

**Всесоюзный
Центр
Переводов**

ISSN 0131—7083

СЛОВАРЬ ТРАДИЦИОННЫХ ТЕРМИНОВ

**ЯПОНСКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО ПРОКАТНОМУ
И ТРУБНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ**



149

МОСКВА • 1989

Государственный комитет СССР
по науке и технике

Академия наук
СССР

ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР ПЕРЕВОДОВ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ДОКУМЕНТАЦИИ

В помощь переводчику

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

№ 149

ЯПОНСКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ
ПО ПРОКАТНОМУ И ТРУБНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

С о с т а в и т е л ь
В.А.Польский

П о д р е д а к ц и е й
А.Л.Семенова

Москва 1989

УДК 809.56-323.2=82:621.771+621.774/038/

Ответственный редактор

И.И.Убин

© Всесоюзный центр переводов, 1989

ОТ СОСТАВИТЕЛЯ

В настоящий выпуск включены более 650 японских терминов и русских эквивалентов по прокатке и пресованию труб и некоторым смежным темам.

Бурное развитие металлообрабатывающей промышленности в Японии влечет за собой активизацию процесса терминологического образования. Выпуск словарно-справочной литературы в СССР не успевает реагировать на этот процесс, что и определило необходимость подготовки настоящего выпуска.

Вместе с тем, стремясь не перегружать терминологическую систему подотрасли обработки металлов давлением избыточной терминологией, авторы учли все предыдущие подобные работы. Поэтому настоящий выпуск является продолжением таких выпусков тетрадей новых терминов, как № 106, 111 и др. Это позволяет оптимально сократить объем настоящего выпуска.

В работе над выпуском были использованы монографии, словари и справочники по данной и смежным темам, а также консультации опытных специалистов.

Предложения и замечания по содержанию настоящего выпуска следует направлять по адресу:

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

Всесоюзный центр переводов

A

1. anaake (sagyo, kakō)
穴あけ/作業, 加工/
прошивка
см. ananuki
2. ana daisu
孔タイス
канальная волока /в
отличие от шариковой,
роликовой, дисковой
волока/
3. anahiroge
孔拡張
экспандирование
4. ananuki
穴抜き
прошивка
см. anaake
5. aidora shiki rōru
アイド式ロール
холостой /неприводной/
валок
6. akka-bīmu
圧下ビーム
поперечная балка
/уравновешивающего
устройства/
7. amime hō sōsei
hizumi sokutei
網目法塑性ひずみ測定
метод координатных
линий /сеток/
8. andā dorafuto
アンダードラフト
нижнее давление
9. apurōchi bu
アプローチ部
рабочая зона /волоки/
10. apusetto
アプセツト
обжатие
11. apusetto kakō
アプセツト加工
1. осадка. 2. распрес-
совка, подпрессовка
/осадка, выполняемая
для плотного приле-
гания металла к кон-
тейнеру/
12. aragata-kōhen
粗形鋼片
профилированная за-
готовка

arakiri

粗切り

резка /трубы/ на
кратные мерные длины

ara rōringu

荒ローリング

черновая прокатка,
прокатка в черновой
клетки

arumikēburu

kōshinsen

アルミケーブル 鋼心線

стальная /оцинкован-
ная/ проволока для
сердечников алюми-
ниевых кабелей

Asseru miru

アッセルミル

трехвалковый раскат-
ной стан, стан Ассе-
ла

Asseru miru hō

アッセルミル 法

производство труб на
агрегате с трехвал-
ковым раскатным ста-
ном

Asseru rōru

アッセルロール

валок трехвалкового
раскатного стана

19. asshutsu

圧出

прессование /легко-
плавких металлов/

20. atchaku atsuen

圧着圧延

совместная прокатка
/в производстве би-
металлов/

21. atchaku

圧着

схватывание /в свар-
ных швах при горячей
прессовой сварке/

22. atsuen rain

圧延ライン

линия рабочих клетей

23. atsuen-senkōki

圧延穿孔機

прошивной стан

24. atsuen shinchōki

圧延伸長機

раскатной стан

25. atsuen suru

圧延する

1.прокатывать;
2.обжимать

26. atsuen-yō sokō

圧延用粗金鋼

сталь, предназначенная для передела в прокат

27. atsuita-koiru

厚板コイル

толстая полоса в рулонах

28. atsuniku kan

厚肉管

толстостенная труба

29. atsuryoku baitai

圧力媒体

рабочая среда /при гидропрессовании/

30. awasezai

合せ材

1.плакирующий слой;
2.облицовка

В

31. bā

バー

оправка /непрерывного стана/

32. bā insātā

バーインサーター

толкатель оправок

33. bakku appu mandoreru

バックアップマンドレル

1.поддерживающая оправка; 2.подпорная /нижняя/ игла

34. bakku appu ringu

バックアップリング

прошивочное кольцо-прокладка

35. bakku appu yōryō

バックアップ容量

сила подпора

36. bakku ririfu bu

バックリリーフ部

выходная зона /волоки/

37. bakuhatsumatchakuho

爆発圧着法

сварка взрывом /в производстве биметаллов/

38. bane yō kōsen

ばね用鋼線

пружинная стальная проволока

39. bareru gata rōru

バレル形状ロール

бочковидный /бочкообразный/ валок

40. bā sutediya

バーステディヤ

центрирователь

41. bāsuto-tesuto

バーストテスト

испытание труб на разрыв /внутренним давлением/

42. bearingu bu

ベアリング 部

калибрующая зона /волоки/

43. bearingu bubun

ベアリング 部 分

калибрующий пояс /матрицы/

44. bearingu chokku

ベアリング チョック

подушка вальца

45. bendingu rōru

ベアリング ロール

гибочные вальцы

46. bendingu rōru hō

ベンドイング ロール 法

производство труб /с одним швом/ с формовкой на вальцах

47. beru bu

ベル 部

входная зона /волоки/

48. bokan

母管

/исходная/ заготовка

49. bozai

母材

1.основание, основа, основной слой /биметаллического проката/; 2.основная плита

50. budomari

歩留り

выход годного /металла/

51. bunkai hen

分塊片

катаная заготовка

52. burēkā burokku

ブレーカー ブロック

подпятник нажимного винта

С

53. CEA purosesu

CEA プロセス

горячее гидропрессование расплавленным стеклом

54. CFE hō

CFE 法

производство труб на агрегате с многороликовыми формовочными клетями

55. chēn doraibu shiki
mandoreru sutorippā

прессование с прямым
истечением

チェーンドライブ式 マンドレルストリッパ-62
цепной оправкоизвле-
катель

chōsōsei
超塑性
сверхпластичность

56. chika rūpā
地下ルーパー
петлеобразователь
ямного типа, петле-
вая яма

63. chozō shiki shīnsenki
貯蔵式伸線機
волоочильная машина
/стан/ петлевого ти-
па /для волочения
проволоки/

57. chipputo mandoreru
チップド マンドレル
оправка, суженная
на переднем конце

64. chūjitsu biretto
中実ビレット
сплошная /непроши-
тая/ /трубная/ заго-
товка

58. chirudo chūtetsu
rōgu
チルド金寿金矢ロール
чугунный валок с от-
беленным рабочим
слоем

65. chūkantō
中間筒
наружная втулка
/контейнера/

59. chōatsuniku kan
超圧肉管
особотолстостенная
труба

66. chūkū-biretto
中空ビレット
1.полая /прошита
трубная/ заготовка;
2.гильза

60. chōkō rōgu
超石更ロール
твердосплавный ва-
лок

67. chūkūtai
中空体
гильза

61. chokusetsu
oshidashi /hō/
直接押出し法/

68. chūkūzai
中空材

полное пресс-изделие
/труба или полый
профиль/

69. chūshinki

抽伸機

волочильная машина,
волочильный стан

D

70. DN-kō

DN 金剛

сталь нормализован-
ная

71. daburu dekki gata
shinsenki

ダブルデッキ型

伸線機

волочильный стан
/машина/ со сдвоен-
ными барабанами

72. daburu-radiasu-no
anagata

ダブルラヂアスの
孔型

двухрадиусный
овальный калибр

73. daen-anagata

楕円孔型

овальный калибр

74. dai apurōchi

ダイアプローチ

рабочий угол волокни

75. dai bearingu

ダイベアリング

1.калибрующая зона
волокни; 2.калибрую-
щий участок /поясок/
матрицы

76. dai horuda

ダイホルダ

матрицедержатель

77. dai kaku

ダイ角

рабочий угол волокни
см.daisu kaku

78. dai purēto

ダイプレート

волокодержатель

79. dai raifu

ダイライフ

стойкость волокни

80. daisu

ダイス

1.роликовая /валко-
вая/ обойма /рееч-
ного стана/; 2.во-
лока; 3.матрица
/для прессования/

81. daisu ana

ダイス穴

1.канал волокни;
2. волочильное очко

82. daisu kaku

ダイス角

1.рабочий угол воло-
ки; 2.угол обжимного
конуса матрицы, угол
конусности матрицы

