

**Всесоюзный
Центр
Переводов**

ISSN 0131—7083

ГЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

ЯПОНСКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО ПРОКАТКЕ



111

МОСКВА • 1987

Государственный комитет СССР
по науке и технике

Академия наук
СССР

ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР ПЕРЕВОДОВ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ДОКУМЕНТАЦИИ

В помощь переводчику

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

№ 111

ЯПОНСКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО ПРОКАТКЕ

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

проф., д.т.н. А.П. Грудева

Москва 1987

Ответственный редактор
И.И. УБИН

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	стр.
От составителя	3
Японские термины и русские эквиваленты	4
Сокращения	96
Указатель русских терминов	99

ОТ СОСТАВИТЕЛЯ

Выпуск содержит около 1300 терминов, в основном относящихся к листовой и сортовой прокатке. Термины трубного и волочильного производства, а также дефектов проката в тетрадь не включены.

Написания японских слов /долгота, употребление иероглифов и каны, окуригана/ даются по оригиналу, попыток ввести единообразие или "исправлять" не делается.

Переводные эквиваленты приводятся в той форме, в какой они фигурируют в литературе по прокатке, использованной составителем. Исключение сделано по предложению редактора для терминоэлемента "усилие", который, несмотря на его большую распространенность, подан здесь как вариант терминоэлемента "сила" - принятого в научно-технической литературе и нормативно-технической документации наименования физической величины.

Факультативные терминоэлементы заключены в прямые скобки. В круглые скобки помещены терминоэлементы, заменяющие предшествующее слово либо иероглиф, и пояснения, приводимые после некоторых переводных эквивалентов. Например, запись "/валковая/ арматура (проводки) скольжения" в краткой форме передает такой набор равнозначных терминов: валковая арматура скольжения, арматура скольжения, проводки скольжения.

Для терминоэлементов с непрозрачной этимологией после транскрипции и знака // /две косые черты/ указывается исходное слово, например: *kamuwarutsu* // *Kammwalze*.

Тетрадь практически является дополнением к изданным в СССР словарям, поэтому в ней используются и такие знаки:

- + /знак плюс/ - ставится при добавлении новых переводных эквивалентов к уже имеющимся в словарях;
- * /звездочка/ - дается при исправлении ошибок и неточностей в существующих словарях.

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. āba//arbour

アーバ

1. ось (составного вала)
2. оправка (ножевого вала ножниц)

2. āba-kae//arbour

アーバ替

перевалка ножниц заменой оправок (ножевых валов)

3. adamaito

アダマイト

"Адамайт" (хромоникелевый железоуглеродистый /1,30-2,40% C/ сплав, материал для валков)

4. ai-bando

アイバンド

обвязка /рулона/ через полость

5. aidorā-rōru

アイドラーロール

неприводной валок

6. aidoru-taimu

アイドルタイム

продолжительность пауз

7. akka

圧下

1. деформация; обжатие
2. установка валков (нажимным устройством)

8. akka-hōshiki

圧下方式

1. схема деформации
2. тип нажимного устройства

9. akka-ichi

圧下位置

положение валков

10. akka-injikētā

圧下インジケーター

указатель раствора валков, указатель обжатия

11. akka-kajū

圧下荷重

см. atsuen-kajū 1

12. akkakei

圧下系

система установки валков

13. akka-kikō

圧下機構

нажимной механизм, нажимное устройство

14. akka-neji

圧下ねじ

см. akka-sukuryū

15. akka-rain

圧下ライン

линия (плоскость), проходящая через центры /опорных/ валков

16. akkaritsu

圧下率

относительное обжатие

17. akkaryō

圧下量

абсолютное обжатие

18. akkaryoku

圧下力

см. atsuen-kajū

19. akka-sōchi

圧下装置

нажимное устройство, нажимной механизм, устройство установки валков

20. akka-sokudo

圧下速度

скорость установки валка

21. akka-sukejūru

圧下スケジュール

режим обжатий

22. akka-sukuryū

圧下スクリュー

нажимной винт

23. akkōhan

厚鋼板

толстолистовая сталь

24. akkumurētā

アキュムレーター

аккумулятор /напр., уравнивающего устройства/

25. anagata

孔型

калибр

26. anagata-atsuen

孔型圧延

прокатка в калибрах

27. anagatahō

孔型法

калибровка (валков)

28. anagata-kōbai

孔型こう配

угол наклона боковых стенок (ящичного калибра)

29. anagata-nogashi

孔型逃がし

скругление разъемов и выбор выпусков (при построении калибра)

30. anagata-rōru

孔型ロール

калиброванный (ручьевого) валок

31. anguru

アングル
угловой профиль, уголок

32. ankoirā

アンコイラー
разматыватель

33. annai-sōchi

案内装置
валковая (рабочая) арматура, проводки

34. anpairā-tēburu

アンパイラーテーブル
подъемно-опускающий стол

35. anrōdā

アンローダー
уборочное устройство
(напр., для листов)

36. appu-ando-daun-
katto-shiya

アッポАндДаун
カッター

ножницы с подъемом нижне-
го ножа и верхним резом

37. appu-endā

アッポエンダー
кантователь рулонов (из
вертикального положения
в горизонтальное)

38. appu-katto-shiyā

アッポカッター
ножницы с нижним резом
(с подвижным нижним и не-

подвижным верхним но-
жом)

39. appukoira

アッポコイラー

1. напольная моталка
2. роликовая моталка,
свертывающая машина

40. appukoira-hōshiki-
makitoriki

アッポコイラー
方式巻取機

напольная моталка

41. arainingu

アライニング
установка, сборка (вал-
ков с подушками)

42. aranobeki

荒延機
черновая клеть

43. āru

アール
скругление (угла)

44. ashi

足
подошва (пельса)

45. asobi-rōru

遊びロール
см. aidoru-rōru

46. asshuku

圧縮

осадка (в обработке металлов давлением)

47. asshuku-sendan

圧縮せん断

осадка со сдвигом

48. atatchido-ejja

アタッチドエッジヤ

эджер со станиной, соединенной с горизонтальной клетью

49. atchaku

圧着

заварка, заваривание (дефектов при обработке давлением)

50. atsuen-anagata

圧延孔型

см. anagata

51. atsuen-atsuryoku

圧延圧力

1. нормальное контактное напряжение 2. сила (усилие) прокатки

52. atsuen-denryoku

圧延電力

мощность прокатки

53. atsuen-fuka

圧延負荷

сила (усилие) прокатки

54. atsuen-hanryoku

圧延反力

полная сила (усилие) на валок; сила (усилие), действующая на шейку валка при прокатке

55. atsuen-jikken

圧延実験

экспериментальная прокатка

56. atsuen-junkatsuyu

圧延潤滑油

см. atsuen-yu

57. atsuen-kajū

圧延荷重

1. сила (усилие) прокатки, сила (усилие) на валки при прокатке, общее (полное) давление металла на валок 2. силы (усилия), возникающие при прокатке

58. atsuen-kanō-saishō-itaatsu

圧延可能 最小板厚

предел прокатываемости
полосы (минимальная тол-

шина полосы, при которой
наступает предел возмож-
ности ее пластической де-
формации в валках

59. atsuenki

圧延機

+/рабочая/ клеть

60. atsuenki-hontai-o
ikkatsu-shite ku-
mikaeru-hōshiki

圧延機本体を 一括して組替える方式

комплектная смена /вал-
ков/ при смене всей клетки

61. atsuen-kōzai

圧延鋼材

/стальной/ прокат

62. atsuen-pitchi

圧延 ピッチ

ритм прокатки

63. atsuen-rain

圧延ライン

основное оборудование
прокатного цеха

64. atsuenritsu

圧延率

см. akkaritsu

65. atsuenryoku

圧延力

1. сила (усилие) прокат-
ки 2. средняя погонная
нагрузка на единицу ши-
рины листа

66. atsuen-seihin

圧延製品

прокат

67. atsuen-shiagari-
ondo

圧延仕上り 温度

температура конца про-
катки

68. atsuen-shiage

圧延仕上げ

состояние прокатки, про-
катанное состояние (осо-
бенно поверхности мате-
риала)

