резании 35:24I
- кубический нитрид бора 33:207
- кулиса I30:I75

Л

лента с программой функционирования системы ЧПУ 45:40

ленточная пила I3:I7; II8:4

ленточное шлифование 4:3

ленточноотрезной станок
I3:I5; I3:I9; 33:2I4

ленточнопильный контурно-вырезной станок 28:I44

ленточнопильный станок I3:I9

летучий суппорт 45:4

линейная опора качения 67:38

линейный шаговый двигатель
68:44

логическое пневмоуправление
6:37

локализация неисправности
46:I5

лучевая обработка I4:3I

М

магазин I28:I44

магазин барабанного типа
с произвольным выбором
II0:26

магазин барабанного типа
с произвольным доступом
II0:26

магазин приспособлений-спутников 92:IO

магнитная плита 74:68

магнитный стол 74:68; 75:7I

макет заготовки 42:92

малая ЭВМ 8I:I57

малоинерционный электродвигатель 69:67

маршрутная карта 9I:26;
II7:I34

мастер участка 8:60

машина для обработки металлов давлением 79:I32

машинное время 22:52

маятниковый цикл фрезерования III:46

межоперационный период 62:57

межосевое расстояние 20:26

междетровое расстояние
I4:4I; 20:26

мелкомасштабное производство
70:69

мелкосерийная обработка I2I:52

мелкосерийное производство
63:II; 63:I4; 64:I5; 70:69;
70:70; I24:90; I24:9I

мелкосерийный I3:29

местная нагрузка 68:5I

механизм автоматической выборки зазоров IO:92

механизм автоматической смены инструмента IO:98

механизм выборки зазоров
I3I:9

механизм выборки люфтов
I3I:9

механизм переключения скоростей I25:105

механическая рука 8:6I

микро-ЭВМ 79:137

микрометрический упор 79:14I

микропроцессор с одной интегральной схемой I22:7I

микропроцессорная система ЧПУ типа CNC 80:143; 80:144

микропроцессорное устройство ЧПУ 80:146

мини-ЭВМ 8I:157

многозубый (режущий) инструмент 84:2I4

многоинструментальная обработка 25:94

многоинструментное фрезерование 85:2I8

многолезвийный инструмент 84:200; 84:2I4

многономенклатурное производство 84:204; 84:2I0; I09:25

многосторонняя обработка 84:205

многоцелевой станок 84:2II

многоцелевой станок 73:42; 84:202

многоцелевой станок для обработки листового металла I20:4I

многоцелевой станок, имеющий револьверную головку с вертикальными шпинделями I5I:22

многоцелевой станок с автоматической сменой инструмента 9:76; I0:96

многоцелевой станок с адаптивным управлением 4:I3; 5:24

многоцелевой станок с адаптивным управлением и автоматической сменой инструментов 4:I2