83. daiyagonaru hōshiki
anaqata sekkei

ダイヤゴナル方式孔型設計
косая калибровка

84. damī burokku

ダミーブロック
пресс-шайба

85. dansei rikigaku

弾性力学
теория упругости

86. dan-torikae

段取替え
перевалка клетями

87. dantsuki mandoreru

段付きマンドレル
составная ступенча-
тая оправка

88. dantsukizai

段付き材
пресс-изделие со сту-
пенчатым изменением
поперечного сечения

89. datsu garasu

脱ガラス

удаление смазки

90. deddo metaru

デッドメタル

заторможенная зона
/у торцевой поверх-
ности иглы при про-
шивке/

91. deguchimen kaku

出口面角

угол выходного ко-
нуса

92. deguchi tēburu

出口テール

выходная сторона

93. dekoiringu

デコイリング

разматывание /руло-
на, мотка/

94. denpō

電縫

электросварка /шва
трубы/

95. denpōkan

電縫管

электросварная труба

96. Disshā miru

ディッシューミル

1.стан продольно-
винтовой прокатки
/стан Дишера с косо-

расположенными валками, длинной плавающей цилиндрической оправкой и приводными дисками;/; 2. стан раскатной с дисковыми проводками

97. disukādo

ディスクード

пресс остаток

98. disuku gaido

ディスクガイド

дисковая проводка, приводной диск

99. disuku-plasā

ディスクピアサー

прошивной стан с дисковидными валками

100. dorō

ドロー

волочение

101. dorō benchi

ドローベンチ

волочи́льная машина /стан/ с прямолинейным движением

E

102. ejji bendingu,
ejji fōmingu

エッジベンディング, エッジフォーミング

подгибка /загибка/ кромок

103. ejji fōmingu
hōshiki

エッジフォーミング方式

калибровка формовочного стана /при которой профили калибров имеют центральный плоский участок и крайние участки разной протяженности с радиусом, равным радиусу сформованной трубы/

104. ejjingu-pasu

エッジングパス

1.обжатие боковых кромок /граней/;
2.обжатие по ширине

105. ejji purēnā

エッジフリーナー

кромкострогальный станок

106. ejji shingingu

エッジシニング

клиновидность кромок

107. ejji sukāfingu

エッジスカフイング
строжка кромок

108. ejji sutoretchi

エッジストレッチ
вытяжка кромок

109. ekiatsu-baruji-
-shiken

疲圧バルジ試験

испытание /труб/ на
раздачу внутренним
давлением

110. ekiatsu oshidashi

疲圧押出し

гидропрессование,
гидроэкструзия,
гидростатическое
прессование

111. ekisupandeddo:
metaru,

ekisupando+metaru

エキスパンデッドメタル

エキスパンドメタル

просечно=вытяжная
сталь

112. ekkusupanshon-miru

エックスパンションミル

радиально-прокатный
стан /с валками,
расположенными по-
парно один внутри,
один снаружи по ок-
ружности раскаты-
ваемой гильзы/

113. enban-gata-rōru

円盤型ロール

дисковидный валок

114. ensessaku kakō

糸鋸切削加工

строжка кромок

115. enshin atsuenki

延伸圧延機

раскатной /удлини-
тельный/ стан,
стан-удлинитель;
стан-элонгатор

см. erongēta

116. ensui-gata-senkō

円金型穿孔

прошивка на стане
с грибовидными вал-
ками

117. ensui rōru

円金型ロール

грибовидный валок

118. entorī sagyō

エントリー作業

подготовка /заго-
товки/

119. erongēta

エロンゲータ

/стан-/элонгатор

см. enshin atsuenki

120. Eruharuto hō

エルハルト法

1.заполняющая про-
шивка, прошивка по
методу Эрхардта;

2.производство труб
на агрегате с рееч-
ным станом

121. Eruharuto pusshu
benchi hō

エルハルトフ^ツシュベンチ^シ法

производство труб
на агрегате с рееч-
ным станом

122. Eruharuto shiki
senkoki

エルハルト式穿孔機

прошивной пресс
трубопрокатного аг-
регата с реечным
станом /для прошив-
ки квадратных заго-
товок в гильзы с
доннышком - стаканы/

F

123. fīdo anguru

フイードアングル

угол подачи

124. fin chūbu

フィンチューブ

ребристая труба

125. fin pasu

フィンパス

/окончательная/
формовка в клетях,
имеющих горизон-
тальные ролики с

направляющей шайбой
в верхнем ролике

126. fin rōru

フィンロール

1.ролик с направ-
ляющей шайбой;
2.горизонтальные
ролики с направляю-
щей шайбой в верх-
нем ролике

см.hire

127. fishuteru

フィシュテル

лопасть /универ-
сального шпинделя/

128. fōmingu kēsu

フォ-ミングケース

формующее устройст-
во, формовочная ма-
шина

129. fōmingu kēsu

フォ-ミングケース

формовочная машина
/спиральной формов-
ки/

130. Fōren miru

フォーレンミル

непрерывный трубо-
прокатный стан с
индивидуальным при-
водом клеток; стан
Форена

131. fukasshiki-shinsenki

不滑式伸線機

волоочильный стан без
скольжения

132. fukuatsuen

復圧延

обратный ход клетки

133. fukugō oshidashi

複合押出し

прессование с совме-
щенным истечением

134. fukusū-sutando miru

複数スタンドミル

многоклетевой стан

135. furatto-bā

フラットバー

полоса /сортовой
профиль/

136. Furettsu Mūn hō

フレツム-ソシ法

производство труб
непрерывной печной
сваркой

137. furōtingu ho

フローティング法

прокатка со свобод-
но перемещающейся
оправкой

см. furōto-hō

138. furōtingu mandoreru

フロティングマンドレル

1.самоустанавливаю-
щаяся оправка /не-
прерывного стана/;
2.плавающая оправка
/трубопрофильного
пресса/

139. furōto hō

フロート法

прокатка со свобод-
но перемещающейся
оправкой

см. furōtingu hō

G

140. gaido

ガイド

направляющая /цент-
рирующая/ втулка
/прошивного пресса/

141. gaido hangā

ガイドハンガー

траверса /верхней/
линейки

142. gaido hiraki

ガイド開き

расстояние между
линейками

143. gaido horudā

ガイドホルダー

держатель /нижней/
линейки

144. gaido rōru

ガイドロール

опорный ролик /коль-
цепчатого стана/

145. gaido shū

ガイドシュ

/направляющая/ ли-
нейка /стана попе-
речно=винтовой про-
катки/

146. gaikel genshōritsu

外径減少率

относительное обжа-
тие по диаметру
/при прокатке труб/

147. gaihi

外皮

"рубашка",
см. sheru

148. gaimen yōsetsu

外面溶接

наружная сварка,
сварка наружного
шва

149. gaisōsen

鎧装線

/оцинкованная/ про-
волока для брониро-
вания электрических
проводов и кабелей

150. gaitō

外筒

корпус контейнера

151. garasu junkatsu

oshidashi hō

ガラス潤滑押出し法

прессование /горя-
чее/ со стеклосмаз-
кой на гидравличес-
ком прессе; метод
Южин=Сежурнэ

152. garasu paddo

ガラスパッド

стеклянная /смазоч-
ная/ шайба

153. gasu haikan

ガス配管

газопроводные трубы

154. gēji-bangō

ゲージ番号

калибр /провода/

155. genkan

原管

исходная заготовка
/труба/

156. gōji /bu/

ゴージ部

пережим

157. gurasshingu

グラシンク

нанесение стеклопо-
рошка

158. gurētingu

グレーティング

просечно вытяжная
сталь для полов

159. gyaku chōryoku

逆弓長力

противонатяжение

160. gyaku chōryoku
shinsen

逆張力伸線

волочение /проволо-
ки/ с противонатя-
жением

161. gyaku tēpā gata
daisu

逆テーパ型ダイス

/сборная/ матрица с
уходящим рабочим
кольцом

Н

162. HPTR gata miru

HPTR 型ミル

стан ХПТР, ролико-
вый стан холодной
прокатки труб

163. H-V-atsuen-hōshiki

H-V圧延方式

прокатка на универ-

сальном стане

164. hada

はた

поверхность

165. haiakka e no
seisuiatsu oshidashi

背圧下への静水圧押出し

гидропрессование с
противодавлением

166. hai'atsuryoku

背圧力

сила, действующая
на валок в горизон-
тальном направлении
/при поперечной
прокатке/