69. atsuen-sori

圧延そり

направление выходящего
конца полосы вверх или
вниз (верхнее или нижнее
давление)

70. atsuen-sukejūru

圧延スケジュール

режим обжатый

71. atsuen-sukejūru-
kettei

圧延スケジュール決定

система планирования прокатки

72. atsuen-sukēru

圧延スケール

воздушная (внепечная) окалина

73. atsuen-toruku

圧延トルク

✱ момент прокатки

74. atsuen-yu

圧延油

технологическая смазка (смазочный материал) /для прокатки/; технологическое смазочно-охлаждающее средство для прокатки

75. atsuenzai

圧延材

/прокатываемая/ полоса (металл), раскат

76. atsugen

圧減

уменьшение площади сечения

77. atsugen-suru

圧減する

обжимать

78. atsuita

厚板

толстый лист (полоса); толстолистовая сталь (в Японии: прежде - толщиной свыше 3 мм, теперь - более 6 мм; в СССР - более 4 мм)
см. nakaita, usuita

79. atsuita-atsuenki

厚板圧延機

толстолистовой стан

80. atsuita-kōjō

厚板工場

толстолистовой стан; цех толстолистового проката

81. atsujō-kikō

圧上機構

отжимное устройство

82. atsumi-akka

厚み圧下

обжатие по толщине

83. atsumi-hōkō

厚み方向

высотное направление

84. atsumikei

厚み計

измеритель толщины, тол-
щиномер

85. atsumono

厚物

/сравнительно/ толстый
лист (ср. usumono)

86. atsusa-han'i

厚さ範囲

диапазон изменения толщи-
ны

87. atsusamura

厚さむら

разнотолщинность

88. autobōdo-bearingu-
(sapōto)

アウトボードベア
リング (サポート)

отводная опора (барабана
моталки)

В

1. bā

バー

раскат; полоса

2. bāchikaru-miru

バーチカルミル

вертикальная клеть, клеть
с вертикальными валками

3. ba-in-koiru

バーインコイル

/сортовой/ прокат в мот-
ках (бунтах)

4. baito

バイト

нож

5. bakkingu-rōru

バックINGK^ロール

опорные ролики (много-
валковой клетки)

6. bakkuappu-rōru

バックアッ^プロ^ーール

1. опорный валок 2. опор-
ный ролик (правильной
машины)

7. bandingu

バンディング

1. оковывание (валка)
2. навар кольцевой фор-
мы (дефект валка)

8. bandingu-sōchi

バンディング^装置

обвязочная машина

9. bando-kake

バンド^掛け

обвязка

10. baransu-ueito

バランスウエイト

противовес (грузового
уравновешивающего уст-
ройства)

11. bareringu
ハレリング

бочкообразование (при осадке и т.п.)

12. bareru
ハレル

бочка (валка)

13. baritori
ばり取り

зачистка заусенцев

14. baruji
バルジ

напльвы по широким граням сляба в приконтактных зонах

15. batafurai-hōshiki-anagata-sekkei
バタフライ方式
孔型設計

развернутая калибровка

16. beddo /purēto/
ベッド/フレート/

плитовина

17. benda
ベント

система принудительного изгиба (валков)

18. bendingu
ベンドイング

принудительный изгиб (валков)

19. bendingu-āmu
ベントイングアーム

плечо сил принудительно-го изгиба

20. bendingu-rōru
ベントイングロール

изгибающий ролик; гибочные ролики (роликовой моталки)

21. beruto-rappā
ベルトラッパ

захлестыватель, ременный заправщик

22. bīmu-buranku
ビームブランク

профилированная заготовка для балок, профильная балочная заготовка, фасонная заготовка

23. biretto
ビレット

/квадратная/ заготовка (со стороной не более 150 мм)

24. birī-rōru
ビリーロール

направляющий ролик (на выходе стана)

25. bisura-hōshiki//
BISRA
ビスラ方式

система регулирования толщины полосы с косвен-

ным измерением толщины
(механической системой
валки - клеть с датчиком
усилия прокатки)

26. bitan

尾端

задний конец

27. bokkusu-anagata

ボックス孔型

ящичный (прямоугольный)
калибр

28. bōkō

棒鋼

простые профили сортово-
го проката, простые сор-
товые профили проката,
сортовая сталь простой
конфигурации

29. bōrā

ボーラー

кромкомоталка

30. botomu-endo

ボトムエンド

задний конец /полосы/

31. bozai

母材

+подкат, исходный материал

32. bunkai-atsuen

分塊圧延

прокатка блюмов и слябов

33. bunkai-atsuenki

分塊圧延機

жобжимной стан (блюминг
или слябинг)

34. bunkai-kōjō

分塊工場

жцех для производства
полупродукта; загото-
вочное отделение

35. bunkaizai

分塊材

катаный полупродукт

36. bunkatsu-rōru

分割ロール

многосекционный (секцио-
нированный) валок

37. bunkatsu-shā

分割シャ-

делительные ножницы

38. buraidoru-rōru//
bridle

フлайドルロール

S-образное роликное
/тянущее; .натяжное/
устройство

39. buraito-shiage

フライト仕上げ

глянцевая отделка

40. burēkudaun-miru

ブレークダウンミル

обжимная (черновая) /ра-
бочая/ клеть

41. burokku-miru

ブロックミル

проволочный блок

42. burūmingu-miru

ブルーミングミル

блүминг, блүминг

43. burūtu

ブルーム

блүм, блүм

44. busshu

ブッシュ

1. втулка-вкладыш (подшип-
ника жидкостного трения)

2. вкладыши (подшипника
скольжения); втулка

C

1. C-fukku

Cフック

C-образная скоба

2. chakudatsu

着脱

монтаж и демонтаж

3. channeru

チャンネル

швеллер

4. chidorigata

千鳥形

+шахматный порядок (рас-
положения)

5. chiri

ちり

(проф.) обрeзь

6. chiru-hage

チルはげ

отслоение (отбеленного
слоя валков)

7. chizeru-magunetto-
gata-koiru-ōpunā

チゼルマグネット型

コイルオーフナー

магнитный отгибатель со
скребком

8. chōatsu

調圧

(сокр.) дрессировка

9. chokketsu

直結

установка на одной тех-
нологической линии, ис-
пользование в едином по-
токе

10. chokku

チョック

подушка (валка)

11. chokku-hamekae-sōchi

チョック嵌替装置

стенд для монтажа и демон-
тажа подушек

12. chokku-tsuke-kensaku

チョック付研削

шлифование (валков) в
сборе с подушками

13. chokubō

直棒

/сортовой/ прокат в прут-
ках

14. chokusen-gata-kōyaban

直線形鋼矢板

плоская шпунтовая сталь

15. chokusetsu-akka

直接圧下

высотное обжатие

16. chokusetsu-kyōyu-hōshiki

直接給油方式

система прямой подачи
(смазок и смазочно-ох-
лаждающих жидкостей)

17. chokuso-atsuen

直送圧延

сквозная прокатка (без
промежуточного подогре-
ва полупродукта)

18. chokusō-suru

直送する

подавать без промежуточ-
ного подогрева

19. chopprā

チョッパ-

кромкокрошитель, кром-
кокрошительные ножницы

20. chopprā-kuzu

チョッパ-屑

куски кромок

21. chōryoku

張力

натяжение; удельное на-
тяжение

22. chōryoku-fuka-atsuen

張力付加圧延

прокатка с натяжением

23. chōshitsu

調質

жулучшение (термическая
обработка: закалка на
мартенсит с последую-
щим высоким отпускком)

24. chōshitsu-atsuen

調質圧延

дрессировка

25. chōshitsu-atsuenki
調質圧延機

дрессировочный стан;
см. tenpamiru, sukinpasu-
miru

26. chūbu

柱部

шейка (рельса)

27. chūkan-rōru-ichi

中間ロール位置

вылет промежуточных вал-
ков (относительно кромок
полосы на шестивалковой
клетки)

28. chūkan-shiage-pasu

中間仕上げパス

предчистовой (предотделоч-
ный) пропуск (калибр)

29. chūritsumen

中立面

нейтральное (критическое)
сечение

30. chūritsusen

中立線

нейтральная линия (калиб-
ра)

