

Всесоюзный
Центр
Переводов

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕРМИНЫ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО
ОБОРУДОВАНИЮ ГПС



123

МОСКВА 1988

ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР ПЕРЕВОДОВ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ДОКУМЕНТАЦИИ

В помощь переводчику

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

№ 123

АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ
ПО ОБОРУДОВАНИЮ ГПС

С о с т а в и т е л ь
к.т.н. А.С. Чубуков

П о д р е д а к ц и е й
к.т.н. В.С. Полуянова

Ответственный редактор

И.И. Убин

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	стр.
От составителя	3
Английские термины и русские эквиваленты	4
Сокращения	65
Указатель русских терминов	73

СПИСОК УСЛОВНЫХ СОКРАЩЕНИЙ

БИС	- большая интегральная схема
ГП-модуль	- гибкий производственный модуль
ГПС	- гибкая производственная система
ПК	- программируемый контроллер
СОЖ	- смазочно-охлаждающая жидкость
УП	- управляющая программа
ЦДА	- цифровой дифференциальный анализатор
ЧПУ	- числовое программное управление
ЭВМ	- электронно-вычислительная машина
CNC	- computer numerical control /ЧПУ на основе ЭВМ/

ОТ СОСТАВИТЕЛЯ

В последние годы продолжается интенсивное развитие производственного оборудования - совершенствуются ГПС и ГП-модули, создаются станки, механические узлы и элементы принципиально новых конструкций, внедряются новые средства управления. Это привело, особенно в периодической англоязычной печати, к появлению значительного количества новых терминов, не вошедших в справочные издания.

Цель настоящей Тетради состоит в частичном устранении трудностей, связанных с правильным пониманием и переводом технических текстов англоязычной литературы. Помимо терминов по управлению оборудованием ГПС в издание включено некоторое количество терминов по САПР, робототехнике, механическим узлам и деталям, используемым в новейших конструкциях производственного оборудования, которое применяется в автоматизированном производстве.

Замечания и пожелания по содержанию выпуска
просим направлять по адресу:

117218, МОСКВА, В-218, ул. КРЖИЖАНОВСКОГО, д.14, кор.1,
ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР ПЕРЕВОДОВ

А

1. absolute limit
ограничение /параметра,
напр., перемещения рабо-
чего органа/ по абсолют-
ной величине

2. a-c bridge
controller
устройство управления
/напр., стабилизацией тем-
пературы смазки/ с исполь-
зованием мостового дат-
чика переменного тока

3. AC capability
/технологические/ возмож-
ности адаптивного управ-
ления /станком, напр.,
с ЧПУ/

4. accessible pendant
подвесной пульт управле-
ния /напр., ГП-модулем/
с удобным доступом /опе-
ратора/

5. AC-equipment
устройство адаптивного
управления /станком/

6. AC inverter
управляемый преобразова-
тель привода переменного
тока /напр., подачи рабо-
чего органа/

7. AC /adaptive cont-
rol/ machined part
деталь, обработанная на
станке с адаптивным уп-
равлением

8. AC motor speed
частота вращения электро-

двигателя переменного
тока

9. ACO /adaptive
control optimisa-
tion/ stage
этап оптимизации /напр.,
по себестоимости дета-
ли/ режимов резания /в
режиме адаптивного уп-
равления/

10. activity manager
концентратор, устройст-
во распределения управ-
ляющих программ /пере-
даваемых к оборудованию
с ЧПУ от центральной
ЭВМ/

11. adaptive data
/исходные/ данные для
адаптивного управления
/процессом обработки/

12. adaptive power
адаптивное управление
по мощности

13. adjustable recess
depth
регулируемая глубина вы-
точки

14. advanced CAD
function
развитая /расширенная/
функция САПР

15. air-lubricated
foil thrust bear-
ing
ленточный упорный аэро-
динамический подшипник
/скольжения/

16. air-bearing LVDT датчик /положения/ на основе дифференциального трансформатора, встроенный в аэродинамический подшипник

17. air gap mode режим подвода /инструмента к обрабатываемой детали/

18. AI scheduler /автоматизированная/ система оперативно-календарного планирования на основе искусственного интеллекта

19. AI tool ART автоматизированная система выбора инструмента с искусственным интеллектом

20. almost error free spur gear точное прямозубое колесо

21. almost error free pinion точная шестерня

22. analogic part programming concept принцип подготовки УП /для обработки изделий/ с помощью средств дисплейной графической техники /позволяющих, напр., воспроизвести траекторию перемещения инструмента при обработке детали на экране дисплея пульта оператора/

23. angle-encoder counter счетчик импульсов круго-

вого датчика /положения рабочего органа/

24. animation отображение /напр., траектории инструмента/ в динамике; последовательное отображение /напр., этапов технологического процесса на экране дисплея/

25. animation software package пакет программного обеспечения для графического моделирования /процесса, напр., функционирования ГПС/ в динамике; пакет программного обеспечения для графического последовательного отображения /технологического процесса/

26. ANSI/ EIA N/C standards /pl./ код EIA для подготовки УП /для станков с ЧПУ и ГП-модулей, разработанный совместно Американским институтом стандартов и Ассоциацией электронной промышленности/

27. anti-rotation block тормоз /напр., шпинделя/

28. antiscore lubricant смазка с противозадирными свойствами /для зубчатых зацеплений/

29. approach mode
цикл позиционирования
/рабочего органа в за-
данную координату/

30. APT-based language
язык /высокого уровня/
для подготовки управляющих
программ /в геометрической
части/ на основе языка АРТ

31. arbitrary diameter
средний диаметр /ступеней
обрабатываемой детали,
напр., вала/

32. arc cast billet
/полу/круглая литая за-
готовка

33. arc center offset
коррекция центра дуги
/при круговой интерполя-
ции на станке с ЧПУ/

34. area clearance
зона /черновой и чисто-
вой/ обработки

35. armless-tape ATC
устройство автоматической
смены инструмента без
/механической/ руки

36. arm pivot
шарнир качающегося рычага

37. asymmetrical ribbed
gear
асимметричная шестерня с
ребрами

38. automated cell
ГП-модуль

39. automated material/
part handling de-
vice
устройство автоматизиро-

ванной загрузки-разгруз-
ки заготовок или деталей

40. automated unman-
ned machining
безлюдная технология

41. automatically
centering
автоматическое центриро-
вание /напр., на преци-
зионном расточном стан-
ке с ЧПУ - оси шпинделя
относительно центра от-
верстия детали/

42. automatic brazing
equipment
установка для автоматиче-
ской пайки среднеплав-
ным припоем /температу-
рой выше 500°C/

43. automatic chip
disposal
устройство автоматичес-
кого удаления стружки
/из зоны резания/

44. automatic CNC-
operated chuck
автоматический зажимной
патрон с управлением от
УЧПУ типа CNC

45. automatic part
loading conveyor
конвейер с роботизирован-
ной загрузкой деталей;
роботизированный кон-
вейер

46. automatic rpm
changer
устройство автоматичес-
кого переключения /регу-
лирования/ частоты вра-
щения /напр., шпинделя/

47. automatic tool-length setter
устройство /для/ автоматической настройки инструмента по длине

48. automatic update
автоматическое получение новых данных /напр., коррекций/

49. auto-tool change
устройство автоматической смены инструмента

50. axial spindle thrust sensor
датчик осевой силы на шпинделе

51. axis clamp
устройство фиксации /привода подачи/ рабочего органа

52. axis /processing/ unit
устройство обработки данных для управляемых координат; интерполятор

В

1. backlash-free friction system
фрикционный беззазорный привод

2. backlash removal procedure
процедура компенсации люфта /привода рабочего органа/

3. balance piston orifice
отверстие /в насосе/ для уравнивания поршня

4. ball center range
зона смещения центра шарика /подшипника/

5. ball disposed plane
плоскость размещения шариков /подшипника/

6. ball nose end cutting tool
концевая фреза со сферической режущей частью

7. ball spring
колоколообразная пружина

8. barrel spring
бочкообразная пружина

9. base helix angle
угол наклона на основном цилиндре /зубчатого колеса/

10. base point
1. нуль станка; 2. исходное положение /рабочего органа станка/

11. base pulse width
длительность эталонного импульса /подаваемого на привод подачи при автоматическом выборе дискретности/

12. basic duration
длительность импульса /подаваемого от устройства ЧПУ на вход привода подачи/

13. batch-change time
время /затрачиваемое/ на переналадку /напр., ГПС/ при смене партии /деталей/

14. BCL data
УП на языке АРТ
15. BCL format
формат языка CL /для подготовки УП для станков с ЧПУ/
16. BCL part programm
геометрическая часть УП в двоичном коде
17. BCL path
запрограммированная на языке CL траектория /УП для станков с ЧПУ/
18. BCL portability
компактность языка подготовки УП в стандартизованном формате
19. bearing deflection
деформация подшипников скольжения
20. bearing head wheel bolt
болт, ввертываемый в /резьбовое/ отверстие фланца полуоси /или ступицы колеса/
21. bearing stress curve
кривая напряжения смятия опоры
22. belt-drive configuration
ременный привод /напр., шпинделя/
23. belt-driven system
см. В22
24. best cutting conditions /pl./
оптимальные режимы обработки /детали на станке/
25. bidirectional random-select toolchanger
устройство смены с реверсивным магазином с произвольным расположением инструментов
26. bi-directional tracks /pl./
двунаправленный технологический маршрут /робот-каров в ГПС/
27. bidirectional type seal
герметизирующая манжета с выступами в разных направлениях
28. billet cell
ГП-модуль
29. 32-bit workstation
терминал на основе 32-разрядной микроЭВМ
30. blank shape data /исходные/ данные на геометрические параметры заготовки
31. block-by-block prove out
покадровый контроль УП /напр., ГП-модуля/
32. blocked machine
незагруженный /неработающий/ станок
33. BODTM spindle
шпиндель малогабаритного токарного станка с алмазным инструментом для обработки /поверхности/ оптических зеркал
34. bolt loading indication

индикация нагруженности
/конструкции/

35. boring and grooving
tool structure
сборный инструмент для
расточки /отверстий/ и
прорезки /внутренних
кольцевых/ канавок

36. bottom land
впадина между зубьями
/шестерни/

37. box-type product
корпусная деталь /напр.,
корпус автомобильного
двигателя/

38. bridge output
drift
дрейф сигнала с мостово-
го датчика /напр., силы/

39. broadband carrier
широкополосный канал; ка-
нал с широкой полосой
пропускания /информаци-
онных сигналов/

40. broken-tool de-
tector
датчик /обнаружения/ по-
ломки инструмента /на
ГП-модуле, функционирую-
щем в режиме безлюдной
технологии/

41. built-in chip
conveyor
встроенный /в ГП-модуль/
конвейер для удаления
стружки

42. bulb
сферическая головка
/заклепки/

43. bump foil

вкладыш из гофрированной
ленты

44. bumps pl.
гофры /в газодинамичес-
ком подшипнике/

45. bureau service
/вычислительный/ центр
/по подготовке УП для
станков с ЧПУ/

46. bus arbitration
capabilities
/pl./
управление доступом к
/общей/ шине /мульти-
процессора/

С

1. CAD/CAE/CAM set
комплектный терминал
САПР, системы моделиро-
вания и АСТПП

2. CAD/CAM structure
program
архитектура программно-
го обеспечения САПР-
АСТПП

3. CAD/camera
видеодатчик САПР

4. CADDs environment
периферийное оборудова-
ние САПР

5. CAD learning
curve
траектория обучения в
САПР

6. CAD-only system
автономная/САПР /не
связанная с центральной
ЭВМ ГПС/

7. CAE workstation
терминал для моделирования
/пространственных поверх-
ностей в САПР с помощью
метода конечных элементов/,
автоматизированное рабо-
чее место /АРМ/ для моде-
лирования

8. cage center
центральная ось сепарато-
ра /подшипника/

9. cage window center
центральная ось окна се-
паратора /подшипника/

10. calculated force
расчетная уставка силы
/резания/

11. CAM environment
оборудование автоматизи-
рованной системы техноло-
гической подготовки про-
изводства /АСТПП/

12. CAM/CAD installa-
tion
система автоматизированно-
го проектирования и тех-
нологической подготовки
производства, САПР-АСТПП

13. cam follower
probe
щуп-копир для измерения
/обрабатываемого/ кулачка

14. canister assembly
корпус /подшипника/

15. canned software
package
стандартный пакет про-
граммного обеспечения

16. capacity schedu-
ling

календарное планирование
загрузки /оборудования,
напр., ГПС/

17. captivating
shoulder
закладной буртик

18. captive washer
пружинная зубчатая шайба

19. capacitance-based
dimensional trans-
ducer

емкостной датчик размера
/обрабатываемых деталей/

20. capacitance-/sen-
sing/ technology
способ измерения /пара-
метров, напр., обрабо-
танных деталей/ с помощью
емкостных датчиков

21. carousel shelf
секция /стеллаж/ в /ин-
струментальном/ магазине

22. casing wear ring
hub
ступица корпуса компен-
сатора износа

23. cassette top jaw
верхний кулачок /зажим-
ного патрона/ в кассете

24. cast /forged/
wheel nut boss
бобышка в литом /или ко-
ваном/ диске большой тол-
щины с механически обра-
ботанным отверстием /с
опорной поверхностью/
под болт

25. catastrophic
system damage

отказ /производственной/
системы

26. catastrophic
tooling failure
поломка инструмента

27. CBN roughing wheel
боразоновый круг для чер-
новой обработки

28. cell-capacity
planning
планирование загрузки
ГП-модуля

29. cell controller
environment
оборудование /входящее
в состав/ устройства уп-
равления ГП-модулем

30. cell/operator
perfomance
данные оператора, обслужи-
вающего ГП-модуль; данные,
характеризующие взаимо-
действие оператора с
ГП-модулем

31. central coolant
supply
станция централизованно-
го охлаждения /рабочей
жидкости, используемой
в гидроприводах ГП-моду-
ля/

32. central cutter
preparation
участок настройки инст-
рументов

33. central tool crib
центральный инструмен-
тальный склад; централь-
ный инструментальный на-
копитель; центральный
инструментальный магазин

34. ceramic /ball-
bearing/ spindle
шпиндель на металлокера-
мических /шарики/под-
шипниках

35. "C" gauge
прибор активного конт-
роля /в форме скобы для
измерения деталей типа
валов/

36. chamfer
накидная гайка с фаской
и с радиальными высту-
пами

37. changing sche-
dule
скорректированный произ-
водственный график

38. chip enclosure
контейнер для сбора
стружки /на станке/

39. chip guard
приспособление /щиток/
для защиты /оператора-
станочника/ от /попада-
ния/ стружки

40. chipped cutting
edge
выкрошенная режущая
кромка /инструмента/

41. chipped tool
поврежденный /выкрошив-
шийся/ инструмент

42. chuck assembly
зажимной патрон

43. chuck jaw force
сила зажима патрона

44. CIM maze
сложный комплекс проблем

интегрированного производ-
ства с управлением
от ЭВМ

45. circular-arc form
круговой профиль /напр.,
вала/

46. circumferential
seal
окружное уплотнение /сег-
ментного типа/

47. clamped parts, pl.
стягиваемые детали

48. clamping band
ленточный тормоз

49. clamping part
зафиксированная /в зажим-
ном патроне/ деталь

50. clamps library
библиотека данных зажим-
ных приспособлений

51. CL data program
format
формат геометрической час-
ти управляющей программы

52. clear bullet
proof plastic
guard
предохранительный /защит-
ный/ щиток из прозрачно-
го пуленепробиваемого
стекла /повышенной проч-
ности/

53. CLM feature
обработка с использовани-
ем /контактного/ датчика
обратной связи

54. CLM pattern
типовой измерительный
цикл с использованием
контактного датчика

55. CLM table
таблица параметров изме-
рительного цикла с ис-
пользованием /контактно-
го/ датчика

56. CLM task
обработка с использо-
ванием контактного датчи-
ка-щупа

57. CMOS custom LSI
спецБИС на МОП-структу-
рах

58. CNC borer
расточный станок с /уст-
ройством/ ЧПУ типа CNC

59. CNC conversion
модернизация /напр.,
станка/ путем оснащения
ЧПУ типа CNC

60. CNC kit
комплектное оборудова-
ние устройства ЧПУ типа
CNC

61. CNC micromachin-
ing center
малогабаритный многоце-
левой станок с ЧПУ типа
CNC

62. CNC postprocessor
stage
этап обработки УП пост-
процессором

63. CNC shop
цех, оснащенный обору-
дованием с ЧПУ типа
CNC

64. CNC's leadscrew
error compensa-
tion software

программное обеспечение устройства ЧПУ для коррекции погрешности винта /привода подачи/

65. CNC wire-cut EDM электроэрозионная обработка на станке с ЧПУ типа CNC

66. CN model модель на языке для ПК

67. color polarizer поляризатор цветного изображения

68. competent CNC package специализированный комплект для оснащения ЧПУ /напр., станков при модернизации/

69. complex 2^{1/2} component сложная деталь для контурно-позиционной обработки

70. compliant bearing податливый /газодинамический/ подшипник

71. component drain cycle цикл очистки детали /после обработки/

72. component error погрешность /обработки/ детали

73. component result результат измерения /обработанной на станке/ детали

74. component setting ориентация /в заданное положение/ детали /на станке перед обработкой/

75. composite tooth profile gear колесо с зубьями комбинированного профиля

76. computer burn-in chamber термокамера для испытания ЭВМ /на нагрев/

77. computer-controlled cart робокар с управлением от /центральной/ ЭВМ

78. computer-controlled man/machine/material interaction диалоговая связь оператора со станком и загрузочным устройством через ЭВМ

79. computer-directed swing-arm tool-changing system устройство смены инструментов с помощью поворотной руки с управлением от /центральной/ ЭВМ /ГПС/

80. computerised numerical controller устройство /система/ ЧПУ типа CNC

81. computer simulation study анализ данных моделирования с помощью ЭВМ

82. /to/ condition править /абразивный инструмент/

83. conditioning element

устройство правки /абразивного круга/

84. conical /piloting/ bearing surface
коническая опорная поверхность /головок крепежных деталей для центрирования закрепляемого колеса с целью предохранения его от радиальных смещений/