167. haiatsu yōki

背圧容器

емкость низкого дав-
ления /при гидро-
прессовании с про-
тиводавлением/

168. haidorō

ハイドロー

гидропрессование с
передним натяжением

169. han'en karibā

半円カリバー

круглый калибр

170. hanpu /bu/

ハンフ/部/

гребень валка

171. hanpu tsuke no rōru

ハンフ付のロール

гребенчатый валок

172. hatamage

端曲げ

подгибка /загибка/
кромки

173. hatamageki

縁曲げ機

кромкогибочный стан

174. henniku

偏肉

разностенность

175. hennikuritsu

偏肉率

относительная раз-
ностенность

176. henpei-mitchaku-
-shiken

扁平密着試験

испытание труб на
сплющивание до со-
прикосновения сто-
рон

177. henpei-shiken

扁平試験

испытание труб на
сплющивание

178. herikaru rōringu,
herikaru rōru kakō

ヘリカル ロリング,

ヘリカル ロール 加工

винтовая прокатка
круглых периодичес-
ких профилей

179. hikidashi rōru ki

引出ロール機

прогладочная клеть
/планетарного ста-
на/

180. hikinuki honsū

引抜き本数

число ниток /одно-
временно протяги-
ваемых заготовок/

181. hikinuki kakōsei

引抜き加工性

деформируемость
при волочении

182. hikinukiryoku

引抜き力

сила волочения

183. hikinukizai

引抜き材

/протягиваемая/ за-
готовка /при воло-
чении/

184. hinshū

品種

профиль проката

185. hippari kudō

引張り駆動

тяговое устройство
/волоочильной машины/

186. hippari-seishitsu

引張性質

характеристики
/прочности и пластичности/ при растяжении

187. hire

ひれ

направляющая шайба
/ролиka/,
см. fin rōru

188. hisessaku kakō

非切削加工

обработка металлов
давлением

189. hitomaki

ひと巻き

моток, бунт

190. hizumitori rōru

ひずみ取りロール

роликовая правильная машина

191. horō biretto

ホロービレット

1. долая /трубная/
заготовка;
2. гильза

192. horō sheru

ホローシェル
гильза

I

193. idō mandoreru,
hōshiki seisuiatsu
oshidashi

移動動マンドレル方式青争水圧

гидропрессование 押出し
на подвижной оправке

194. Igurumi

金寿ぐるみ

литое плакирование,
метод заливки /для
получения биметалла/

195. ikei kōkan

異形鋼管

профильные /стальные/
трубы, трубы
фасонного профиля

196. ikomi atsuenhō

鑄込圧延法

литое плакирование

197. insāta

インサータ

устройство для за-

дачи гильз, толкающая тележка для гильз

198. Iriguchi keishabu

入口傾斜部

входной конус

199. Iriguchimen kaku

入口面角

угол входного конуса

200. Iriguchi tēburu

入口テーブル

входная сторона

201. Iriguchi torofu

入口トーフ

приемный желоб

J

202. Jānaru bu

ジャーナル部

шейка /валка/

203. Jikken

実験

взвешивание /в отличие от определения теоретической массы проката/

204. Jingā hō

ジंगाー法

/горячее/ прессование /с графитомасляной смазкой и совмещением прошивки и прессования в одном контейнере/ на механическом прессе; производство труб на установках с вертикальными механическими прессами

205. Jingā oshidashi seikan hō

ジंगाー押出し製管法

горячее прессование на механическом прессе /с графитомасляной смазкой и совмещением прошивки и прессования в одном контейнере/ см. Jingā hō

206. Jiyū atsuen

自由圧延

свободная прокатка

207. Jūatsu-shiken

縦圧試験

испытание /труб/ на осадку

208. Junkan hōshiki no mandoreru bā

循環方式のマンドレルバ

плавающая /свободно перемещающаяся/

оправка /трехвалко-
вого раскатного ста-
на/

209. jūretsu-shiki-
-atsuenki
縦列式圧延機
непрерывный стан

210. jūryōhyō
重量表
таблица /для опре-
деления/ теоретичес-
кой массы

К

211. kaatsu ita
加圧板
пресс-шайба

212. kaatsu rōru
加圧ロール
1.обжимные ролики,
шовсжимающие /сва-
рочные/ валки;
2.подвижный ролик
/трехвалковых ги-
бочных вальцов/

213. kahen kuraun rōru
可変クラウンロール
валок с регулируе-
мым профилем /боч-
ки/

214. kai
回

переход /волочения/

215. kaldan-oshidashi
階段押し出し
прессование профи-
лей переменного се-
чения

216. kalten
回転
кантовка, поворот

217. kalteikan
海底管
морские трубы

218. kalten senkō
回転せん孔
прошивка в косовал-
ковом стане

219. kalten zenshin
回転前進
вращательное и пос-
тупательное движе-
ние

220. kaburi kizu
かぶりきず
чешуйчатость /де-
фект проката/

221. kakkō
拡孔
экспандирование

222. kakōbutsu

加工物

/прокатываемая/ за-
готовка

223. kakō henkei bu

加工変形部

очаг деформации

224. kakō konnan na

加工困難な

труднодеформируемый

225. kakōritsu

加工率

степень деформации

226. kakubari

角張り

граненность

227. kakudai atsuenki

拡大圧延機

расширительный стан

228. kakudai-atsuenhō

拡大圧延法

расширение труб по-
перечно-винтовой
прокаткой /на рас-
ширительном стане/

229. kakudai-shiken

拡大試験

испытание труб на
раздачу

230. kakukan /sagyō/

拡管/作業/

1.раздача, экспан-
дирование;

2.расширение /бес-
шовных/ труб /на
расширительном
стане/

231. kamikomibu

かみ込み部

очаг /зона/ дефор-
мации

232. kamu mizo

カム溝

профилированная
/опорная/ планка
/стана ХПТР/

233. kanjō-seikei

管状成形

формовка трубной
заготовки

234. kankō

管厚

толщина стенки тру-
бы

235. kan seikeiki

管成形機

формовочный стан

236. kansetsu

管切

резка трубы /на мер-
ные длины/

237. kansetsuki
管切機
устройство для рез-
ки труб

238. kanshiki shinsen
乾式伸線
сухое волочение
/провода, прут-
ков/

239. kanshiki-shinsenki
乾式伸線機
стан /машина/ сухо-
го волочения /про-
волоки, прутков/

240. kanshū
管周
периметр трубы

241. kantai
管体
тело трубы

242. kantan tsukami
bubun
管端掴み部分
заправочная голов-
ка; пильгер-голов-
ка /пилигримовая
головка/

243. kanzai
管材
/трубная/ заготовка;
труба

244. kappingu
カッピング
прессование

245. kappuringu-jō
カップリングジョー
1. щека вилки;
2. вилка /универсаль-
ного шпинделя/

246. kara hiki
空引き
волочение без оп-
равки, безоправоч-
ное волочение

247. karibā no asobi no
bubun
カリバーの遊びの部分
холостая часть ка-
либра /валка пили-
гримового стана/

248. kari furanji nō
anagata sekkei
仮フランジ法孔型設計
балочная калибров-
ка /для прокатки
швеллеров и т.п./

249. Karuman no
hōtetsushiki
カルマンの方程式
уравнение Кармана

250. Karumesu shiki
senkō hō

カルノス式せん孔法

производство труб
на агрегате с про-
шивным прессом и
валковым раскатным
станом

251. kata rōru

型 ロール

рабочий валок /про-
филегибочного стана/

252. kei no genshō jōtai

径の減少状態

утяжка по диаметру

253. keisan-jūryō

計算重量

теоретическая /сда-
точная/ масса /про-
ката/

254. keisha atsuen

傾斜圧延

поперечно-винтовая
/косая, винтовая/
прокатка

255. keisha atsuenki

傾斜圧延機

стан винтовой про-
катки

256. keisha rōru

傾斜ロール

косорасположенные
валки

257. kēji fōmingu

ケージフォーミング

формование в много-
роликовых клетях

258. kēji fōmingu hō

ケージフォーミング法

производство труб
на агрегате с мно-
гороликовыми формо-
вочными клетями

259. kēji fōmingu miru

ケージフォーミングミル

формовочный стан с
многороликовыми
формовочными клетя-
ми /тр./

260. ken'in-heikatsu-
-kyōsei

牽引平滑矯正

правка /листа/ рас-
тяжением

261. ken'in-shinchoku-
-kyōsei

牽引真直矯正

правка /сортовых
профилей/ растяже-
нием

262. kenkeikan

懸掛杆

лапа /клещей/

263. kihon-jūryō

基本重量

плотность металла
/в расчетах теорети-
ческой массы прока-
та/

264. kinzoku tantai

金屬単体

монолитный металл

265. kisu rōru jōtai

キスロール状態

предварительное
прижатие валков

266. kizutori

きず取り

зачистка дефектов

267. kōkai katanuki
sōchi

鋼塊型拔装置

стрипперная машина

268. kōkai-tōbu

鋼塊頭部

головная часть
слитка

269. kōkaizai

鋼塊材

прокат из стали,
разлитой в изложни-
цы

270. kōkan-atsuenki

鋼管圧延機

трубопрокатный стан

271. kōkan gata kōyaban

鋼管形鋼矢板

шпунтовая трубчатая
свая

см. kōkan-gui

272. kōkan-gui

鋼管グイ

шпунтовая трубчатая
свая

см. kōkan gata
kōyaban

273. kōkōsen

硬鋼線

холоднотянутая вы-
сокоуглеродистая
стальная проволока

274. kōkō-senzai

硬鋼線材

качественная высо-
коуглеродистая
стальная катанка

275. konchiniasu miru

コンチニアスミル

непрерывный стан

276. konchinyuas miru

コンチニユアスミル

непрерывный стан

277. konchinyuas miru

hōshiki

コンチニユアスミル方式
производство труб
на агрегате с непре-
рывным станом

278. kōn gata rōru

コン形ロール
грибовидный валок

279. konsentorikku
burokku

コンセントリ,,クフ"ロック
сдвоенные барабаны

280. kontena

コンテナ
контейнер

281. kontena horuda

コンテナホルダ
контейнеродержатель

282. koppu jō no sōkan

コップ状の素管
стакан, гильза с
доньшком

283. kōrudo piruga
atsuen

コールドピルガ圧延
холодная /периоди-
ческая/ прокатка
труб

284. kōrudo piruga /miru/

コールドピルガ/ミル/

1, стан холодной
/периодической/
прокатки труб /вал-
кового типа/;
2, стан ХПТ

285. korugēto-paipu

コルゲートパイプ
трубы с поперечными
гофрами

286. kotei gata fōmingu
kēsu

固定型フォーミングケース
втулочное формующее
устройство

287. kotei mandoreru

固定マンドレル
жесткозакрепленная
оправка

288. kotei mandoreru
hōshiki selsuiatsu
oshidashi

固定マンドレル方式
静水圧押出し
гидропрессование на
неподвижной оправке

289. kōzō-yō-kōkan

構造用鋼管
конструкционные
/стальные/ трубы

290. kubire
くびれ

шейка, местное суже-
ние /поперечного се-

чения при растяжении материала/

291. kuchishibori

口絞り

острение, забивка, заковка /конца трубы перед волочением/

292. kuchishiboriki

口絞機

механизм для острения /заковки/ конца трубы /перед волочением/

293. kuchitsuke

口付け

острение /заковка конца трубы перед волочением/

294. kudō shiki rōru

駆動式ロール

приводной валок

295. kuikomi

食い込み

внедрение /инструмента в материал/

296. kūketsu

空穴

/осевая/ полость /вскрывается при поперечной или поперечно=винтовой прокатке в резуль-