31. chūritsuten

中立点

нейтральная точка

32. chūritsuten-kaku

中立点角

нейтральный (критичес-
кий) угол

33. chūshutsu

抽出

+выдача (слябов из печи)

34. chūshutsu-tēburu

抽出テーブル

приемный рольганг

D

1. DCR-atsuen//
double cold
rolling

DCR圧延

вторая холодная прокат-
ка

2. daburu-ai-pōtā-bā

ダブルアイ

ホーターバー

муфта-противовес для
комплектной смены вал-
ков

3. daburu-chokku

ダブルチョック

двойная подушка

4. daburu-chokku-
bendingu

ダブルチョック

ヘンディング

система принудительного
изгиба валков с двойными
подушками

5. daburu-kuraun-rōru

ダブルクラウンロール

валок с двойной профили-
ровкой

6. daburu-mandoreru-
ankoirā

ダブルマンドレル

アンコイラー

двухконусный разматыва-
тель

7. daen-kaku-gata-
anagata

楕円角型孔型

система калибров овал-
квадрат

8. daikeijō-no mamō-
roru

台形状の

摩耗ロール

валок с "ящичным" конту-
ром износа

9. dairekuto-paten-
tingu

ダイレクトパテン

ディング

патентирование (упрочне-
ние) с прокатного на-
грева

10. dairekuto-
rōringu (rōru)

ダイレクトローリング (ロール)

сквозная прокатка (без
промежуточного подогре-
ва полупродукта)

11. daiya

ダイヤ

диаметр

12. daiyamondo-
anagata

ダイヤモンド孔型

ромбический калибр

13. ...dan

段

/ставится после цифры,
означающей число валков
клетей/

14. danku-tanku//
dunk

ダंकタンク

ванна первичной очистки

15. danmen-asshuku-
ritsu

断面圧縮率

коэффициент вытяжки

16. danmen-shūshukuritsu

断面収縮率

относительное сужение
(после разрыва)

17. dansei-kaifuku

弾性回復

упругое последствие,
упругая отдача

18. daru-kakō//dull

ダル加工

насечка (валков)

19. daru-me

ダル目

микровпадины, микроуглубления (образовавшиеся при насечке)

20. daru-rōru

ダルロール

насеченный (шероховатый)
валок

21. daru-shiage

ダル仕上げ

матовая отделка

22. datsuraku

脱落

сбивание (окалины)

23. daun-ando-appu-katto-shiya

ダウソンド

アッポカットシヤー

ножницы с нижним резом

24. daun-endā

ダウソエソダー

кантователь рулонов (из горизонтального положения в вертикальное)

25. daun-katto-shiyā

ダウソカットシヤー

ножницы с верхним резом
(с подвижным верхним ножом)

26. daunkoirā

ダウソコイラー

подпольная моталка

27. daun-rūpā

ダウソルーパー

петлевое устройство с вертикальным направлением петли

28. debāringu

デバーリソグ

зачистка заусенцев

29. deddo-furatto

デッドフラット

полоса (лист) одинаковой толщины по ширине

30. deddo-hōru

デッドホール

закрытый фланец (калибра)

31. degawa

出側

хвостовая часть (стана)

32. degawa...

出側

...после прокатки, ...после прохода

33. degawa-chōryoku

出側張力

/удельное/ переднее натяжение

34. degawa-itaatsu

出側板厚

толщина выходящей полосы, толщина полосы после прокатки

35. degawa-sentaringu

出側センタリング

правильное направление полосы при ее выходе

36. deguchi/gawa/-gaido

出口/側/ガイド

выводная валковая арматура, выводные проводки

37. deko



(сокр.) противоизгиб (валков)

38. dekurisu, dekurizu/-bendingu/

デクリース, テクリース
/ヘンディング/

дополнительный изгиб, доизгиб (/рабочих/ валков)

39. dendō-akka

電動圧下

электромеханическая установка валков (нажимным устройством)

40. depairā

デパライラー

подъемный стол-раскладчик, загрузочный стол (для подачи слябов на загрузочный рольганг нагревательной печи)

41. depairā-pusshā

デパライラーフッ

シャー

сталкиватель (передающий слябы с загрузочного стола на рольганг)

42. depairā-rifutā

デパライラーリフター

подъемный стол-раскладчик

43. depuresshingu-tēburu метод выравнивания скоростей (ножей и полосы)

デフレッシング

テーブル

подъемно-качающийся рольганг

44. desuke

デスケ

(сокр.) удаление окалины

45. desukēringu-sōchi

デスケーリング装置

устройство для /гидро-/сбива окалины

46. dirē-tēburu

ディレーテーブル

промежуточный рольганг (широкополосового стана горячей прокатки)

47. dō

胴

бочка (валка)

48. dō-bando

胴バント

обвязка (рулона) по периметру

49. dōbu

胴部

бандаж (составного валка); ср. jikubu

50. dōchō-shiki

同調式

51. doggubōn

ドッグボーン

1. профилированная балочная заготовка 2. наплывы по широким граням сляба в приконтактных зонах

52. doggubōn-atsuen

ドッグボーン圧延

прокатка с формированием утолщений на концах подката при разбивке ширины

53. dorafuto-sukejūru

ドラフトスケジュール

режим обжати

54. doragu-jenerēta

ドラクジェネレータ

тормозной генератор

55. doraibu-katto-saido-torimā

ドライブカッタサイド

トリマー

кромкообрезные ножницы с приводными дисками

56. dorai-chōatsu

ドライ調圧

дрессировка без /технологической/ смазки, дрессировка на сухих валках

57. dorō-furasshu-torima

ドロフラッシュトリマー
гратосниматель с ножами

58. dōtan

胴端

край бочки (валка)

E

1. eā-shiyā

エアーシヤー

пневматические ножницы

2. ejjā

エッジヤー

эджер, вертикальная клеть,
клеть с вертикальными
валками

3. ejji

エッジ

1. кромка 2. /положение/
"на ребро"

4. ejji-doroppu

エッジドロップ

клиновидность кромок

5. ejji-doroppu-bu

エッジドロップ部

клиновидный участок (кром-
ки)

6. ejji-doroppu-kuraun

エッジドロップクラウン

краевая /поперечная/
разнотолщинность

7. ejji-miru

エッジミル

см. ejjā

8. ejjingu/-atsuen/

エッジング圧延

обжатие боковых кромок
/граней/, обжатие по ши-
рине; прокатка в верти-
кальных валках

9. ejjingu-puresu

エッジングプレス

пресс для обжатия боко-
вых кромок

10. ejji-ōbaru

エッジオーバル

ребровой овал /овальный
калибр/

11. ejji-shiningu

エッジシニング

см. ejji-doroppu

12. ekisupanshon-
mandoreru

エキスパンション
マンドレル

разжимной барабан

13. ekisutorakutā

エキストラクター

приемник слябов (из на-
гревательной печи)

14. endā
エソダー

кантователь рулонов

15. endo
エンド

край (бочки валка)

16. endo-kuzu
エンド屑

концевая обреза

17. endo-shiyā
エンドシヤー

1. ножницы для обрезки
/переднего и заднего/ кон-
цов (на широкополосовом
стане) 2. ножницы для
поперечной резки (на
толстолистовом стане)

18. enpō-koirā
遠方コイラー

дальняя (вторая) группа
моталок

19. enshin-anagata
延伸孔型

обжимной (вытяжной) ка-
либр

20. entō-gata-rōru
円筒型ロール

листовой (гладкий) валок

21. entō-koro-
jikuuke

円筒ころ軸受

роликовый подшипник с ци-
линдрическими роликами

22. entorī-gaido
エントリーガイド

вводная проводка; направ-
ляющая линейка (листопр-
катного стана); вводной
пропуск (сортпрокатного
стана)

23. entori-saido-gaido
エントリサイドガイド

боковые линейки

24. epuron
エプロン

1. сегментная проводка
/моталки/ 2. настильная
плита /рольганга/

25. Erikusen-shiken
エリクセン試馬
проба Эриксена

F

1. FFC-miru
FFCミル

пятивалковый тонколисто-
вой стан с регулируемым
распределением горизон-
тального противоигиба
малого рабочего валка

2. fānesu-koirā

ファーネスコイラー

печная моталка

3. fīdo-rōra

フィードローラ

станинные ролики

4. fīdo-rōru

フィードロール

задающие валки (планетарного стана)

5. finissha

フィニッシュ

чистовая клеть

6. firuin-tēburu

フィルインテーブル

рабочий рольганг перед клетью

7. fisshu-tēru

フィッシュテール

концевой накат, хвост

8. fisshutēru-jō-kuroppu

フィッシュテール

状クロップ

обрезь в виде хвоста

9. fōmingu

フォーミング

профилирование, /холодная/ формовка (гибка) /между валками/

10. fōmingu-miru

フォーミングミル

профилегибочный стан /агрегат/

11. fuchi

縁

боковая грань; кромка

12. fuka-nōryoku

負荷能力

несущая способность (подшипников и т.п.)

