АКАДЕМИЯ НАУК СССР

КОМИТЕТ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ТЕРМИНОЛОГИИ

СБОРНИКИ РЕКОМЕНДУЕМЫХ ТЕРМИНОВ

Выпуск 61

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

ВОЛОЧЕНИЕ

ТЕРМИНОЛОГИЯ

ИЗДАТЕЛЬСТВО АКАДЕМИИ НАУК СССР

АКАДЕМИЯ НАУК СССР
КОМИТЕТ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ТЕРМИНОЛОГИИ

СБОРНИКИ РЕКОМЕНДУЕМЫХ ТЕРМИНОВ

Выпуск 61

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

ВОЛОЧЕНИЕ

ТЕРМИНОЛОГИЯ

ИЗДАТЕЛЬСТВО АКАДЕМИИ НАУК СССР

МОСКВА 1962

Настоящая терминология рекомендуется Комитетом научно-технической терминологии АН СССР к применению в научно-технической литературе, учебном процессе, стандартах и технической документации. Терминология рекомендуется Министерством высшего и среднего специального образования СССР для высших и средних учебных заведений. Рекомендуемые термины просмотрены с точки зрения норм языка Институтом русского языка Академии наук СССР.

Ответственный редактор
доктор технических наук, профессор
И. Л. ПЕРЛИН

Сборники рекомендуемых терминов
Выпуск 61
Обработка металлов давлением
Волочение

Утверждено к печати
Комитетом научно-технической терминологии АН СССР

Ведущий редактор *Л. В. Кудрявцева*
Технический редактор *Л. А. Сушкова*

Сдано в набор 13/VIII-1962 г. Подписано к печати 22/X 1962 г.
Формат 60×90¹/₁₆ Печ. л. 1. Уч.-изд. л. 1,1 Тираж 5000 Т-23802
Изд. № 1153. Тип. зак. № 1037

Цена 08 коп.

Издательство Академии наук СССР, Москва, К-62, Подсосенский пер., 21

2-я типография Издательства АН СССР, Москва, Г-99, Шубинский пер., 10

ВВЕДЕНИЕ

В сборнике представлена терминология, относящаяся к одной из важных областей обработки металлов давлением — к технике волочения. Работа состоит из четырех разделов: общие понятия, виды волочения, волочильный инструмент и волочильные машины.

Работа над терминологией техники волочения явилась дальнейшим развитием ранее начатых в Комитете научно-технической терминологии Академии наук СССР (КНТТ АН СССР) работ по упорядочению и построению терминологии, относящейся к обработке металлов давлением. Следует упомянуть в связи с этим ранее изданный сборник рекомендуемых терминов «Обработка металлов давлением. Операции и переходы ковки и штамповки» (вып. 55, 1961 г.). Выпуском данного сборника завершаются терминологические работы КНТТ АН СССР, связанные с данной тематикой. Учитывая опыт создания этих первых терминологических рекомендаций по обработке металлов давлением и их научно-методическое значение, соответствующие заинтересованные организации (головные и отраслевые научно-исследовательские институты, кафедры вузов и др.) могут развернуть работу по упорядочению терминологии в других разделах техники обработки металлов давлением.

Волочение является лишь одним из способов обработки металлов давлением, поэтому к числу основных понятий этой области относятся как понятия, общие для всех способов обработки металлов давлением, так и понятия, применяющиеся только в волочении. Однако рассмотрение понятий, общих для всех способов обработки металлов давлением, не входило в задачу настоящей работы, поэтому в раздел I включены только специфические для волочения понятия. Разделы II—IV содержат классификации, которые сведены вместе и помещены перед терминологией.

В основу классификации раздела II положены четыре независимых наиболее существенных признака. Аналогично построены классификации III и IV разделов. Чтобы получить полную характеристику конкретного процесса волочения, необходимо охарактеризовать этот процесс с точки зрения всех четырех признаков. Например, волочение медной проволоки является волочением сплошного профиля, многократным, холодным, с противонатяжением.