многоцелевой станок с подвижной стойкой I45:202

многоцелевой станок с револьверной головкой I47:236

многоцелевой станок с системой ЧПУ типа CNC 24:85; 26:II3

многоцелевой станок с управлением от (мини-)ЭВМ 26:II3

многошпиндельная головка 24:80; 85:225; 85:226

многошпиндельная сверлильная головка 85:22I

многошпиндельное сверление 84:203; 85:222

многоярусный поворотный магазин 84:206

модель заготовки 42:92

монтаж 8:63



нагрузка при резании 35:236

наибольшая длина хода рабочих салазок протяжного станка I7:82

наибольшие размеры обрабаты-
ваемого изделия 73:46;
77:108; 153:20; 155:50

наибольшие размеры обрабаты-
ваемого изделия по осям
XYZ 157:2; 157:5

наибольший диаметр обрабаты-
ваемого прутка 20:28;
135:64

наибольший диаметр установ-
ливаемого изделия над ста-
ниной 129:173; 130:174

наибольший диаметр установ-
ливаемого изделия 129:172

(накладная) угловая расточно-
фрезерная головка 113:79

(накладная) угловая фрезерная
головка 114:81

(накладная) угловая шпиндель-
ная головка 113:80

накопитель 127:139

накопитель приспособлений -
спутников 93:15

накопленная погрешность пози-
ционирования 33:208

наладка станка 71:21

направляющие качения 67:37;
67:39

нарезание резьбы машинным
метчиком 71:23

нарезание резьбы однолезвий-
ным инструментом 123:73

нарост (на резце) 18:89

насадная фреза 121:45

настольная ванна 131:2

настольная мини-ЭВМ 36:15

настроечное устройство 6:33

незавершенное производство
58:10; 154:23; 154:24

неисправность 4:2

неотработанный импульс 81:170

неотработанный шаг 81:170

неперетачиваемая пластина
135:68

неперетачиваемая твердосплав-
ная пластина 135:70

неподвижная поперечина 49:56;
127:132

неточное сопряжение 81:169

неточное стыкование 81:169

непрерывный процесс обработ-
ки 27:134

непроизводительное время
36:5

номенклатура 8:72

номер кадра 15:56

номинальная нагрузка на вра-
щающиеся центры 68:46

номинальное тяговое усилие
17:82

нормальная секущая плоскость
35:233

нормы жесткости 127:130

нормы точности 127:129

0

- обжатие на окончательный размер I23:76
- обрабатывать протяжкой I7:73
- обрабатывать прошивной I7:72
- обработанная поверхность 72:38
- обработка боковых сторон I22:63
- обработка большими партиями 55:25
- обработка в автоматическом цикле 9:82
- обработка в центрах I4:42; 20:27
- обработка давлением 5I:86
- обработка в центрах и в патроне 25:96
- обработка (деталей) в производственной последовательности I09:2I; I09:22; I09:24
- обработка (деталей) на станке с управлением от ЭВМ 26:II0
- обработка (деталей) партиями I3:26
- обработка из целого 73:48
- обработка (изделий) на станках с ЧПУ 86:I5; 87:22
- обработка изделий фасонными (режущими) инструментами 5I:86
- обработка изделий фасонного профиля 5I:86
- обработка (изделия) с пяти сторон 49:50
- обработка (изделия) с четырех сторон 52:90
- обработка кромок 42:3
- обработка листового металла I20:43
- обработка металлов давлением 79:I33
- обработка методом пластической деформации 5I:86
- обработка на копировально-фрезерном станке 3I:I80
- обработка на станке без ЧПУ 29:I60
- обработка на станке с ручным управлением 76:85
- обработка на станке с ЧПУ 89:47
- обработка наклонных поверхностей 7:49; 7:5I
- обработка от трехкоординатной системы ЧПУ I34:58
- обработка под углом 7:5I
- обработка призматических деталей I03:I58
- обработка с большим количеством переналадок 85:220
- обработка с высокой точностью 48:36
- обработка с плазменным подогревом 98:86
- обратная связь по позиционированию I00:I22

- обратная связь по положению
100:122
- обратная связь с коррекцией
31:184
- обтачивать при обратном ходе
суппорта 12:3
- обточка ступенчатого вала
127:134
- общее время подготовки (уп-
равляющей) ленты 132:24
- объём незавершенного произ-
водства 127:138
- объём партии 13:27; 69:66
- объём серии 13:27; 69:66
- объёмная обработка 38:34
- одновременное позиционирова-
ние по двум осям координат
122:67
- однолезвийные (режущие) инст-
рументы 123:74
- одностоечный продольно-фре-
зерный станок 90:21
- одношпиндельный многоцелевой
станок 123:75
- окончательная копировальная
обработка 48:40
- окончательная обработка из-
делия с одного установка
48:44
- окончательное копирование
48:40
- окрасочный робот 92:1; 114:86
- окружное копирование 23:65
- оперативная система ЧПУ
75:82; 77:109; 77:110;
98:92
- оперативно-производственное
планирование 104:173;
104:174
- оперативное время 71:20;
90:22
- оперативное планирование об-
работки 74:60
- оперативное планирование
(производства) с помощью
ЭВМ 26:115
- оперативное управление произ-
водством 104:173
- оперативное управление
(производством) по приори-
тетам 103:155
- оперативное управление произ-
водством 104:173
- операционный станок 104:169
- операционный фрезерный ста-
нок 104:170
- операционный фрезерный станок
для обработки изделий слож-
ной формы 104:171
- опора 4:10
- опора оправки 7:57
- опорная плита 12:2
- опорная плоскость 13:22
- опорная поверхность 4:10;
14:33
- оправочный инструмент 5:21

- ориентированный останков
шпинделя I01:I26
- осевое усилие на шпинделе
I26:II8
- отделка кромок 42:2
- отделочно-расточный станок
47:33; 48:39
- откидка (резца при обратном
ходе стола) 67:28
- отладка программы I05:I8I
- отрезка ленточной пилой I3:I8
- отрезная фреза 33:2I5; 33:2I6
- отрезной пластинчатый резец
35:238
- отрезной станок 35:239
- (П)
- память на магнитных дисках
75:70
- парк (металлорежущих) станков
72:30
- парк станков 94:30
- паровоздушный молот 6:35
- партия (деталей) среднего
объема 78:I22
- партия изделий I04:I72
- патрон с резьбовым хвостови-
ком II9:I6
- патронный токарный автомат
22:56; 22:58
- патронный токарный станок
22:57
- передача винт-гайка качения
III:50
- передвижной люнет II8:I
- передняя поверхность (режу-
щего инструмента) I08:I0
- переналадка II2:65
- переналаживаемая станочная
система 50:66
- переустановка II2:65
- переходная оправка 5:I9
- перспективное проектирование
II2:63
- перфолента с наладочными дан-
ными 83:I95
- петлевой конвейер 69:64
- петлевой транспортёр 30:I72;
69:64
- плавное сопряжение I5:54
- плавный переход I5:54
- плазменная резка 98:87
- плазменная сварка 98:88
- плазменно-механическая обра-
ботка 98:86
- плита-спутник 92:2; 93:I6
- плоскозубчатое зацепление
33:2II
- плоскозубчатое соединение
33:2II
- плоскостность 50:65
- плунжер I08:II
- пневмоника 99:I07
- пневмораспределитель 99:I05