13. fukanzengata-renzokushiki-miru

不完全型連

続式ミル

тричетвертинепрерывный /широкополосовой/ стан /горячей прокатки/

14. fukugō-ittai-rōru

複合一体ロール

двухслойный литой валок

15. fukugō-suribu-rōru

複合スリーブ

ロール

составной (бандажированный) валок

16. fukurami

膨み

+наплыв

17. fukuramu

膨む

становиться выпуклым, при-
обретать выпуклость

18. fukushikiri

複式炉

многоstopная печь

19. fukutan

幅端

боковая кромка

20. fukutanbu

幅端部

боковая прикромочная зона
(область)

21. furaingu

フライング

аэродинамический подъем
(переднего конца полосы
на рольганге)

22. furaingu-maikuromē-
tā

フライングマイクロ

メーター

лeтучий микрометр

23. furaingu-shā

フライングシヤー

лeтучие ножницы

24. furanji

フランチ

1. бурт (валка) 2. фла-
нец; полка балки или
другого фланцевого про-
филя

25. furanji-atsusa

フランチ厚さ

ширина бурта

26. furanji-kei

フランチ径

диаметр валка по буртам

27. furanji-uchigawa

フランチ内側

внутренняя грань полки
/фланца/

28. furasshu-torima

フラッシュトリマ

гратосниматель

29. furatto

フラット

1. /калибр/ гладкая
бочка 2. /положение/
плашмя

30. furatto...

フラット

1. цилиндрический (валок)
2. прямоугольный, гладкий (профиль полосы)
3. плоская (форма полосы)

31. furatto-hōshiki-anagata-sekkei

フラット方式
孔型設計

калибровка для прокатки по методу сгибания полосы

32. furatto-katto-rain

フラットカッターライン

агрегат поперечной резки /горячекатаной/ /полосы/ без смотки в рулон

33. furea

フレア

веерообразное уширение концов полосы

34. furetto-ringu

フレットリング

бандаж (подшипниковой опоры)

35. furikushon-hiru

フリクションヒル

максимум /нормального контактного напряжения/, обусловленный трением; пикообразная форма эпюры нормальных напряжений

36. furikushon-sō

フリクションソー

пила трения

37. furu-hādo-zai

フルハード材

неотожженный материал

38. futai-setsubi

付帯設備

вспомогательное оборудование

39. futsū-shindo-rōru

普通深度
ロール

валок с нормальной глубиной закаленного слоя

G

1. gaido

ガイド

проводки, валковая арматура

2. gaido-rōru

ガイドロール

станинный валок (вид валковой арматуры)

3. gangu-suritta

ガンクスリッタ

многопарные дисковые ножницы

4. Garetto-shiki-senzai-atsuenki

ガレット式線材 圧延機

проволочный стан линейного типа, линейный проволочный стан

5. gējimēta-hōshiki ゲージメータ方式

система регулирования толщины полосы с косвенным измерением толщины /механической системой валки - клеть с датчиком усилия прокатки/

6. genban 元板, 原板

исходная полоса, подкат

7. girochin-shiyā ギロチンシヤー

1. ножницы с верхним резом 2. гильотинные ножницы 3. (проф.) мощные ножницы с верхним резом

8. giroten-shiki-sendanki ギロテン式剪断機

гильотинные ножницы, ножницы с наклонным ножом

9. giyā ギヤー

зубчатая муфта (шпинделя)

10. giyā-supindoru ギヤースピンドル

зубчатый шпиндель

11. gokuatsuita 極厚板

плиты (листовой прокат толщиной 150 мм и более), особо толстые листы

12. gokuatsu-koiru 極厚コイル

толстая полоса

13. gokuusuita 極薄板

тончайший лист /полоса, лента/

14. gomu-rainingu ゴムライニング

+гуммирование

15. gōsei-kōwakukō 剛性坑枠鋼

двутавровый профиль для крепи горных выработок

16. goshikku-anagata ゴシック孔型

стрельчатый калибр

17. gōshinritsu 後進率

отставание

18. guraindingu

グラインディング

+абразивная зачистка

19. gurēn-rōru

グレーンロール

хромоникелевые валки из половинчатого чугуна

20. gurippu

グリップ

зажимные губки (барабана моталки)

21. guritto

グリット

дробь

22. gurūbu

グルーブ

ручей

23. gyakuten-shiki-
atsuenki

逆転式圧延機

1. реверсивный /прокат-
ный/ стан 2. реверсив-
ная клеть

24. gyakuten-jikan

逆転時間

время реверсирования

H

1. H-atsuen

H圧延

прокатка в горизонталь-
ных валках

2. H-gata-kō

H形鋼

широкополочный двутавр
с параллельными гранями
полка, широкополочная
балка /с параллельными
полками/

3. H-pairu

Hパイル

колонный широкополочный
двутавр с параллельными
гранями полка

4. H-rōru

Hロール

горизонтальный валок

5. haba-akka

幅圧下

обжатие по ширине, обжа-
тие боковых граней; ре-
дуцирование (сляба)

6. haba-atsuen

幅圧延

см. haba-akka

7. haba-chōsei

幅調整

редуцирование (сляба),
калибровка по ширине

8. habadashi/-atsuen/

幅出し/圧延/

разбивка ширины /листа/
(прокатка раската поперек
для получения необходимой
ширины листа)

9. habagoroshi/-atsuen/

幅殺し/圧延/

см. haba-akka

10. haba-hendō

幅変動

разноширинность

11. habahirogari

幅広がり

уширение

12. habahirogariryō

幅広がり量

/абсолютное/ уширение

13. haba-hōkō

幅方向

поперечное направление

14. habakei

幅計

шириномер

15. habamodori

幅戻り

1. дополнительное ушире-

ние при прокатке в го-
ризонтальных валках (от
наплывов, полученных в
вертикальных валках)

2. коррекция ширины

16. habanagare

幅流れ

поперечное перемещение
(металла), поперечное
течение

17. haba-no hyōjun-
suteppu

幅の標準

ステップ

/стандартная/ градация
ширины

18. habaoshi

幅落ち

сужение (концов полосы)

19. hadaare

肌荒れ

1. сетка разгара, раз-
гар (поверхности боч-
ки) 2. грубые дефекты
(поверхности бочки)

20. hadakiguchi

開き口

разъем (калибра)

21. hadan

破断

обрыв, порыв (полосы)

22. hadanmen

破断面

сечение скалывания (отрыва)

23. haikyaku

廃却

списание (напр., валка)

24. hairifuto-burūmin-gu-ando-surabingu-miru

ハイリフトブルーミング
アンドスラビング^{ミル}
блүминг-слябинг

25. haita

端板

маломерный лист

26. haita /-shori/

端板/処理/

обрезка концов полосы

27. hako-gata-anagata

箱型孔型

ящичный калибр

28. hakogata-kōyaban

箱形鋼矢板

двутавоврая шпунтовая
сталь

29. hakuza

箔材

тончайшая лента (полоса)

30. hamono

刃物

нож

31. hanchō-hōkō

板長方向

продольное направление;
продольный

32. hanrenzoku-shiki-hotto-sutorippu-miru

半連続式ホット ストリップ^{ミル}

полунепрерывный широко-
полосовой стан горячей
прокатки

33. hanseihin

半成品

полупродукт

34. hanseihin

半製品

+раскат (прошедший чер-
новую прокатку)