85. conical seat
конический вкладыш

86. contact contour
контур контактной иглы /зацепления зубчатых колес/

87. contact length
длина контактной зоны /зацепления зубьев шестерни/

88. contact patch
зона контакта /зубьев шестерен/

89. continuous infeed
непрерывная врезная подача

90. continuously variable-ratio drive
бесступенчатый привод

91. control system offsets/pl./
коррекции /данных/ системы управления /станком/

92. contoured face operation
контурная обработка торца /детали/

93. control lever and thrust collar
управляющий рычаг с упорной шайбой

94. control maker
поставщик /изготовитель/ устройств управления /напр., для станков с ЧПУ/

95. conversational-type FMS computer
/центральная/ ЭВМ гибкой производственной системы диалогового типа

96. /to/ conversion
модернизировать /напр., станок/

97. conveyer/robot assembly
конвейерная роботизированная транспортная система /обслуживающая ГПС/

98. coolant recovery unit
установка для охлаждения и очистки СОЖ

99. coordinated axis motion
взаимосвязанное /синхронизированное/ движение по /нескольким/ координатам

100. coordinated motion
синхронизированное перемещение /рабочих органов/

101. copper-gear
шестерня с омедненными зубьями

102. сору-mill
фрезерно-копировальный
станок

103. core chuck
патрон для фиксации дета-
лей типа труб

104. corrective mainte-
nance
обслуживание при перена-
ладке или подналадке /обо-
рудования, напр., ГПС/;
переналадка; подналадка

105. correct wear
level
заданный уровень износа
/инструмента/

106. coupled lateral-
torsion vibra-
tion
сопряженные поперечно-
крутильные колебания
/валов зубчатых передач/

107. CPD data points
/pl./
накопленное /относитель-
ное/ отклонение от задан-
ных координат в процентах

108. CPD signature
графическая зависимость
суммарного относительно-
го отклонения в процентах

109. CPU/MPU board
одноплатная микроЭВМ

110. crash protection
pattern
типовая защита /измери-
тельного щупа/ от полом-
ки

111. crossed-axis
helical gears
/pl./

винтовые шестерни с пере-
крещивающимися осями

112. crosstalk
столкновение /напр.,
инструмента с деталью/

113. crush roll
dressing
безалмазная роликовая
правка

114. Cu-plated pi-
nion
шестерня с зубьями, по-
крытыми медью; шестерня
с омедненными зубами

115. current position
counter
регистр текущего положе-
ния /рабочего органа/

116. curved surface
data
/геометрические/ данные
криволинейной поверх-
ности /детали/; /гео-
метрическая/ часть УП
/на обработку/ криволи-
нейной поверхности /де-
тали/

117. curved surface
sanding device
абразивный инструмент
с криволинейной поверх-
ностью

118. custom-built
machine
специализированный ста-
нок

119. custom-designed
workholding
fixture
специальное приспособ-
ление для зажима деталей

120. customized FMS control system
специализированная /разработанная под заказчика/ система управления ГПС

121. custom LSI
заказная БИС, спецБИС, специальная БИС

122. custom macro
язык программирования в макрокомандах /для подготовки пользователем технологического программного обеспечения/

123. custom macro function
макрокоманда /языка программирования/ пользователя /состоящая из нескольких простых команд/

124. custom /metal-cutting/ machine
специализированный /металлорежущий/ станок

125. /to/ customtune
модифицировать /напр., программное обеспечение/ в соответствии с требованиями заказчика

126. cut-counter
счетчик проходов /при обработке на станке/

127. cut-map
технологическая карта, схема обработки /детали/

128. cutter-center coordinates /pl./
траектория /перемещения/ центра (резы)

129. cutter prep/storage

накопитель /склад, магазин/ подготовленных /к работе лезвийных/ инструментов /фрез и т.п./

130. cutter pre-set information
данные для настройки /лезвийного/ инструмента /напр., фрезы/

131. cutting program
управляющая программа для обработки /деталей на станке с ЧПУ/

132. cutting resistance value
значение силы резания

133. cutting tape
управляющая программа для /процесса/ резания /на станке/

134. cutting-time monitor
устройство контроля машинного времени

135. cycle drive
циклоидная зубчатая передача

136. cycloid disk
циклоидальное колесо /редуктора/

137. cycloid speed reducer
цевочный редуктор

138. cylindrical solid stud
сплошная цилиндрическая вставка

D

1. data block

кадр управляющей программы

2. datum machining
обработка базовой поверхности /детали/

3. D capabilities /pl./
возможность /станка с ЧПУ/
2-координатной обработки

4. DDA method /digital
differential analyzer/
метод цифрового дифференциального анализатора,
метод ЦДА /для интерполяции на станке с ЧПУ/

5. 3D design system
САПР для пространственных деталей

6. dead stop
1. жесткий упор; 2. выхаживание /на шлифовальном станке/

7. dead-stop
grinding
выхаживание /без подачи/
на шлифовальном станке

8. debris-contaminated
lubrication
засоренная /отработанная/
смазка

9. dedicated CAD/CAE/
CAM workstation
специализированный терминал САПР, системы моделирования и АСТПП

10. dedicated special
machine
специализированный станок

11. deep grinding

глубинное шлифование /путем съема основной части припуска за один проход/

12. 1-degree table
index
индексация стола с дискретностью 1 град

13. depth filter
объемный фильтр /гидросистемы/

14. detailed CAD
автоматизированная разработка рабочих чертежей с помощью САПР

15. diagnostics and
CM
диагностический контроль неисправностей и технологических параметров процесса обработки

16. diagrammatic
/работа, напр., станка с ЧПУ/, представленная циклограммой

17. diametral gage
прибор активного контроля диаметров /ступеней/ детали

18. diamond form
roller
формообразующий алмазный ролик /для правки абразивных кругов с помощью интерполяции/

19. diamond-turned
cut
проход алмазным резцом /на токарном станке/

20. diamond turning
lathe

токарный станок с алмазным инструментом, алмазно-токарный станок

21. differential change gear
сменная шестерня гитары дифференциала

22. difficult-to-grind material
трудношлифуемый материал

23. 2^{1/2}-dimensional machining
обработка /пространственной детали на станке с ЧПУ/ в режиме линейно-круговой интерполяции в плоскости с позиционированием по третьей координате

24. 3-dimensional sorting
1. идентификация пространственных деталей
2. сортировка пространственных деталей

25. direct contact capacitance-sensing
измерение /параметров обрабатываемых деталей/ контактным емкостным датчиком/-щупом/

26. direction-sensing means /pl./
блок определения направления перемещения /рабочего органа/

27. direct sizing control
активный контроль размеров /обрабатываемой детали/

28. disconnectable interface
интерфейс для зажима-разжима /детали в патроне/; интерфейс для фиксации-расфиксации /напр., стола перед обработкой/

29. discrete error-map
таблица погрешностей /напр., кинематических/

30. discrete-event simulation
стохастическое моделирование с выборкой случайных событий

31. /to/ dissipate
сбрасывать давление /в гидросистеме, напр., работа/

32. distribution box
магистральный расширитель

33. 2^{1/2} D machining
2-координатная контурная обработка с позиционной обработкой по третьей координате

34. 3D milling
фрезерование пространственной детали /напр., корпусной/

35. machining capabilities /pl./
возможность пространственной обработки /напр., на фрезерном станке с ЧПУ/

36. 3D modeller
устройство для моделирования пространственных деталей

37. double-arm ATC
устройство автоматической
смены инструмента с двух-
сторонней /механической/
рукой
38. double disk surface
grinder
плоскошлифовальный станок
с двумя шлифовальными
бабками
39. double-head
grinder
шлифовальный станок с дву-
мя шлифовальными головка-
ми
40. double-head NC
lathe
двухсуппортный токарный
станок с ЧПУ
41. double-precision
instruction
двухсловная команда;
двухсловное число
42. double preload
leadnuts /pl./
сдвоенная предварительная
нагруженная гайка /шари-
ковой пары привода по-
дачи/
43. double reduction
units /pl./
двухступенчатый редуктор;
две пониженные ступени
/зубчатой передачи/
44. double-row hexa-
gonal turret
6-позиционная револьвер-
ная головка с 2-рядным
расположением инструмен-
тов
45. double saddle
lathe
двухсуппортный токарный
станок
46. double tooth
contact
двухпарное зацепление
/зубчатых колес/
47. drawing file
массив данных на чертеж
/детали, разработанный
с помощью САПР/
48. dressing arm
рука устройства правки
/с алмазным карандашом/
49. drive cut-out
button
кнопка отключения приво-
да /напр., подачи/
50. drive torque
момент на валу двигате-
ля /привода/
51. dry station
установка для просушки
/деталей после промывки,
напр., в ГПС/
52. dual body
switcher
двухрычажный выключатель
/переключатель/
53. due-date
запланированное /ожидае-
мое/ время /напр., обра-
ботки детали на станке/
54. dynamometer
/gauge/
датчик силы /резания/

55. dual body
actuator
двухрычажный выключатель
/переключатель/

Е

1. eddy current probe
контактный датчик-щуп
/для определения дефектов
в обрабатываемой детали/
на основе измерения вихревых токов

2. EIA N/C committee
Комитет ЧПУ Ассоциации
электронной промышленности

3. EIA N/C standards
/pl./
код EIA для подготовки
УП /для станков с ЧПУ/

4. EIA Standard RS-494
язык программирования УП в
стандартизованном формате
/на перфоленте/

5. electrically-operated machine
станок, оснащенный электроприводами; электрифицированный станок

6. electronic spreadsheet
таблица данных /хранящихся в памяти ЭВМ и выводимых на экран дисплея/

7. electronic wizardry
интеллектуальные возможности ЭВМ

8. electroplated CBN wheel
бразоновый круг с электропроводящим покрытием

9. electrospindle
шпиндель с электроприводом

10. ELSA-Debug program
программа диагностического контроля /напр., устройства ЧПУ для ГП-модуля/

11. ELSANET
локальная система связи /фирмы Eltag/

12. ELSA-PLC program
язык программирования электроавтоматики /на базе языка Паскаль/

13. end infeed
чистовая /доводочная/ врезная подача /напр., шлифовальной бабки/

14. end-of-life alarm
сигнал об исчерпании /инструментом/ ресурса стойкости

15. engineering environments
/pl./
средства моделирования /напр., деталей в САПР/

16. English-to-metric units conversion
преобразование /напр., координат положения рабочего органа/ из дюймовой в метрическую систему единиц

17. enter-device communications path

интерфейсный канал устройства
ввода /напр., УП/

18. entry level dedicated
unit

специализированный терминал
для ввода данных

19. entry-to-cut
conditions /pl./

условия врезания /инструмента/
в деталь/

20. envelope of the metal
припуск /на заготовке/

21. EOT limit

конечный выключатель переме-
щения /рабочего органа/

22. error-cancelling recut
file

файл коррекций погрешностей
при повторном проходе

23. examination zone

зона /область/ контроля /инст-
румента на столкновение/

24. exit-from-cut condi-
tions /pl./

условия окончания резания

25. experienced human
planner

/заводской/ технолог

26. extended untended
operation

длительная работа /оборудова-
ния/ в режиме безлюдной тех-
нологии

27. externally generated
program

управляющая программа, подго-
товленная вне станка /напр.,
в бюро программирования/

Г

1. face width

ширина /зубчатого/ венца
/шестерни/

2. FA /factory automation/
controller

устройство управления для гиб-
кого автоматизированного про-
изводства

3. factory automation
hardware communica-
tions /pl./

заводская локальная сеть

4. factory cell
controller

1. устройство управления ГП-
модулем; 2. концентратор /в
системе управления ГПС/

5. failed test bearing

не выдержавший испытаний под-
шипник

6. family-of-parts manu-
facturing cell

ГП-модуль для обработки /тех-
нологических/ семейств /де-
талей/

7. fast-acting attachment

быстросъемное приспособление
/напр., зажимное/

8. fast metal-removal rate

высокая скорость съема припус-
ка; интенсивный съем припуска

9. fast-time graphic
schematic

ускоренное графическое моде-
лирование

10. fatigue and crack
propagation

распространение усталостных
трещин /в механически соеди-
ненных плоских деталях/

11. faulty-cut
detection

определение недопустимого отклонения от траектории /инструмента/ в процессе резания

12. FB axis

1. управляемая координата с обратной связью
2. обратная связь по положению /рабочего органа/

13. feedback server
устройство обслуживания контура обратной связи

14. feedforward compensatory control system

устройство прогнозной коррекции кинематических погрешностей /рабочего органа станка/

15. feed-thrust monitoring

контроль осевой силы привода подачи

16. ferrule

уплотнение /в резьбовом соединении/

17. few pieces /pl./

мелкая партия деталей

18. fiber optic guide

волоконно-оптический кабель /для связи, напр., устройства ЧПУ с пультом управления станка/

19. final probing move

подвод щупа /контактного датчик / перед касанием /напр., деталим/

20. fine-tuning adjustment

тонкая /окончательная/ настройка /регулировка/

21. finish-cut boring
чистовая /окончательная/ расточка

22. finish grind/ing/
1. зачистка /напр., поверхности изделия после сварки абразивным кругом/; 2. чистовое /доводочное/ шлифование; 3. заточка /инструмента/

23. finishing apparatus

станок для финишной обработки /напр., шлифовальный станок/

24. finite element analysis service
система /программного обеспечения/ проведения анализа /проектируемых деталей/ методом конечных элементов

25. first-piece inspection

послеоперационный контроль первой /обработанной/ детали

26. fitment

1. интерфейс, блок связи; 2. производственное оборудование

27. five-axis CNC machining

5-координатная обработка на /многоцелевом/ станке с ЧПУ типа CNC

28. fixed distance retract
отскок /инструмента от поверхности обрабатываемой детали/

29. fixed stop limit
нерегулируемый ограничитель /хода рабочего органа/

30. fixture-design expert-system
специализированная САПР станочных приспособлений

31. fixtures library
библиотека данных на приспособления /для фиксации деталей на столе станка/

32. fixturing cube
зажимное приспособление /кубической формы/ для установки четырех деталей /на станке для обработки/

33. flanged /non-piloting/ bearing surface/
плоская опорная поверхность /головок крепежных деталей для удержания колеса в осевом направлении с обеспечением зазора в радиальном направлении/

34. flared section
коническая часть /закладного буртика винта/

35. flat facing cut
обработка плоскости торца /детали/

36. flex cable carrier
гибкий /подвижный/ захват кабеля /для предотвращения

ния износа при перемещении, напр., на станке/

37. flexible duplex cell

гибкий автоматизированный участок из двух станков

38. flexible turning system

1. токарный ГП-модуль;
2. ГПС из токарных станков;
3. гибкий автоматизированный участок из токарных станков

39. flexible zone
область оперативной памяти /напр., для хранения и записи УП/

40. floating ring journal bearing
радиальный гидродинамический подшипник с плавающей втулкой

41. fluid flywheel
гидромуфта

42. FMS integration
встройка /ГП-модуля/ в ГПС

43. FMS phobia
психологическое неприятие /принципов/ ГПС

44. FMS related installation
/производственное/ оборудование, связанное с ГПС

45. FMS workcell
1. ГП-модуль; 2. гибкий автоматизированный участок

46. foil gauge
экранированный /прецизион-
ный/ измерительный прибор

47. foil journal
bearing
ленточный аэродинамичес-
кий /радиальный/ подшип-
ник

48. force multiplying
locking arrange-
ment
зажимное устройство /с
применением механизмов/
с большим коэффициентом
передачи силы

49. force/torque
overshoot
превышение уставки по
силе или моменту

50. force/torque/
power constraint
ограничение по силовому
параметру /силе, моменту
или мощности главного
привода/

51. force transducer
software
система программного
обеспечения для управ-
ления /станком/ в функ-
ции силы /резания/

52. fortool
ручной инструмент

53. four-sided
tombstone
fixture
зажимное приспособление
для деталей призматичес-
кой формы

54. frameless brush-
less d.c. motor
бескорпусный бесколлек-
торный электродвигатель
постоянного тока /приво-
да, напр., шпинделя осо-
бо точного станка/

55. free hub
свободно вращающаяся
штулка

56. free rolling
resistance
сопротивление свободному
качению /в подшипниках
качения/

57. free spherical
plain bearing
самоустанавливающийся
подшипник скольжения

58. fretting
фреттинг /разрушение
двух контактирующих по-
верхностей, колеблющихся
с малыми амплитудами/

59. fretting-wear
фреттинг-износ, поверх-
ностный износ /детали/,
износ в условиях фрет-
тинга

60. full CNC-control-
led dividing head
делительная головка с
ЧПУ типа CNC

61. funnel spring
воронкообразная пружина

62. fuse-link
плавкая вставка

G

1. gap elimination

подвод на быстром ходу
/инструмента к детали до
врезания/

2. gap sensor

датчик зазора /между ин-
струментом и деталью,
для измерения амплитуды
вибраций/

3. gas-lubricated
foil journal
bearing

газодинамический ленточ-
ный подшипник скольжения

4. gas-lubricated
thrust bearing

газостатический упорный
подшипник

5. gas-plasma display

плазменный дисплей /мат-
ричного типа/

6. gear-head version

исполнение /шпиндельной/
головки с зубчатым редук-
тором

7. gear rotational
vibration

крутильные колебания в
зубчатых передачах

8. /to/ generate NC
tape

формировать управляющую
программу на перфоленте
/автоматически, напр., с
помощью постпроцессора/

9. generic FMS/cell
controller

устройство управления
гибким автоматизирован-
ным участком и ГПС

10. GENet

локальная вычислительная
сеть фирмы Дженерал
Электрик

11. geometric tole-
rance

допуск на размер /дета-
ли/

12. given part para-
meter

/заданный/ запрограмми-
рованный /напр., техно-
логический/ параметр в
УП

13. glass grinding
machine

полировальный станок
для стеклянных изделий

14. GNBD /generalised
negative binomi-
nal distribution/
statistics

статистика отрицатель-
ного биномиального рас-
пределения

15. good machining
cycle

оптимальный цикл обра-
ботки

16. /to/ graphically
edit

редактировать данные
/представленные на экра-
не дисплея/ в графичес-
ком виде /напр., УП/

17. graphic/logo

логический символ /для
отображения логических
схем на экране дисплея/

18. graphics-quality printer/plotter
графопостроитель с печатающим устройством

19. greater thread slip

1. повышенное смещение в нарезке резьбы; 2. повышенное скольжение в резьбе

20. grinder guard
предохранительный /защитный/ щиток заточного или шлифовального станка

21. grinding implement
шлифовальная бабка

22. grinding interface
контакт /абразивного инструмента с поверхностью детали/ при шлифовании