- поведение станка I4:39
- поверхность контакта инстру-
мента и заготовки 73:5I
- поворотная доска 7:55
- поворотная рука I30:I75
- поворотное зажимное приспособление 23:68
- (поворотное) индексирующее устройство 60:29
- поворотный стол II5:I08
- поворотный стол для индексации шпиндельных головок 54:I2
- повторяемость выхода на координату IOI:I3I
- повторяемость выхода стола на координату II2:58
- погрешность размера винта II8:I3
- погрузочно-разгрузочное устройство 54:3
- подача на зуб 47:24; 47:25
- подача приращениями 64:I8
- подача с периодическим вводом-выводом 95:49
- подвесной монорельс 9I:33
- подвесной монорельсовый транспортер 9I:34
- подвесной пульт управления 96:54
- подвижная колонна I44:20I
- подвижная поперечина 44:27
- подвижная стойка I44:20I
- подвижная шпиндельная бабка I45:205
- подвижный отрезной станок 5I:79
- подготовительно-заключительное время IO2:I47
- подготовка (управляющей) ленты непосредственно на рабочем месте 90:I2
- подготовка управляющих программ 72:29
- подрезка торца радиальным суппортом 47:22
- подрезка торцов в размер 46:5
- подрезка торцов на заданную длину 46:5
- подрезной суппорт 45:4
- подшипник качения 52:92
- позиционирование IOI:I27
- позиционирование приращениями 64:I9
- позиционирование (рабочего органа станка) по четырем координатам 5I:89
- позиционная обработка IO0:II3
- позиционная система ЧПУ 30:I77
- позиционное устройство ЧПУ 30:I77; 87:I7
- позиционное ЧПУ 30:I77; IO0:II2; IOI:I29

- позиционное ЧПУ станком по одной управляемой координате 90:15; 90:16
- позиционное ЧПУ (станком) по трем осям координат I34:59
- позиция выгрузки 96:62
- позиция начала подачи 47:26
- позиция обработки 73:55
- позиция ожидания 94:32
- позиция смены детали 94:36
- позиция смены инструмента I37:89; I37:94
- поиск неисправности 46:15
- пользователь 45:37
- ползун суппорта 32:199
- ползунковая бабка I09:16
- ползунковая фрезерная бабка I23:82
- ползучая скорость 32:196
- ползучее движение 32:194
- полировальное раскатывание II4:94
- положение (изделия) при загрузке 68:47
- положение инструмента при смене I37:89
- поперечина 32:197; 32:198; 32:199; II8:1
- поперечная подача 65:10
- поперечное перемещение 32:200
- поперечные салазки суппорта 32:199
- поперечный суппорт 32:199
- портальная стойка I5:47; I57:73
- портальный станок I7:72
- постоянная подпрограмма I9:6
- постоянный цикл I8:4
- потолочный монорельсовый транспортер 9I:34
- поточная линия 50:75; I04:168
- потребитель 45:37
- правка (шлифовального круга) алмазными роликами 37:26
- предварительная вырезка 87:23
- предварительная настройка I02:15I
- предварительная наладка I02:15I
- предварительная обработка (новой) конструкции I04:I67
- предварительная (размерная) настройка режущего инструмента I40:I36
- предварительно настраивать инструменты I02:I49
- предварительный набор I02:I5I
- предварительный натяг в нескольких направлениях 85:2I6

- предварительный натяг подшипника I4:34
- предельная ширина среза 67:30
- предметно-замкнутый (станочный) участок для обработки деталей сложной формы 25:105
- предметно-замкнутый станочный участок с групповой технологией 53:21; 53:22
- преднабор 37:18; 102:151
- предполагаемая рабочая плоскость 8:73
- прерывистое скольжение I27:137
- привод главного движения 75:72
- привод подачи II:110; II:114; 46:17
- привод с шариковой винтовой парой I2:13
- приводной узел 41:82
- принудительная смазка 51:80
- принцип агрегатирования I8:85; 37:123
- припуск I29:170
- приспособление для обработки конических центровых отверстий 27:124
- приспособление-спутник 49:60; 92:2; 98:16
- проверка управляющей (перфо)ленты I32:20; I32:21; I32:23
- проволочно-вырезной станок 37:24; I53:10
- программа автоматического смещения нуля 9:86
- программа ввода коррекций 25:104
- программа, набираемая на штекерной панели 99:99
- программа обработки семейства (сходных) деталей 94:34
- программа управления станком с ЧПУ 87:18
- программа функционирования 45:39; I24:96
- программа функционирования робота II4:84
- программирование непосредственно у станка 90:14
- программирование обработки деталей в режиме диалога 30:168
- программирование от общего начала координат 25:100
- программирование обработки детали на станке 72:29; 88:42; 94:40
- программируемое устройство цифровой индикации I05:191
- программируемый делительно-поворотный стол I05:189
- программируемый командо-аппарат I05:187
- программное управление I06:195

- программное управление станком 71:17
- прогрессивная схема резания 91:36
- продольнообрабатывающий фрезерно-расточный станок 98:84
- продольно-строгальный станок с кулисным приводом 31:190
- продольно-фрезерный станок 14:38; 49:51; 97:77; 97:78; 98:83; 98:84
- продольно-фрезерный станок с подвижной поперечиной 6:31
- продольно-фрезерный станок с подвижным порталом 52:2; 83:192
- продольно-шлифовальный станок 69:61
- производительность обработки 74:57
- производительность при фрезеровании 80:151
- производственная партия 103:163
- производство отдельных изделий 38:43
- произвольный выбор инструментов 110:30
- пропущенный импульс 81:170
- пропущенный шаг 81:170
- протяжка 17:73
- протяжка для обработки ёлочных пазов 48:46
- протяжной станок 17:73; 17:81
- протяжной станок непрерывного действия 27:133
- протяжной станок с охватывающей протяжкой 101:133
- протяжный станок с поднимающимся столом 114:82
- профилешлифовальный станок 51:83; 104:176
- профилирование 51:86
- профильное шлифование 51:84
- процесс электроимпульсной обработки 43:7
- процесс электроэрозионной обработки 43:7
- прошивание 107:212
- прошивание отверстий 62:66
- прошивка 17:73; 107:212
- прутковая заготовка 13:21
- прутковый материал 13:21
- прутковый (токарный) автомат 9:81
- пруток 13:21
- прямое ЧПУ станками 38:40; 38:41; 39:49; 39:50
- прямолинейная система ЧПУ 67:36; 68:43
- прямолинейное ЧПУ 67:35