тате разрыхления металла сердцевины сплошной заготовки/

297. kumiawase dai

組合わせダイ

комбинированная /язычковая/ матрица; матрица с вмонтированной оправкой

см.kumitate shiki dai

298. kumitate shiki dai

組立式ダイ

комбинированная матрица

см.kumiawase dai

299. kuraddo kō

クラッド金鋼

двухслойная сталь, биметалл

300. kuraddo zai

クラッド材

полиметаллическое /пресс/изделие

301. kurasutā /saido/ rōru

クラスター-/サイド/ロール

/сгруппированные вместе/ вертикальные формовочные валки

302. Kurausu-atsuenki

ク劳斯圧延機

прокатный стан Краузе

303. kurēdorū

クレードル

барабан /для крепления рабочего вала/

304. kurēdorū tenshon

クレードルテンション

стопорение барабана

305. kurikaeshi atsuen

繰返し圧延

периодическая прокатка

306. kurikaeshi ōryoku

繰返し応力

знакопеременные напряжения

307. kurinpingu

クリンピング

подгибка /загибка/ кромок

308. kurinpingu puresu

クリンピングプレス

кромкогибочный пресс, пресс для подгибки /загибки/ кромок

309. kurinpingu rōru

кромкогибочный стан

310. kurokan

黒管

/стальные/ трубы без металлического антикоррозионного покрытия /с прозрачным полимерным покрытием/

311. kurosu herikaru rōringu

クロスヘリカルローリング

поперечная прокатка в винтовых калибрах

312. kusabigata

くさび型

деформирующий клин /при клиновой прокатке/

313. kusari shiki chūshinki

鎖式抽伸機

цепная волочильная машина /стан/

314. kusari shiki shinkanki

鎖式伸管機

цепной трубоволочильный стан

315. kushigata-shinsenki

беспетлевой /прямоточный/ волоочильный стан, волоочильная машина беспетлевого /прямоточного/ типа /для волочения проволоки/

316. kyarusutan
キャプスタン
/тяговый/ барабан
/волоочильной машины тонкого волочения/

317. kyaria carrier
キャリア
разматыватель с неподвижным мотком /катушкой/

318. kyarijji
キャリッジ
тележка

319. kyūseikel, kyū no seikei
球の成形
прокатка шаров

M

320. mage kakō
曲げ加工
гибка

321. mage rōrā
曲げローラー
гибочные вальцы

322. mage rōru
曲げロール
/гибочный/ валок

323. magetori
曲取り
правка

324. makanki
磨管機
обкатной стан, риллинг-стан
см. migaki rōru ki

325. makikomi
巻き込み
закат /дефект сортового проката/

326. mākingu
マーキング
маркировка

327. makitori burokku
巻取りブロック
1. блок барабана;
2. тяговое устройство

328. makitsuke mage /shiken/
巻付け曲げ/試験
испытание на изгиб до параллельности сторон

329. mandoreru

マンドレル

- 1./длинная/ оправка;
- 2.стержень /оправки/;
- 3.дорн /на пилигримовом и реечном стане/;
- 4.игла /на прессе для прессования труб/

330. mandoreru bā

マンドレルバー

- 1.стержень /оправки/;
- 2.оправка /трехвалкового раскатного стана/;
- 3.дорн /пилигримового стана/

см.mandoreru shingane

331. mandoreru hiki

マンドレル引き

волочение на длинной оправке

332. mandoreru miru

マンドレルミル

непрерывный стан

333. mandoreru miru hō

マンドレルミル法

производство труб на агрегате с непрерывным станом

см.Mannesuman mandoreru miru hō

334. mandoreru pusshā

マンドレルプッシュャー

- 1.устройство для задачи оправки;
- 2.тележка для оправки

335. mandoreru rōringu

マンドレルローリング

/продольная/ прокатка /труб/ на длинной оправке

336. mandoreru rōru

マンドレルロール

внутренний рабочий валок /кольцепрокатного стана/

337. mandoreru shingane

マンドレル心金

стержень; оправка; дорн

см.mandoreru bā

338. mandoreru shirinda

マンドレルシリンドラ

цилиндр устройства подачи иглы

339. mandoreru sōsaku

マンドレル操作

способ использования оправок при прокатке

340. mandoreru sutorippā

マンドレルストリップパー

оправкоизвлекатель

341. Mannesuman Asseru
miru hō

マンネスマンアッセルミルシ法

производство труб
на агрегате с трех-
валковым раскатным
станом

342. Mannesuman kōka

マンネスマン効果

разрыхление металла
/в сердцевине заго-
товки при попереч-
ной прокатке/

343. Mannesuman mandoreru
miru hō

マンネスマンマンドレルミルシ法

производство труб
на агрегате с не-
прерывным станом
см. mandoreru + miru +
hō

344. Mannesuman /shiki/
piasā

マンネスマン/式/ピアサー

прошивной стан с
бочковидными /боч-
кообразными/ валка-
ми /имеющими допол-
нительные участки
для калибровки на-
ружного диаметра
гильзы/

345. Mannesuman piruga
miru hō

マンネスマンピルガミルシ法

производство труб
на агрегате с пили-
гримовым станом

346. Mannesuman puragu
miru hō

マンネスマンプラグミルシ法

производство труб
на агрегате с авто-
матическим станом

347. Mannesuman senkō

マンネスマン穿孔

прошивка в стане с
бочковидными валка-
ми

348. mannesuman senkōki

マンネスマン穿孔機

прошивной стан с
бочкообразными вал-
ками

см. manesuman shiki
piasā

349. mendori

面取り

обработка торцов
/закругление кромок/

350. mēn rōru

メーソール

приводной /рабочий/
валок /стана косой
прокатки/

351. migaki rōru ki

磨きロール機

обкатной стан

см. makanki

352. migaki shinsen

みがき伸線

калибрование /про-
волоки, прутка/

353. mimi mage

耳曲け

подгибка /загибка/
кромки

354. mizohaba

溝幅

ширина калибра
/ручья/

355. mizotakasa

溝高さ

глубина ручья

356. moare hō

モアレ法

метод муара

357. modoshi rōru

戻しロール

ролик обратной по-
дачи трубы /на ав-
томатическом стане/

358. muchōryoku-atsuen

無張力圧延

прокатка без натя-
жения

N

359. naidan

内段

"гармошка" на трубе
/дефект/

360. naimen bīdo

内面ビード

внутренний грат

361. naimen-kakubari

内面角張り

граненность внут-
ренней поверхности
/дефект труб/

362. naimen yōsetsu

内面溶接

внутренняя сварка,
сварка внутреннего
шва

363. naitō

内筒

/внутренняя/ втул-
ка /контейнера/

364. nakago

中子

рассекатель /комби-
нированной матрицы/

365. nakasuji

中筋

риски на внутренней
поверхности трубы
/дефект/

366. nakatsugi

中継ぎ

наружная сварка стыков листа на сваренной спиральношовной трубе

367. nejiyama

ねじ山

винтовая реборда /валка с винтовыми калибрами/

368. nekkan seisuiatsu
oshidashi

熱間静水圧押し出し

горячее гидропресование

369. nekkan shinsen

熱間伸線

горячее волочение /проволоки, прутков/

370. nekkan tenzō /kakō/

熱間転造/加工/

горячее накатывание

371. nidan reberā

二段レバー

правильная машина без опорных роликов

372. nigeru

逃げる

течь /о металле/

373. nijū senkō

二重せん孔

двойная /двухкратная/ прошивка; прошивка на двух последовательно расположенных станах поперечно-винтовой прокатки