23. grinding torque
момент резания /на шпинделе/ шлифовального станка

24. grind speed
1. скорость подачи рабочего органа /напр., шлифовальной бабки/ шлифовального станка; 2. скорость резания при шлифовании

25. groove ridge
выступ канавки

26. gum coupling
упругая муфта сцепления

Н

1. 2-handed controls
/pl./
органы управления для двух рук /оператора/

2. hand-held terminal
1. пульт обучения /напр., работа/; 2. малогабаритный пульт /напр., управления роботом или станком/

3. hard automated system
автоматизированная система /управления/ с постоянной структурой

4. hard data
/абсолютно/ достоверные /точные/ данные /напр., об оборудовании ГПС/

5. hard top jaw
верхний жесткий кулачок /зажимного патрона/

6. hard-wired logic implementation
функциональная схема аппаратной части /устройства управления станком/

7. hard wire probe
щуп с передачей /измерительного/ сигнала по кабелю

8. harmonic gear slide
волновая /с гибким звеном/ зубчатая передача

9. heavy-duty machining
обработка /деталей/ в тяжелом режиме /резания/

10. helical rack gear
косозубая червячная передача

11. helix seal
герметизирующая манжета
со спиральными выступами
12. helix-type lip seal
герметизирующее устрой-
ство с резиновой манжетой
со спиральными выступами
на /конической/ поверх-
ности губки /манжеты/
13. hesitation-free
three-axis pro-
filing
объемная контурная обра-
ботка без ограничения
/по типу поверхности/
14. hierarchical
integration
интегрирование /слияние/
иерархических уровней
/системы управления про-
изводством/
15. higher-horsepower
equipment
/производственное/ оборудо-
вание повышенной мощно-
сти
16. high load carry-
ing tooth gear
зубчатая передача с по-
вышенной нагрузочной
способностью
17. high/low two-step
gears couple
2-скоростной 2-ступен-
чатый редуктор
18. high-speed NC
adaptor
адаптер для скоростного
обмена данными с УЧПУ
19. high-speed
oil ring

- высокоскоростное масло-
разбрызгивающее кольцо
20. high-speed solid-
lubricated ball-
bearing
высокоскоростной подшип-
ник на твердой смазке
21. hold down arm
удерживающий рычаг; рука
манипулятора
22. holding station
загрузочная станция
/напр., для деталей/
23. home location
исходное положение /ра-
бочего органа станка/
24. home position
координата исходного
положения /рабочего ор-
гана/; исходное поло-
жение
25. homogeneous
smooth roller
цилиндрический /формо-
образующий/ правильный
/алмазный/ ролик /для
правки абразивных кру-
гов/
26. horsepower limit
уставка ограничения
по мощности
27. horsepower moni-
toring AC /adap-
tive control/
адаптивное управление
с ограничением по мощ-
ности
28. horsepower
reading
значение измеренной
мощности

29. hourglass spring
пружина в форме песочных
часов

30. housing rollers
/pl./
ролики в пазах корпуса

31. hydrostatic
bearing unit
опора на гидростатических
подшипниках

32. hydrostatic gas
bearing
аэростатический подшипник
скольжения

33. hydraulically-oper-
ated machine
станок, оснащенный гидро-
приводами; гидрофициро-
ванный станок

34. hydraulically
preloaded bolt
гидравлически затянутый
болт

I

1. I.D. datum
эталон для измерения от-
верстия /в детали/

2. I.D. datum device
/зажимное/ приспособле-
ние с базовой внутренней
поверхностью

3. impact feed rate
hold time
время выключения /ско-
рости/ подачи; время вы-
хаживания /без подачи/

4. impact feed rate
percent
относительное значение

мгновенной скорости по-
дачи /в процентах/

5. impeller wearing
rings/pl./
кольцевой компенсатор
износа крыльчатки /на-
сосо/

6. in-built CNC
programming facili-
ties /pl./
система /автоматизирован-
ной/ подготовки УП на
станке с ЧПУ типа CNC

7. incoming message
инструкция /сообщение/
оператору /от ЭВМ,
напр., устройства ЧПУ/

8. incorrect infeed
rate
неоптимальная скорость
подачи /рабочего органа/

9. independent axis
motion
движение /рабочего ор-
гана/ по независимым
координатам

10. indexable ball
nose end mill
копировальная фреза с
/механическим/ креплени-
ем /режущих/ пластин

11. index change
gear
сменная шестерня гитары
деления

12. indexing insert
сменная /твердосплав-
ная/ пластина /лезвийно-
го инструмента/

13. industrial se-
quence controller

программируемый контроллер,
программируемый командоаппарат, ПК

14. infeed amount
значение скорости врезной подачи

15. infeed motor
/электро/привод врезной подачи

16. in-feed move
подвод /измерительного щупа/ на рабочей подаче /к детали/

17. initial mastering
первоначальная наладка; эталонная настройка /напр., режимов обработки по пробному проходу/

18. inner journal support bearing
внутренний радиальный подшипник скольжения

19. inner race spherical center
центр сферы внутренней беговой дорожки /подшипника/

20. in-process application
активный контроль /обработываемых деталей/

21. in-process buffer storage system
буферный накопитель обрабатываемых деталей

22. in-process laser gauging
активный контроль /деталей/ с помощью лазерного интерферометра

23. in-process part gage
прибор активного контроля /размеров, напр., диаметра/ детали

24. in-process sensing means /pl./
прибор /устройство/ активного контроля

25. inprocess size control diameters /pl./
широкодиапазонный активный контроль ступеней /вала/

26. input data line-edited
исходные данные /напр., УП/, редактируемые пост-рочно /на экране дисплея устройства ЧПУ/

27. insert nut
гайка с кольцевой вставкой /из нейлона или мягкого металла; при деформации вставка деформируется, охватывая резьбу болта/

28. instrument attachment
приспособление для установки /или настройки/ измерительного прибора /напр., на станке/

29. integrated CAM system
встроенная /в интегрированную систему управления производством/ АСПП

30. integrated gaging

активный контроль /об-
рабатываемых деталей/;
контроль в процессе об-
работки

31. integrated intra-
cell network

интегрированная локальная
сеть гибкого автоматизи-
рованного участка

32. integrated material
flow

интегрированное /в ГПС/
оборудование для транспор-
тировки материалов

33. intelligent
treatment

обработка /данных/ с по-
мощью ЭВМ /интеллекту-
ального устройства/

34. interactive para-
metric graphics
/pl./

диалоговые средства гра-
фического отображения
параметрических зависи-
мостей

35. interarrival time
время транспортировки
/деталей/ между станками
/с учетом обработки/

36. interference
detection device

устройство определения
столкновения /инструмен-
та при контроле УП/

37. intermittent
diamond roll
dressing

прерывистая правка алмаз-
ным роликом

38. internal wheel-
head

шлифовальная бабка для
внутришлифовального
станка

39. inter-process
gaging

измерение /контактным
датчиком-щупом/ в про-
цессе обработки /с пре-
рыванием/

40. in-tolerance
band

граница допуска /на об-
работку/

41. in-tolerance
part

деталь /находящаяся/ в
размерном допуске

42. intrastation

внутренние связи между
/производственными/ ус-
тановками или оборудова-
нием /напр., УЧПУ, дат-
чиками, двигателями и
т.п./

43. in-turret ampli-
fication

усилитель /сигнала с
датчика силы/, встро-
енный в револьверную
головку

44. inward movement
врезная подача /напр.,
шлифовальной бабки/

45. IR /infrared/
light signal

инфракрасный сигнал
/датчика измерения,
напр., положения детали/

46. islands of automation
автоматизированные участ-
ки

47. ISO-WATT trans-
ducer
датчик мощности

J

1. jamming cycle
цикл переполнения /детал-
ями в узком месте тех-
нологической цепочки,
напр., ГПС/

2. jaw motion
захватное движение /кисти
руки робота/

3. jet-sharpening
струйная заточка /абра-
зивного инструмента/

4. jig grinder
координатно-шлифовальный
станок

5. job-route sequencer
устройство управления
технологическим маршру-
том /обрабатываемой де-
тали/

6. job-route sequencing
module
блок управления технологи-
ческим маршрутом /обраба-
тываемой детали/

7. jog mode
режим толчковых переме-
щений /рабочих органов,
напр., станка с ЧПУ/

8. joint life
долговечность шарнира

9. journal misalign-
ment
перекос подшипника
скольжения

10. just-in-time
manufacturing
производство с синхрони-
зированными звеньями

11. just-in-time
system
производственная систе-
ма с синхронизированны-
ми /согласованными в ра-
боте/ звеньями

K

1. K-curve
2-координатный контур
/обрабатываемой, напр.,
на станке с ЧПУ, детали/

2. /to/ key-in
вводить /данные/ нажатием
клавиш /кнопок/

3. keyboard experi-
ence
опыт /квалификация/ опе-
ратора-программиста
/напр., обслуживающего
ГП-модуль/

4. K-sile radial
bearing
радиальный подшипник из
карбида кремния марки
K-sile

L

1. labyrinth seal
ring
лабиринтное уплотнитель-
ное кольцо

2. ladder diagram
format
язык /программирования/
электроавтоматики /напр.,
робота/

3. large-free tapered-
roller bearing
крупногабаритный коничес-
кий роликподшипник

4. laser calibration
калибровка /координатных
осей, напр., измеритель-
ного робота/ с помощью
лазерной измерительной
системы

5. laser tool scanner
лазерный прибор для из-
мерения /напр., износа/
инструмента

6. lateral load
тангенциальная попереч-
ная нагрузка

7. laterally-position-
ed automatic chain-
type loader
цепной /инструментальный/
магазин с автоматическим
загрузчиком с вертикаль-
ным расположением /на
станке/

8. lathe delivery stand
/промежуточный/ накопи-
тель /деталей/ на токар-
ном станке

9. lathe retrieval
stand
магазин с /автоматичес-
ким/ поиском инструмен-
та на токарном станке

10. leaded gear oil

смазка, содержащая сви-
нец, для зубчатых пере-
дач

11. leading side of
meshing
набегающая кромка зуба;
передняя кромка зуба
/шестерни/

12. leadscrew/re-
solver feedback
обратная связь /по поло-
жению рабочего органа/
от резольвера на винте

13. leakage oil side
резервуар для сбора
утечек масла

14. lightly staffed
shift
/рабочая/ смена, функци-
онирующая в режиме ма-
лолюдной технологии

15. linear slide
roller bearing
unit
роликовые направляющие
качения

16. line jam
избыток деталей /пробка/
в узком месте /техноло-
гической/ цепочки

17. lipseal
манжетное уплотнение

18. liquid crystal
shutter
оптический затвор на
жидких кристаллах

19. loading bar
нагрузочный рычаг

20. loading coupling
нагружающая муфта сцеп-
ления

21. load monitoring system

1. устройство адаптивного управления /с предельным регулированием/ по нагрузке; 2. датчик касания /инструмента детали при врезании/

22. LODTM water system система водяного охлаждения тяжелого токарного станка с алмазным инструментом для обработки /поверхности/ оптических зеркал

23. logo логический символ /для отображения логических схем на экране дисплея/

24. longitudinal distribution factor коэффициент неравномерности распределения /нагрузки/ по ширине /зубчатого венца, при расчете зуба по контактным напряжениям/

25. longitudinal tooth form продольный профиль зуба /шестерни/

26. low band ленточный тормоз тихоходной ступени /зубчатой передачи/

27. low contact force малое контактное усилие /при соприкосновении щупа с измеряемой поверхностью детали/

28. low frequency isolation mount виброизолирующая опора

29. low level CAD work station терминал САПР для простых деталей или узлов

30. low-speed/heavy duty /vertical/ machining center /вертикальный/ низкоскоростной многоцелевой станок для черновой обработки в тяжелом режиме /напр., в режиме глубинного шлифования/

31. lubricant additives /pl./ присадки для смазочных материалов

32. LVDT probe контактный датчик на основе линейного дифференциального трансформатора

М

1. machinability library библиотека данных на обрабатываемый материал

2. machinability processor процессор для расчета /показателя/ обрабатываемости /материала/

3. machine layout схема расположения станков /напр., в автоматизированном производстве/

4. machine running time
время цикла обработки /детали/ на станке
5. machine's dual turrets /pl./
2 /инструментальные/ револьверные головки станка
6. machine shop inspector
контролер ОТК механического цеха
7. machine-specific instructions /pl./
УП для станка /с ЧПУ/
8. machine tool way damper
демпфирующее устройство для /рабочего органа/ станка
9. machine zero position error
погрешность положения рабочего органа станка относительно нуля
10. machining-center cell
ГП-модуль на основе многоцелевого станка
11. machining control system intelligence
широкие функциональные возможности системы управления обработкой /напр., на ГП-модуль/
12. machining manager
устройство управления процессом обработки

13. machining module
1. модуль /программно-тематического обеспечения/ управления обработкой /напр., на станке с ЧПУ/; 2. гибкий производственный модуль

14. machining quality
качество обработки /детали на станке/

15. magazine number
номер ячейки /инструментального/ магазина

16. magnetic control system
устройство управления электромагнитным узлом /напр., патроном для зажима деталей/

17. magnetic particle inspection
контроль /состояния поверхности детали/ по /снимаемым в процессе обработки/ магнитным частицам

19. magnetic shaft suspension system
система электромагнитных опор

19. magnetic tape cassette storage facility
запоминающее устройство на магнитной ленте в компакт-кассете

20. mainframe access server
устройство обеспечения доступа /напр., устрой-

ства ЧПУ/ к центрально-
ной ЭВМ

21. maintenance
workers /pl./
обслуживающий персонал

22. managerial resources /pl./
административные ресурсы;
управленческие ресурсы

23. manning
затраты труда /напр., опе-
ратора станка/

24. manning level
1. количество обслуживаю-
щего /напр., гибкую про-
изводственную систему/
персонала; 2. квалификация
обслуживающего персонала

25. manual drafting
неавтоматизированная раз-
работка чертежей

26. manual infeed
врезная подача в ручном
/наладочном/ режиме /ра-
боты, напр., круглошли-
фовального станка/

27. manual over-ride
ручная коррекция /напр.,
скорости подачи рабочего
органа или вращения шпин-
деля/

28. manual probing
неавтоматизированное из-
мерение /деталей, напр.,
на станке с ЧПУ/ с по-
мощью контактной измери-
тельной головки

29. manual reverse
отвод /инструмента от
обрабатываемой детали/
в ручном режиме /работы
станка/

30. manual signal
indication

индикация /координат/
ручного перемещения /ра-
бочих органов/

31. manual supervi-
sion
диспетчирование; конт-
роль оператора /за ра-
ботой производственного
оборудования ГПС/

32. MAP baseband
subnetwork
участок локальной сети
с базовой полосой про-
пускания /сигналов/ по
протоколу автоматизации
производства /MAP/

33. MAP broadband
network
локальная сеть протокола
для автоматизации произ-
водства /MAP/ с широкой
полосой пропускания
/сигналов/

34. MAP-communicat-
ions board
интерфейсная /печатная/
плата протокола обору-
дования автоматизирован-
ного производства /напр.,
ГПС/

35. MAP compatible
product
устройство /управления,
напр., ГП-модулем/,
совместимое по протоко-
лу MAP

36. MAP pathway
протокол для автоматиза-
ции производства MAP

37. matched cup

втулка для контроля /инструмента/ на соответствие /эталонному, с целью определения поломки/

38. material handling work station
станция для загрузки-разгрузки деталей и узлов

39. material removal
съем припуска /с детали при обработке/

40. mathematically-defined arc
дуга, описанная аналитически /при автоматизированном проектировании/

41. mating face insert
вкладыш с сопряженной поверхностью

42. mating ring
уплотнительное кольцо

43. MDI part program
УП, введенная /в ЗУ устройства ЧПУ/ вручную /с помощью клавиатуры в режиме ручного ввода/

44. measuring machine part program
управляющая программа для измерения деталей на координатно-измерительной машине с ЧПУ

45. mechanical seal
герметизирующее устройство

46. megaload
объем /обрабатываемых на ЭВМ/ данных в Мбайт/

47. memory button

кнопка с запоминанием состояния /напр., спутника; нажимается перед вводом в действие спутника/

48. metal-removal rate
скорость съема припуска

49. microchipping
выкрашивание /режущей кромки инструмента/

50. microcomputer-based NC machine
станок с ЧПУ типа CNC, станок с ЧПУ на микропроцессорной основе

51. microfiche
микровыключатель

52. micro-integrated system
система /управления/ на основе микроЭВМ; микропроцессорная система управления

53. microprocessor-based forecasting technique
метод прогнозирования /напр., погрешностей/ с помощью микропроцессорного устройства

54. middle level CAD work station
терминал САПР для деталей средней степени сложности

55. middle-level 3-D representation unit
терминал САПР пространственных деталей и узлов средней сложности

56. mini stacker crane
малогобаритный кран-ук-
ладчик /кран-штабелер/

57. misaligned journal
bearing

подшипник скольжения с
перекосом

58. model cutting
обучение /устройства уп-
равления/ при копировании
/на станке/

59. modified thread
nut
гайка с модернизированной
резьбой

60. Moire fringe
sensing
интерференционный метод
измерения /положения ра-
бочего органа/

61. monorail's
carrier
монорельсовая тележка

62. motion data
данные траектории /переме-
щения инструмента/; коор-
динаты перемещения /рабо-
чего органа/

63. motion group
группа координатных осей
/перемещения рабочих ор-
ганов/

64. motor means /pl./
привод /напр., подачи
рабочего органа/

65. motorway
/физический/ канал пере-
дачи данных

66. multi-digit
address code
буквенно-цифровой код

67. multilobe journal
bearing
многоклиновый гидродина-
мический подшипник

68. multi-machine
installation
участок станков /напр.,
механически/

69. multimachining
number
код многооперационной
обработки /детали/

70. multi-pin
connector
многоконтактный разъем

71. multiple-head
milling machine
многошпиндельный фрезер-
ный станок

72. multiple MAP
networks /pl./
локальные сети по прото-
колу автоматизации про-
изводства /MAP/

73. multiple station
assembly
приспособление для уста-
новки /на столе станка/
нескольких деталей /под-
лежащих обработке/

74. multiple-table
milling machine
фрезерный гибкий произ-
водственный модуль с
несколькими столами