При разработке классификации волочильного инструмента и при определении понятий, относящихся к этому разделу, введен ряд терминов для замены принятых в настоящее время. Так, термин «плавающая оправка» заменяется термином «самоустанавливающаяся оправка» (45)[1], что точнее определяет сущность и условия работы такой оправки. Термин «роликовая волока» (32) в большей степени подходит для волок, рабочие элементы кото-

[1] Числа в скобках обозначают номера терминов в настоящем сборнике.

рых выполнены в виде конических роликов, помещенных во вращающуюся обойму. В связи с этим волоки, рабочие элементы которых выполнены в виде дисков, целесообразно именовать «дисковыми волоками» (33).

«Стойкость волоки» (36) может рассматриваться в двух категориях: в категории свойств — как физическое свойство волоки, взятой в единстве материала и формы, и в категории величин — как определенная количественная характеристика.

Понятия «стойкость волоки до разрушения» (37), «стойкость волоки до налипания» (38), «стойкость волоки до износа» (39) даны в настоящей терминологии в категории величин. Физический смысл этих понятий не раскрывается, так как это является задачей других дисциплин.

Разделение волочильных машин с круговым движением по размерам протянутого металла на машины: 1) тяжелого (сверхтолстого) волочения, 2) толстого волочения, 3) среднего волочения, 4) тонкого волочения, 5) тончайшего волочения, 6) наитончайшего волочения (микроволочения) принято как при волочении цветных, так и черных металлов. Однако понятия классов машин в этих производствах не являются совпадающими. Так, например, машинами среднего волочения в цветной металлургии считают машины, дающие проволоку диаметром 0,99—0,40 мм, в черной металлургии — машины, дающие проволоку 2,9—1,6 мм или даже 6—4 мм. Машинами тончайшего волочения в цветной металлургии считают машины, дающие проволоку диаметром 0,09—0,01 мм, в черной металлургии — машины, дающие проволоку диаметром 0,8—0,45 мм или 1—0,45 мм и т. д.

В настоящее время технология волочения цветных и черных металлов все более сближается: унифицируется волочильное оборудование черных и цветных металлов, проволоку из черных металлов производят достаточно малых размеров, сближаются скорости волочения проволок и т. д. В таких условиях различия в толковании классов машин становятся особенно мало оправданными, поэтому в сборнике дана классификация машин, единая для волочения черных и цветных металлов. Предлагается машинами тяжелого волочения считать машины, дающие проволоку свыше 6 мм; толстого волочения — 6,0 — 1,6 мм; среднего волочения — 1,6 — 0,4 мм; тонкого волочения — 0,4 — 0,1 мм; тончайшего волочения — 0,1 — 0,025 мм; наитончайшего волочения — меньше 0,025 мм.

Сила волочения на машинах с прямолинейным движением может быть представлена следующим родом значений (в тоннах): 0,25; 0,5; 1; 2; 4; 8; 16 и т. д.

Термин «волочильная машина» относится к машинам всех видов и размеров, однако в связи с тем, что для волочильных машин тяжелого и толстого волочения на практике очень широко применяется традиционный термин «волочильный стан», он и оставлен как параллельный термин для этой категории машин.

Отнесены к числу нерекомендуемых явно устаревшие, неудачные или неправильно ориентирующие термины, несмотря на то, что они внедрены в практику (например, «волочение давлением», «усилие волочения» и т. д.).

Научная комиссия КНТТ АН СССР в составе Н. З. Днестровского, А. И. Иванова, И. Л. Перлина (председатель), Н. Г. Решетникова, Г. Г. Самбуровой, Я. Х. Сартана, Ю. А. Соколова, обсудив предварительные материалы по терминологии, подготовленные А. И. Ивановым, разработала проект терминологии, разосланный затем для широкого обсуждения. При разработке проекта в обсуждении отдельных вопросов принимал участие А. М. Рура.