374. nikko akka

肉厚圧下

обжатие по толщине стенки

375. nikko hi

肉厚比

отношение толщины стенки к наружному диаметру трубы

376. nikko genshōritsu

肉厚減少率

относительное обжатие по толщине стенки /при прокатке труб/

377. niku

肉

стенка /трубы/

378. niren shiki

sutorippā

二連式ストリッパ

фрикционный оправкоизвлекатель

379. ni rōru hōshiki
kōrudo pirugā
ニロール方式コールドビルガー
валковый стан холод-
ной прокатки труб,
стан ХПТ
380. ni rōru redyūsā
ニロールレデュースー
двухвалковый редук-
ционный /трубопро-
катный/ стан
381. ni rōru shiki piāsā
ニロール式ピアサー
двухвалковый прошив-
ной стан
382. nisō kontena
二層コンテナ
контейнер с внутрен-
ней втулкой
383. noko setsudan
のこぎり切断
резка пилой
384. nonsurippu chosen
gata shinsenki
ノンスリップ形伸線機
волоочильная машина
магазинного типа
385. nonsurippu gata
renzoku shinsenki
ノンスリップ形連続
伸線機
386. nonsurippu pointo,
nōsurippu pointo
ノンスリップポイント,
ノースリップポイント
нейтральная точка
387. nōzu
ノーズ
экспандирующий на-
конечник /прошивной
иглы/
- 0
388. 0 daisu
0ダイス
штампы /пресса/
окончательной фор-
мовки
389. 0 puresu
0プレス
пресс окончательной
формовки
390. 0 seikei
0成形
окончательная фор-
мовка
391. bātsuen
往圧延
прямой ход клетки

392. obi-buriki

帯ブリキ

полосовая жесть
электролитического
лужения

393. obikō

帯鋼

1.полосовая сталь
/шириной не более
500 мм/ (толщиной,
как правило, до
3 мм); 2.штрипс

394. ōgata-bōkō

大形棒鋼

крупносортовая сталь
простых профилей
/напр., круг диамет-
ром 100 мм и более,
квадрат со стороной
100 мм и более,
штрипс шириной 130
мм и более/

395. ōgata-katakō

大形形鋼

крупносортовая сталь
фасонных профилей,
тяжелые фасонные
профили сортовой
стали

396. ōgata no ringu

大形のリング

крупногабаритное
кольцо

397. ōgumenteddo haido-
rosutatikku ekusu-

torūjon

オーグメントドハイドロスタ
チックエクストルージョン

гидромеханическое
прессование /давле-
ние передается на
заготовку как через
пресс-штемпель, со-
прикасающийся с ней,
так и через рабочую
среду/

398. okuri kaku

送り角

угол подачи /при
косой прокатке/

399. okurikomi rōru ki

送り込みロール機

задающие ролики,
задающая клеть
/планетарного ста-
на/

400. okuri sokudo

送り速度

скорость выхода
/поступательного
движения/ заготов-
ки /при косой про-
катке/

401. onkan shinsen

温間伸線

теплое волочение
/проволоки/

402. onrain-netsushōri
オンライン熱処理
термическая обработка /проката/ в потоке стана
403. ōpun paipu
オープンパイプ
сформованная заготовка
404. orekomi /kizu/
折れ込み/きず/
закат /дефект сортового проката/
405. Ōrowan no
atsuen riron
オロワノの圧延理論
теория прокатки Орована
406. oshiban
押盤
пресс-шайба
407. oshibō
押し棒
пресс-штемпель
408. oshidashi danmen
押出し断面
поперечное сечение пресс-изделия
409. oshidashi hi
押出し比
410. oshidashi hōkō
押出し方向
направление истечения /при прессовании/
411. oshidashi kan
押出し管
прессованная труба
412. oshidashiki
押出し機
трубопрофильный пресс
см.oshidashi puresu
413. oshidashi kōgu
押出し工具
прессовый инструмент
414. oshidashi puresu
押出しプレス
1.трубопрофильный пресс; 2.пресс для выдавливания; экструзионный пресс
см.oshidashi ki
415. oshidashizai
押出し材
прессованное изделие, пресс-изделие; выпрессованное изделие

416. oshihiroge-shiken
押し広げ試験
испытание /труб/ на
раздачу

417. oshikasu
押しかす
пресс-остаток

418. oshikomi-sōchi
押し込装置
вталкиватель /заго-
товок/

419. oshikomi sokudo
押し込み速度
скорость внедрения
/инструмента при
накатывании зубьев/

420. oshikomi-senkō
押し込み穿孔
прессовая прошивка

421. oshimage shiken
押し曲げ試験
1. испытание на из-
гиб; 2. испытание на
изгиб до заданного
угла изгиба; 3. ис-
пытания при трехто-
чечном изгибе

422. oshinokori
押し残り
пресс-остаток

423. oshinuki
押抜き
прокатка /труб/ на
реечном стане

424. oshinuku
押抜く
проталкиватель

425. otsu-gata-kōkō-
-senzai
乙形硬鋼線材
качественная высо-
коуглеродистая
стальная катанка
восьмеркообразного
профиля

Р

426. PC kōsen
PC 鋼線
стальная проволока
для армирования
предварительно=на-
пряженных железобе-
тонных конструкций

427. paipurain yō kōkan
パイプライン用鋼管
стальные трубы для
газонефтепроводов;
газопроводные трубы

428. patānresu atsuen
パターンレス圧延

прокатка без системы планирования /которая на станах горячей прокатки заключается в постепенном уменьшении ширины прокатываемых полос/

429. piano sen
ピアノ線

1. высококачественная холодноотянутая высокоуглеродистая стальная проволока;
2. струнная проволока

430. piāsā
ピアサ-
прошивной стан

431. pirugā atsuen
ピルガー圧延

пилигримовая прокатка

432. pirugā miru
ピルガーミル
пилигримовый /трубопрокатный/ стан,
пильгер-стан

433. pirugā-miru-hō
ピルガーミル法
производство труб на агрегате с пилигримовым станом

434. pitchī kakudo

ピッチ角度
угол /спиральной/ формовки

435. pōtohōru dai
ポートホールダイ

матрица с /плоским/ многоканальным рас-секателем

436. puragu
プラグ

оправка /для волочения на автоматическом стане/

437. puragu hiki
プラグ引き

волочение на короткой оправке

438. puragu miru
プラグミル
нереверсивный двух-валковый стан для прокатки труб на короткой оправке, автоматический /трубопрокатный/ стан, автомат-стан

439. puragu senshin
プラグ先進
выдвижение /носика/ оправки за пережим валков

440. purefōmingu

プレフォーミング

подгибка /загибка/
кромки /на агрегате
с многорыльковыми
формовочными клетя-
ми/

441. puresu senkō

プレス穿孔

прошивка на прессе

442. puresu yōryō

プレス容量

усилие пресса

443. purēto in koiru

プレートインコイル

толстая полоса в
рулонах

444. purofiru rōru

プロフィルロール

калиброванный /на-
ружный рабочий/ ва-
лок /кольцепрокат-
ного стана/

445. pusshu benchi

プッシュベンチ

реечный /трубопро-
катный/ стан

446. pusshu benchi hō

プッシュベンチ法

производство труб
на агрегате с рееч-
ным станом

R

447. rain-paipu

ラインパイプ

нефтегазопроводная
труба

448. raina

ライナ

/внутренняя/ втул-
ка /контейнера/

449. ramu

ラム

пресс-штемпель,
шплинтон

450. ramuresu oshidashi

ラムレス押出し

гидропрессование,
гидроэкструзия,
гидростатическое
прессование

451. redyūsā

レデュサー

редукционный /тру-
бопрокатный/ стан

452. redyūshingu

レデュシング

редуцирование

453. reikan shinsen

冷間伸線

холодное волочение
/проволоки, прутков/

454. reikan tenzō /kakō/
冷間転造/加工/
холодное накатывание
455. renzoku oshidashi
連続押し出し
прессование без
прессостатка, прес-
сование "заготовка
за заготовкой"
456. renzoku=rōru
連続ロール
непрерывная группа
клетей
457. renzoku shiki
tansetsu hō
連続式鍛接法
непрерывная печная
сварка
458. renzoku shinsenki
連続伸線機
машина /стан/ мно-
гократного волоче-
ния /проволоки/,
многократный воло-
чилый стан
459. repitā
レピーター
обводной аппарат
460. ringu rōringu
リングローリング
прокатка /крупнога-
баритных/ колец
461. ringu rōringu miru
リングローリングミル
кольцепрокатный
стан
462. rinshin
輪心
диск колеса
463. rirā
リーラー
обкатной /трубопро-
катный/ стан, рил-
линг-стан
464. rīringu men
リーリング面
раскатной конус
/валка трехвалково-
го раскатного ста-
на/
465. ritorakutingu hō
リトラクティング法
прокатка на вытяги-
ваемой оправке
см. ritorakuto hō
466. ritorakuto hō
リトラクト法
прокатка на вытя-
гиваемой оправке
см. ritorakutingu
hō

467. rōra daisu
ローラダイス
дисковая волока
468. rōra daisu shinsen
ローラダイス伸線
волочение через дис-
ковую волоку
469. rōra gata fōmingu
kēsu
ローラ型フォーミングケース
роликовое /валковое/
формующее устройство
470. rōru bendā hō
ロールベンダー法
производство труб
/ одним швом/ с
формовкой на вальцах
471. rōru bendingu seikei
ロールベンディング成形
формовка на вальцах
472. rōru feisu
ロールフェイス
длина бочки валка
473. rōru fōmingu
ロールフォーミング"
1.профилирование,
профилировка /в про-
изводстве гнутых
профилей и т.п./;
2.формовка /между
валками/, свертка
см.rōru seikei
474. rōru hiraki
ロール開き
расстояние между
валками в пережиме
475. rōru keisha kaku
ロール化傾斜角
угол подачи /при
косой прокатке/
476. rōru keishiki
ロール形式
конструкция /стана/
в зависимости от
числа валков
477. rōru-kissu
ロールキス
предварительное при-
жатие валков
478. rōru mage
ロール曲げ"
формовка на вальцах
479. rōru menkaku
ロール面角
угол конуса валка
480. rōru seikei
ロール成形
1.профилирование;
2.формовка
см.rōru fōmingu
481. rōru senta
ロールセクタ