75. multi-product manufacturing system
ГПС для многономенклатурного производства

76. multistage bump foil
многослойная гофрированная лента /для аэродинамического подшипника/

77. multi-window facilities /pl./
многоэкранный терминал

N

1. NBS/ICAM factory control hierarchy
иерархическая структура системы управления интегрированным производством

2. NC composite grinding machine
многоцелевой шлифовальный станок /с ЧПУ/

3. NC computer-assisted ART
машинная подготовка управляющих программ на языке ART

4. NC cut
проход /инструментом/ на станке с ЧПУ; обработка на станке с ЧПУ

5. /to NC/ cut
обрабатывать на станке с ЧПУ

6. NC data block
кадр управляющей программы

7. NC-machined family
семейство деталей, обработанных на станках с ЧПУ

8. NC machine program CAM

1. автоматизированная подготовка УП /с помощью ЭВМ/; 2. система автоматизированной подготовки УП /для станков с ЧПУ/

9. NC part-program generation
подготовка УП для станков с ЧПУ

10. NC thread milling
нарезание резьбы фрезой на станке с ЧПУ

11. NC tool paths /pl./
1. геометрическая часть УП; 2. траектория инструмента на станке с ЧПУ

12. neck stage
узкое место в технологической цепочке /сдерживающее работу производственной системы/

13. needle pinion contact patch
контакт иглы с шестерней

14. network component/nodes /pl./
узлы и элементы локальной сети /напр., ГПС/

15. networked data management
управление данными локальной сети /напр., ГПС/

16. neutrally-polarized light

монохроматическое поляризованное изображение

17. no-calculation feature

функция автоматического расчета /данных, напр., при подготовке УП с помощью УЧПУ/

18. noncontacting coned-pace mechanical seal

бесконтактное уплотнение конической формы

19. noncontact spindle deflection sensor

бесконтактный датчик упругих деформаций шпинделя

20. non-destructive testing procedure

контроль /напр., поверхности обработанной детали/ тестовыми неразрушающими методами

21. non-diamond-turnable material

материал, подлежащий обработке на токарном станке не алмазным /обычным/ инструментом

22. non-GE controller

устройство управления /производства/ не фирмы Дженерал Электрик /США/

23. non-probing axis motion

координатное перемещение /измерительного щупа/ без измерения

24. non-productive move

позиционирование /рабочего органа без обработки/

25. nonslip mandrel
переходник /на валу/ с жесткой посадкой

26. non-threaded fastener

1. нерезьбовое соединение; 2. заклепка; 3. стопорное кольцо; 4. штифт

27. n-station АТС
устройство автоматической смены инструмента с n-позиционным магазином

28. null stability
абсолютная устойчивость /напр., системы управления/; абсолютная стабильность /напр., датчика/

29. numerical control controller
устройство /система/ ЧПУ

30. numerically-intensive program
программа для интенсивных расчетов с большим количеством числовых данных/

31. 3-numerical modelling of machine tool
пространственное моделирование станка на ЭВМ

О

1. O.D. datum
база /начало отсчета/ измерения внешнего диаметра /напр., вала/

2. O.D. datum device
/зажимное/ приспособление с базовой внешней поверхностью

3. OD machine
круглошлифовальный станок

4. O.D. turning s'yle probe
контактный датчик с щупом для измерения внешнего диаметра /детали/

5. off-line prequalifying operation
подготовительная операция вне производственного оборота /напр., настройка инструмента вне ГП-модуля/

6. off-machine inspection
послеоперационный контроль /обработанной детали вне станка/

7. offset curve data manipulation
обработка /преобразование/ данных /геометрических/ коррекций контура /чертежа при автоматизированном проектировании/

8. offsetting function
ручная коррекция /напр., на размер инструмента/

9. oil-hardened tool
закаленный в масле инструмент

10. oil sheet
сплошной слой масла /в подшипнике/

11. oil showering
распыление смазки /напр., в подшипниках шпинделя прецизионного станка/

12. oil tail
пенообразный слой масла /в подшипнике/

13. oleodynamic device
гидравлическое устройство /напр., смены инструментов/

14. omni-directional switch
3-координатный датчик-щуп

15. on-center machine
центральной станок /напр., токарный/

16. on-chip bus transceiver
приемопередатчик /информационной/ шины /реализованный/ на микросхеме

17. one-piece tape spar-measuring system
однокоординатная линейная измерительная система

18. one sensor-one tool

/автономный/ датчик
/контроля состояния/ ин-
струмента

18. on-line graphic
schematic
графическое моделирование
с помощью центральной
ЭВМ

19. on-line sensing
активный контроль /обра-
батываемых деталей/

20. on-line tool wear
sensor
прибор /датчик/ активного
контроля износа инстру-
мента

21. on-machine dressing
operation
правка /абразивного круга/
на станке

22. on-machine probing
system
контактный датчик-щуп,
встроенный в станок

23. on-the-fly
sensing
бесконтактное измерение
/напр., обрабатываемой
детали/

24. operating region
зона обработки; оператив-
ная зона /напр., работа/

25. optical fiber
cable
волоконно-оптический ка-
бель /состоящий из не-
скольких световодов/

26. optical probe
измерительная головка с
передачей /измерительно-

го/ сигнала по оптичес-
кому каналу

27. optical retrofit
package
оптический прибор для
измерений /детали на
станке/

28. optimum CPD
point
координата оптимума за-
висимости суммарного от-
носительного отклонения
в процентах

29. O-ring seal
уплотнительное кольцо,
круглое уплотнение

30. outer cage
наружный сепаратор /под-
шипника/

31. outer race offset
смещение наружной бего-
вой дорожки /подшипника/

32. output rollers
/pl./
ролики выходного вала

33. outward movement
отвод /напр., инструмен-
та от обрабатываемого
изделия/

34. overhead gantry
type load/unload
system
портальный грузочный
робот /для обслуживания
нескольких ГП-модулей/

35. oversized disk
абразивный диск с завы-
шенными размерами

Р

1. pad support spring
опорная пружина сегмента

2. palletised carrier
1. /приспособление-/спутник;
2. робокар для доставки спутников

3. palletised configuration
конструкция /напр., станка/,
оснащенная системой приспособлений-спутников

4. pallet-moving system
система транспортировки приспособлений-спутников /в ГПС/

5. pallet-pool machine
станок с замкнутым транспортером спутников

6. pallet robot
робот /установленный/ на приспособлении-спутнике

7. pallet type transfer system
система транспортировки /напр., деталей в ГПС/ на приспособлениях-спутниках

8. parallel movement gripper head
схват транспортного устройства

9. parameterised design
проектирование в параметрическом виде

10. part buffer
промежуточный /буферный/ накопитель деталей

11. part configuration
геометрические параметры /контуры/ детали .

12. part file
библиотека управляющих программ, массив данных /файл/ управляющих программ

13. part locating surface error correction
коррекция погрешности положения детали

14. part program coordinates /pl./
геометрические данные управляющей программы

15. part-programming computer
ЭВМ системы автоматизированной подготовки управляющих программ; ЭВМ системы машинного программирования

16. part sensing
контроль /измерение/ детали /контактным датчиком/

17. parts library
библиотека УП на обработку деталей /на станках с ЧПУ/

18. part-to-part machining repeatability
повторяемость результатов обработки последовательных деталей /из одной партии/

19. PC-based CAD system
САПР на основе ПК /персонального компьютера/

20. PC-based desktop
design station
терминал САПР на основе
ПК /персонального компьютера/ в настольном исполнении

21. PC CAD software
программное обеспечение
САПР, выполненной на базе
ПК /персонального компьютера/

22. PC-controlled
station
/производственная/ установка /напр., станок/ с управлением от ПК

23. PC-housed electronic spreadsheet
таблица данных, выводимых последовательно из персональной ЭВМ /на экран дисплея/

24. PC machine
станок, оснащенный программируемым контроллером

25. PC's data
управляющая программа программируемого контроллера

26. peer-to-peer
communication
protocol
протокол связи между производственными установками

27. pendant-type operating panel

подвесной пульт управления /напр., ГП-модулем/

28. photocoupler
фотоэлемент /напр., импульсного датчика положения рабочего органа станка с ЧПУ/

29. pick-feed operation
перемещение на 1 шаг /по третьей координате после прохода в режиме линейно-круговой интерполяции в плоскости, при обработке пространственной детали на станке с ЧПУ/

30. piezo-electric load
сила, измеренная с помощью пьезоэлектрического датчика

31. piezo-electric load measuring element
пьезоэлектрический датчик силы

32. pitch line velocity
окружная скорость на делительной окружности

33. pitch motion
винтообразное движение /напр., кисти руки робота/

34. pivoted spherical cap slider bearing
самоустанавливающийся сферический подшипник скольжения

35. pivot locus
геометрическое место цент-
ров шарниров /напр., под-
вески колодки/
36. plain lip-type seal
гладкая манжета, манжета
без выступов
37. plane slider
bearing
плоская опора; плоская
направляющая
38. plastic gear mesh
зубчатая пара из пластич-
ных материалов
39. plated wheel
шлифовальный круг с /бо-
разновым/ покрытием
40. PLC network
локальная сеть ПК
41. pliable mylar-
etched sensor
датчик на основе гибкой
майларовой пленки с рис-
ками
42. plunge-in
sharpening
правка /абразивного ин-
струмента/ методом вре-
зания; заточка /лезвий-
ного инструмента/ методом
врезания
43. plunge motion
врезная подача
44. plural axis
motions /pl./
многокоординатное пере-
мещение /рабочих орга-
нов/; перемещение по не-
скольким координатам
45. PM step motor
шаговый электродвигатель
с постоянными магнитами
46. PN model
модель на языке для ПК
47. pneumatic job
setting indicator
пневматическое устройст-
во для контроля правиль-
ности базирования заго-
товок /в условиях ГПС/
48. point-to-point
NC component
деталь для обработки на
позиционном станке с
ЧПУ /напр., сверлильном/
49. point-to-point
path mode
1. режим позиционного уп-
равления; 2. режим пози-
ционирования /рабочего
органа/
50. poor shape
precision
погрешности формы /дета-
ли/
51. position
inaccuracy
погрешность позициониро-
вания /рабочего органа
в заданную координату/
52. position-indicat-
ing signal
сигнал индикации положе-
ния /рабочего органа
станка/
53. position loop
bandwith
полоса пропускания /час-
тот/ контура обратной
связи по положению

54. position-sensing means /pl./
1. устройство позиционирования /рабочего органа/
2. датчик обратной связи по положению /рабочего органа, напр., ГП-модуля/
55. postprocess gage прибор для послеоперационного контроля /обрабатываемых деталей/
56. post-production evaluation
послеоперационный контроль /обработанных деталей/
57. power operated compensating chuck
зажимной патрон с коррекцией
58. power return gears/pl./
замыкающие зубчатые колеса
59. power/unit depth constraint
ограничение /режимов резания/ по удельной мощности /на единицу глубины обработки/
60. precision modular turret
прецизионная револьверная головка модульной конструкции
61. prefailure detection
обнаружение состояния /напр., инструмента/, предшествующего неисправности
62. prefailure signature
признак состояния /напр., станка/ перед неисправностью
63. prefailure tool conditions /pl./
условия, предшествующие поломке инструмента
64. pre-finishing pass
получистовой проход
65. pre-formed sealant part
изготовленная /напр., на термопластавтомате/ герметичная деталь
66. pre-set machine
установка для настройки инструментальной оснастки
67. pressure break-down labyrinth
лабиринтное уплотнение /напр., насоса/
68. pressurized air bearing unit
опора на воздушных подшипниках
69. pressurized thrust bearing
1. гидростатический упорный подшипник; 2. аэро-статический упорный подшипник
70. primary referential machining point
исходная координата на-

чала обработки /детали по программе/

71. printout recordings
/pl./

результаты /измерений/
на распечатке

72. /to/ prioritize
присваивать приоритет
/на обслуживание, напр.,
станку в ГПС/

73. probe bank
магазин-накопитель /изме-
рительных/ щупов

74. probe fixture
измерительная контактная
головка

75. probe trip point
координата касания /по-
верхности измерительным/
щупом

76. probe trip zone
оперативная /рабочая/
зона /измерительного/
щупа, зона касания щупа
/измеряемой детали/

77. probing cycle
pattern
типовой измерительный
цикл с использованием
контактного датчика /для
измерения детали, обра-
батываемой на ГП-модуле/

78. probing move
перемещение /подвод/ щупа
/контактного датчика,
напр., к детали/

79. probing techni-
ques /pl./
средства измерения кон-

тактным датчиком /напр.,
детали на станке/

80. process environ-
ment /pl./
технологическое оборудо-
вание

81. product concept
1. концепция создания
/разработки и изготовле-
ния/ изделия; 2. модель из-
делия

82. product-design
people
разработчики изделий,
проектировщики, конструкторы

83. production-floor
tool management
управление инструмен-
тальной оснасткой в пре-
делах цеха

84. programmable
horsepower
constant
программируемая уставка
/ограничения/ по мощнос-
ти

85. programmable ac
drive
привод переменного тока
с частотным регулирова-
нием /частоты вращения/

86. programmable in-
terface controller
1. программируемый ин-
терфейс; 2. программируе-
мый командоаппарат

87. program original
point
исходная координата /на-

чала/ обработки по программе

88. proprietary protocol

протокол пользователя

89. protective guard
предохранительный /защитный/ щиток /станка/

90. /to/ prove-out

1. контролировать /напр., управляющую программу/

2. отлаживать/управляющую программу/

91. pseudo feed-back
имитация обратной связи; псевдообратная связь /напр., с устройством ЧПУ/

92. pull down menu
диалоговое меню /напр., устройства ЧПУ/

93. purpose-developed machine
специализированный станок

94. pushbutton panel
пульт управления /напр., станком/

Q

1. quality-checked part

деталь, проверенная на качество /обработки/

2. quasi-production shop environment

условия окружающей среды, эквивалентные цеховым условиям

3. quick-disconnect /big/ bearing
быстроразборный /крупногабаритный/ подшипник /качения/

R

1. radial spindle thrust sensor
датчик радиальной силы на шпинделе

2. rail guided computer controlled vehicle
рельсовый робокар с управлением от /центральной/ ЭВМ

3. rail guided work transfer vehicle
рельсовый робокар для транспортировки деталей /напр., в пределах гибкой производственной системы/

4. rail shuttle cart
рельсовый челночный робокар

5. random-access pallet pool
накопитель с произвольным расположением приспособлений-спутников

6. randomly-loosed tools/pl./
инструмент с произвольным выбором /из магазина/

7. rapid advance motor

электродвигатель быстрого подвода /рабочего органа/

8. rapid air cut
feedrate

скорость быстрого подвода /инструмента к детали/

9. rapid move

быстрый подвод /рабочего органа/

10. rate-of-feed limitation

ограничение по скорости подачи /при адаптивном управлении процессом резания/

11. readout resolution

дискретность /разрешающая способность/ цифровой индикации

12. real-time graphic schematic

графическое моделирование в реальном /масштабе/ времени

13. reciprocating seal

уплотнение цилиндра с поступательным перемещением

14. recirculating airflow enclosure

воздушный теплообменник /для охлаждения, напр., прецизионного станка/

15. re-configurability

изменение структуры /системы управления, напр., ГПС/

16. redundant tool storage

магазин-накопитель большой емкости

17. refixturing station

станция разгрузки деталей с зажимного приспособления

18. regrind batching store

инструментальный склад заточенного инструмента /в гибкой производственной системе/

19. /to/ regrip

повторно захватывать /деталь механической кистью работа/

20. reoriented position

координата исходного положения /напр., шпинделя/

21. /to/ reprioritize

повторно присваивать приоритет /операции/

22. research-oriented machine

станок-стенд; лабораторный станок /для проведения испытаний/

23. re-setup

/повторная/ переналадка /оборудования, напр., ГПС/

24. resin bond CBN wheel

бразоновый круг на пластмассовой связке

25. response power

значение /сигнала/ мощности с датчика /обратной связи/

26. /to/ re-tool
перенастраивать инструментальную оснастку /на станке/; 2. заменять инструмент /инструментальную оснастку на станке/

27. retrofit
модернизированный станок /с ЧПУ/

28. retrofit kit
комплект оборудования для модернизации /напр., станка путем оснащения ЧПУ/

29. reversal error
люфт; погрешность люфта

30. re-zeroing
повторное обнуление /напр., счетчика положения рабочего органа станка/

31. rider ring
вращающееся кольцо /применяемое вместо упорного подшипника/

32. rigid-rotor stability
устойчивость системы с жестким ротором

33. ring backward swing
/крайнее/ заднее положение маслоразбрызгивающего кольца /подшипника во время вибраций/

34. ring forward swing
/крайнее/ переднее поло-

жение маслоразбрызгивающего кольца /подшипника/ во время вибраций/

35. ring gear mesh
зацепления с центральным колесом

36. robotic part-changing arm
механическая рука для смены деталей /в ГП-модуле/

37. robot peer
видеоробот

38. robot toolchanger system
схват робота для смены инструментов

39. rocker switcher
барabanый выключатель /переключатель/

40. rolling bearing fatigue life
усталостная выносливость подшипников качения

41. rolling element-bearing
подшипник качения

42. rolling ring drive
передаточный механизм с вращающимся кольцом

43. rolling-sliding wear damage
износ /напр., подшипников/ при качении и скольжении

44. roll-in sharpening
заточка /абразивного ин-

струмента/ с помощью
ролика; роликовая правка

45. rotary tool holder
инструментальный патрон

46. rotating basket
assembly
вращающийся узел сетки
/подшипника/

47. rotating thrust
collar
вращающаяся пята

48. rototraversing
pallet changer
устройство смены приспособлений-спутников по замкнутому циклу; замкнутый транспортер с приспособлениями-спутниками /в ГП-модуле/

49. roughing/finishing
system
черновая и чистовая обработка

50. roughing move
черновой проход

51. /to/rough out
производить черновую обработку; обработать /деталь/ начерно

52. RS-494
язык подготовки управляющих программ в стандартизованном формате

53. RS 232 facilities
/pl./
аппаратная часть стандартного интерфейса
PS 232

54. runaway condition
условие для бесконтроль-

ного перемещения /рабочего органа/

S

1. safety lift off
устройство аварийного подъема /рабочего органа станка при обрыве абразивного ремня/

2. sampling position
координата при опросе /датчика положения рабочего органа/

3. sandwiched liquid
crystal cell
ячейка на жидких кристаллах /расположенными/ между слоями /напр., поляризаторами/