- прямоугольная система ЧПУ
67:36
- прямоугольное ЧПУ 67:35
- пульт для программирования
в режиме обучения I33:37
- пульт с логическими схемами
управления 69:57
- пульт управления 29:154
- пульт управления роботом
II4:83
- пульт управления с клавиату-
рой 64:8
- пятигранная твердосплавная
пластина 96:56
- пятилинейный распределитель
38:44
- пятиходовой распределитель
38:44
- Р
- работа в автоматическом цик-
ле 9:82
- работа в режиме диалога чело-
век-ЭВМ IO7:2
- работа (станка) с автомати-
ческой самонастройкой
II9:19
- рабочие салазки (протяжного
станка) I7:77; 75:73;
IO7:207; IO8:II
- рабочий патрон I7:76
- рабочий патрон протяжного
станка I7:75
- рабочий патрон станка для
внутреннего протягивания
IO7:206
- равномерное распределение
работ I2:8
- радиальное биение IO8:5;
IO8:6
- радиальный суппорт 45:4
- разгрузочное устройство
96:60; 96:6I
- разжимная оправка 45:4I
- разомкнутая система управле-
ния 90:20
- распределение припуска 33:2I3
- расстояние между центрами
(токарного станка) I4:4I
- расточивание в оттяжку III:45
- расточная оправка I6:60
- расточная оправка с креплени-
ем резца под углом 90° I6:6I
- расточная скалка I6:60
- расточная (шпиндельная) баб-
ка I6:65
- расточно-фрезерно-сверлильный
станок I6:63
- расточно-фрезерный станок
I6:58; I6:62
- расточный станок с выдвижной
бабкой IO9:12
- расточный станок с подвижной
поперечной 44:28
- расфрезерование отверстий
22:62; 97:80

- револьверная головка для
внутренней обработки 62:65
- револьверная головка корон-
чатой формы 32:205
- револьверный дыропробивной
пресс для обработки листо-
вого металла 147:234
- регулирование с помощью кли-
на 63:3
- регулирующее устройство
6:33
- регулируемая расточная оправ-
ка 6:29
- регулируемый привод 6:32
- редактирование программ не-
посредственно у станка 42:4
- редактирование (управляющей)
ленты 131:14
- режим замедленной подачи
31:192
- режим обучения (при програм-
мировании робота) 133:38;
132:40
- режим покадровой отработки
122:68
- режим ползучей подачи 31:192
- режимы резания 73:44; 74:58
- режущие инструменты с механи-
ческим креплением неперета-
чиваемых пластин 135:71
- резка ленточной пилой 13:18
- резольвер 113:69
- результатирующая скорость реза-
ния 113:73
- резьбовой копир 66:19
- резьбошлифование 134:51
- ресурс точности 5:17
- речевое программное управ-
ление 91:28; 152:28
- робот для дуговой сварки
8:59
- робот для простых загрузоч-
ных работ 96:59
- робот, обслуживающий мага-
зин 74:66
- робот с управлением в по-
лярных координатах 100:116
- робот с управлением в прямо-
угольных (декартовых) ко-
ординатах 19:18
- роботизированная линия
114:85
- роботизированный участок
114:85
- робототехника 114:90
- роликовая опора качения
111:51; 115:98
- роликовая танкетка 111:51
- роликовые линейные опоры
качения 115:97
- роликовые направляющие ка-
чения 115:97
- ротационное протягивание
115:100
- рука для автоматической
смены инструмента 136:88

рука механизма автоматической смены инструментов 2I:45

рукав 8:6I; I9:8

рукоятка зажима ползуна IO9:I3

ручная воздушно-плазменная резка 75:80

ручная коррекция величины подачи 75:83

ручное адаптивное управление 75:79

ручное программирование 76:83; IO7:2I3

ручное управление 75:8I

(С)

салазки 7:55

салазки с микрометрической установкой 79:I40

саморегулирование 25:IO3

самоустановка 25:IO3

сбой 4:2

сборка 8:63

сборно-разборное приспособление 8:66

сборочная головка 8:64

сборочная группа 83:I90

сборочная ячейка 8:68

сборочный комплект 8:7I

сборочный пролёт 8:67

сборочный робот 8:65; 8:70

сборочный участок 8:67; 8:68

сборочный цех 8:69

сварная конструкция I52:7

сварочный робот II4:87; I52:8

сверление с периодическим вводом-выводом сверла 95:50; 95:52; I53:I3

сверление шаг за шагом 95:50; I53:I3

сверление со ступенчатой подачей 95:50; I53:I3

сверлильная бабка 4I:8I

сверлильно-резьбонарезной станок 4I:79

сверлильно-резьбонарезной станок с ЧПУ и автоматической сменой инструментов 4I:80