- середина бочки вал-
ка
482. rōru sutorētōnā
ロールストレートナー
роликовая правиль-
ная машина
483. rōtarī daburu dai
chenjā
ロータリーダブルタイ
チェンジャー
поворотный матрице-
держатель для двух
матриц
484. rōtarī daisu shinsen
ロータリーダイス伸線
волочение /проволо-
ки, прутков/ через
вращающуюся волоку
485. rōtarī ekisupanda
ロータリーエキспанダー
расширительный стан
486. rōtarī kikkā
ロータリーキッカー
круговой сбрасыва-
тель
487. rōtarī rīringu
ロータリーリーリング
расширение труб
/на расширительном
стане поперечно-
винтовой прокатки/

488. rōtarī saizā
ロータリーサイザー
калибровочный стан
поперечно-винтовой
прокатки
489. rūpingu-channeru
ルーピングチャンネル
петлевой желоб

S

490. saijingu
サイジング
калибрование /труб/
491. saikuru taimu
サイクルタイム
ритм прокатки
492. saizā
サイザー
1. калибровочный
/трубопрокатный/
стан; 2. калибровоч-
ный /трубопрокатный/
стан продольной
прокатки, двухвал-
ковый многоклетевой
калибровочный стан
493. sakitsuke
先付け
острение, заковка
494. sakushutsu-hō

捲出法

1.чистовое /отделочное/ прессование;
выдавливание труб
/из гильзы/; 2.воло-
чение на оправке

495. sākyurā fōmingu
hōshiki
サーキュラーフォーミング
方式

калибровка формовоч-
ного стана, при ко-
торой профиль калиб-
ра строится одним
радиусом, уменьшаю-
щимся от клетки к
клетки в направлении
формовки

496. s npon hiki
三本引
трехниточное воло-
чение

497. sanpon hitokumi
no rōru
三本一組のロール
трехвалковые /ги-
бочные/ вальцы

498. san rōru benda
三ロールベンダ
1.трехвалковые валь-
цы, трехвалковая ги-
бочная машина /тр./;
2.валковая клеть с
тремя гибочными вал-
ками /формовочной

машины трубосвароч-
ного спиральношов-
ного агрегата/

499. san rōru hōshiki
kōrudo pirugā

三ロール式コールドピルガ

роликовый стан хо-
лодной прокатки
труб, стан ХЛТР

500. san rōru piasā
三ロールピアサー

трехвалковый про-
шивной стан

501. san rōru redyūsā
三ロールレデュサー

трехвалковый реду-
кционный /трубопро-
катный/ стан

502. san rōru shiki
piasā

三ロール式ピアサー

трехвалковый про-
шивной стан

503. sansō kontena
三層コンテナ

контейнер с двумя
/запрессованными/
втулками

504. sapurai sutando
サプライスタンド
разматыватель

505. sara
皿
пресс-остаток
506. saragata rōru
皿型ロール
дисковый /дисковид-
ный/ валок
507. seigyō-atsuen
制御圧延
контролируемая про-
катка
508. seihin-budomari
製品歩留
выход годного /про-
дукта/
509. seikan
製管
1. производство труб,
трубное производст-
во; 2. готовая труба
510. seikan atsuenki
製管圧延機
трубопрокатный
стан, /агрегат/
511. seikan-han'i
製管範囲
сортамент /произ-
водимых/ труб
512. seikanki
製管機
1. трубный агрегат
/стан/; 2. трубо-
сварочный агрегат
/стан/
513. seikei
成形
1. формовка;
2. формоизменение
514. seikei rōru
成形ロール
/рабочий/ валок
/профилегибочного
стана/
515. seikei rōru ki
成形ロール機
профилегибочный
стан /агрегат/
516. seikei sutando
成形スタンド
рабочая клеть
/профилегибочного
стана/
517. seikei tansetsu
miru
成形鍛接ミル
формовочно-свароч-
ный стан /агрегата
печной сварки/
518. seikō-rōru
整厚ロール
1. обкатной стан,
риллинг-стан; 2. ка-
либровочный стан

519. sei oshidashi /hō/
正押出し/法/
прессование с пря-
мым истечением
520. seisuiatsu kōka
静水圧効果
повышение пластич-
ности при воздейст-
вии высокого гидро-
статического давле-
ния жидкости на ма-
териал заготовки
521. seisuiatsu oshidashi
静水圧押出し
гидропрессование,
гидроэкструзия, гид-
ростатическое прес-
сование
522. seisuiatsu oshidashi
hikinuki
静水圧押出し
引抜き
гидропрессование с
передним натяжением
523. semifurōtingu hō/
semifurōto-hō
セミフローティング法
прокатка с полупе-
ремещающейся оправ-
кой
524. senkō atsuenki
せん孔圧延機
прошивной стан
см. senkōki
525. senkō ki
穿孔機
прошивной стан
см. senkō atsuenki
526. senkō mandoreru
せん孔マンドレル
игла /инструмент
для прошивки на
прессе/
527. senkō-puresu
穿孔プレス
прошивной пресс
528. senkō rōru
穿孔ロール
валок прошивного
стана
529. senkōzai
せん孔材
гильза
530. sentā bendingu
hōshiki
センターベンディング
方式
калибровка формо-
вочного стана, при
которой профили ка-
либров имеют цент-
ральный участок с
радиусом, равным
радиусу сформован-
ной трубы, и край-
ние плоские участки
разной протяженности

531. sentaringu
センタリソク
центровка
деляющийся от нее
одновременно с
прессованием, при
прессовании с "ру-
башкой"/
см. gaihi
532. senzai
線材
заготовка /длинно-
мерная круглого се-
чения/
538. sheru insāta
シエルインサータ
устройство для за-
дачи гильз, толкаю-
щая тележка для
гильз, толкатель
гильз
533. separētā
セパレーター
траверса /клетки/
539. shiagari /shiagatta/
kuda
仕上り(仕上がった)管
готовая труба
534. sessenryoku
接線力
сила, действующая
на валок в вертикаль-
ном направлении /при
поперечной прокатке/
540. shiagekan
仕上管
готовая труба
535. setsugōbu
接合部
зона сцепления /пла-
кирующего слоя с ос-
новным/
541. shiagekō
仕上げ厚
конечная толщина
/стенки трубы/
542. shiage nikko
仕上肉原
толщина стенки го-
товой трубы
536. sharin-atsuenki
車輪圧延機
бандажепрокатный
стан
543. shibori atsuen
絞り圧延
редуцирование
537. sheru
シエル
1. гильза; 2. "рубаш-
ка" /периферийный
тонкий продольный
слой заготовки, от-

544. shibori (atsuen)ki
絞り(圧延)機
редукционный стан

545. shibori rōru
絞りロール
редуцирующие валки
/формовочно-свароч-
ного стана агрегата
непрерывной печной
сварки/

546. shichū
支柱
колонна /пресса/

547. shihon hitokumi
no rōru
四本一組のロール
четырёхвалковые
/гибочные/ вальцы

548. shīmuresu paipu
シームレスパイプ
бесшовная труба

549. shinbo-mandoreru
心棒マンドレル
/гладкая/ оправка
/спирального фор-
мующего устройства/

550. shin chokudo
真直度
прямолинейность
/профили проката
или прессизделия/

551. shin'en
伸延
вытяжка

552. shin'en seido
真円精度
точность профиля
/круглых труб/

553. shinganebō
芯金棒
стержень /оправки/

554. shinguru-radiusu-
no (rōru-)anagata
シングルディアスの
(ロール)孔型
однорADIUSный
овальный калибр

555. shin hizumi
真ひずみ
истинная /логариф-
мическая, инте-
гральная, действи-
тельная/ степень
деформации

556. shinkingu redyūsā
シンキングレデュース-
редукционный /тру-
бопрокатный/ стан
без натяжения

557. shinkan
伸管
волочение труб

558. shinkanki
伸管機
трубоволоочильный стан
559. shinsen /kakō/
伸線/加工/
волочение /проволоки, прутков/
560. shinsen dorama
伸線ドラム
тяговый барабан /при большом диаметре проволоки/
561. shinsen kakudo
伸線角度
рабочий угол волоки
562. shinsenki
伸線機
волоочильный стан /для проволоки, прутков/
563. shinsen kyapusutan
伸線キャプスタン
тяговый барабан /при малом диаметре проволоки/
564. shinsensel
伸線性
деформируемость /при волочении/
565. shirokan
白管
оцинкованные стальные трубы
566. shīru yōsetsu
シール溶接
герметизация сваркой /в производстве биметаллов/
567. shisshiki shinsen
湿式伸線
мокрое волочение /проволоки/
568. shisshiki-shinsenki
湿式伸線機
стан мокрого волочения
569. shōgeki oshidashi /kakō/
衝撃押し出し/加工/
ударное прессование
570. shorudādo mandoreru
ショルダードマンドレル
составная ступенчатая оправка
571. shūhōkō henniku
周方向偏肉
поперечная разностенность, разнотолщинность по периметру