4. saw chain sharpener
заточный станок для цепных пил

5. scientific environments /pl./
средства моделирования /напр., деталей/

6. scoring resistance
сопротивление образованию задиоров

7. screw holding
device
приспособление к отвертке /для облегчения завинчивания винтов в труднодоступных местах/

8. sculptured
surface
пространственная поверхность /детали/

9. sculpture machined workpiece
пространственная обработанная деталь
10. sculpture machining
контурная обработка объемных деталей
11. seal face insert
уплотняющий вкладыш
12. seal nose
уплотняющий выступ
13. seal runner
герметизирующий переходник
14. seal with helix
манжета с выступами
15. self-acting gas-lubricated journal bearing
самоустанавливающийся газодинамический подшипник /скольжения/
16. self-adapting production flow
гибкое поточное производство /с самонастройкой/
17. self-aligning production flow
гибкое поточное производство с самоустановкой
18. self-correcting loop
/обратная/ связь /напр., по положению рабочего органа станка/ с автоматической поднастройкой /коррекцией/, контур с автокоррекцией

19. self-riecing rivet
самопробивающая заклепка /для алюминиевых конструкций/
20. self-temperature-compensating gauge
датчик /напр., силы/ с температурной коррекцией
21. semicircle
полукруглый накопитель приспособлений-спутников
22. sensing matrix
1. матричный экран /видеодатчика/; 2. матрица детекторов
23. sensitive information
данные с датчиков /напр., станка/; сенсорные данные
24. sensor/amplication circuitry
датчик со встроенным усилителем
25. sensory control system
1. система сенсорного управления; 2. устройство управления /контактным/ датчиком
26. separate-function tool magazine
автономный /не связанный непосредственно со станком/ инструментальный магазин

27. separation force
центростремительная сила

28. serial port
порт с последовательным
выводом данных

29. serrated face nut
гайка с зубьями на торце

30. serrated shank
wheel bolt
шпилька с зубчатым /шли-
цевым/ хвостовиком для
/крепления/ колес

31. servocontrolled
pallet stacker
автоматизированный нако-
питель приспособлений-
спутников

32. servo positioning
system
система позиционирования
/рабочего органа/

33. set-up staging
station
станция загрузки /деталей/

34. shaft access hole
sealing plate
уплотнительная крышка
для закрывания каналов
в валу

35. shearing pin hole
отверстие штифта, рабо-
тающего на срез

36. shower and high
pressure oil tem-
perature control
контроль /с целью стаби-
лизации/ температуры
смазки, распыляющейся под
высоким давлением /в под-
шипниках, напр., шпинде-
ля станка/

37. /to/ shuttle
перемещать/ся/ в челноч-
ном режиме /о робокаре/

38. shuttle/cell
operator
оператор-загрузчик чел-
ночного типа для ГП-
модуля

39. silicon carbide
lubricated
bearing
подшипник из карбида
с жидкой смазкой

40. simulation run
цикл моделирования
/напр., функционирования
ГП-модуля/

41. single-axis
instrument
прибор для однокоорди-
натных измерений /напр.,
глубины отверстий дета-
лей/

42. single-crystal
diamond tool
алмазный резец /токар-
ного станка/

43. single motorized
drive
автономный /электро/при-
вод

44. single-precision
instruction
однословная команда;
однословное число

45. single reduction
unit
понижающая ступень /зуб-
чатой передачи;/ редук-
тор

46. single tooth contact
однопарное зацепление /зубчатых колес/
47. size drift
смещение /разброс/ размеров /напр., положения обрабатываемой детали/
48. size gauge
прибор активного контроля /размера обрабатываемой детали/
49. skilled milling machine operator
технолог-программист фрезерного станка
50. slide force monitoring
контроль торцевой силы /резания/
51. slide repeatability
повторяемость при позиционировании /рабочего органа/
52. slotted section nut
гайка с прорезью на части длины
53. small dedicated cell computer
специализированная мини-ЭВМ для управления ГП-модулем
54. small forklift truck
малогабаритный грузоподъемник-робокар
55. small spring-loaded graphite collar bearing

- малогабаритный подшипник с нагруженным графитовым кольцом
56. smooth surface finish
низкая шероховатость поверхности
57. SMSG program
диагностическая программа
58. soft top jaw
верхний податливый /деформирующийся/ кулачок /зажимного патрона/
59. soft-wired connector
быстросменный /электрический/ разъем
60. soft wiring
программирование
61. solid gear
несварное зубчатое колесо
62. solid modelling package
пакет программного обеспечения для пространственного моделирования механических деталей /или узлов/
63. solid probe
контактный датчик/-щуп/ для измерения объемных деталей
64. spacer block
прокладка для крепления /подшипника/
65. specialised milling machine operator

оператор-технолог фрезерного станка

66. specially constructed roller
ролик /подшипника/ со специальным профилем

67. special-purpose material handling system
специализированная система транспортировки заготовок /в ГПС/

68. spherical /piloting/ bearing surface
сферическая поверхность /головок крепежных деталей для центрирования закрепляемого колеса с целью предохранения от радиальных смещений/

69. spindle axis feedrate
скорость осевой подачи шпинделя

70. spindle bearing preload
установка по перегрузке подшипников шпинделя /станка/

71. spindle deflection monitoring AC /adaptive control/
адаптивное управление с ограничением упругих деформаций шпинделя

72. spiral bevel gear unit
косозубая зубчатая передача

73. spiral-groove face seal
спиральное уплотнение /напр., в насосе/

74. spiral-groove mating ring
кольцо со спиральными канавками

75. sprag
эксцентриковый ролик

76. spreadsheet analysis
анализ данных технологических карт /напр., с помощью персональной ЭВМ/

77. spring head nut
разрезанная пружинящая гайка

78. spur planetary gear train
планетарная зубчатая передача

79. squeeze-film /damper/ bearing
подшипниковый узел с демфирующим устройством

80. squeeze-ratchet tool assembly
комбинированный гаечный ключ /для работы в труднодоступных местах/

81. stamped wheel nut boss
бобышка /в стальном или алюминиевом тонком диске/ с выштампованным отверстием /с опорной поверхностью/ под болт

82. starting rolling friction

начальная стадия трения качения

83. stator seal ring
неподвижное кольцо уплотнения

84. starving phenomena
нехватка заготовок /деталей для обработки на станке в условиях ГПС/

85. station down-time
простой /производственной/ установки /напр., ГП-модуля/

86. station locking rotary indexing table
индексируемый поворотный стол

87. step-by-step programming
покадровая подготовка УП; подготовка УП с помощью меню /последовательным назначением функций и выбором соответствующих параметров/

88. stepped-diameter grinding
шлифование ступенчатого вала

89. straight/angular wheel slide
направляющие для шлифовальной бабки с прямоугольным и наклонным расположением

90. straight bevel gear unit

прямозубая зубчатая передача

91. straight turning operation
прямолинейная обработка /детали/ на токарном станке

92. stress analysis program
программа расчета /изделия/ на прочность

93. stress relief station
установка для снятия /температурных/ деформаций /с детали, прошедшей черновую обработку/

94. stylus holder
1. патрон /державка/ измерительного щупа; измерительная головка; 2. копировальная головка; патрон копировального щупа

95. subsurface crack
скрытый /на некоторой глубине от поверхности/ дефект /детали/

96. sun gear mesh
зацепление с солнечным колесом

97. super finish grind
доводочное шлифование /с выкачиванием/

98. superlaminar journal bearing
гидродинамический подшипник при суперламнарном режиме смазки

99. surface locator pattern
 типовой цикл определения положения поверхности /с неизвестными координатами/
100. suspended test bearing
 демонтированный после испытаний подшипник
101. swarf contamination
 загрязнение /напр., инструментальной оснастки/ стружкой
102. swarf disposal
 устройство для удаления стружки
103. switch-type probe
 контактный датчик дискретного типа
104. switch-type sensing device
 контактный датчик-щуп дискретного типа
105. system downtime
 время простоя /производительной/ системы /напр., ГПС/
106. system's up-time
 время функционирования /гибкой/ производственной системы

Т

1. tablet cursor
 курсор ; планшета /для ввода графических данных в систему автоматизи-

зированной проекции/

2. tactile sensation
 измерение тактильным /осязательным/ датчиком

3. tailored machine
 станок, изготовленный в соответствии с требованиями заказчика

4. talking technology device
 устройство речевого ввода-вывода данных

5. tang slot
 паз под выступ

6. tape-controlled tailstock
 задняя бабка /станка/ с ЧПУ

7. taped data
 управляющая программа, УП

8. tapered guide
 конусная направляющая /станка/

9. tapered wedge block
 клиновый зажим

10. tare horsepower
 полное значение мощности /резания/

11. tare torque
 полный момент /напр., на валу привода/

12. TCM /torque controlled machining/ machine
 станок с адаптивным управлением с ограничением по моменту /резания/

13. template dresser
копировальное устройство
правки /по шаблону, на
шлифовальном станке/

14. tension control
bolt
высоконапряженный болт с
контролем /скручивающей
и растягивающей/ нагруз-
ки

15. tension head
/гидравлическая/ натяжная
головка

16. tenths reading
indicator
циферблатный индикатор
с ценой деления 0,1 мм

17. test hemisphere
cut
тестовая обработка полу-
сферы /контура детали/,
пробный проход при обра-
ботке полусферы

18. thermal distortion
температурные деформации
/напр., шпинделя станка/

19. thermal shift
температурная погрешность
/напр., смещение/ рабоче-
го органа

20. thermal enclosure
system
замкнутая система охлаж-
дения /напр., устройства
управления/

21. thermal movement
температурные деформации
/напр., шпинделя/

22. thermal overload
перегрев /напр., рабоче-
го органа/

23. thermistor feed-
back sensor
температурный датчик об-
ратной связи

24. thread slip
1. смещение в нарезке
резьбы; 2. скольжение в
резьбе

25. three dimensional
metrology
измерения в трех коорди-
натах /напр., с помощью
измерительного робота/

26. three-lobe bearing
трехклиновый подшипник

27. thumbwheel entry
ввод данных /напр., в
устройство ЧПУ/ с /по-
мощью/ дисковых плоских
переключателей

28. tilting pad gas
journal bearing
газодинамический подшип-
ник с самоустанавливаю-
щимися сегментами

29. TI /Texas Instru-
ment/ minicomputer
мини-ЭВМ /производства/
фирмы TI /США/

30. tolerance scope
допуск на размер /дета-
ли/; пределы допуска

31. tolerance setting
band
допуск на настройку
/напр., станка на обра-
ботку детали/

32. tolerance zone
допуск на размер /дета-
ли/; пределы допуска

33. tolerancing
проставление размерных допусков /на чертеже разрабатываемого с помощью САПР изделия/

34. tool buffer
инструментальный контейнер /для транспортировки инструментальной оснастки, напр., на робокаре в ГПС/

35. toolchanger swivel mechanism
механическая поворотная рука устройства смены инструмента

36. tool collection manager
устройство управления поиском инструмента

37. tool compensation procedure
процедура ввода коррекций на инструмент

38. tool coordinates /pl./
координаты /положения режущей кромки/ резца

39. tool crib
инструментальный склад; инструментальный накопитель; инструментальный магазин

40. tool-holder changer
смена инструментальных резцедержек

41. tool holder-work system
система инструмент-державка-деталь

42. tooling sensor
датчик /напр., износа/ инструмента

43. tool interference space
оперативная зона инструмента

/в которой возможно столкновение на быстром ходу, напр., с деталью/

44. tool kitting
загрузка инструмента /напр., в инструментальный магазин/ в определенном порядке/

45. tool length setting
настройка /лезвийного/ инструмента /напр., резца/ по длине

46. tool life history
данные изменения /кривая/ стойкости инструмента во времени

47. tool monitor magazine
инструментальный магазин с устройством контроля /состояния/ инструмента

48. /tool/offset sensor
датчик /размерного/ износа /инструмента/

49. tool part program
управляющая программа для станка /с ЧПУ/

50. tool path animation
/автоматическое/ формирование траектории /перемещения/ инструмента /на экране дисплея на основе данных УП/

51. tool-positioning drum
инструментальный магазин барабанного типа

52. tool room presetter
участок предварительной настройки инструментальной оснастки

53. tool-spindle unit
шпиндельный узел с инструментом; инструментальный шпиндель

54. tool station
ячейка инструментального магазина

55. tool-storage rack
стеллаж инструментального магазина-накопителя /напр., у ПП-модуля/

56. toolslide velocity
скорость подачи инструментального суппорта

57. tool wear sensing techniques /pl./
датчик контроля износа инструмента

58. tool/workpiece load
силовой параметр /напр., сила/ резания

59. tooth fatigue
усталостное разрушение зуба /шестерни/

60. top crest
вершина зубьев /шестерни/

61. torque bridge
мостовой датчик момента /резания/

62. Torque Controlled Machining System
система адаптивного управления обработкой с ограничением по моменту /резания/

63. torsional load
крутящий момент

64. touch-probe inspection equipment
прибор контроля на основе контактного датчика-щупа

65. touch ups /pl./
1. сенсорное управление; 2. сенсорная клавиатура; сенсорные кнопки

66. track monitoring system
устройство контроля траектории /инструмента/

67. traffic pattern
эталонный технологический маршрут /обрабатываемой детали в ГПС/

68. trailing side of meshing
обтекающая кромка зуба, задняя кромка зуба /шестерни/

69. transient cutting force
сила резания на переходном участке обработки

70. transient vibration
вибрации /напр., станка/ в переходном режиме /напр., резания/

71. transmission spring
пружинная муфта

72. transverse tooth form
профиль в нормальном сечении зубьев /шестерни/

73. traverse motion
продольная подача /рабочего органа, напр., шлифовального станка/

74. tray
плита/-слутник/

75. tray type transfer system
система транспортировки /напр., деталей в ГПС/ на плитах-слутниках

76. trim assembly line
линия окончательной сборки /узлов/; финишная сборочная линия

77. triple reduction units/pl./
трехступенчатый редук-

тор; три понижающие ступени /зубчатой передачи/

78. truing interface
контакт /правильного инструмента с абразивным/ при правке

79. truing toll
правильный /напр., алмазный/ ролик

80. T shaped stylus
1. копирующий щуп
2. щуп контактного датчика

81. TSS null position
исходное положение инструмента на станции /для/ настройки

82. tufftrided rolling element
подшипник с полыми роликами

83. turning tool configuration
геометрические параметры токарного резца

84. turnkey basis
принцип поставки комплектного оборудования /напр., ГПС/

85. turret clamping force
сила фиксации револьверной головки

86. twin cross-shuttle
спутник-челнок из двух палет, 2-палетный спутник-челнок

87. twin-pulley arrangement

двухременный привод /напр., шпинделя/

88. two-and-a-half axis machining
обработка на станке с двумя контурными и одной позиционной координатой /напр., на сверльном станке/

89. two-axis vector grinding
2-координатная контурная обработка на шлифовальном станке

90. two dimensional machine vision micro sensor
видеодатчик для идентификации/ 2-координатных изделий /напр., на входе ГПС/

91. two robot arms /pl./
два /автономных синхронизированных/ робота

92. two-way DNC communications /pl./
канал связи для двухстороннего обмена /данными/ с центральной ЭВМ /системы группового управления/

U

1. ultra-clean
ультраочистка /масла подшипника/

2. ultra-fine tolerances /pl./
жесткий допуск /на размер/

3. ultrasonic proximity device
ультразвуковой бесконтактный датчик /напр., для измерения износа инструмента/

4. unattended measuring machine
/координатно-/измерительная машина с автоматической загрузкой

5. undimensioned drawing
эскиз детали; чертёж с непроставленными размерами

6. unidirectional type seal
герметизирующая манжета с выступами в одном направлении

7. uninterrupted cut
непрерывный проход

8. universal readout
универсальный блок цифровой индикации

9. unman manufacturing
производство с безлюдной технологией

10. unmanned application
режим безлюдной технологии /при эксплуатации оборудования ГПС/

11. unmanned environment
оборудование для безлюдной технологии

12. unmanned machining situations /pl./

условия обработки в режиме безлюдной технологии

13. unmanned market
рынок производственного оборудования /напр., гибких производственных модулей для безлюдной технологии

14. unmanned op
1. работа /напр., станка с ЧПУ/ в автоматическом режиме /по принципу безлюдной технологии/
2. обработка на роботизированном станке

15. unmanned parts storage
накопитель деталей /обработываемых/ в безлюдном производстве

16. unmanned running
режим безлюдной технологии, работа в режиме безлюдной технологии

17. unplated pinion
шестерня с зубьями без покрытия

18. unprocessed position data
исходные данные позиции /рабочих органов/

19. unsupervised component
неконтролируемая /в процессе обработки с помощью центральной ЭВМ/ деталь

20. untended machining characteristics /pl./

характеристики /ГП-модуля/
для /использования в ре-
жиме/ безлюдного произ-
водства

21. untended operation
безлюдная технология

V

1. vary-drive
регулируемый привод

2. VB value
амплитуда /или частота/
вибраций

3. V code input
программирование /ввод
управляющей программы/
с помощью постоянных цик-
лов

4. vehicle
аппаратное обеспечение
системы /напр., автоматизированного проектирования/

5. vehicular behavior
analysis program
программное обеспечение
для исследования динамики
транспортной системы ро-
бокаров

6. vertical CNC inter-
nal milling machi-
ne cell
ГП-модуль на базе верти-
кально-фрезерного станка
для внутренней обработки
/деталей/

7. vertical rotating
arehouse system
вертикальный /инструмен-
тальный/ карусельный ма-
газин

8. vertical static
storage
вертикальный стационар-
ный /магазин-/накопитель
/деталей в ГП-модуле/

9. vibration elimina-
tion shaker
вибрационное устройство
с ограничителем

10. vision based
offset sensor
видеодатчик /размерного/
износа /инструмента/

11. vision based tool
offset sensing
измерение /износа/ инст-
румента видеодатчиком

12. visual represen-
tation
воспроизведение на экра-
не дисплея /терминала,
напр., запрограммирован-
ной траектории инстру-
мента/

13. vital skill
квалификация /напр., ра-
бочего-станочника, при-
обретенная/ на основе
опыта /работы/

14. vitreous bonded
 Al_2O_3 abrasive
абразивный инструмент
на керамической связке