35. hantanbu-kinbō

板端部近傍

/боковая/ прикромочная
зона полосы

36. han'yō-bunkai-
kōjō

汎用分塊工場

блүминг-слябинг

37. hatadaka

端高

утолщение кромок

38. hatadakajō

端高状

выступающий по краям, вогнутый

ср. nakadakajō

39. hatto-katakō

ハット开形金鋼

корытный гнутый /стальной/ профиль (проката)

40. haujingu

ハウジング

1. станина (рабочей клетки)

2. узел станин

41. haujingu-kae

ハウジング^替替

перевалка заменой всего комплекта (напр., ножниц)

42. hebi-reberā

ヘビーレベラー

правильная машина для толстой полосы

43. heikatsu/ka/-rōru

平滑/化/ロール

отделочные (прогладочные) ролики (напр., планетарного стана)

44. heikin-atsuen-atsuryoku

平均压延圧力

среднее контактное давление, среднее давление по длине контакта, среднее нормальное напряжение

45. heikōbu

平行部

цилиндрическая часть (бочки валька)

46. heimen-hizumi

平面ひずみ

плоское деформированное состояние

47. heimen-keijō

平面形状

форма в плане

48. heimen-ōryoku

平面応力

плоское напряженное состояние

49. heiretsu

並列

линия (линейного стана)

50. heiretsu-shiki-
miru-hairetsu

並列式ミル配列

расположение рабочих кле-
тей в параллельных линиях

51. heitandokei

平坦度計

профиледетектор (прибор
для измерения планшетнос-
ти полос)

52. heitō-shiki-
haujingu

閉頭式ハウジング

станина закрытого типа

53. heitō-shiki-
sutando

閉頭式スタンド

/рабочая/ клеть закрытого
типа

54. hekomi-henkei

へこみ変形

/упругое/ сплющивание
(валка)

55. hen'i-tekigō-
jōken

変位適合条件

условия совместности де-
формаций, условия сплош-
ности

56. henkei

変形

+формоизменение

57. henkeinetsu

変形熱

тепловой эффект дефор-
мации

58. henkei-yōshiki

変形様式

деформированное состоя-
ние

59. henniku

偏肉

абсолютная разнотолщи-
ность

60. henniku-hiritsu

偏肉比率

относительная разнотол-
щинность

61. henpei-henkei

扁平変形

/упругое/ сплющивание
(валков)

62. henpeika

扁平化

/упругое/ сплющивание
(валков) (как явление)

63. Herutsu-henpei//
Hertz

ヘルツ扁平

см. henpeika

64. heso

ヘソ

стенка (таврового профиля)

65. hikaе-rōru

控ロール

опорный валок

66. hikikomi-ryoku

引込力

подпирающая сила

67. hikisage

引下げ

утяжка

68. hikisageryō

引下げ量

/абсолютная/ утяжка

69. hira-atsuen

平圧延

1. прокатка в горизонтальных валках; прокатка плашмя 2. прокатка на гладкой части бочки

70. hira-rōru

平ロール

гладкий валок

71. hiritsu-kuraun

比率クラウン

относительная поперечная
разнотолщинность

72. hirohaba-miru

広幅(巾)ミル

широкополосовой (широко-
полосный) стан

73. hiteijōbu

非定常部

зона неустановившегося
процесса

74. hiteijō-henkei

非定常変形

деформация в неустано-
вившемся процессе

75. hīto-kurakku

ヒートクラック

термические трещины

76. hīto-kuraun

ヒートクラウン

1. тепловая выпуклость,
тепловой профиль (вал-
ков) 2. тепловая профи-
лировка (валков)

77. hīto-kuraun-
seigyō

ヒートクラウン制御

тепловое профилирование,
тепловая регулировка

профиля, управление тепловым профилем (валков)

78. hizumitori-rōru

ひずみ取りロール
роликовая правильная машина

79. hōkōsei

方向性

+анизотропия

80. hokyō-rōru

補強ロール
опорный валок

81. horizontaru-miru

ホリゾンタルミル
горизонтальная клеть, клеть с горизонтальными валками

82. horudodaun-rōru

ホルドダウンロール
ролик для правильного /горизонтального/ направления металла и устранения общей кривизны выходящего листа (при правке)

83. hotto-chāji-atsuen (rōru)

ホットチャージ
圧延 (ロール)

прокатка с горячего всада (посада)

84. hotto-koiru

ホットコイル

горячекатаный рулон, рулон горячекатаной полосы; листовая горячекатаная сталь в рулонах

85. hotto-metaru-ditekuta

ホットメタル

ディテクター

преобразователь положения горячего проката

86. hotto-ran-ṭēburu

ホットランテーブル
отводящий рольганг (широкополосового стана горячей прокатки)

87. hotto-rinzu-sō//rinse

ホットリンズ木槽

промывочная ванна с горячей водой

88. hotto-sō

ホットソー

пила горячей резки

89. hotto-sukāfā

ホットスカーファ
машина для огневой зачистки горячих блюмов (слябов)

90. hotto-sukāfingu

ホットスカーフィング

горячая огневая зачистка,
огневая зачистка горячих
блуждающих (слябов)

91. hotto-sukin-pasurain

ホットスキンパス
ライン

агрегат дрессировки го-
рячекатаной полосы

92. hotto-sutorippu

ホットストリップ

горячекатаная полоса

93. hotto-sutorippu-miru

ホットストリップミル

1. полосовой стан горячей
прокатки 2. широкополосо-
вой (широкополосный) стан
горячей прокатки

94. hyōji

表示

1. маркирование 2. марки-
ровка

95. hyōryōki

秤量器

весы

I

1. I-bando

Iバンド

обвязка /рулона/ через
полость

2. I-gata-kō

I 形 鋼

+балка нормального типа,
двутавровая балка
ср. keiryō-I-gatakō

3. ibari

イバリ

грат

4. ichi-hōkō-atsuen

一方向圧延

нереверсивная прокатка

5. ichiji-bunkai-atsuenki

一次分塊
圧延機

обжимной стан
ср. niji-bunkai-atsuen-
ki

6. ichiji-sukēru

一次スケール

печная окалина

7. ichimai-ichimai-atsuen-suru

一枚一枚

圧延する

прокатывать по листу

8. ichi-pasu-atari-no akkaryō

1パス当たりの圧下量

разовое обжатие

9. ichi-pasu-atsuen

ーパス圧延

прокатка в один проход

10. ikei-bōkō

異形棒金鋼

/стержневая/ арматурная
сталь периодического про-
филя

11. ikeizai

異形材

сортовой прокат некруг-
лого профиля (напр., с
ребрами и выступами,
квадрат и т.д.)

12. ikkai-atari-no
atsuen-ton-sū

一回当りの

圧延トン数

масса металла, прокатан-
ного за постановку (кам-
панию) валков /в тоннах/

13. ikkan-atsuen

一貫圧延

прокатка в едином техно-
логическом комплексе с
непрерывной разливкой

14. ingotto-bagi

インゴットバギー
слитковоз

15. inkurīzu /-ben-
dingu/

インクリーズ/ベン
ディング/

противоизгиб (рабочих
валков)
ср. dekurīzu

16. insutorando

イソストランド

в одном потоке

17. irigawa

入側

головная часть (стана)

18. irigawa...