сверлильный станок с револьверной головкой I46:229; I46:230

свободное программирование 50:68

семейство (технологически сходных) деталей 46:IO

сервопривод I20:3I

сервосистема I20:33

серийное производство повторяющихся партий II2:59

серьга I6:69

серьга хобота 7:57

- сигнал рассогласования при позиционировании I00:I2I
- сигнализация о неисправностях 6:43
- сила резания 35:236
- силикатная смазка I22:66
- силовая головка 4I:8I; 73:49; 73:50; IOI:I37
- силовая головка с выдвижной пинолью IO8:5
- силовая головка с плоскокулачковым приводом подачи IO8:4
- система акустического контроля с обратной связью 5:I8
- система (автоматического) удаления стружки 2I:47
- система агрегатирования I8:87; I26:I28
- система адаптивного управления 5:25
- система адаптивного управления по скорости подачи 47:2I
- система CNC для фрезерного станка 80:I52
- система DNC с (индивидуальными) устройствами ЧПУ у станков I4:40
- система охлаждения масляным туманом 8I:I7I
- система подготовки перфолент I32:I8
- система подготовки программ I32:I8
- система речевого программного управления 9I:28; I52:28
- система станок-деталь-инструмент 72:37
- система "станок-устройство ЧПУ" 70:6; 72:28
- система технологической оптимизации (изделий) 76:92
- система управления без обратной связи 90:20
- система управления следящим приводом I20:30
- система управления станка 70:7
- система циклового программного управления 99:I00
- система ЧПУ 86:6; 88:38
- система ЧПУ жесткой структуры 29:I63; 97:75
- система ЧПУ от голосовых команд 9I:28; I52:28
- система ЧПУ с голосовым вводом данных 9I:28; I52:28
- система ЧПУ с запоминающим устройством 78:I26
- система ЧПУ с мини-ЭВМ 26:II6; 8I:I58
- система ЧПУ с перфолентой IO7:2IO
- система ЧПУ с ручным вводом данных 75:8I; 98:92

- система ЧПУ, сочетающая средства свободного программирования и жесткие логические схемы 48:45
- система ЧПУ с обратной связью 46:16
- система с постоянной программой функционирования 49:52
- система ЧПУ с тремя отдельно управляемыми координатами 88:32
- системное проектирование 130:183
- склад 127:139; 127:141
- складирование 127:140
- складская система 152:2
- складское помещение 127:141
- скопление стружки 21:46
- скорость быстрого перемещения 46:13
- скорость быстрой подачи 46:13
- скорость замедленной подачи 32:193
- скорость координатного перемещения 101:130
- скорость подачи прутка 47:30
- скорость подачи 47:27
- скорость позиционирования 101:130
- скорость ползучей подачи 32:193
- смазка под давлением 51:80
- смазывать поливом 50:70
- сменные столы 122:59
- смещение нуля отсчета координат в соответствии с фактическим положением заготовки 49:58
- снимать изделие с приспособления-спутника 36:14
- соединительная балка 32:197
- составной стол 131:11
- специализированный станок 103:162; 125:102
- специальный станок 125:102
- среднее время наработки на отказ 77:111
- среднесерийное производство 78:119; 78:123; 78:124; 80:147
- средства технического обеспечения 12:4
- срочная работа 33:206; 44:30; 44:31; 117:137
- стабильность позиционирования 101:131
- станок без ЧПУ 76:88; 87:27
- станок высокого технического уровня 6:34
- станок для анодно-абразивной обработки 43:19
- станок для внутреннего протягивания 62:63
- станок для врезного шлифования 99:104
- станок для заточки протяжек 17:79