На основе проекта и в результате анализа замечаний и предложений, полученных от 34 организаций в 1961 г., подготовлен настоящий сборник. Особенно обстоятельные отзывы были получены от Всесоюзного научно-исследовательского и проектно-конструкторского института металлургического машиностроения, Кольчугинского завода обработки цветных металлов им. С. Орджоникидзе, Сибирского института металлургии, Научно-исследовательского института кабельной промышленности и др.

При упорядочении терминологии в основу были положены общие принципы и методы построения научно-технической терминологии, разработанные КНТТ АН СССР[1].

КНТТ АН СССР выражает глубокую благодарность всем научным учреждениям, высшим учебным заведениям, предприятиям промышленности и другим организациям и лицам, принявшим участие в широком обсуждении проекта терминологии, приславшим свои замечания и предложения и предоставившим свои консультации при проведении данной работы.

Публикуемая ниже терминология дана в следующих трех колонках: номера по порядку, термины, определения.

Термины представлены в систематическом порядке, т. е. дана система терминов, соответствующая системе логически взаимосвязанных понятий данной области знания.

Как правило, для каждого понятия дан один основной рекомендуемый термин. В некоторых случаях наряду с основным термином дается параллельный термин. Параллельный термин иногда представляет собой краткую форму основного термина. Например, дан краткий термин «коническая волока» наряду с основным термином «волока с конической рабочей зоной» (27).

С обозначением *Нрк* приведены нерекомендуемые термины, которыми не следует пользоваться (по отношению к данным понятиям).

Приведенные в сборнике определения понятий можно при необходимости изменять, например, по форме изложения, однако при этом не должно искажаться содержание понятий.

В конце сборника дан алфавитный указатель терминов.

---

[1] См. Д. С. Лотте. Основы построения научно-технической терминологии. Изд-во АН СССР, 1961.

КЛАССИФИКАЦИИ

Раздел «Виды волочения»

I. **По количеству одновременно используемых волок**
   1. Однократное волочение (11)
   2. Многократное волочение (12)

II. **По использованию противонатяжения**
   1. Волочение с противонатяжением
   2. Волочение без противонатяжения

III. **По термическим условиям деформации**
   1. Горячее волочение (13)
   2. Холодное волочение (14)

IV. **По виду изделий**
   1. Волочение сплошных профилей
   2. Волочение полых профилей
      А. Волочение на оправке (15) (неподвижной, подвижной, самоустанавливающейся)
      Б. Волочение без оправки (16)

Раздел «Волочильный инструмент»

Классификация волок

I. **По назначению**
   1. Специализированные волоки (25)
   2. Универсальные волоки (26)

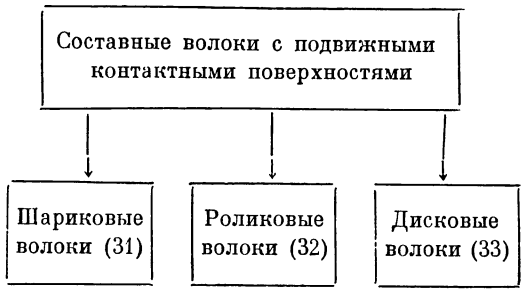
II. **По форме рабочей зоны**
   1. **Поперечного сечения**
      А. Волоки для круглых профилей
      Б. Волоки для некруглых профилей
   2. **Продольного сечения**
      А. Волоки с конической (замкнутой или незамкнутой) рабочей зоной канала — конические волоки (27)
      Б. Волоки с радиальной (замкнутой или незамкнутой) рабочей зоной канала — радиальные волоки (28)

III. **По характеру выполнения**
   1. Монолитные волоки (29)
   2. Составные волоки (30)

IV. По наличию подвижности волоки или ее частей

1. Неподвижные волоки (34)
2. Подвижные волоки (подвижные полностью или с подвижными контактными поверхностями)

* * *



Раздел «волочильные машины»