入側

исходный..., ...до про-
катки, ...до прохода

19. irigawa-chōryoku

入側張力

/удельное/ заднее натя-
жение

20. irigawa-tēburu

入側テーブル

загрузочный ролик

21. iriguchi/gawa/-
gaido

入口/側/ガイド

вводная валковая арматура,
вводные проводки

22. iromono

色物

листовая сталь с защитным
или декоративным покрытием

23. isai-sōchi

移多載裝置

приемно-передающее устройство

24. isoku

異速

рассогласование скоростей
(валков)

25. isoku-atsuen

異速圧延

несимметричная прокатка
(на валках, вращающихся
с различными окружными
скоростями)

26. isokuhi

異速比

отношение окружных скоростей
рабочих валков

27. ita

板

лист, полоса

28. itaatsu

板厚

толщина листа (полосы)

29. itaatsuhi

板厚比

отношение толщины к ширине
полосы

30. itaatsukei

板厚計

толщиномер

31. itaatsusa

板厚差

отклонение толщины
полосы

32. itahaba

板幅

ширина полосы (листа)

33. itahabahi

板幅比

отношение ширины
полосы к толщине

34. itahaba-hōkō

板幅方向

поперечное направление;
поперечный

35. itakami

板噛み

захват полосы (валками)

36. itanuke

板 抜 け

выход полосы из валков

37. itayō-kōhen

板 用 鋼 片

сляб

38. itayō-bunkai-kōjō

板 用 分 塊
工 場

слябинг

39. ittai-haujingu

一 体 ハ ウ ジ ン グ

станина-моноблок

40. ittai-rōru

一 体 ロール

цельный (сплошной) валок

J

1. jidō-akka-sōchi

自 動 圧 下 装 置

система автоматического
регулирования толщины,
САРТ

2. jidō-chōsei-rōrā

自 重 力 調 整 ロール 刃 台

центрирующий ролик

3. jikki-tesuto

実 機 テ ス ト

стендовое испытание; ис-
пытания промышленной ус-
тановки

4. jikubako

軸 箱

подушка (валка)

5. jikubu

軸 部

ось (составного валка);
ср. dobu

6. jiku-hōkō-chōsei-
kikō

軸 方 向 調 整
機 構

механизм осевой регули-
ровки (установки)

7. jikuukebako

軸 受 箱

подушка (валка)

8. jinarashi

地 な ら し

вмятие (ножей в металл)

9. jindai

刃 台
суппорт /ножа/

10. jinkaku

刃角

угол заострения

11. jinsen-kakudo

刃先角度

угол заострения

12. jitetsu

地鉄

основной металл /под ока-
линой/

13. jiwai-hōshiki-
rodoseru

磁歪方式

ロードセル

магнитоанизотропная мес-
доза

14. jōbisū

常備数

оборотный парк (напр.,
валков)

15. jōge-rōru-pea-sa

上下ロールペア差

разница по диаметру пары
валков

16. jōhō-kaatsu

上方加圧

верхнее давление

17. jōkō

条鋼

сортовой /стальной/ про-
кат, сортовая сталь

18. jōkō-atsuenki

条鋼圧延機

сортовой стан

19. jōryū-pasu

上流パス

предыдущий пропуск; пер-
вые пропуски

20. jōryū-sutando

上流スタンド

предшествующая клеть;
первые клетки /группы/

21. jōyō-bunkai-kōjō

条用分塊
工場

заготовочное отделение
сортопрокатного цеха

22. ...jū

重

(ставится после цифры,
обозначающей число вал-
ков клетки)

23. jūmando

充滿度

степень заполнения (ка-
либра)

K

1. kabā-kurēn

カバークレーン

напольно-крышечный кран

2. kabā-reshio

カバールेशиオ

доля активной площади
пода

3. kadōritsu

稼働率

коэффициент использования
(стана) по календарному
времени

4. kagensoku-hoshō

加減速補償

компенсация влияния ско-
рости прокатки, компенса-
ция "эффекта скорости"

5. kai

回

пропуск, проход

6. kaido

開度

раствор (между валками)

7. kaihei-kikō-
suingu-shiki

開閉機構

スイング式

установка роликодержате-
лей с шарнирным соедине-
нием

8. kaihei-kikō-surai-
do-shiki

開閉機構

スライド式

установка роликодержате-
лей с направляющими

9. kaihei-yō-sukuryū

開閉用スクルー

установочный винт (вер-
тикальных валков)

10. kaikōten

開口点

разъем (калибра)

11. kaisaku

改削

переточка

12. kaiten-doramu-
gata-shiyā

回転ドラム型

シヤー

барабанные ножницы

13. kaiten-gaido

回転ガイド

кантующие роликм

14. kaiten-kuranku-gata-shiyā

回転クランク
型シヤー

рычажно-кривошипные нож-
ницы

15. kaiten-setsudanhō

回転切断法

резка (резание) дисковыми
ножами

16. kaitō-shiki-haujingu

開頭式ハウジング

станина открытого типа

17. kaitō-shiki-sutando

開頭式スタンド

/рабочая/ клеть открытого
типа

18. kajū

荷重

+сила (усилие)

19. kajū-gōkei

荷重合計

результатирующая сила (уси-
лие)

20. kajūkei

荷重計

измеритель силы (усилия)

21. kajūman

過充滿

переполнение (калибра)

22. kakōdo

加工度

+степень деформации

23. kakō-hatsunetsu

加工発熱

тепловой эффект дефор-
мации

24. kakōsei

加工性

+деформируемость

25. kakō-shinikui

加工しにくい

труднодеформируемый

26. kaku-anagata

角孔型

квадратный калибр

27. kaku-hishi-gata-anagata

角-菱型孔型

система калибров ромб-
квадрат

28. kakushuku-kikō

拡張機構

механизм сжатия и разжа-
тия барабана

29. kamidashi

かみ出し

переполнение (калибра)

30. kamikomaseru

かみ込ませる

задавать (полосу в валки)

31. kamikomi

噛み込み

1. захват (металла вал-
ками) 2. задача (метал-
ла в валки)

32. kamikomi-genkai

かみ込み限界

предельные условия за-
хвата

33. kamikomi-kaku

かみ込み角

угол захвата

34. kamikomiryō

かみこみ量

1. смещенный объем 2. аб-
солютное обжатие

35. kamikomisei

かみ込性

захватывающая способ-
ность (валков); надеж-
ность захвата

36. kamikomi-sokudo

かみ込速度

заправочная скорость

37. kamimodoshi-
atsuen-hō

かみ戻し圧延法

прокатка на клин, про-
катка с увеличением
межвалкового расстояния

38. kamuwarutsu//
Kammwalze

カムワルツ

1. шестеренный валок
2. шестеренная клеть

39. kanetsuro-pusshā

加熱炉

シキ

печной толкатель

40. kanetsutai

加熱帯

сварочная зона (методи-
ческой нагревательной
печи)

41. kan'i-kōyaban

簡易鋼矢板

шпунтовые гнутые профили

42. kannetsu-shiki-
kinnetsuro

換熱式均熱炉

рекуперативный нагревательный колодец

43. kansetsu-akka

間接圧下

боковое обжатие

44. kanshōyō-supuringu

緩衝用スフ リング

пружинный амортизатор

45. kanto I

カント

манипулятор; кантователь

46. kanto II

カント

перекос в горизонтальной плоскости (напр., роликов)

47. kanzai

管材

1. трубная заготовка (полупродукт); 2. полосовая сталь для производства сварных труб

48. kanzen-renzoku-miru

完全連続 ミル

1. стан бесконечной /холодной/ прокатки 2. непрерывный /широкополосовой/ стан /горячей прокатки/

49. kappuringu

カップリング

муфта (главного привода)

50. karā/collar

カラー

бурт

51. karā-kei

カラー径

диаметр (валка) по буртам

52. karatōshi-anagata

から通し孔型

чистовой (отделочный) калибр (при прокатке шпунтовых профилей)

53. karingu//curling

カーリング

оковывание (валка)

54. kashuku-kōwaku-kō

可縮坑杵鋼

корытный профиль для желобов стоек трения

55. kasoku

加速

разгон, ускорение

56. katai

石更い

+труднодеформируемый

57. katakō

形鋼

+фасонные профили проката

58. katakō-atsuenki

形鋼圧延機

сортовой (сортопрокатный) стан (агрегат)

59. katakōhen

形鋼片

сортовая заготовка

60. katamimitsuki/-ita/

片耳付き/板/

лист с одной необрезной кромкой

61. katanuki

型抜

стрипперование, разделение слитков

62. kataotoshi

肩落し

скосы (проточки) /по краям бочки валька/

63. kauntafuranji

カウンタフランジ

ложный фланец, противо-фланец

64. kauntāueito

カウンターウェイト

контргруз

65. kauntāueito-shiki-roru-baransu

カウンターウェイト

式ロールバランス

грузовое уравнивание вальков

66. keijō-henka

形状変化

формоизменение

67. keijō-kenshutsuki

形状検出器

профиледетектор (прибор для измерения планшетности полос.)