15. vitreous bonded
SiC abrasive
абразивный инструмент на
керамической связке

16. vitrified bond
/CBN/ wheel
/бразонозный/ круг на
керамической связке

17. vocal CNC control
УЧПУ типа CNC с речевым
контролем УП /при вводе/

18. voice key software
программное обеспечение
для речевого ввода дан-
ных /по речевым командам
оператора/

19. volumetric machine
checking gage
прибор для контроля про-
странственной обработки
на станке

W

1. warm-up period
время выхода /напр., ГП-
модуля/
на стабильный режим рабо-
ты

2. warning limit
предупредительная уставка
/напр., износа инструмен-
та/

3. washer clearance
зазор в отверстиях шайбы

4. water-to-water heat
exchanger
2-контурный водяной тепло-
обменник /для охлаждения,
напр., прецизионного
станка/

5. wave gear
планетарная эксцентрико-
вая зубчатая передача

6. welding cell
гибкий сварочный модуль

7. wheel conditioning
operation

правка /абразивного/
круга

8. wheel infeed servo
привод врезной подачи
шлифовальной бабки

9. wheel profiling
control
управление контурной
правкой /абразивного/
круга

10. wheel reference
измерение /положения ре-
жущей кромки/ абразивно-
го круга

11. wheel removal rate
скорость износа /абразив-
ного/ круга /напр., при
правке/

12. whetstone instruc-
tions /pl./
язык программирования
/для сверхбыстродейст-
вующей сверхмощной ЭВМ/

13. wide opening
gripping jaw
assembly
механизм /устройство/
схвата крупногабаритных
деталей /для работы/

14. wire-frame
drawing
сеточная пространствен-
ная модель /на экране
дисплея/

15. wire-guided
transport system
транспортная система с
кабельным управлением
/робокарами/

16. work distortion
погрешности обработки /детали/

17. work hardening
деформационное упрочнение
детали

18. workhead drive
привод вращения /обрабатываемой/ детали /напр., на круглошлифовальном станке/

19. work holder
приспособление для установки деталей /на станке/

20. working environment
условия обработки /детали/

21. work-in-progress
accumulating conveyor
конвейер-накопитель обрабатываемых деталей /в стадии незавершенного производства/

22. workpiece carriage
робот для транспортировки деталей

23. workpiece-handling
machinery
оборудование для загрузки-разгрузки деталей /в условиях ГПС/

24. work station
program
/управляющая/ программа для производственной установки /станка/

25. work steady
люнет

26. work/tool relationship
режущая способность инструмента

27. work zone
оперативная /рабочая/ зона; зона обработки, зона резания

X

1. X readout value
значение координаты X на цифровой индикации

Y

1. yaw correction
software
программные коррекции на положение /детали/ в зажимном приспособлении; программные коррекции на положение /детали/ в кулачках /зажимного патрона/

Z

1. zero-defect target
допуск на размер /детали/

2. zeroing operation
установка /рабочего органа/ в нулевое /исходное/ положение

3. zero offset
measurement
измерение коррекции нуля /нулевого положения рабочего органа станка/

4. zero-point return
dog
кулачок исходного положения /рабочего органа/

5. zero skew
отсутствие перекоса /детали/

СОКРАЩЕНИЯ

ABCAM /Allen Bradley
Computer Aided Manufacturing/
канал связи устройств ЦПУ
фирмы Allen Bradley с
центральной ЭВМ /ГПС/

ACC /adaptive control
for constraints/
адаптивное управление с
ограничением по силовому
параметру /напр., моменту,
силе резания/

ACC/DEC /acceleration/
deceleration/
разгон-замедление /привода
рабочего органа/

ACO /adaptive control
for optimisation/
адаптивное управление с
оптимизацией экономического
параметра /напр.,
по минимуму затрат или
максимуму производительности/

ADCCP /Advanced Data
Communications Control
Procedures /pl./
процедуры управления обменом
данных

AE /alarm/ signal
/аварийный/ сигнал /напр.,

о поломке инструмента/
от акустического датчика

AFCS /ARTE Filing
Control System/
система обслуживания файлов
операционной системы
ARTE /напр., устройства
ЦПУ/

AGV /automatic battery-driven wire
guided vehicle/
робот с /автономным
аккумуляторным питанием/

AMPS /automated manufacturing
production system/

ГПС

AMRF /automated manufacturing
research facility/
оборудование для /проведения/
исследований автоматизированного
производства

ANSI/EIA /American National
Standards Institute-Electronics
Industry Association/

Американский национальный
институт стандар-

тов - Ассоциация электрон-
ной промышленности

APIS /Auto Prompting
Inspection System/
контрольно-измерительный
участок /включает коорди-
нотно-измерительные ма-
шины с комплектом про-
граммного и аппаратного
обеспечения/

AQC /adaptive quality
control/

1. адаптивное управление
с ограничением по точнос-
ти; 2. активный контроль

ART /Advanced Reason-
ing Tool/

система выбора инструмен-
та

ARTE /Advance Real
Time Executive/

перспективная операцион-
ная система /устройства
ЧПУ/ реального времени

AS/RS /automatic sto-
rage/retrieval/ system

система автоматизирован-
ного хранения и поиска
деталей /в ГПС/

BIMU /Biennial Machine
Tool Exhibition/

станкостроительная выстав-
ка

BLK /block/

кадр /УП/

BODTM /Baby Optics
Diamond Turning Ma-
chine/

малогабаритный токарный
станок с алмазным инст-

рументом для обработки
/поверхности/ оптических
зеркал

CAM /computer aided
management/

/административное/ управ-
ление с помощью ЭВМ; ав-
томатизированное управ-
ление

CAP /computer-aided
production planning/
автоматизированное пла-
нирование производства;
автоматизированная тех-
нологическая подготовка
производства

CAPE /computer aided
production engineer-
ing/

моделирование производ-
ства /подготавливаемых
к выпуску изделий/ с по-
мощью ЭВМ

CAPP /computer aided
production planning/
автоматизированная тех-
нологическая подготовка
производства

CAQ /computer-aided
quality control/

автоматизированный конт-
роль качества /обработки
деталей/

CAS /computer-aided
service planning/

автоматизированное плани-
рование /работы/ сервис-
ных служб /техобслужива-
ния/

CASTT /computer aided
storage and transport/

автоматизированное складирование и транспортировка /напр., деталей в условиях ГПС/

CASTT /computer aided storage and transport/ автоматизированная транспортно-складская система

CAT /computer-aided test/ автоматизированные испытания /производственного оборудования/

CCY /canned cycle/ фиксированный /постоянный/ цикл обработки /участка детали/

CIA /Computer Intelligence Access/ обращение к машинному интеллекту

CIM/ME /computer integrated manufacturing/ mechanical engineering/ автоматизированная система интегрированного производства и моделирования изделий /2-3 координатное проектирование; разработка рабочих чертежей; анализ методом конечных элементов, машинное программирование на языке APT/

CLI /command line interpreter/ построчный интерпретатор команд

CLM /closed loop machining/ обработка с использованием /контактного/ датчика обратной связи

CN /Control Net/ язык программирования для ПК

CNM /control numerical module/ устройство ЧПУ для ГП-модуля; гибкое устройство ЧПУ /модульной структуры/

CNTR /counter/ счетчик /напр., положения рабочего органа/

CPD /cumulative percentage deviation/ накопленное /относительное/ отклонение /от заданного размера/ в процентах

CSS /constant surface speed/ постоянная контурная скорость, постоянная скорость резания

CV /computervision/ машинное видение

CW /customisation window/ 1. блок связи /УЧПУ/ со станком; 2. программируемый интерфейс

DAA /Design Automation Assistant/ система-помощник в автоматизации производства

DDC /direct digital control/ прямое цифровое управление /напр., приводом подачи/

DDS /Data Dispatching System/

система распределения УП
/от центральной ЭВМ по
станкам/

DDS /Dynamic Data
System/

система обработки текущей
информации

DDCMP /Digital Data
Communications Message
Protocol/

протокол информационного
обмена /между периферий-
ными устройствами/

DEC /decrease/
уменьшение

DEC /Digital Equip-
ment Corp./

фирма ДЕК /ведущая в США
фирма по выпуску элект-
ронного оборудования, глав-
ным образом ЭВМ/

DECELD /deceleration
distance/

путь /рабочего органа/
при замедлении

DG /dog/
кулачок

DIU /device interface
unit/

интерфейсный блок

DLS /deceleration
limit switch/

путевой выключатель для
снижения скорости подачи

DMC /dedicated ma-
chining cell/

специализированный ГП-
модуль

EOT /end of travel/
конец перемещения /рабо-
чего органа/

EPS /Extended Plant
Simulator/

математическая модель

FB /feedback/
обратная связь

FBP /feedback pulses
/pl./

импульсы /с датчика/ об-
ратной связи; импульсный
сигнал с датчика обрат-
ной связи /по положению/

FC /function code/
функциональный код; код
функций /реализуемых си-
стемой, напр., ЧПУ/

FCC /Flexible Compro-
sites Center/

ГП-модуль для обработки
сложных /составных/ де-
талей

FL /feed limit
position/

положение конечного вы-
ключателя /рабочего ор-
гана/

FML /flexible manu-
facturing line/

гибкая производственная
линия

FMN /flexible manu-
facturing network/

1. локальная сеть ГПС
2. система централизо-
ванного управления
/группой станков/

FPR /feed per revolution/
оборотная подача /рабочего органа/

FQ /function qualifier/
определитель качественных характеристик функции

FTS /factory unmanned transport system/
транспортная система для завода с безлюдным /автоматизированным/ производством

FSS /film setting system/
система подготовки форматов и оперативных инструкций /оператору, напр., ГП-модуля для наладки/

FWS /finances system/
система финансирования /напр., разработки ГПС/

GB /Gbyte/
Гбайт, гигабайт /объем памяти/

GIS /general information system/
общая информационная система

GL /grind line/
траектория /режущей кромки/ шлифовального круга

GTM /group technology module/
1. ГП-модуль; 2. гибкий автоматизированный участок

IASD /Industrial Automation System Department/

отдел систем автоматизированного производства

ICG /in-cycle gaging/
контроль в процессе обработки; активный контроль

IGS /Interactive Graphics/
система автоматизированного проектирования, САПР

INC /increase/
увеличение

IOC /I/O Controller/
контроллер ввода-вывода данных

IPG /in-process gaging/
активный контроль /обработываемой детали/

IREDD /infrared emitting diode/
инфракрасный светодиод

KDS /customer documentation system/
система документации пользователя

kp /kilopound/
килофунт

LCS /liquid crystal shutter/
оптический затвор на жидких кристаллах

LDS /literature documentation system/
система /хранения/ документации

LMP /limited-manpower
production/
производство по принципу
малолюдной технологии

LODTM /Large Optics
Diamond Turning Ma-
chine/
тяжелый токарный станок
с алмазным инструментом
для обработки /поверх-
ности/ оптических зеркал

LUN /logical unit
number/
/порядковый/ номер логи-
ческого устройства /систе-
мы управления/

LUN FC /logical unit
number/
функциональный код поряд-
кового номера локального
устройства

MAP /manufacturing
automation protocol/
протокол для автоматизи-
рованного производства

Mbps /Mbit per
second/
Мбит/с /после числа,
означает скорость пере-
дачи данных в 1 с/

Mbps /Mbyte per
second/
Мбайт/с /после числа,
означает скорость пере-
дачи данных в 1 с/

MCL /machine control
logic/
1. программируемый конт-
роллер; 2. программируе-
мая электроавтоматика
станка

ME /mechanical engi-
neering/
/2-3 координатное/ моде-
лирование /изделий/ на
ЭВМ

MFO /manual feedrate
override/
ручная коррекция скорос-
ти подачи

MIDAS /Machine Infor-
mation and Data Ac-
quisition System/
информационная система
сбора данных о состоя-
нии станка

Mips /million inst-
ructions per second/
млн. команд в 1 с /о
быстродействии микро-
ЭВМ и т.д./

MPG /manual pulse
generator/
электронный штурвал,
электронный маховичок
/для ручной подачи/

MSC /Multiprocessor
Standards Committee/
Комитет по стандарти-
зации мультипроцессор-
ной техники /США/

MSS /Manufacturing
Supervisory System/
система контроля произ-
водственного процесса
/в ГПС; контролирует
выполнение календарного
графика/

NCAM /Numerical
Control and Monitor-
ing/

адаптивно-программное управление /станком/

NC CS /numerical control control station/

1. установка с ЧПУ; 2. УЧПУ

NCI /Numerical Control Interface/

1. блок связи устройства ЧПУ /с программируемым контроллером/; 2. цифро-аналоговый интерфейс ПК /для связи с приводами подач/

NIV /No Inspection Verification/

контроль /выпускаемых деталей/ без приемочных испытаний

NOS /norm system/ библиотека /действующих/ нормалей

NVM /non-volatile memory/

энергонезависимая память

NWC /Network Controller/

устройство управления локальной сетью /в ГПС/

OMS /office management system/

система административного управления

OSI /Open Systems Interconnection/

связь между системами с открытой архитектурой

PAL /programmable application logic/

программируемая электроавтоматика /станка/

PAMS /Process Activation and Message Support/

интерфейсный канал обмена данными между ЭВМ и производственным оборудованием

PERL /Precision Engineering Research Lathe/

прецизионный токарный станок-стенд /для проведения испытаний/; лабораторный прецизионный токарный станок

PN /Petri Net/ язык программирования для ПК

PPS /production planning and control system/

система технологической подготовки и контроля производства

PSN /position/ положение /рабочего органа/; координата; позиция

REX /Regression Expert/

система-эксперт по регрессии

R/S /receiving/ shipping/

загрузка-разгрузка; доставка-отгрузка /деталей в ГПС/

RST /reset/

сброс /в ноль, напр., системы управления/

SAP /structural
analysis program/
программное обеспечение
для структурного анализа
/напр., ГП-модуля/

SCR /silicon controlled
rectifier/
полупроводниковый управ-
ляемый выпрямитель /приво-
да/

SCR /Station controller/
устройство управления
/гибким/ производственным
модулем

SMC /Swedish Mechanical
Standards Institution/
Шведская организация по
стандартизации механичес-
ких конструкций

SSO /spindle speed
override/
/ручная/ коррекция частоты
вращения шпинделя

STE /Specific Truing
Energy/
удельная мощность /затра-
чиваемая/ при правке /аб-
разивного инструмента/

STS /data supply of the
piece list system/
система постраничной пе-
редачи данных в табулиро-
ванном виде

TB /table/
стол

TC /Technical
Commitee/
Комитет по анализу техни-
ческих характеристик мик-
ропроцессорной техники
/США/

TC /Technical
Commitee/
Комитет по анализу тех-
нических характеристик
микропроцессорной тех-
ники /США/

TCI /Torque Control
Interace/
блок связи с датчиком
момента

TFM /truing feed
motor/
электродвигатель /привод/
подачи механизма правки

THC /threadcutting/
нарезание резьбы

TL /tool/
инструмент

TLO /tool length
offset/
коррекция на длину рез-
ца /токарного/

TM /truing motor/
привод /подачи/ механиз-
ма правки

TRP /tool recovery
procedure/
процедура восстановления
инструмента, процедура
замены инструмента

TSS /tool-setting
station/
станция /для/ настройки
инструмента

TXS /text processing
system/
система обработки текста

UTS /unmanned trans-
port system/

транспортная система для
безлюдного производства

VMC /vertical machining
center/

вертикальный многоцелевой
станок

VMEbus /Versa Module
Europa bus/

стандарт /определяющий раз-
меры печатных плат, элект-
рическую и канальную струк-
туру с использованием стан-
дарта DIN/ для 8-, 16- и
32-разрядных микропроцес-
соров

WK /workpiece/
/обрабатываемая/ деталь

WM /wheel motor/

1. главный привод шлифовально-
го станка; 2. электродвигатель
/привода/ абразивного круга

WS /wheel slide/
шлифовальная бабка

WSF /workpiece surface/
поверхность /обрабатываемой/
детали

WSP /work surface
programming/
программирование поверхности
/обрабатываемой детали/

УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

А

абсолютная стабильность
N 28

абразивный инструмент на ке-
рамической связке V 14, 15

абразивный инструмент с криво-
линейной поверхностью C 118

автоматизированная подготовка
УП N 8

автоматизированная система выбо-
ра инструмента с искусствен-
ным интеллектом A 19

автоматизированная система
оперативно-календарного
планирования на основе
искусственного интеллекта
A 18

автоматизированная разработка
рабочих чертежей с помощью
САПР D 14

автоматизированная система
управления с постоянной
структурой H 3

автоматизированное рабочее
место для моделирования C 7

автоматизированные участки
I 47

автоматизированный накопитель
приспособлений-спутников
S 31

автоматический зажимной пат-
рон с управлением от УЧПУ
типа CNC A 44

автоматическое получение но-
вых данных A 48

автоматическое центрирование
A 41

автономная САПР C 6

автономный инструментальный
магазин S 26

автономный электропривод S 43
адаптер для скоростного обме-
на данными с УЧПУ H 18

адаптивное управление с ограничением по мощности Н 27
адаптивное управление с ограничением упругих деформаций шпинделя S 71
активный контроль I 20, I 30, O 19
активный контроль размеров D 27
активный контроль с помощью лазерного интерферометра I 22
алмазный резец S 42
амплитуда вибраций V 2
анализ данных моделирования с помощью ЭВМ C 82
анализ данных технологических карт S 76
аппаратная часть стандартного интерфейса RS232 R 53
аппаратное обеспечение системы V 4
асимметричная шестерня с ребрами A 37
архитектура программного обеспечения САПР-АСТПП C 2

Б

база измерения внешнего диаметра O 1
безалмазная роликовая правка C 114
барабанный выключатель R 39
безлюдная технология A 40, V 21
бесконтактное измерение O 23

бесконтактный датчик упругих деформаций шпинделя N 19
бескорпусный бесколлекторный электродвигатель постоянного тока F 55
бесступенчатый привод C 91
библиотека данных зажимных приспособлений C 51
библиотека данных на обрабатываемый материал M 1
библиотека данных на приспособления F 31
библиотека УП P 12
библиотека УП на обработку деталей P 17
блок определения направления перемещения D 26
блок управления технологическим маршрутом J 6
боразоновый круг для черновой обработки C 27
боразоновый круг на пластмассовой связке R 24
боразоновый круг с электропроводящим покрытием E 8
буквенно-цифровой код M 66
буферный накопитель обрабатываемых деталей I 21
быстросъемное приспособление F 7
быстросменный электрический разъем S 59
быстрый подвод R 9