станок для контурной обработки I04:I75

станок для наружного протягивания I29:I67

станок для обработки алмазной режущей проволокой I53:I0

станок для обработки алмазной режущей проволокой 37:24; I53:I0

станок для обработки в центрах 20:32

станок для обработки по чертежу 40:63

станок для обработки режущих кромок инструментов I5:52

станок для обточки концов 45:36

станок для прорезания бороздок в замочных ключах 64:3; 64:4

станок для (фасонного) строгания пуансонов I07:209

станок для фрезерования изделий пространственно-сложной формы 80:I50

станок для фрезерования канавок 5I:77; 5I:78

станок для фрезерования колесчатых валов 3I:I9I

станок для фрезерования спиральных сверл I47:240

станок для фрезерования шатунных шеек 3I:I89

станок для электронно-лучевой обработки 43:2I; 44:23; 44:25

станок из унифицированных узлов 82:I82; I48:I2

станок, оснащенный устройством для автоматической смены инструментов 9:74; 9:75

станок с автоматической сменой инструментов I0:95; I37:90; I37:93

станок с (автоматической) сменой многшпиндельных головок 85:223

станок с (автоматической) сменой шпиндельных головок 54:I0

станок с адаптивным управлением 6:28

станок с гидравлическим приводом 50:76

станок с двумя поворотными столами, несущими (много) шпиндельные головки 42:94

станок с двумя столами I3I:I0

станок с двухкоординатным ЧПУ I47:242

станок с контурной системой ЧПУ 28:38; 28:I40; 28:I42

станок с крестовым столом I4:36; I3I:4

станок с лазерным управлением 65:8

- станок с многопозиционным поворотным столом 37:19; 37:22
- станок с одной шпиндельной бабкой I22:69
- станок с педальным включением 95:53
- станок с пневматическим приводом 50:76
- станок с подвижной (шпиндельной) бабкой I23:85
- станок с подвижным порталом 71:15; I45:203
- станок с подвижным столом I45:206
- станок с продольным столом I4:36
- станок с прямолинейной системой ЧПУ 67:33; 68:42
- станок прямоугольной системой ЧПУ 67:33; 68:42
- станок с прямым ЧПУ от ЭВМ 38:37
- станок с реечной передачей I08:2; I08:4
- станок с реечным приводом I08:2; I08:4
- станок с ручным управлением 76:84; 76:88
- станок с системой ЧПУ жесткой структуры I31:13
- станок с составным столом I31:10
- станок с трехкоординатной системой ЧПУ I34:57; I35:63
- станок с цикловым программным управлением 98:94; I05:I83
- станок с ЧПУ 86:11; 87:21; 89:46
- станок с ЧПУ по трем (управляемым) координатам I34:57
- станок с шариковым ходовым винтом I2:I4
- станок с электроприводами для всех движений 7:44
- станок типа "и обрабатывающий центр" 73:42; 84:202
- станочная линия 73:53
- станочная система с общим транспортером 30:I73
- станочный участок 73:53
- станочный участок с общим конвейером 30:I73
- станция (сбора и) удаления стружки 22:53
- степень износа режущего инструмента 34:230; I42:I60
- стоимость станко-часа 71:I2
- стойка устройства ЧПУ 88:39
- стол для контурной обработки 29:I52
- стол (станка) с вращательным и поступательным перемещениями II6:I21

- строгально-фрезерный (комбинированный) станок 25:95; 42:90; 98:84
- строгальный суппорт 98:82
- строчечное копирование 67:3I; 67:32
- стружкообразование 22:5I
- стружкоотвод 22:50
- суммарная погрешность позиционирования 33:208
- схема опор I4:32
- схема организации производства 50:74
- сход стружки 22:50
- счётчик отрезанных заготовок I3:25
- счётчик резов I3:25
- счётчик циклов I3:25
- съём материала за единицу времени 77:I05
- съём металла 79:I30
- съём металла за единицу времени 79:I3I
- Т
- тахогенератор I3I:7
- твердосплавная пластина I9:I2
- телескопическая поворотная рука I34:45
- тензометрический датчик I28:I54
- термоконстантное помещение I34:46
- техническое прогнозирование I33:42
- технолог-программист 72:3I
- технологическая группа деталей 9I:25
- технологическая оснастка I42:I65
- технологическая подготовка производства 63:I2; I04:I66; I54:28
- технологический маршрут детали 94:35; 95:4I
- технологическое проектирование I04:I66
- типовая подпрограмма I9:6; 94:28; I06:I94
- типовой цикл I8:4
- токарная обработка от системы ЧПУ I32:25
- токарно-винторезный станок 66:I3
- токарно-револьверный автомат I47:235
- токарно-револьверный станок I47:23I
- токарный автомат продольного точения 69:62
- токарный автомат с подвижной (передней) бабкой I23:84
- токарный многоцелевой станок I46:22I

- токарный станок (без ходового винта) I23:83
- токарный станок для глубокого сверления и обточки I6:59
- токарный станок для обработки многогранных изделий I00:II7
- токарный станок для обработки роторов II6:I22
- токарный станок для прутковых и патронных работ I3:20
- толчковая подача 64:I8
- толчковое позиционирование 64:I9
- тонкое глубокое гравирование 48:34
- торможение 36:4
- торцовая фреза 44:34
- торцовая фреза с механическим креплением (режущих) пластин 60:28
- торцовая фрезерная головка 34:222
- торцовое биение 45:2
- торцовое фрезерование 45:I
- точение ступенчатого вала I27:I34
- точная настройка 48:37
- точная установка 48:37
- точность измерений 52:I
- точность координатного перемещения I0I:I28
- точность обработки 72:39
- точность отрезки II8:5
- точность позиционирования I00:II5; I0I:I28
- точность позиционирования при подводе (рабочего органа станка) в противоположных направлениях I4:43
- точность формы 5I:82
- траектория (перемещения) режущего инструмента 35:240
- транспортная каретка I2I:54; I44:I98
- (транспортная) каретка с приспособлением-спутником 92:4
- транспортная система 30:I7I; 36:I2; I44:I95
- транспортная система с каретками и приспособлениями-спутниками I9:I7
- транспортная тележка I2I:54; I44:I98
- транспортные и погрузочно-разгрузочные работы с обрабатываемым материалом 77:I03
- трехкоординатная система CNC I34:53

(у)

- угловая обработка 7:49
- угловая ориентация оправки с инструментом II6:II8

- угловая шкала 7:50
- угол наклона режущей кромки
35:232
- угол сдвига (при резании)
120:40
- угол скалывания 120:40
- узел привода 41:82
- узел привода поперечины
32:203
- узел привода траверсы 32:203
- узел шпинделя 126:119
- укрупнённая модификация
(станков) 45:42
- ультразвуковая-электрохими-
ческая обработка 148:2
- ультразвуковой прошивочный
станок 148:3
- универсально-сборное приспособление 8:66
- универсальный станок без ЧПУ
29:161
- унификация 25:101
- унифицированная головка
82:180
- унифицированные детали 17:84;
25:99
- унифицированные узлы 17:84
- упор 4:10
- управление непосредственно
с рабочего места 90:11
- управление от системы ЧПУ
с ручным вводом данных
75:81
- управление при помощи ште-
керной панели 99:96
- управляемая координата
29:157; 86:2; 106:196
- управляющая (перфо)лента
87:19
- управляющая программа 94:38
- управляющая программа на
(перфо)ленте 87:20
- управляющая программа станка
74:56
- управляющая программа на
языке АРТ 7:56
- управляющая ЭВМ 76:90; 77:97
- (управляющее) устройство
с механическим программно-
сителем 78:118
- управляющее устройство со
штекерной панелью 99:97
- уровень шума 87:26; 124:98
- усилие подачи 47:29
- установка для воздушно-плаз-
менной резки 6:39
- установка для плазменной
сварки 98:89
- установка на виброизолирую-
щих опорах 7:53
- устройство автоматической
смены инструмента с двусто-
ронним поиском 15:44
- устройство автоматической
смены инструментальных ма-
газинов 74:65