572. shu rōru
主ロール
рабочий валок /на
автоматическом ста-
не/
573. shu shirinda furēmu
主シリンドラフレーム
корпус главного ци-
линдра
574. soetsuen-anagata
粗圧延孔型
обжимной /вытяжной/
калибр
575. soka
素管, 粗管
гильза, заготовка
/трубчатая/
576. sokotsuke chūkū
soka, sokotsuke
no chūkū biretto
底付中空素管,
底付の中空ビレット
стакан, /толстостен-
ная/ гильза с дном
577. sōnyū
装入
надевание /трубы на
оправку/
578. soriddo biretto
ソリッドビレット
- сплошная /непро-
шитая/ /трубная/
заготовка
579. sōsei rikigaku,
sōseiron
塑性力学,
塑性論
теория пластичнос-
ти
580. sōsei kakō
塑性加工
обработка металлов
давлением
581. sosen
素線
проволочная заго-
товка
582. sōtō hizumi
相当ひずみ
интенсивность ли-
нейной деформации,
обобщенная /эффе-
ктивная/ деформация
583. suekomi /kakō/
すえ込み/加工/
осадка
584. suiatsu chūshinki
水圧抽伸機
волочильная машина
/стан/ с гидравли-
ческим тяговым уст-
ройством

585. suiatsu ekisupandā

水圧エキスパンダー

пресс-расширитель

586. suiatsu shinkanki

水圧伸管機

трубоволоочильный
стан с гидравличес-
ким тяговым устрой-
ством

587. suidō-yō-kōkan

水道用鋼管

водопроводные сталь-
ные трубы

588. suifuto

スイフト

разматыватель с
подвижным мотком
/катушкой/

589. sukerupu

スケルプ

штрипс

590. sukerupu atsuen

setsubi

スケルプ圧延設備

штрипсовый /полосо-
вой/ стан

591. sukuizu rōru

スクーズロール

обжимные ролики,
шовсжимающие /сва-
лочные/ валки

592. supaida dai

スパイダダイ

комбинированная
матрица с выступаю-
щим рассекателем

593. supairaru fōmingu

スパイラルフォーミング

спиральная формовка
см. supairaru seikei

594. supairaru-kōkan

スパイラル鋼管

спиральношовная
/стальная/ труба

595. supairaru seikei

スパイラル成形

спиральная формовка
см. supairaru
fōmingu

596. supairaru shimu
seikanki

スパイラルシーム

製管機

спиральношовный
трубосварочный аг-
регат

597. supairaru yōsetsu
kan

スパイラル溶接管

спиральношовная
труба

598. suraggu, suragu

スラ_ツグ, スラク

/заготовка для прес-
сования, вырубленная
из толстого листа/
рондель мерная заго-
товка /для прессова-
ния, изготавливается
резкой слитков/

599. surasuto burokku

スラストブ_ロク

упорный замок, упор-
но-регулирующий ме-
ханизм

600. surippā

スリ_ツパー

сухарь /универсаль-
ного шпинделя/

601. surippu gata ren-
zoku shinsenki

スリ_ツフ形連続伸線機

волоочильная машина
/стан/ со скольже-
нием

602. susumikaku

すすみかく

угол подачи

603. sutando

スタンド

станина /клетки/

604. sutemu

ステム

/пресс-/штемпель

605. Sutīferu disuku
piasā

スティ-フェル

ディスクピアサー

прошивной стан с
дисковыми /диско-
видными/ валками,
дисковый /прошив-
ной/ стан

606. Sutīferu kōn piāsā

スティ-フェルコンピアサー

прошивной стан с
грибовидными валка-
ми

607. Sutīferu Mannesu-
man piāsā

スティ-フェル

マンネスマンピアサー

прошивной стан с
бочковидными /боч-
кообразными/ /би-
коническими/ вал-
ками

608. sutoretchi redyūsā,
(sutoretchi redyū-
shingu miru)

ストレッチレヂューサー,

ストレッチレヂューキングミル

редукционно-растяж-
ной /трубопрокатный/
стан

609. sutorēto hōshiki
anagata sekkei

ストレート方式
孔型設計

обычная /прямая/
калибровка

610. sutorētonā
ストレートナー

правильная машина

611. sutorēto shīmu kan
ストレートシーム管

прямошовная труба

612. sutorēto shīmu
seikanki
ストレートシーム
製管機

прямошовный трубо-
сварочный агрегат

613. sutorippā
ストリッパー

оправкоизвлекатель

T

614. tachigata oshi-
dashi puresu

立形押しプレス

вертикальный трубо-
профильный пресс

615. taikō furēmu
対向フレーム

/передняя/ непо-
движная крестовина

616. taiko gata rōru
太鼓形ロール

бочковидный /бочко-
образный/ валок

617. taisū hizumi
対数久ひずみ

логарифмическая
/истинная, действи-
тельная, интеграль-
ная/ степень дефор-
мации

618. tandoku-shinsenki
単独伸線機

однократный воло-
очильный стан, маши-
на однократного во-
лочения /проволоки,
прутков/

619. tangama shinsenki
単釜伸線機

волочильный бара-
бан, барабанный во-
лочильный стан

620. tan'i-jūryō
単位重量

теоретическая мас-
са единицы длины
проката /заданных
размеров сечения/
см. tanjū

621. tanjū
単重
теоретическая масса
единицы длины про-
ката
см. tan'i-jūryō
622. tanren-kōka
鍛錬効果
улучшение физико
-механических свойств
/в результате обра-
ботки металлов дав-
лением/
623. tanryūsen
鍛流線
линии тока
624. tansetsu
鍛接
печная сварка
625. tansetsuhō
鍛接法
производство труб
/непрерывной/ печ-
ной сваркой
626. tansetsu kan
鍛接管
труба печной сварки
627. tansetsu rōru
鍛接ロール
сдавливающие роли-
ки /стана печной
сварки/
628. tanzō rōru
鍛造ロール
ковочные вальцы
629. tarugata=rōru
たろ/樽/型ロール
бочковидный /бочко-
образный/ валок
630. tatesuji
縦筋
риски /на внутрен-
ней поверхности/;
борозды или порезы
/на наружной поверх-
ности/
631. teikei (sagyō)
定径(作業)
калибровка /калиб-
рование/ /труб/
632. teikei (atsuen)ki
定径(圧延)機
定形(圧延)機
калибровочный стан
633. teikei-rōru
定形ロール
валок калибровочно-
го стана
634. tenzō haguruma
転造歯車
накатник, накатной
инструмент /для на-
катывания зубьев/

635. tenzō kakō
転造加工

/формообразующая/
накатка /накатыва-
ние/

636. tonsu
トンス
клещи

637. toraberu mandoreru
トラベルマンドレル
продольно плавающая
оправка

638. toransubāsu uejji
rōringu
トランスバース
ウェッジローリング*
клиновья прокатка,
поперечная прокатка
с движущимся поясом
деформации вдоль
прокатываемого из-
делия

639. tsubadashi-shiken
金号出し試馬金
испытание труб на
бортование

640. tsubo
壺
контейнер /для за-
полняющей прошивки
по методу Эргардта/

641. tsugimenashi kōkan

継目無鋼管

бесшовная /сталь-
ная/ труба

642. tsuzumigata rōru
壺支形ロール
гиперboloидный ва-
лок

643. tsuzumi shiki
kyōseiki
壺支式短正機
правильная машина
с гиперboloидными
валками

U

644. U daisu, U ponchi
Uダイス, Uポンチ
штампы /пресса/
предварительной
формовки

645. U puresu
Uプレス
пресс предваритель-
ной формовки

646. U seikei
U成形
предварительная
формовка

647. UOE hō
UOE法

производство труб
с одним швом с фор-
мовкой заготовок на
прессах

тонкостенная тру-
ба

648. U-0 puresu seikei

U-0 フレス成形

формовка на прессах
заготовок для труб
с одним швом

649. uchinuki

打抜き

выдавливание дна
стакана /при прес-
совой прошивке/,
прошивка доньшка

650. uejji kōringu

ウエッジローリング

клиновая прокатка,
поперечная прокат-
ка с движущимся
поясом деформации
вдоль прокатывае-
мого изделия

651. uerudingu hōn

ウェルディングホーン

сварочное сопло

652. uki mandoreru

ウキマンドレル

плавающая оправка
/игла/

653. usuniku kan

薄肉管

V

654. VC rōru

VC ロール

валок с регулируе-
мым профилем бочки

Y

655. yakitsuki

焼き付き

навар /металла/

656. yamagata

山形

реборда /калибра/
/валка с винтовы-
ми калибрами/

657. yōdan reberā

四段レベラー

правильная машина
с опорными ролика-
ми

658. yokogata oshidashi
puresu

横形押しプレス

горизонтальный тру-
бопрофильный пресс

659. yokotsugi

構継ぎ

сварка концов рулонов

660. yū sei'yō-kōkan

油井用鋼管

трубы нефтяного и геологоразведочного сортамента

661. Yujīn Sejurune hō
(hōshiki)

ユージンセジュールネ 法 (方式)

/горячее/ прессование /со стеклосмазкой/ на гидравлическом прессе; производство труб на установках с горизонтальными прессами; метод Южин=Сежурне