Классификация волочильных машин

I. По числу волок, одновременно обрабатывающих протягиваемый металл

1. Машины однократного волочения (47)
2. Машины многократного волочения (48)

II. По числу одновременно обрабатываемых заготовок

1. Однониточные машины (49)
2. Многониточные машины (50)

III. По характеру движения протянутого металла

1. Машины с круговым движением (51)
   по размерам поперечного сечения протянутого металла
   А. Машины тяжелого (сверхтолстого) волочения
   Б. Машины толстого волочения
   В. Машины среднего волочения
   Г. Машины тонкого волочения
   Д. Машины тончайшего волочения
   Е. Машины наитончайшего волочения (микроволочения)
2. Машины с прямолинейным движением (53)

IV. По скольжению протягиваемого металла относительно тягового устройства

1. Машины без скольжения (56)
2. Машины со скольжением (57)
   А. По характеру подвода смазки к волокам и тяговым устройствам
      а) машины с разбрызгиванием смазки

б) машины с погружением волок и тяговых устройств в смазку
в) машины с погружением волок в смазку и разбрызгиванием ее на тяговые устройства

Б. По конструкции тяговых устройств
а) машины с цилиндрическими тяговыми устройствами
б) машины со ступенчатыми тяговыми устройствами

В. По наличию направляющих роликов
а) машины с направляющими роликами
б) машины без направляющих роликов

* * *

Классификация машин многократного волочения без скольжения
По синхронизации скоростей тяговых устройств

1. Машины без синхронизации (магазинного типа) (58)
2. Машины с синхронизацией (петлевые и беспетлевые, или прямоточные) (59, 60)

ТЕРМИНОЛОГИЯ

I. Общие понятия

1 **Волочение**	Способ обработки металлов давлением, при котором металл в виде проволоки, трубы, полосы, прутка протягивается через отверстие, поперечные размеры которого меньше, чем размеры исходного поперечного сечения протягиваемого металла.
2 **Сила волочения** *Нрк* Тяговое усилие; усилие волочения	Продольная сила, приложенная к протягиваемому металлу у выхода его из волоки, по величине необходимая для осуществления волочения.
3 **Напряжение волочения** *Нрк* Удельное давление волочения	Нормальное растягивающее напряжение, возникающее в поперечном сечении протягиваемого металла при выходе его из волоки.
4 **Противонатяжение** *Нрк* Противонатяг	Продольная сила, приложенная к входящему в волоку металлу, направленная в сторону, противоположную направлению волочения.
5 **Критическое противонатяжение**	Противонатяжение, при котором происходит существенный рост силы волочения.
6 **Напряжение противонатяжения** *Нрк* Напряжение противонатяга	Нормальное напряжение, возникающее в поперечном сечении металла, входящего в волоку, под действием противонатяжения.

7 **Коэффициент запаса**	Отношение предела прочности протянутого металла к напряжению волочения.
8 **Скорость волочения**	Скорость движения металла при выходе его из волоки.
9 **Переход волочения**	Ступень измерения размеров поперечного сечения металла при его протягивании через одну волоку.
10 **Ряд переходов волочения**	Ряд последовательных ступеней изменения размеров поперечного сечения металла при его протягивании через несколько волок.

II. Виды волочения

11 **Однократное волочение**	Волочение, при котором осуществляется только один переход волочения.
12 **Многократное волочение**	Волочение, при котором осуществляется одновременно несколько переходов волочения.
13 **Горячее волочение**	Волочение в условиях зарекристаллизационных температур.
14 **Холодное волочение**	Волочение в условиях дорекристаллизационных температур.
15 **Волочение без оправки** *Нрк* Волочение давлением	Волочение полых профилей без создания в зоне деформации опоры для их внутренней поверхности.
16 **Волочение на оправке**	Волочение полых профилей с созданием в зоне деформации опоры в виде оправки для их внутренней поверхности. Примечание. В зависимости от вида оправки различают: «волочение на неподвижной оправке», «волочение на подвижной оправке», «волочение на самоустанавливающейся оправке»