В

ввод данных с дисковых

плоских переключателей
 Т 27
 вводиться нажатием клавиш
 К 2
 вертикальный карусельный
 магазин V 7
 вертикальный стационарный
 магазин-накопитель
 V 8
 верхний жесткий кулачок
 Н 5
 верхний кулачок в кассе-
 те С 23
 верхний податливый кула-
 чок S 58
 взаимосвязанное движение
 по координатам С 100
 вибрационное устройство
 с ограничителем V 9
 видеодатчик для 2-коор-
 динатных изделий
 Т 90
 видеодатчик износа V 10
 видеодатчик САПР С 3
 видеоробот R 37
 винтообразное движение
 Р 33
 внутренние связи между
 установками или обо-
 рудованием I 43
 воздушный теплообменник
 R 14
 возможность 2-координат-
 ной обработки D 3
 возможность пространст-
 венной обработки
 D 35
 волоконно-оптический ка-
 бель F 18
 воспроизведение на экра-
 не дисплея V 12
 врезная подача I 45,
 P 43
 врезная подача в ручном
 режиме M 26
 время выключения подачи
 I 3
 время выхаживания I 3
 время выхода на стабиль-
 ный режим работы W 1
 время на переналадку при
 смене партии деталей
 B 13
 время простоя S 105
 время функционирования
 производственной си-
 стемы S 106
 время цикла обработки на
 станке M 4
 время транспортировки
 между станками I 35
 встроенная АСТПП I 29
 встроенный конвейер для
 удаления стружки B 41
 встройка в ГПС F 42
 втулка для контроля на
 соответствие M 37
 выкрашивание M 49
 выкрошенная режущая кром-
 ка С 40
 высокая скорость съема
 припуска F 8
 выхаживание D 6
 выхаживание на шлифоваль-
 ном станке D 7
 вычислительный центр
 B 45

Г

геометрическая часть УП
 N 11
 геометрическая часть УП
 в двоичном коде
 B 16
 геометрические данные УП
 P 14
 геометрические параметры
 детали P 11
 геометрические параметры
 токарного резца T 83

герметизирующее устройство М 45
гибкий автоматизированный участок F 45
гибкий автоматизированный участок из двух станков F 37
гибкий автоматизированный участок из токарных станков F 38
гибкий захват кабеля F 36
гибкий сварочный модуль W 6
гибкое поточное производство S 16
гибкое поточное производство с самоустановкой S 17
гидрофицированный станок H 33
глубинное шлифование D 11
ГП-модуль A 38, B 28, F 45, M 13
ГП-модуль для обработки семейств деталей F 6
ГП-модуль на базе вертикально-фрезерного станка для внутренней обработки V 6
ГП-модуль на основе многоцелевого станка M 10
ГПС для многономенклатурного производства M 75
ГПС из токарных станков F 38
граница допуска I 41
графическая зависимость суммарного относительного отклонения в процентах C 109
графическое моделирование в реальном масштабе времени R 12

графическое моделирование с помощью центральной ЭВМ O 18
графопостроитель с печатающим устройством G 18
группа координатных осей M 63

Д

данные для адаптивного управления A 11
данные для настройки инструмента C 131
данные изменения стойкости инструмента во времени T 46
данные криволинейной поверхности C 117
данные на геометрические параметры заготовки B 30
данные оператора, обслуживающего ГП-модель C 30
данные с датчиков S 23
данные траектории M 62
датчик зазора G 2
датчик инструмента T 42
датчик касания L 21
датчик контроля износа инструмента T 57
датчик мощности I 48
датчик на основе гибкой майларовой пленки с рисками P 41
датчик обратной связи по положению P 54
датчик осевой силы на шпинделе A 50
датчик /положения/ на основе дифференциального трансформато-

- ра, встроенный в аэродинамический подшипник А 16
- датчик поломки инструмента В 40
- датчик радиальной силы на шпинделе R 1
- датчик размерного износа Т 48
- датчик силы D 54
- датчик со встроенным усилителем S 24
- датчик с температурной коррекцией S 20
- два автономных синхронизированных робота Т 91
- две револьверные головки станка M 5
- двухременный привод Т 87
- движение по независимым координатам I 9
- двухнаправленный технологический маршрут В 26
- двухрычажный выключатель D 52, 55
- двухсловная команда D 41
- двухсуппортный токарный станок с ЧПУ D 40, 45
- делительная головка с ЧПУ типа CNC F 61
- демпфирующее устройство для станка M 8
- деталь в размерном допуске I 42
- деталь для обработки на позиционном станке с ЧПУ P 48
- деталь, обработанная на станке с адаптивным управлением A 7
- деталь, проверенная на качество Q 1
- деформационное упрочнение детали W 17
- диагностическая программа S 57
- диагностический контроль неисправностей и технологических параметров процесса обработки O 15
- диалоговая связь оператора со станком и загрузочным устройством через ЭВМ C 79
- диалоговое меню P 92
- диалоговые средства графического отображения параметрических зависимостей I 34
- дискретность цифровой индикации R 11
- диспетчирование M 31
- длительная работа в режиме безлюдной технологии E 26
- длительность импульса В 12
- длительность эталонного импульса В 11
- доводочное шлифование S 97
- допуск на настройку T 31
- допуск на размер G 11, T 30, 32, Z 1
- достоверные данные H 4
- дрейф сигнала с мостового датчика В 38
- дуга, описанная аналитически M 40
- Е**
- емкостный датчик размера C 19
- Ж**
- жесткий допуск U 2

жесткий упор D 6

3

заводская локальная сеть
F 3

загрузка инструмента в
определенном порядке
T 44

загрузочная станция H 22
загрязнение стружкой
S 101

заданный уровень износа
C 106

задняя бабка с ЧПУ T 6
зажимное приспособление
для деталей призматиче-
ской формы F 54

зажимное приспособление
для установки четырех
деталей F 32

зажимное приспособление
с базовой внешней по-
верхностью O 2

зажимной патрон C 42

зажимной патрон с коррек-
цией P 57

заказная БИС C 122

закаленный в масле инст-
румент O 9

заменять инструмент R 26

замкнутая система охлаж-
дения T 20

замкнутый транспортер с
приспособлениями-спут-
никами R 48

запланированное время
D 53

запоминающее устройство
на магнитной ленте в
компакт-кассете M 19

запрограммированная на
языке CL траектория
B 17

запрограммированный па-
раметр в УП G 12

заточка методом врезан-
ия P 42

затраты труда M 23

зафиксированная деталь
C 50

захватное движение J 2
значение измеренной мощ-
ности H 28

значение координаты X на
цифровой индикации
X 1

значение сигнала мощнос-
ти с датчика R 25

значение силы резания
C 133

значение скорости врез-
ной подачи I 14

зона касания шупа P 76

зона контроля E 23

зона обработки A 34,
O 24, W 27

зона смещения центра ша-
рика B 4

И

идентификация простран-
ственных деталей D 24

иерархическая структу-
ра системы управления
интегрированным произ-
водством N 1

избыток деталей в узком
месте цепочки L 16

изготовленная герметич-
ная деталь P 65

изменение структуры
R 15

измерение абразивного
круга W 10

измерение в процессе об-
работки I 40

измерение инструмента
видеодатчиком V 11

- измерение контактным емкостным датчиком D 25
- измерение коррекции нуля Z 3
- измерение тактильным датчиком T 2
- измерения в трех координатах T 25
- измерительная головка S 94
- измерительная головка с передачей сигнала по оптическому каналу O 26
- измерительная контактная головка P 74
- имитация обратной связи P 91
- индексация стола с дискретностью 1 град. D 12
- индексируемый поворотный стол S 86
- индикация нагруженности B 34
- индикация ручного перемещения M 30
- инструкция оператору I 7
- инструментальный контейнер T 34
- инструментальный магазин T 39
- инструментальный магазин барабанного типа T 51
- инструментальный магазин с устройством контроля инструмента T 47
- инструментальный накопитель T 39
- инструментальный патрон R 45
- инструментальный склад T 39
- инструментальный склад заточенного инструмента R 18
- инструментальный шпиндель T 53
- инструмент с произвольным выбором R 6
- интегрирование иерархических уровней H 14
- интегрированная локальная сеть гибкого автоматизированного участка I 31
- интегрированное оборудование для транспортировки материалов I 32
- интеллектуальные возможности ЭВМ E 7
- интерполятор A 52
- интерфейсная плата протокола оборудования автоматизированного производства M 34
- интерфейс F 26
- интерфейс для зажима-разжима D 28
- интерфейс для фиксации-расфиксации D 28
- интерфейсный канал устройства ввода E 17
- интерференционный метод измерения M 60
- инфракрасный сигнал I 46
- исполнение головки с зубчатым редуктором G 6
- исходная координата начала обработки P 70
- исходная координата обработки по программе P 87
- исходное положение B 10
H 23, 24
- исходное положение инструмента на станции настройки T 81

исходные данные позиции U 18
исходные данные, редактируемые построчно I 26

К

кадр УП D 1, N 6
календарное планирование загрузки C 16
калибровка с помощью лазерной измерительной системы L 4
канал передачи данных M 65
канал связи для двухстороннего обмена с центральной ЭВМ T 92
качество обработки M 14
квалификация на основе опыта V 13
квалификация обслуживающего персонала M 24
кнопка отключения привода D 49
кнопка с запоминанием состояния M 47
код EIA для подготовки УП A 26, E 3
код многооперационной обработки M 69
количество обслуживающего персонала M 24
Комитет ЧПУ Ассоциации электронной промышленности E 2
компактность языка подготовки УП в стандартизованном формате B 18
комплексный терминал САПР, системы моделирования и АСТПП CI

комплектное оборудование устройства ЧПУ типа CNC C 61
комплект оборудования для модернизации R 28
конвейер-накопитель обрабатываемых деталей W 21
конвейерная роботизированная транспортная система C 98
конвейер с роботизированной загрузкой деталей 45
конечный выключатель перемещения E 21
конструкторы P 82
конструкция, оснащенная системой приспособлений-спутников P 3
контактный датчик дискретного типа S 103
контактный датчик-щуп на основе измерения вихревых токов E 1
контактный датчик на основе линейного дифференциального трансформатора L 32
контактный датчик с щупом для измерения внешнего диаметра O 4
контактный датчик-щуп, встроенный в станок O 22
контактный датчик-щуп дискретного типа S 104
контактный датчик-щуп для измерения объемных деталей S 63
контакт при правке T 78

- контакт при шлифовании G 22
- контейнер для сбора стружки C 38
- контролер ОТК механического цеха M 6
- контролировать P 90
- контроль в процессе обработки I 30
- контроль детали P 16
- контроль оператора M 31
- контроль осевой силы привода подачи F 15
- контроль по магнитным частицам M 17
- контроль температуры смазки, распыляющейся под высоким давлением S 36
- контроль тестовыми неразрушающими методами N 20
- контроль торцевой силы S 50
- контурная обработка объемных деталей S 10
- контурная обработка торца C 93
- контур с автокоррекцией S 18
- концентратор A 10, F 4
- концепция создания изделия P 81
- копировальная головка S 94
- координата исходного положения H 24, R 20
- координата касания щупом P 75
- координата оптимума зависимости суммарного отклонения в процентах O 28
- координата при опросе S 2
- 2-координатная контурная обработка на шлифовальном станке T 89
- 2-координатная контурная обработка с позиционной обработкой по третьей координате D 33
- 5-координатная обработка на станке с ЧПУ типа CNC F 27
- координатное перемещение без измерения N 23
- координатно-измерительная машина с автоматической загрузкой U 4
- координатно-шлифовальный станок J 4
- 3-координатный датчик-щуп O 14
- 2-координатный контур K 1
- координаты перемещения M 62
- координаты резца T 38
- копировальное устройство правки T 13
- копировальный щуп T 80
- корпус C 14
- корпусная деталь B 37
- коррекции данных системы управления C 92
- коррекция погрешности положения детали P 13
- коррекция центра дуги A 33
- круглошлифовальный станок O 3
- круговой профиль C 45
- крутящий момент T 63
- кулачок исходного положения Z 4
- курсор планшета T 1

Л

лазерный прибор для измерения инструмента L 5
 ленточный тормоз С 49
 ленточный упорный аэродинамический подшипник А 15
 линия окончательной сборки Т 76
 логический символ G 17, L 23
 локальная сеть ПК Р 40
 локальная сеть протокола для автоматизации производства с широкой полосой пропускания М 33
 локальная система связи Е 11
 локальные сети по протоколу автоматизации производства М 72
 люнет W 25
 люфт R 29

М

магазин-накопитель большой емкости R 16
 магазин-накопитель измерительных щупов Р 73
 магазин подготовленных инструментов С 130
 магазин с поиском инструмента на токарном станке L 9
 магазин с устройством автоматической подачи прутков А 41
 магистральный расширитель D 32
 макрокоманда пользователя С 124

малогабаритный грузоподъемник-робокар S 54
 малогабаритный кран-укладчик М 56
 малогабаритный многоцелевой станок с ЧПУ типа CNC С 62
 массив данных на чертеж D 47
 массив данных УП Р 12
 материал, подлежащий обработке на токарном станке обычным инструментом N 21
 матрица детекторов S 22
 матричный экран S 22
 машинная подготовка УП на языке АРТ N 3
 мелкая партия деталей F 17
 метод прогнозирования с помощью микропроцессорного устройства М 53
 метод ЦДА D 4
 механизм схвата крупногабаритных деталей W 13
 механическая поворотная рука устройства смены инструмента Т 35
 механическая рука для смены деталей R 36
 микровыключатель М 51
 микропроцессорная система управления М 5
 многоконтактный разъем М 70
 многокоординатное перемещение Р 44
 многоцелевой шлифовальный станок N 2
 многошпиндельный фрезерный станок М 71

многоэкранный терминал
М 77
модель изделия Р 81
модель на языке для ПК
С 67, Р 46
модернизация путем осна-
щения ЧПУ типа CNC
С 60
модернизированный станок
R 27
модернизировать С 97
модифицировать в соответ-
ствии с требованиями
заказчика С 126
модуль управления обра-
боткой М 13
момент на валу двигателя
D 50
момент резания на шлифо-
вальном станке G 23
монорельсовая тележка
М 61
мостовой датчик момента
Т 61

Н

накопитель деталей в без-
людном производстве
U 15
накопитель на токарном
станке L 8
накопитель подготовлен-
ных инструментов
С 130
накопитель с произвольным
расположением приспо-
соблений-спутников
R 5
накопленное отклонение
от заданных координат
в процентах С 108
направляющие для шлифо-
вальной бабки с прямо-

угольным и наклонным
расположением S 89
настройка инструмента по
длинке Т 45
неавтоматизированная раз-
работка чертежей
М 25
неавтоматизированное из-
мерение с помощью
контактной измеритель-
ной головки М 28
незагруженный станок
В 32
неконтролируемая деталь
U 19
неоптимальная скорость
подачи I 8
непрерывная врезная по-
дача С 90
непрерывный проход U 7
нерегулируемый ограни-
читель F 29
нехватка заготовок S 84
низкая шероховатость по-
верхности S 56
низкоскоростной много-
целевой станок для
черновой обработки в тя-
желом режиме L 30
номер ячейки магазина
М 15
нуль станка В 10

О

область оперативной па-
мяти F 39
обнаружение состояния,
предшествующего не-
исправности Р 61
оборудование АСТПП
С 11
оборудование для без-
людной технологии
U 11

оборудование для загрузки-разгрузки деталей W 23	обслуживающий персонал M 21
оборудование устройства управления ГП-модулем C 29	обучение при копировании M 58
обработать начерно R 51	объем данных в Мбайт M 46
обработка базовой поверхности D 2	объемная контурная обработка без ограничения H 13
обработка в режиме линейно-круговой интерполяции в плоскости с позиционированием по третьей координате D 23	ограничение /параметра/ по абсолютной величине A 1
обработка в тяжелом режиме H 9	ограничение по силовому параметру F 50
обработка данных коррекций контура O 7	ограничение по скорости подачи R 10
обработка данных с мощностью ЭВМ I 33	ограничение по удельной мощности P 59
обработка на роботизированном станке U 14	однокоординатная линейная измерительная система O 17
обработка на станке с двумя контурными и одной позиционной координатой T 88	одноплатная микроЭВМ C 110
обработка на станке с ЧПУ N 4	окружное уплотнение C 46
обработка плоскости торца F 35	оперативная зона O 24, W 27
обработка с использованием датчика обратной связи C 54	оперативная зона измерительного шупа P 76
обработка с использованием контактного датчика-шупа C 57	оперативная зона инструмента T 43
обратная связь от резольвера на винте L 12	оператор-загрузчик челночного типа для ГП-модуля S 38
обратная связь по положению F 12	оператор-технолог фрезерного станка S 65
обратная связь с автоматической коррекцией S 18	определение недопустимого отклонения от траектории в процессе резания F 11
обслуживание при переналадке или подналадке C 105	оптимальные режимы обработки B 24
	оптимальный цикл обработки G 15

оптический прибор для измерений О 27
опыт оператора-программиста К 3
органы управления для двух рук Н 1
ориентация детали С 75
отвод О 33
отвод в ручном режиме М 29
отказ производственной системы С 25
отлаживать Р 90
относительное значение мгновенной скорости подачи I 4
отображение в динамике А 24
отскок F 28
отсутствие перекоса детали Z 5

П

пакет программного обеспечения для графического моделирования в динамике А 25
пакет программного обеспечения для графического последовательного отображения А 25
пакет программного обеспечения для пространственного моделирования механических деталей S 62
2-палетный спутник-челнок Т 86
патрон измерительного щупа S 94
патрон копировального щупа S 94
первоначальная наладка I 17

перегрев Т 22
перемещение на один шаг Р 29
перемещение щупа Р 78
переналадка С 105, R 23
переналаживать инструментальную оснастку R 26
перемещаться в челночном режиме S 37
переходник с жесткой посадкой N 25
периферийное оборудование САПР С 4
плазменный дисплей G 5
планирование загрузки ГП-модуля С 28
плита-спутник Т 74
плоскошлифовальный станок с двумя шлифовальными бабками D 38
пневматическое устройство для контроля правильности базирования заготовок Р 47
повторное обнуление R 30
повторно захватывать R 19
повторно присваивать приоритет R 21
повторяемость при позиционировании R 51
повторяемость результатов обработки последовательных деталей Р 18
погрешности обработки W 16
погрешности формы Р 50
погрешность позиционирования Р 51
подвесной пульт управления Р 27