- устройство (автоматической) смены инструментов I37:90; I37:9I
- устройство (автоматической) смены инструментов с магазином барабанного типа I9:I5; 42:89
- устройство автоматической смены инструментов с магазином цепного типа 2I:40
- устройство автоматической смены инструментов с произвольным выбором IIO:27; IIO:29
- устройство (автоматической) смены приспособлений-спутников 9:87; 92:5; 92:8; I2I:53
- устройство адаптивного управления 5:I4; 5:26
- устройство для автоматического контроля износа режущего инструмента I39:I25; I39:I26
- устройство для выборки зазоров I2:6
- устройство для выборки люфтов I2:6
- устройство для выборки мертвого хода I2:6
- устройство для подготовки (управляющей) ленты I32:I7
- устройство для предварительной настройки режущих инструментов IO2:I42; I40:I35
- устройство для редактирования программ 42:5; I32:I5
- устройство для удаления стружки 22:49
- устройство для фрезерования винтовых поверхностей 55:I7
- устройство контроля размеров обрабатываемого изделия 38:32
- устройство преднабора 37:I8
- устройство смены инструментальных магазинов барабанного типа 4I:88
- устройство сопряжения станка с системой ЧПУ 72:27
- устройство управления координатными перемещениями II:I07
- устройство циклового программного управления 99:97
- устройство цифровой индикации 37:29; 37:30; 38:3I; 39:47; 4I:86; III:44
- устройство цифровой индикации координат II:I09
- устройство цифровой индикации размеров 38:33
- устройство ЧПУ 86:6; 86:7; 86:8; 87:2I; 88:44
- устройство ЧПУ нижнего уровня 72:26
- устройство ЧПУ с абсолютным отсчетом 4:8

устройство ЧПУ с мини-ЭВМ
26:120; 26:121; 81:159

устройство ЧПУ станка 72:26

устройство ЧПУ типа CNC
24:84

участок из станков с ЧПУ
86:12

участок многоцелевых стан-
ков 73:43



фактический диаметр инстру-
мента 43:8

фартук 7:55

фасонно-отрезной токарный
автомат 130:178

фреза с механическим креп-
лением пластин 15-53

фреза с механическим крепле-
нием твердосплавных ножей
19:13

фреза со сферическим режущим
концом 12:10; 34:225

фрезерная бабка 34:222;
80:156

фрезерная бабка пинольного
типа 123:78

фрезерная головка 34:222

фрезерно-расточный станок
80:148; 80:149

фрезерно-расточный станок
с подвижным порталом
145:204

фрезерно-расточный станок
с продольным столом 98:85

фрезерно-сверлильно-расточ-
ной станок 41:78

фрезерный станок для контур-
ной обработки 104:177

фрезерный станок для обработ-
ки изделий фрезами малого
диаметра 80:142

фрезерный станок с вертикаль-
но-подвижной шпиндельной
бабкой 44:29

фрезерный станок с контурной
системой ЧПУ 86:3

фрезерный станок с крестовым
столом 13:23; 14:38; 65:12;
131:5

фрезерный станок с поворотной
шпиндельной головкой 130:182

фрезерный станок с поворотной
шпиндельной группой 147:233

фрезерный станок с ползунко-
вой бабкой 109:17; 109:18

фрезерный станок с револьвер-
ной головкой 147:233

фрезерный станок с ЧПУ и ав-
томатической сменой инстру-
ментов 86:16

фрезерный шпиндель 34:228

фрезерование в маятниковом
цикле 96:55

фрезерование вертикальным
шпинделем 151:18

фрезерование глубоких выемок
99:109; 100:110

фрезерование глубоких карманов 99:109; 100:110

фрезерование горизонтальным шпинделем 56:35

фрезерование концевой фрезой 44:33

фрезерование на вертикально-фрезерном станке 151:18

фрезерование на горизонтальном станке 56:35

фрезерование на карусельно-фрезерном станке с межоперационной переустановкой 83:196

фрезерование параллельными строчками 94:27

фрезерование по прямой 94:29

фрезерование по прямоугольному автоматическому языку 52:94

фрезерование по копиру 31:180

фрезерование (поверхностей) под различными углами 149:16

фрезерование поворотной фрезерной головкой 149:16

фрезерование при больших ударных нагрузках 55:19

фрезерование при строчечной подаче 94:27

фрезерование с круговой подачей 22:62; 22:63; 115:106

фрезерование торцов 44:33

фрезерование цилиндрических поверхностей 22:62; 22:63

фрезерование шпоночных пазов 64:6

фундаментная плита 51:87

(X)

характеристики работы станка 73:54

хвостовик инструмента с конусностью 7:24; 133:31

хобот консольно-фрезерного станка 19:9; 91:32

ходовой валик 114:91

ходовой винт 66:16

ходовой винт (в приводе) подачи 47:31

(II)