662. yūkō hizumi

有交力ヒズミ

1. логарифмическая /истинная, действительная, интегральная/ степень дефор-

мации; 2. интенсивность линейной деформации, обобщенная /эффективная/ деформация

663. yurumeru

ゆるめる

создавать, образовывать /зазор/

Z

664. zenpō hippari ryoku

前方引張り力

сила натяжения /при винтовой прокатке круглых периодических профилей/

665. zenpō oshidashi

前方押し出し

прессование с прямым истечением

666. zōkan

造管

производство /изготовление/ труб

УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

А

агрегат трубосварочный 596, 612
аппарат обводной 459

Б

балка уравнивающего устройства 6
барабан волоочильный 619
барабан тяговый 316, 560, 563
барабаны сдвоенные 279
биметалл 299
блок барабана 327
бунт 189

В

валок 5, 39, 60, 113, 117, 171, 294, 322, 506, 616, 629, 642, 654
вальцы 45, 321, 497, 547, 628
взвешивание 203
внедрение в металл 295
волока 2, 467
волокодержатель 78
волочение 100, 160, 238, 246, 331, 369, 401, 437, 453, 468, 484, 496, 557, 559, 567
вталкиватель 418
втулка 65, 140, 363, 448
выдавливание дна 649
выдавливание оправки 439
вытяжка 551
вытяжка кромок 108

выход годного 50, 508

Г

"гармошка" 359
герметизация 566
гибка 320
гидропрессование 53, 110, 165, 168, 288, 368, 450, 521, 522
глубина ручья 355
головка заправочная 242
граненность 226, 361
грат 360
группа клеток 456

Д

давление нижнее 3
движение вращательное и поступательное 219
держатель линейки 143
деформация 225, 555, 617, 662
деформируемость 181, 564
диск колеса 98, 462
дисковая проводка 98
длина бочки валка 472
дорн 337

Е

емкость низкого давления 167

Ж

желоб петлевой 489

желоб приемный 201
жесть полосовая 392

З

заготовка 12, 48, 51, 64,
66, 155, 183, 191, 222,
243, 403, 532, 578, 581
закат проката 325, 404
замок упорный 599
зачистка 266
зона калибрующая и др. 9,
36, 42, 47, 75, 90

И

игла 33, 526
интенсивность деформации
582
инструмент прессовый 413
испытание на изгиб 323,
421
испытание труб 41, 109,
176, 177, 207, 229, 416,
639

К

калибр 72, 73, 154, 169,
554, 574
калибровка 33, 103, 248,
490, 495, 530, 609, 631
кантовка 216
катанка 274, 425
клеть 179, 516
клещи 636
клин деформирующий 313
клиновидность кромок 106
колонна пресса 546
кольцо 34, 396
контейнер 280, 382, 503,
640

контейнеродержатель 281
конус 198, 464
корпус 150, 573
крестовина 615

Л

лапа клещей 262
линия рабочих клеток 22
линия тока 623
линейка 145
лопасть шпинделя 127

М

маркировка 326
масса теоретическая 253,
620, 621
матрица 80, 161, 297,
298, 435, 592,
матрицедержатель 76, 483
машина волочильная 63,
69, 101, 313, 384, 385,
458, 584, 601
машина правильная 190,
371, 482, 610, 643, 675
машина стрипперная 267
машина формовочная 129
метод координатных ли-
ний 7
метод Муара 356
механизм для заковки 292
моток 189

Н

навар 655
накатка 635
накатник 634
накатывание 370, 454
наконечник экспандиру-
ющий 387

напряжения знакопеременные 306

О

обжатие 10, 104, 146, 374, 376
облицовка 30
обработка металлов давлением 188, 580
обработка торцов 349
оправка 31, 57, 87, 138, 203, 287, 327, 329, 436, 549, 570, 637, 652
оправоизвлекатель 55, 340, 378, 613
осадка 11, 533
основной слой биметалла 49
острение 291, 293, 493
очаг деформации 223, 231
очко волоки 81

П

пережим 156
перевалка 86
периметр трубы 240
петлевая яма 56
плакирование 194, 196
плотность металла 263
поверхность 164
повышение пластичности 520
подгибка кромок 102, 172, 307, 353, 440
подготовка заготовки 118
подпятник 52
подушка валька 44
полоса 27, 135, 443
полость 296
поясок калибрующий 43

правка 260, 261, 323
предварительное прижатие 265, 477
пресс 122, 303, 389, 412, 414, 527, 614, 645, 658
прессизделие 68, 88, 300, 415
пресс-остаток 97, 417, 422, 505
пресс-расширитель 585
пресс-шайба 84, 211, 406
пресс-штемпель 407, 604
прессование 19, 61, 133, 151, 193, 204, 205, 215, 244, 397, 455, 494, 519, 569, 661, 665
проволока 15, 38, 149, 273, 426, 429
производство труб 17, 46, 54, 121, 136, 250, 258, 277, 333, 346, 343, 341, 433, 446, 470, 625, 647, 666
прокатка 14, 20, 137, 139, 163, 178, 206, 254, 269, 283, 305, 311, 319, 335, 358, 423, 428, 431, 460, 465, 466, 507, 523, 638, 650
противонапряжение 159
профилирование 473
профиль проката 184
прошивка 1, 4, 116, 120, 218, 347, 373, 420, 441
прямолинейность 550

Р

раздача 230
разматыватель 317, 504, 588
разностенность 174, 175, 571

разрыхление металла 342
рассекатель 364
расстояние между валками 474
расстояние между линейками 142
расширение труб 228
реборда 367, 656
редуцирование 452, 543
резка труб 13, 236, 383
риллинг-стан 324, 518, 463
риски 365, 630
ритм прокатки 491
ролик 126, 144, 212, 357, 399, 591, 627
рондель 593
"рубашка" 147, 537

С

сбрасыватель 486
сварка 37, 148, 362, 366, 457, 624, 651, 659
свая 271, 272
сверхпластичность 62
скорость внедрения 419
скорость выхода заготовок 400
сортамент труб 511
среда рабочая 29
стакан 282, 576
сталь 26, 70, 111, 158, 394, 395
стан волоочильный 71, 131, 314, 315, 558, 562, 568, 586, 618
стан прокатный 96, 112, 119, 130, 134, 162, 209, 255, 270, 275, 276, 284, 302, 332, 351, 379, 432, 330, 438, 445, 451, 461, 438, 492, 499, 501, 510, 536, 544, 556, 608, 632

стан прошивной 23, 99, 344, 348, 381, 430, 500, 502, 524, 525, 605, 606, 607
стан раскатной 16, 24, 115
стан расширительный 227, 485
стан формовочный 173, 235, 259, 309, 515
станина клетки 603
стенка 377
стержень 327, 330, 553
стойкость волокна 79
стопорение барабана 304
строжка кромок 105, 107, 114
сухарь универсального шпинделя 600

Т

тележка 318, 334
теория пластичности 579
теория прокатки 405
теория упругости 85
термообработка 402
толкатель оправок 32
толщина стенки 234, 541, 542
траверса 141, 533
точка нейтральная 386

У

угол волокна рабочий 74, 77, 82, 561
угол входного конуса 199
угол выходного конуса 91
угол конуса вала 479
угол подачи 123, 398, 475, 602

угол формовки 434
уравнение Кармана 249
утяжка по диаметру 252

Ф

формовка 125, 233, 257
390, 471, 478, 480, 513,
593, 595, 646, 648

Х

характеристики при растя-
жении 186
ход клетки 132, 391
холостая часть калибра
247

Ц

центровка 531
центрователь 40
цилиндр 338

Ч

чешуйчатость 220
число ниток 180

Ш

шайба 152, 187
шейка 202, 290
ширина калибра 354
шплинтон 449
штампы 388, 644
штрипс 393, 589

Щ

щека 245

Э

экспандирование 3, 331
электросварка шва 94

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

От составителя	3
Японские термины и русские эквиваленты	4
Указатель русских терминов	56

ВНИМАНИЮ ОРГАНИЗАЦИЙ И ПРЕДПРИЯТИЙ!

ВЦП выдает информационные справки /письменные, по телефону, телетайпу/ на базе общесоюзного фонда переводов при наличии гарантийного письма на обслуживание в течение года.

За справками обращаться по телефону: 127-77-82, 127-77-89. Гарантийные письма отправлять по адресу:

117218, Москва, ул. Кржижиновского 14, корп. 1.
Расчетный счет 608720 в Черемушкинском отделении
Промстройбанка г. Москвы, МФО 201490, индекс 117335.

Д Л Я З А М Е Т О К

Владимир Александрович ПОЛЬСКИЙ

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

№ 149

ЯПОНСКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ
ПО ПРОКАТНОМУ И ТРУБНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

Под редакцией А.Л.Семенова

Редактор Л.И.Чернавина

Технический редактор
Н.К. Дудова

Корректор В.М. Полозова

Подп. в печ. 09.10.89. Формат 60x84/16. Вум. офс. № 2
Печ. офсетная. Усл.печ.л. 3,72. Усл.кр.-отт. 3,91.
Уч.изд.л. 3,34. Зак. № 7757 Тираж 700 экз. Цена 90 к.

Всесоюзный центр переводов
научно-технической литературы и документации
117218, Москва В-218, ул.Кржижановского, д.14, корп.1

ПИК ВИНТИ, 140010, Люберцы-10, Моск.обл.,
Октябрьский просп., 403

Тетр. новых терминов, № 149. Яп.-рус. термины по прокатному
и трубному пр-ву, 1989, I—64