подвесной пульт управления с удобным доступом /оператором/
подготовительная операция вне производственного оборудования O 5
подготовка УП для станков с ЧПУ N 9
подготовка УП с помощью меню S 87
подналадка C 105
покадровая подготовка УП S 87
покадровый контроль УП B 31
полное значение мощности T 10
полный момент T 11
полоса пропускания контура обратной связи по положению P 53
полукруглая литая заготовка
полукруглый накопитель приспособлений-спутников S 21
получистойой проход P 64
портальный загрузочный робот O 34
порт с последовательным выводом данных S 28
последовательное отображение A 24
послеоперационный контроль O 6, P 56
поставщик устройств управления C 95
поврежденный инструмент C 41
погрешность обработки детали C 73
погрешность положения рабочего органа станка относительно нуля M 9

подвод на быстром ходу G 1
подвод на рабочей подаче I 16
подвод щупа перед касанием F 19
позиционирование N 24
6-позиционная револьверная головка с двухрядным расположением инструментов D 44
поломка инструмента C 26
послеоперационный контроль первой детали F 25
правильный ролик T 79
правка абразивного круга W 7
правка методом врезания P 42
превышение уставка по силе или моменту F 49
предохранительный щиток P 89
предохранительный щиток заточного или шлифовального станка G 20
предохранительный щиток из прозрачного пуленепробиваемого стекла C 53
предупредительная уставка W 2
преобразование из дюймовой в метрическую систему единиц E 16
прерывистая правка алмазным роликом I 37
прецизионная револьверная головка модульной конструкции P 60

- прибор активного контроля
С 35, S 48
- прибор активного контроля
детали I 23
- прибор активного контроля
диаметров детали O 17
- прибор активного контроля
износа инструмента
O 20
- прибор для контроля про-
странственной обработ-
ки на станке V 19
- прибор для однокоординат-
ных измерений S 41
- прибор для послеопераци-
онного контроля P 55
- прибор контроля на осно-
ве контактного датчи-
ка-щупа T 64
- привод M 64
- привод вращения детали
W 18
- привод врезной подачи
шлифовальной бабки
W 8
- привод переменного тока
с частотным регулиро-
ванием P 85
- приемопередатчик инфор-
мационной шины на мик-
росхеме O 16
- признак состояния перед
неисправностью P 62
- принцип поставки комплект-
ного оборудования
T 84
- припуск E 20
- присваивать приоритет
P 72
- приспособление для защи-
ты от стружки C 39
- приспособление для уста-
новки деталей W 19
- приспособление для уста-
новки измерительного
прибора I 28
- приспособление для уста-
новки нескольких дета-
лей M 73
- приспособление с базовой
внутренней поверхно-
стью I 2
- приспособление-спутник
P 2
- пробный проход при обра-
ботке полусферы T 17
- программа диагностичес-
кого контроля L 10
- программа расчета на
прочность S 92
- программирование S 60
- программирование с по-
мощью постоянных цик-
лов V 3
- программируемая устав-
ка по мощности P 84
- программируемый интер-
фейс P 86
- программируемый коман-
доаппарат P 86
- программируемый контрол-
лер I 13
- программное обеспечение
для исследования ди-
намики транспортной
системы робокаров
V 5
- программное обеспечение
для речевого ввода
данных V 18
- программное обеспечение
САПР, выполненной на
базе персонального
компьютера P 21
- программное обеспечение
устройства ЧПУ для

коррекции погрешности
винта С 65
программные коррекции на
положение в зажимном
приспособлении У 1
продольная подача Т 73
проектирование в парамет-
рическом виде Р 9
проектировщики Р 82
производственная система
с синхронизированными
звеньями J 11
производственная установка
с управлением от ПК
Р 22
производственное об рудо-
вание повышенной мощ-
ности Н 15
производственное оборудо-
вание, связанное с
ГПС. F 44
производство с безлюдной
технологией U 9
производство с синхрони-
зированными звеньями
J 10
промежуточный накопитель
деталей Р 10
проставление размерных
допусков Т 33
простой производственной
установки S 85
пространственная обрабо-
танная деталь S 9
пространственная поверх-
ность S 8
пространственное модели-
рование станка на ЭВМ
N 31
протокол для автоматиза-
ции производства MAP
M 36
протокол пользователя
P 85
протокол связи между про-

изводственными установ-
ками Р 26
проход алмазным резцом
D 19, O 19
процедура ввода коррек-
ций на инструмент
T 37
процедура компенсации
люфта B 2
процессор для расчета
обрабатываемости
M 2
прямолинейная обработка
на токарном станке
S 91
псевдообратная связь
P 91
психологическое неприня-
тие ГПС F 43
пульт обучения H 2
пульт управления P 94

Р

работа в автоматическом
режиме U 14
работа в режиме безлюд-
ной технологии U 16
развитая /расширенная/
функция САПР A 14
распыление смазки O 11
расточный станок с ЧПУ
типа CNC C 59
расчетная уставка силы
C 10
регистр текущего положе-
ния C 116
регулируемая глубина вы-
точки A 13
регулируемый привод V 1
редактировать данные в
графическом виде
G 16
режим безлюдной техноло-
гии U 10, 16

режим подвода /инструмента/ А 17
режим позиционирования Р 49
режим толчковых перемещений J 7
режущая способность инструмента W 26
результат измерения детали С 74
результаты на распечатке Р 71
рельсовый робокар для транспортировки деталей R 3
рельсовый робокар с управлением от ЭВМ R 2
рельсовый челночный робокар R 4
ременный привод В 22, 23
робокар для доставки спутников Р 2
робокар для транспортировки деталей W 22
робокар с управлением от ЭВМ С 78
роботизированный конвейер А 45
робот на приспособлении-спутнике Р 6
роликовая правка R 44
рука устройства правки D 48
ручная коррекция M 27, O 8
рынок производственного оборудования, для безлюдной технологии U 13

С

САПР-АСТПП С 12
САПР для пространственных деталей D 5

САПР на основе персонального компьютера Р 19
сборный инструмент для расточки и прорезки канавок В 35
сбрасывать давление D 31
сдвоенная предварительно нагруженная гайка D 42
секция в инструментальном магазине С 21
семейство деталей, обработанных на станках с ЧПУ N 7
сенсорная клавиатура T 65
сенсорное управление T 65
сенсорные данные S 23
сенсорные кнопки T 65
сеточная пространственная модель W 14
сигнал индикации положения Р 52
сигнал об исчерпании ресурса стойкости E 14
сила зажима патрона С 43
сила, измеренная с помощью пьезоэлектрического датчика Р 30
сила резания на переходном участке обработки T 69
сила фиксации револьверной головки T 85
силовой параметр резания T 58
синхронизированное перемещение С 101
система автоматизированной подготовки УП N 8
система адаптивного управления обработкой с ограничением по моменту T 62

- система инструмент-держав-
ка-деталь Т 41
- система на основе микроЭВМ
М 52
- система подготовки УП на
станке с ЧПУ типа CNC
I 6
- система позиционирования
S 32
- система проведения анали-
за методом конечных
элементов F 24
- система программного обес-
печения для управления
в функции силы F 51
- система сенсорного управ-
ления S 25
- система транспортировки
Т 75
- система транспортировки
на приспособлениях-
спутниках P 7
- система транспортировки
приспособлений-спут-
ников P 4
- система электромагнитных
опор M 18
- склад подготовленных ин-
струментов C 130
- 2-скоростной 2-ступенча-
тый редуктор H 17
- скорость быстрого подво-
да R 8
- скорость износа абразив-
ного круга W 11
- скорость осевой подачи
шпинделя S 69
- скорость подачи инстру-
ментального суппорта
Т 56
- скорость резания при
шлифовании G 24
- скорость съема припуска
M 48
- скорректированный произ-
водственный график
C 37
- скрытый дефект S 95
- сложная деталь для кон-
турно-позиционной
обработки C 70
- сложный комплекс про-
блем интегрированного
производства с управ-
лением от ЭВМ C 44
- смазка с противозадир-
ными свойствами A 28
- смена инструментальных
резцедержек T 40
- смена, функционирующая
в режиме малолюдной
технологии L 14
- сменная пластина I 12
- сортировка пространст-
венных деталей D 24
- спецБИС на МОП-структу-
рах C 58
- специализированная мини-
ЭВМ для управления
ГП-модулем S 53
- специализированная САПР
станочных приспособ-
лений F 30
- специализированная си-
стема транспортиров-
ки заготовок S 67
- специализированная си-
стема управления
ГПС C 121
- специализированный ком-
плект для оснащения
ЧПУ C 69
- специализированный ста-
нок C 125, 119,
D 10, P 93
- специализированный тер-
минал для ввода дан-
ных E 18

специализированный терминал САПР, системы моделирования и АСТПП D 9
специальное приспособление для зажима деталей C 120
спутник-челнок из двух палет T 86
средний диаметр A 233
средства измерения контактным датчиком P 79
средства моделирования E 15, S 5
стандартный пакет программного обеспечения C 15
станок для финишной обработки F 23
станок, изготовленный в соответствии с требованиями заказчика T 3
станок, оснащенный ПК P 24
станок, оснащенный электроприводами E 5
станок с адаптивным управлением с ограничением по моменту T 12
станок с замкнутым транспортером спутников P 5
станок-стенд R 22
станок с ЧПУ типа CNC M 50
станок с ЧПУ на микропроцессорной основе M 50
станция для загрузки-разгрузки деталей и узлов M 38
станция загрузки S 33
станция разгрузки деталей с зажимного приспособления R 17

станция централизованного охлаждения C 31
стеллаж инструментального магазина-накопителя T 55
столкование C 113
стохастическое моделирование с выборкой случайных событий D 30
струйная заточка J 3
ступица корпуса компенсатора износа C 22
стягиваемые детали C 48
схват робота для смены инструментов R 38
схват транспортного устройства P 8
счетчик импульсов кругового датчика A 23
счетчик проходов C 127
схема расположения станков M 3
съем припуска M 39

T

таблица данных E 6
таблица данных, выводимых последовательно из персональной ЭВМ P 23
таблица параметров измерительного цикла с использованием датчика C 56
таблица погрешностей D 29
тангенциальная нагрузка L 6
температурная погрешность T 19
температурные деформации T 18, 21
температурный датчик обратной связи T 23

терминал для моделирования С 7
терминал на основе 32-разрядной ЭВМ В 29
терминал САПР деталей средней степени сложности М 54
терминал САПР на основе персонального компьютера в настольном исполнении Р 20
терминал САПР пространственных деталей и узлов средней сложности М 55
терминал САПР простых деталей или узлов Л 29
термокамера для испытания ЭВМ С 77
тестовая обработка полусферы Т 17
технолог Е 25
технологическая карта С 128
технологические возможности адаптивного управления А 3
технологическое оборудование Р 80
технолог-программист фрезерного станка S 49
типовая защита от поломки С 111
типовой измерительный цикл с использованием контактного датчика С 55, Р 77
типовой цикл определения положения поверхности S 99
токарный ГП-модуль F 38
токарный станок с алмазным инструментом D 20
тонкая настройка F 20
тормоз А 27

точное прямозубое колесо А 20
траектория инструмента на станке с ЧПУ N 11
траектория обучения в САПР С 5
траектория, описываемая дугами С 46
траектория центра фрезы С 129
транспортная система с кабельным управлением W 15
трудно шлифуемый материал D 22

У

узкое место в технологической цепочке N 12
узлы и элементы локальной сети N 14
ультразвуковой бесконтактный датчик U 3
универсальный блок цифровой индикации U 8
УП Т 7
УП, введенная вручную М 43
УП для измерения деталей на координатно-измерительной машине с ЧПУ М 44
УП для обработки С 132
УП для производственной установки W 24
УП для резания С 134
УП для станка, М 7, Т 49
УП на языке АРТ В 14
УП, подготовленная вне станка Е 27
УП программируемого контроллера Р 25

- управление данными локальной сети N 15
- управление доступом к общей шине В 46
- управление инструментальной оснасткой в пределах цеха Р 83
- управление контурной правкой абразивного круга W 9
- управленческие ресурсы М 22
- управляемая координата с обратной связью F 12
- управляемый преобразователь привода переменного тока А 6
- управляющий рычаг с упорной шайбой С 94
- усилитель, встроенный в револьверную головку I 44
- ускоренное графическое моделирование F 9
- условие для бесконтрольного перемещения R 54
- условия врезания E 19
- условия окончания резания E 24
- условия окружающей среды, эквивалентные цеховым условиям Q 2
- условия обработки W 20
- условия обработки в режиме безлюдной технологии U 12
- условия, предшествующие поломке инструмента Р 63
- уставка ограничения по мощности H 26
- уставка по перегрузке подшипников шпинделя S 70
- установка в нулевое положение Z 2
- установка для автоматической пайки среднетемпературным припоем А 42
- установка для настройки инструментальной оснастки Р 66
- установка для охлаждения и очистки СОЖ С 99
- установка для просушки D 51
- установка для снятия деформаций S 93
- устройство аварийного подъема S 1
- устройство автоматизированной загрузки-разгрузки заготовок или деталей А 39
- устройство автоматического переключения частоты вращения А 46
- устройство автоматического удаления стружки А 43
- устройство автоматической настройки инструмента по длине А 47
- устройство автоматической смены инструмента А 49
- устройство автоматической смены инструмента без механической руки А 35
- устройство автоматической смены инструмента с двухсторонней рукой D 37
- устройство адаптивного управления по нагрузке L 21

- устройство адаптивного управления /станком/ А 5
- устройство для моделирования пространственных деталей D 36
- устройство для удаления стружки S 102
- устройство контроля машинного времени С 135
- устройство контроля траектории Т 66
- устройство обеспечения доступа к центральной ЭВМ М 20
- устройство обслуживания контура обратной связи F 13
- устройство определения столкновения I 36
- устройство позиционирования Р 54
- устройство подвода с контролем по нагрузке L 21
- устройство правки С 84
- устройство прогнозной коррекции кинематических погрешностей F 14
- устройство распределения управляющих программ А 10
- устройство речевого ввода-вывода данных Т 4
- устройство смены инструментов с помощью поворотной руки с управлением от центральной ЭВМ С 80
- устройство смены приспособлений-спутников по замкнутому циклу R 46
- устройство смены с реверсивным магазином с произвольным расположением инструментов В 25
- устройство, совместимое по протоколу MAP М 35
- устройство управления гибким автоматизированным участком и ГП-модулем G 9
- устройство управления ГП-модулем F 4
- устройство управления для гибкого автоматизированного производства F 2
- устройство управления контактным датчиком S 25
- устройство управления поиском инструмента Т 36
- участок предварительной настройки инструментальной оснастки Т 52
- устройство управления процессом обработки М 12
- устройство управления с использованием мостового датчика переменного тока А 2
- устройство управления технологическим маршрутом J 5
- устройство управления электромагнитным узлом М 16
- устройство фиксации рабочего органа А 51
- устройство ЧПУ N 29
- устройство ЧПУ типа CNC С 81

Ц

участок локальной сети с базовой полосой пропускания по протоколу автоматизации производства М 32
 участок настройки инструментов С 32
 участок станков М 68
 УЧПУ типа CNC с речевым контролем УП V 17

Ф

файл коррекций погрешностей при повторном проходе Е 22
 формат геометрической части управляющей программы С 52
 формат языка CL В 15
 формирование траектории инструмента Т 50
 формировать УП на перфоленте G 8
 формообразующий алмазный ролик О 18

фрезерно-копировальный станок С 103
 фрезерный гибкий производственный модуль с несколькими столами М 74
 фрезерование пространственной детали D 34
 фрикционный безззорный привод В 1
 функциональная схема аппаратной части Н 6
 функция автоматического расчета N 17

Х

характеристики для безлюдного производства U 20

центральная ось сепаратора С 8
 центральный инструментальный магазин С 33
 центральный инструментальный склад С 33
 центральной станок О 15
 цепной магазин с автоматическим загрузчиком с вертикальным расположением L 7
 цех, оснащенный оборудованием с ЧПУ типа CNC С 64
 цикл моделирования S 40
 цикл очистки детали С 72
 цикл переполнения J 1
 цикл позиционирования А 29
 цилиндрический правильный ролик Н 25

Ч

часть УП на обработку криволинейной поверхности С 117
 частота вращения электродвигателя переменного тока А 8
 черновая и чистовая обработка R 49
 черновой проход R 50
 чертеж детали с непроставленными размерами U 5
 чистовая врезная подача Е 13
 чистовая расточка F 21
 чистовое шлифование F 22

Ш

шаговый электродвигатель с постоянными магнитами Р 45
шарнир качающегося рычага А 36
широкополосный канал В 39
широкие функциональные возможности системы управления обработкой М 11
широкодиапазонный активный контроль ступеней I 25
шлифовальная бабка G 21
шлифовальная бабка для внутришлифовального станка I 39
шлифовальный круг с покрытием Р 39
шлифовальный станок с двумя шлифовальными головками D 39
шлифование ступенчатого вала S 88
шпиндель малогабаритного токарного станка с алмазным инструментом для обработки оптических зеркал В 33
шпиндель на металлкерамических подшипниках С 34
шпиндельный узел с инструментом Т 53
шпиндель с электроприводом Е 9

Щ

щуп контактного датчика Т 80
щуп-копир для измерения кулачка С 13
щуп с передачей сигнала по кабелю Н 7

Э

ЭВМ ГПС диалогового типа С 96
ЭВМ системы автоматизированной подготовки УП Р 15

ЭВМ системы машинного программирования Р 15
экранированный измерительный прибор F 46
электродвигатель быстрого подвода R 7
электропривод врезной подачи I 15
электроэрозионная обработка на станке с ЧПУ типа CNC С 66
эскиз детали U 5
эталон для измерения отверстия I 1
эталонная настройка I 17
эталонный технологический маршрут Т 67
этап обработки УП постпроцессором С 63
этап оптимизации режимов резания /в режиме адаптивного управления/ A 9

Я

язык подготовки УП в стандартизованном формате R 52
язык программирования W 12
язык программирования в макрокомандах С 123
язык программирования УП в стандартизованном формате Е 4
язык программирования электроавтоматики Е 12
язык электроавтоматики L 2
ячейка инструментального магазина Т 54
ячейка на жидких кристаллах S 3