цанга с пневматическим разжимом 6:41

цанговая оправка 24:91

цанговый патрон 24:90

централизованное управление 20:31

центральный пульт управления 27:122

центровая обработка 14:42; 20:27

центровое суперфиниширование 129:162

цепной инструментальный ма-
газин 2I:37; 2I:39; 2I:4I
цель привода 4I:85
цех единичного производства
64:I6
цех мелкосерийного производ-
ства 64:I6
цикл (автоматической) смены
инструментов I37:95
цикл обработки 9I:24
цикл с автоматическим оста-
новом на заданной глубине
9:83
цикловая система управления
62:6I; I36:75
цикловое программное управ-
ление 95:53а; 99:96;
II9:26; I20:28
цилиндрический хвостовик
I28:I52
цилиндрическое фрезерование
96:58
цифровая индикация координат
37:28



частота вращения шпинделя
I26:II5
червячно-цевочная (делитель-
ная) передача 53:II
черновая обработка на тяже-
лых режимах 55:I6
черновая подача 24:86

число станков на одного ра-
ботающего 7I:I6
чистовая обработка торца
44:32
чистой проход (режущим
инструментом) 47:32
ЧПУ 88:38; I3I:I2
ЧПУ группой станков от од-
ной ЭВМ 38³:39; 38:4I;
39:49
ЧПУ на микропроцессорах
80:I45
ЧПУ от микропроцессорной
системы 80:I45
ЧПУ от системы с запоминаю-
щим устройством 78:I25;
79:I27
ЧПУ с микро-ЭВМ 79:I39
ЧПУ станком от голосовых ко-
манд 9I:28; I52:28
ЧПУ от устройства гибкой
структуры I24:97
ЧПУ станком от устройства
жесткой структуры 29:I63
ЧПУ типа CNC с микро-ЭВМ
79:I38



шаговый двигатель I27:I35;
I27:I36
шаговый двигатель с гидро-
усилителем 43:I8
шариковая винтовая пара
III:50

- шариковая втулка I2:9
- шариковая гайка I2:I2;
III:48
- шариковый ходовой винт
I2:II; III:47; III:49
- шероховатость поверхности
I29:I68
- шестигранная револьверная
головка 55:I8
- шестипозиционная револьвер-
ная головка 55:I8
- ширина среза 66:22
- широкие салазки 52:93
- шкала 60:40
- шкаф устройства ЧПУ 88:39
- шлифовальный круг из куби-
ческого нитрида бора I6:66
- шлицефрезерный станок I26:I22
- шпиндель с механической (осе-
вой) подачей гильзы 20:20
- шпиндель с программируемой
частотой вращения I06:I93
- шпиндельная бабка 7I:II;
I25:II0
- шпиндельная бабка пинольного
типа I08:6
- шпиндельная бабка фрезерного
станка 33:2I8; 34:222
- шпиндельная головка 73:49;
I25:II0
- шпоночно-протяжной станок
42:I
- шпоночно-фрезерный станок
64:2
- штекерная панель 34:23I;
98:93; 99:98
- штучное время 73:45; 96:63
- штучное время обработки на
станке с ЧПУ 86:I4
- штучное производство изделий
38:43
- Э
- ЭВМ - диспетчер II8:I0;
I29:I63
- ЭВМ для (оперативного) уп-
равления производством
76:90; II8:I0; I29:I63
- ЭВМ нижнего уровня I28:I58
- ЭВМ (узко) специального на-
значения 36:7
- экспериментальный цех I08:I;
II2:62
- электродвигатель привода по-
дачи 4I:83
- электроимпульсная обработка
43:I3
- электроимпульсный станок
43:I2
- электроискровой вырезной
станок 43:I4
- электроискровой станок
I24:99
- электроискровой станок для
профильного вырезания по
копиру I44:I89

электроконтактная ко-
пировальная система 43:10

электронная пушка 44:22

электронно-лучевая обра-
ботка 44:24

электронно-лучевой станок
44:23; 44:25

электропривод постоянного
тока с тиристорным управ-
лением 36:3

электрофизическая обработка
44:26

электроэрозионная обработка
43:13; 43:16; 43:17; 124:100

электроэрозионный копироваль-
но-прошивочный станок 43:11

электроэрозионный станок 43:12;
124:99

Я

язык для передачи управляющей
информации 88:35

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	стр.
От составителя	3
Английские термины и русские эквиваленты	4
Сокращения	159
Употребительные обороты и выражения	166
Указатель русских терминов	175

Борис Соломонович ВОСКОБОЙНИКОВ, канд. техн. наук

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

№ 26

АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ
СТАНКАМ И МЕТАЛЛОБРАБОТКЕ

Под редакцией В.В.Шварца
Ответственный редактор И.П.Смирнов

Редактор Е.А. Козлова
Технические редакторы Г.М.Буданова,
Г.В.Соловьева
Корректоры Л.И.Кос,
В.М.Карачун

Подп. в печать 5.5.80г. Изд. № 326. Формат 60x90/16. Бум. офс. №2.
Печ. л. 13,25. Уч.-изд. л. 10,2. Тираж 1800 экз. Цена 1р.60к. Зак. № 1888

Всесоюзный центр переводов научно-технической литературы
и документации

117218, Москва В-218, ул. Кржижановского, д.14, корп.1

Типография № 9 "Союзполиграфпрома", Москва, волочаевская, 40