III. Волочильный инструмент

17 **Волока** *Нрк* Фильера; глазок; кольцо; матрица	Инструмент для осуществления волочения, имеющий в качестве рабочего органа постепенно сужающееся в направлении волочения воронкообразное отверстие, через которое протягивается обрабатываемый металл. Примечания: 1. Воронкообразное отверстие волоки называется «каналом волоки». 2. В направлении движения обрабатываемого металла канал волоки делится на следующие зоны: входную, рабочую, калибрующую, выходную. 3. Поверхность канала может быть замкнутой или незамкнутой
18 **Входная зона** *Нрк* Входная распушка; смазочная воронка; смазочная распушка; смазочный конус	Наиболее широкая (бо́льшая по сечению) часть канала волоки, служащая для облегчения ввода заготовки в волоку и подачи смазки в рабочую зону.

19 **Рабочая зона** *Нрк* Рабочий конус	Часть канала волоки, служащая для осуществления деформации протягиваемого металла.
20 **Калибрующая зона** *Нрк* Калибрующий поясок	Часть канала волоки, служащая для придания размерам поперечного сечения протягиваемого металла заданной точности.
21 **Выходная зона** *Нрк* Выходная распушка	Часть канала волоки с постепенно увеличивающимся в направлении волочения поперечным сечением, служащим для исключения возможности образования повреждений: задиров, царапин и т. п.
22 **Рабочий угол волоки**	Угол, составленный образующей рабочей зоны волоки и осью канала. Примечание. У радиальных волок за рабочий угол волоки принимают угол, образованный касательной к образующей канала волоки при входе в рабочую зону и осью канала волоки
23 **Оптимальный угол волоки**	Рабочий угол волоки, при котором сила волочения минимальна.
24 **Зона оптимальных углов волок**	Зона рабочих углов волок, при которых сила волочения практически неизменна и минимальна (при прочих равных условиях).
25 **Специализированная волока**	Волока, предназначенная для волочения изделий одного типо-размера. Примечание. Специализированными волоками могут быть как монолитные, так и составные волоки
26 **Универсальная волока**	Волока, предназначенная для волочения изделий, отличных по конечным размерам и входящих в одну группу типо-размеров. Примечание. Универсальными волоками могут быть только составные волоки
27 **Волока с конической рабочей зоной** Коническая волока	Волока, у которой образующая рабочей зоны канала представляет собой прямую линию.
28 **Волока с радиальной рабочей зоной** Радиальная волока	Волока, у которой образующая рабочей зоны канала представляет собой прямую линию.
29 **Монолитная волока**	Волока, рабочая зона которой выполнена в монолитном (цельном) объеме материала, который может быть заключен в обойму (см. термин 41). Примечание. Различают: «неподвижные монолитные волоки», «вращающиеся монолитные волоки», «вибрирующие монолитные волоки»
30 **Составная волока**	Волока, рабочая зона которой образована несколькими сопряженными деталями.
31 **Шариковая волока**	Составная волока, контактная поверхность которой образована шариками.

помещенными в кольцевую обойму, вращающуюся около своей оси в плоскости, перпендикулярной направлению волочения.

Примечание. По назначению шариковые волоки являются специализированными.

32 **Роликовая волока** — Составная волока, контактная поверхность которой образована роликами, помещенными в кольцевую обойму, вращающуюся около своей оси в плоскости, перпендикулярной направлению волочения.

Примечание. По назначению роликовые волоки являются специализированными.

33 **Дисковая волока**
Нрк Роликовая волока — Составная волока, контактная поверхность которой образована вращающимися дисками.

Примечание. По назначению дисковые волоки могут быть как специализированными, так и универсальными.

34 **Неподвижная волока** — Волока, положение которой в процессе волочения по отношению к волокодержателю не изменяется.

Примечание. Неподвижные волоки могут быть как монолитными, так и составными.

35 **Секционная волока** — Волока, состоящая из двух или более непосредственно примыкающих друг к другу волок (секций).