68. keijō-kyōsei

形状矯正

исправление дефектов формы

69. kei-mizogatakō

軽みぞ形鋼

гнутый /стальной/ швеллер

70. keiryō-I-gatakō

軽量 I 形鋼

балка облегченного типа

71. keiryō-katakō

軽量形鋼

гнутый /стальной/ профиль (проката)

72. kei-yamagatakō

軽山形鋼

гнутый /стальной/ уголок

73. kei-Z-gatakō

軽 Z 形鋼

зетовый гнутый /стальной/ профиль (проката)

74. kenmashiro

研磨代

глубина перешлифовки

75. kensakuryō

研削量

глубина съема металла,
съем металла /при перешлифовке валков/

76. kensaku-ware

研削割れ

шлифовочные трещины

77. kessokuki

結束機

машина для обвязки, обвязочная машина

78. kijō-atsuenki

軌条圧延機

рельсобалочный стан

79. kijō-fuzokuhin

軌条付属品

профили для рельсовых скреплений

80. kinnetsu

均熱

нагрев (слитков перед прокаткой на обжимном стане)

81. kinnetsuro-shitsu

均熱炉室

рабочее пространство
нагревательного колодца

82. kinnetsutai

均熱帯

топильная зона (методической нагревательной печи)

83. kinsetsu-koirā

近接コイラー

ближняя (первая) группа
моталок

34. kinzoku-sekken

金属石けん

металлические мыла

85. kirehashi

切れはし

концы и обрезь при рас-
крое на ножницах

36. kiriita

切板

1. сталь /поставляемая
(изготавливаемая) / в лис-
тах 2. лист нестандартных
мерных длин

87. kiriita-atsuen

切板圧延

полистная прокатка, кар-
точная (поштучная) про-
катка листов

88. kirishiro

切り代

припуск на обрезание кро-
мок

89. kirisute

切り捨て

обрезь

90. kirisuteru

切り捨てる

обрезать, отрезать

91. kitei-kirisute

規定切り捨て

нормативные отходы ме-
талла в обрезь

92. kitei-nagasa

規定長さ

мерная длина (при ого-
воренной в заказе доле
маломерного проката)

93. kizuire

疵入れ

насечка (валков), выпол-
нение насечек и наварок
(на валках для улучшения
захватывающей способ-
ности)

94. kōdan...

後段

последний, заключитель-
ный

95. kōdo

硬度

+прочностные свойства

96. kōfukuhi

降伏比

отношение предела теку-
чести к временному со-
противлению

97. kōfukuten-nobi

降伏点伸び

удлинение на площадке
текучести, деформация
Чернова - Людерса

98. kōgata-bōkō

小形棒鋼

мелкосортная сталь про-
стых профилей

99. kōgata-katakō

小形形鋼

мелкосортная сталь фасон-
ных профилей

100. kōgatakō

工形鋼

двутавровая балка, дву-
тавовый профиль

101. kōgata-moderu-
miru

小型モデルミル

лабораторный /прокатный/
стан

102. kōhan-kyōseiki

鋼板矯正機

листоправильная машина

103. kōhan-reikyaku-
sochi

鋼板冷却装置

агрегат (линия) ускоренно-

го охлаждения листовой
стали в потоке стана

104. kōhen

鋼片

полупродукт (блюмы, сля-
бы, заготовки); заготов-
ка

105. kōhen-atsuenki

鋼片圧延機

заготовочный стан

106. kōhō-chōryoku

後方張力

/удельное/ заднее натя-
жение

107. koirā

コイラー

моталка

108. koiru

コイル

+1. рулон (полосы, лен-
ты) 2. полоса 3. моток,
бунт (катанки, мелкого
сорта)

109. koiru-atsuen

コイル圧延

рулонная (порулонная)
прокатка

110. koiru-bokkusu

コイルボックス

разматыватель ящичного
типа

111. koiru-bunkatsu

コイル分割

разрезка полосы, разделение на рулоны

112. koiru-endo-hoshō

コイルエンド補償

дополнительное обжатие концов полосы

113. koiru-kā

コイルカー

передаточная тележка (для рулонов)

114. koiru-naigaikei-no chōsei

コイル内外径の調整

фабрикация рулонов по диаметру

115. koiru-nukidashi-sōchi

コイル抜き出し装置

устройство для съема рулона (с барабана моталки)

116. koiru-ōpunā

コイルオーフナー

отгибатель (конца полосы на рулоне)

117. koiru-pojishonā

コイルポジショナー

/приемный/ подъемный стол (разматывателя рулонов)

118. koiru-purintā

コイルプリンター

маркировочная машина, маркировщик (полосы)

119. koiru-sutoppu

コイルストッフ

упор (перед разматывателем рулонов)

120. koiru-tamekomi-sōchi

コイル貯込装置

накопитель полосы, петлевое устройство

121. koiru-tanjū-no chōsei

コイル単重の調整

фабрикация рулонов по массе

122. koiru-tanmen

コイル端面

торец рулона

123. kōkai-tenpuku-sōchi

鋼塊転覆装置

манипулятор (обжимного стана)

124. kōka-shindo

硬化深度

глубина активного (закаленного) слоя (валка)

125. kōku-buriki

コークブリキ

белая жечь горячего лужения

126. kokuin

刻印

клеймение

127. kō-kuratchi-shā

コークラッチシヤー

ротационные летучие ножицы

128. kōna-R

コーナR

радиусы закруглений элементов (калибров)

129. konbinēshon-miru

コンビネーションミル

прокатно-дрессировочный стан

130. konkurīto-bā

コンクリートバー

арматурная сталь, сталь для армирования железобетонных конструкций

131. kontorōrudo-rōringu

コントロールドローリング

контролируемая прокатка

132. koroshiryō

ころし量

абсолютное обжатие; абсолютная линейная деформация

133. kōrudo-koiru

コールドコイル

холоднокатаный рулон

134. kōrudo-rōru-fōmingu

コールドロール

フォーミング

/холодная/ гибка, /холодное/ профилирование (для получения гнутых профилей)

135. kōrudo-supurē-so

コールドスプレー槽

промывочная ванна с холодной водой

136. kōrudo-sutorip-pu

コールドストリップ

холоднокатаная полоса

137. kōrudo-sutorip-pu-koiru

コールドストリップコイル

холоднокатаная рулонная сталь; холоднокатаный рулон

138. kōrudo-sutorippu-
miru

コールドストリップミル

тонколистовой стан холод-
ной прокатки

138. kōrudo-tandemu-
miru

コールドタンデムミル

широкополосовой непрерыв-
ный стан холодной прокат-
ки

140. kōshindo-rōru

高深度ロール

валок с большой глубиной
активного слоя

141. kōsoku

拘束

защемление, стеснение

142. kōsoku-gawa-rōru

高速側ロール

опережающий валок

143. koteishiki-koirā

固定式コイラー

стационарная моталка

144. kōwakukō

坑杵鋼

1. профиль для крепи гор-
ных выработок 2. двутавро-
вый профиль для крепи
горных выработок

145. kōyaban, kōyaita

鋼矢板

+шпунтовая сталь, прокат-
ная сталь для шпунтовых
свай

146. kōzan-yō-
kōgatako

鉱山用工形鋼

см. kōwakukō

147. kubo

凹

(сокр.) дополнительный
изгиб (валков)

148. kuikomi

食い込み

/собственно/ резание
(сдвиг металла по плос-
кости резания)

149. ...kumi

組

пара (валков, ножей)

150. kumitate-rōru

組み立てロール

составной (бандажирован-
ный) валок

151. kūranto-zōn-
kontorōru

クーラントゾーン
コントロール

секционное охлаждение

152. kurasutā//cluster

クラスター

+валковая пирамида (много-
валкового стана)

153. kurasutā-miru

クラスターミル

многовалковый стан

154. kuraun

クラウン

1. поперечная разнотолщин-
ность (полосы, листа);
поперечный профиль (по-
лосы, листа) 2. выпук-
лость; профилировка (вал-
ка)

155. kuraun-hiritsu

クラウン比率

относительная поперечная
разнотолщинность

156. kuraun-iden-keisū

クラウン遺伝
係数

коэффициент наследования
поперечной разнотолщин-
ности

157. kuraun-nashi-rōru

クラウンなしロール

валок с цилиндрической
бочкой (без выпуклости
или вогнутости)