36 **Стойкость волоки** — Свойство волоки противостоять изменению формы и размеров канала волоки, которое количественно может быть выражено определенной характеристикой.

37 **Стойкость волоки до разрушения** — Величина, значение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутых через волоку при заданных условиях до ее разрушения.

38 **Стойкость волоки до налипания** — Величина, значение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутых через волоку до появления на их поверхности недопустимых в условиях производства царапин, задиров, рисок из-за налипания металла на поверхность канала волоки.

39 **Стойкость волоки до износа** — Величина, значение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутых через волоку при данных условиях до выхода размеров и формы ее канала из поля допусков.

40 **Эксплуатационная стойкость волоки** — Величина, значение которой выражается в килограммах или километрах изделий, протянутых через волоку до выхода ее из эксплуатации независимо от причины.

41 **Обойма волоки** — Деталь волоки, плотно охватывающая стенки материала рабочей зоны и слу-

	жащая для увеличения сопротивления волоки действию расклинивающих сил.
42 **Оправка** *Нрк* Пробка; головка; оправа	Инструмент для формирования внутреннего контура, протягиваемого через волоку полого профиля.
43 **Неподвижная оправка** *Нрк* Короткая оправка; короткая, закрепленная оправка	Оправка, закрепленная на конце неподвижной штанги и занимающая в зоне деформации заданное и не изменяемое в установившемся процессе положение.
44 **Подвижная оправка** *Нрк* Длинная оправка; стержень	Оправка в виде стержня, движущаяся в направлении волочения вместе с протягиваемым металлом и со скоростью, равной скорости волочения.
45 **Самоустанавливающаяся оправка** *Нрк* Плавающая оправка	Коническая оправка, не связанная со станиной конструкционными деталями, которая устанавливается в зоне деформации в зависимости от взаимодействия втягивающих и выталкивающих сил.

IV. Волочильные машины

46 **Волочильная машина**	Рабочая машина, на которой при помощи одной или нескольких волок и тяговых устройств осуществляется волочение. Примечание. Волочильные машины тяжелого и толстого волочения иногда называются «волочильными станами».

1. Виды волочильных машин

47 **Машина однократного волочения**	Волочильная машина, обрабатывающая заготовку только одной волокой.
48 **Машина многократного волочения**	Волочильная машина, обрабатывающая заготовку одновременно несколькими волоками и имеющая несколько последовательно расположенных волокодержателей и несколько тяговых устройств, расположенных между волокодержателями.
49 **Однониточная волочильная машина**	Волочильная машина, обрабатывающая одновременно только одну заготовку.
50 **Многониточная волочильная машина**	Волочильная машина, обрабатывающая одновременно несколько заготовок.
51 **Волочильная машина с круговым движением**	Волочильная машина, у которой обрабатываемый металл после протягивания его через волоку принимается на вращающееся тяговое устройство
52 **Волочильный барабан**	Однократная однониточная волочильная машина с круговым движением и с совмещенным тяговым и приемным устройством, выполненным в виде барабана.

53 **Волочильная машина с прямолинейным движением**	Волочильная машина, у которой обрабатываемый металл после протягивания его через волоку движется только прямолинейно.
54 **Цепная волочильная машина**	Машина однократного волочения с прямолинейным движением протягиваемого металла, тяговое устройство которой состоит из бесконечной пластинчатой цепи, движущейся в одном направлении, и подвижной каретки, соединяющейся при волочении с цепью и снабженной устройством для захвата переднего конца заготовки. Примечания: 1. В зависимости от характера обрабатываемых заготовок цепные волочильные машины делятся на прутковые и трубоволочильные. 2. Цепные волочильные машины бывают однониточными и многониточными.
55 **Реечная волочильная машина**	Машина однократного волочения с прямолинейным движением протягиваемого металла, тяговое устройство которой состоит из двух неподвижных зубчатых реек, тележки с захватом переднего конца заготовки и с зубчатыми шестернями, находящимися в зацеплении с рейкой. Примечание. Реечные волочильные машины бывают однониточными и многониточными.
56 **Волочильная машина без скольжения**	Волочильная машина, имеющая в качестве тяговых устройств вращающиеся барабаны (шайбы, ролики), у которых исключено скольжение между обрабатываемым металлом и поверхностью тягового барабана.
57 **Волочильная машина со скольжением**	Волочильная машина, имеющая в качестве тяговых устройств вращающиеся барабаны (шайбы, ролики), на которые навивается несколько (2—5) витков проволоки, причем окружные скорости барабанов несколько больше скорости движения протягиваемого металла, что обусловливает наличие скольжения между барабаном и обрабатываемым металлом.
58 **Волочильная машина магазинного типа**	Машина многократного волочения без скольжения, на промежуточных тяговых устройствах которой имеется некоторый запас проволоки, позволяющий вести процесс без синхронизации в определенных пределах скорости выхода проволоки из предыдущей волоки и скорости входа проволоки в последующую волоку.

59 **Волочильная машина петлевого типа**	Машина многократного волочения без скольжения, синхронизация скоростей тяговых барабанов которой осуществляется при помощи натяжных устройств, располагаемых между тяговыми барабанами и последующими волоками и образующих из протягиваемой проволоки петли.
60 **Волочильная машина беспетлевого типа** Волочильная машина прямоточного типа	Машина многократного волочения без скольжения, окружные скорости тяговых барабанов которой синхронизируются при помощи сил волочения, действующих на тяговые барабаны. При этом на каждый из тяговых барабанов навивается такое число витков проволоки, которое исключает скольжение, а передача проволоки с тягового барабана в последующую волоку осуществляется по кратчайшему пути без направляющих роликов.
61 **Волочильная машина с продольно-подвижным волокодержателем**	Волочильная машина, у которой волокодержатель перемещается в процессе волочения, а передний конец заготовки закреплен неподвижно.

2. Технологические узлы волочильных машин

62 **Волокодержатель**	Устройство волочильной машины, предназначенное для закрепления волоки в заданном положении.
63 **Тяговое устройство**	Устройство волочильной машины, предназначенное для создания силы волочения.
64 **Промежуточное тяговое устройство**	Устройство волочильной машины, предназначенное для создания силы волочения через промежуточную волоку при многократном волочении.
65 **Конечное тяговое устройство**	Устройство волочильной машины, предназначенное для создания силы волочения через последнюю отделочную волоку. Примечание. Различают два типа конечных тяговых устройств при многократном волочении проволоки: а) с непосредственной намоткой на них готовой проволоки; б) с последующей передачей проволоки на приемные устройства.
66 **Приемное устройство**	Устройство волочильной машины, предназначенное для приема протянутого изделия. Примечание. Различают устройства: а) для приема проволоки в мотки; б) для приема проволоки на шпули или катушки; в) для приема прямолинейных протянутых изделий.
67 **Разматыватель** *Нрк* Вороба; фигурка	Устройство волочильной машины для размотки и подачи заготовки. Примечание. Различают разматыватели; а) с неподвижным мотком или катушкой; б) с подвижным мотком или катушкой.

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Основные рекомендуемые термины даны полужирным шрифтом; параллельные, нерекомендуемые и термины, приведенные в примечаниях — светлым шрифтом.

Числа обозначают номера терминов.

Номера нерекомендуемых терминов заключены в скобки.

Номера терминов, приведенных в примечаниях, отмечены звездочкой.

Термины, имеющие в своем составе несколько слов, расположены по алфавиту своих главных слов (обычно имен существительных в именительном падеже).

Запятая, стоящая после какого-либо слова в термине, указывает на то, что при применении данного термина (в соответствии с написанием, принятым в настоящем сборнике) слова, стоящие после запятой, должны предшествовать словам, находящимся до запятой. Например, термин «волока, монолитная» следует читать «монолитная волока» (29); термин «машина с круговым движением, волочильная» следует читать «волочильная машина с круговым движением» (51); термин «машина, однониточная волочильная» следует читать «однониточная волочильная машина» (49).

Б

Барабан, волочильный . . . 52

В

Волока 17
Волока, вибрирующая монолитная 29*
Волока, вращающаяся монолитная 29*
Волока, дисковая 33
Волока, коническая 27
Волока, монолитная 29
Волока, неподвижная 34
Волока, радиальная 28
Волока, роликовая 32
Волока с конической рабочей зоной 27
Волока с радиальной рабочей зоной 28
Волока, секционная 35
Волока, составная 30
Волока, специализированная . 25
Волока, универсальная . . . 26
Волока, шариковая 31
Волокодержатель 62
Волочение 1
Волочение без оправки . . . 15
Волочение, горячее 13
Волочение давлением . . . . (15)
Волочение, многократное . . 12
Волочение на неподвижной оправке 16*
Волочение на оправке . . . 16
Волочение на подвижной оправке 16*
Волочение на самоустанавливающей оправке 16*
Волочение, однократное . . . 11
Волочение, холодное 14
Вороба . . . . . (67)
Воронка, смазочная . . . . (18)

Г

Глазок . . . . . (17)
Головка . . . . . (42)

Д

Давление волочения, удельное (3)

З

Зона, входная 18
Зона, выходная 21
Зона, калибрующая 20
Зона оптимальных углов волок 24
Зона, рабочая 19

К

Канал волоки 17*
Кольцо . . . . . (17)
Конус, рабочий . . . . . (19)
Конус, смазочный . . . . . (18)
Коэффициент запаса 7

М

Матрица . . . . . (17)
Машина без скольжения, волочильная 56
Машина беспетлевого типа, волочильная 60
Машина, волочильная . . . 46
Машина магазинного типа, волочильная 58
Машина многократного волочения 48
Машина, многониточная волочильная 50
Машина однократного волочения 47
Машина, однониточная волочильная 49
Машина петлевого типа, волочильная 59
Машина прямоточного типа, волочильная 60
Машина, реечная волочильная 55
Машина с круговым движением, волочильная 51
Машина с продольно-подвижным волокодержателем . . 61
Машина с прямолинейным движением, волочильная . . 53
Машина со скольжением, волочильная 57
Машина, цепная волочильная 54

Н

Напряжение волочения . . . 3
Напряжение противонатяга . (6)
Напряжение противонатяжения 6

О

Обойма волоки 41
Оправа . . . . . (42)
Оправка 42
Оправка, длинная . . . . . (44)
Оправка, короткая . . . . . (43)
Оправка, короткая закрепленная . . . . . (43)
Оправка, неподвижная . . . 43
Оправка, плавающая . . . . (45)
Оправка, подвижная 44
Оправка, самоустанавливающаяся 45

П

Переход волочения 9
Поясок, калибрующий . . . (20)
Пробка . . . . . (42)
Противонатяг. . . . . (4)
Противонатяжение 4
Противонатяжение, критическое 5

Р

Разматыватель 67
Распушка, входная . . . . . (18)
Распушка, выходная . . . . (21)
Распушка, смазочная . . . (18)
Ряд переходов волочения . . 10

С

Сила волочения 2
Скорость волочения 8
Стержень . . . . . (44)
Стойкость волоки 36
Стойкость волоки до износа . 39
Стойкость волоки до налипания 38
Стойкость волоки до разрушения 37
Стойкость волоки, эксплуатационная 40

У

Угол волоки, оптимальный . 23
Угол волоки, рабочий . . . 22
Усилие волочения . . . . . (2)
Усилие, тяговое . . . . . (2)
Устройство, конечное тяговое 65
Устройство, приемное . . . 66
Устройство, промежуточное тяговое 64
Устройство, тяговое 63

Ф

Фигурка . . . . . (67)
Фильера . . . . . (17)

-