158. kuringu-beddo

クーリング"ベッド"

холодильник

159. kurīningu-tanku

クーリング"タンク"

ванна окончательной очи-
стки

160. kuroita

黒板

неоцинкованная тонколис-
товая сталь (исходный
материал для цинкования)

161. kuroppu

クロップ°

1. обрезать 2. концевой
накат

162. kuroppu-endo

クロップ°エンド

обрезаемый конец; кон-
цевая обрезь

163. kuroppu-ritsu

クロップ°率

относительные потери на
обрезь, показатель ус-
ловной обрезки

164. kuroppu-rosu

クロップ°ロス

потери (металла) в об-
резь, расход металла
в обрезь

165. kuroppu-shiya

クロップ°シヤー

ножницы для обрезки
концов

166. kuroppu-son

クロッポ損

см. kuroppu-rosu

167. kurosu-kantori-
miru

クロスカントリーミル

стан кросс-коунтри, шах-
матный (зигзагообразный)
стан

168. kuzuka

屑化

возникновение брака

169. kyappu

キャップ

крышка (верхняя поперечи-
на станины открытого ти-
па)

170. kyaria-rōru

キャリアロール

/холостой/ опорный ролик
(роликовой моталки)

171. kyodanki

鋸断機

пила

172. kyōdo-yoyū

強度余裕

запас прочности

173. kyōkaimen

境界面

контактная поверхность
(металла с валками)

174. kyōsei

矢高正

1. правка 2. выравнива-
ние толщины

175. kyōseiki

矢高正機

правильная машина

176. kyōsei-rōru

矢高正ロール

роликовая /листо/пра-
вильная машина

177. kyōshi-atsuenki

供試圧延機

лабораторный /прокатный/
стан; экспериментальный
/прокатный/ стан

178. kyōyōsa

許容差

поле допусков

179. kyūhei-katakō

球平形鋼

полособульбовый профиль,
полособульб

M

1. MKW-miru

MKW-ミル

стан МКВ (с боковыми опорными валками и рабочими валками, смещенными относительно верхнего и нижнего опорных валков)

2. mage-rōru

曲げロール

гибочный (формующий, формирующий) ролик (моталки)

3. Maguneseru

マグネセル

магнитоанизотропная месдоза "Магнесел" (фирмы "Ясукава")

4. makimodoshiki

巻戻し機

разматыватель

5. makishimari

巻締

захват (полосы) моталкой

6. makitori

巻取り

смотка; свертывание

7. makitoriki

巻取機

моталка

8. makitsuki

巻付き

образование первых витков на барабане

9. mamō

摩耗

жизнашивание

10. mamōita

摩耗板

направляющие планки (для подушек валков)

11. mamōryō

摩耗量

жизнос

12. mandoreru

マンドレル

барабан (моталки); наматывающий шпиндель (кромкомоталки)

13. mandoreru-ankoirā

マンドレルアンコイラー

консольный разматыватель

14. mandoreru-kakudai

マンドレル拡大

разжатие барабана

15. mandoreru-shu-kusho

マンドレル縮少

сжатие (уменьшение диаметра) барабана

16. manipyurētā

マニピュレーター
манипулятор

17. maru-biretto
丸ビレット
круглая заготовка

18. maruha
丸刃
дисковый нож

19. maruha-sendanki
丸刃剪断機
дисковые ножницы

20. mattan-kōka
末端硬化
закалка концов (рельсов)

21. mekanikaru-
kuraun-seigyō
メカニカルクラウン
制御

гидравлическое профилиро-
вание (валков)

22. mēn-rain
メインライン
ось агрегата

23. midoru-rōru
ミドルロール
промежуточный валок

24. migaki-atstuenki
磨き圧延機

(редк.) дрессировочный
стан (для обработки хо-
лоднокатаной полосы)

25. migaki-kōhan
みがき鋼板

глянцевый /стальной/
лист

26. mimi
耳
/боковая/ кромка

27. mimi-no
kirishiro

耳の切り代
ширина обрезаемой боко-
вой кромки

28. mimi-sukurappu
耳スクラップ
обрезаемая кромка

29. mimitsuki-ita
耳付き板

лист с необрезными
кромками

30. miru
ミル

1. /рабочая/ клеть
2. /прокатный/ стан

31. miru-pēshingu//
racing
ミルペーシング

ритм прокатки

32. miru-rain

ミルライン

линия рабочих клеток стана

33. miru-sukeru

ミルスケール

+воздушная (внепечная)
окалина

34. miru-supuringu
/-ryo/

ミルスプリング量

упругая деформация /ра-
бочей/ клетки, отдача
валков

35. miru-teisu

ミル定数

модуль жесткости клетки,
жесткость рабочей клетки

36. miru-yādo

ミルヤード

становой пролет

37. misukatto

ミスカット

пропуск реза

38. mizesu-no kōfuku-
joken

ミーゼスの降伏
条件

условие текучести (плас-
тичности) Губера - Мизеса -
Генки

39. mizo-anagata

溝孔型

прямоугольный (ящичный)
калибр

40. mizosoko

みぞ底

дно ручья

41. mizotsuki-rōru

みぞ付きロール

калиброванный валок

42. mongata-shiya

門型シヤー

ножницы закрытого типа

43. moriaqari

盛り上がり

выступ, наплыв

44. musuberikaku

無すべり角

нейтральный угол

45. musuberiten

無すべり点

нейтральная точка

N

1. nagasa-sendan

長を剪断

поперечная резка

2. nagate-hōkō

長手方向

продольное направление

3. nakadakajō

中高状

выступающий посередине,
выпуклый

ср. hatadakajō

4. nakaita

中板

средний лист (полоса);
среднелистовая сталь
(3-6 мм)

5. nakanobashi-atsuenhō

中延ばし圧延法

прокатка с вытяжкой посередине /при отсутствии обжатия прикромочных зон и концов/

6. nakanuke-rōru

中抜ロール

полый валок

7. nakatotsu-kuraun-rōru

中凸クラウンロール

валок с выпуклой профилировкой

8. namari-moderu-jikken

鉛モデル実馬金

моделирование на свинцовых образцах

9. nanka

軟化

+повышение пластичности

10. narashi-zai

ならし材

настроечный профиль

11. nashiji-moyō

梨地模様

насеченный микрорельеф

12. nashiji-shiage

梨地仕上げ

матовая отделка

13. neji-akka-kikō

ねじ圧下機構

винтовое нажимное устройство, винтовое устройство установки валков

14. nejirinashi-no atsuen

捻りなしの圧延

прокатка без скручивания

15. nekkān-atsuen-usukōhan

熱間圧延薄

鋼板

см. netsuen-usuita

16. nekkan-dakokuki

熱間打刻機

клеямовочно-накатная
(штемпельная) машина,
клеямитель (для горячего
клеячения)

17. nekkan-kyodanki

熱間金居断機

пила горячей резки

18. nekkan-sōnyū-
atsuen

熱間装入圧延

прокатка с горячего всада
(посада)

19. nekkan-yōsakuki

熱間溶削機

машина для огневой зачист-
ки горячих блюмов (слябов)

20. nekkingu

ネッキング

сужение раската

21. nekku

ネック

шейка (валка)

22. nekkyoki

熱間金居機

см. nekkan-kyodanki

23. nesshi /-mekki/-
buriki

熱漬 / メッキ / フリキ

белая жесь горячего лу-
жения

24. netsuen

熱延

горячая прокатка

25. netsuen-kōtai

熱延鋼帯

листовая горячекатаная
сталь в рулонах, горяче-
катаная полоса

26. netsuen-rōru

熱延ロール

валок горячей прокатки

27. netsuen-usuita

熱延薄板

1. горячекатаная тонко-
листовая сталь 2. горя-
чекатаный тонкий лист,
тонколистовая горячека-
таная сталь в листах

28. netsu-shōgeki-
kurakku

熱衝撃クラック

термические трещины

29. nige

逃げ

перемещение, смещение

30. niji-bunkai-
atsuenki

二次分塊

圧延機

обжимная (черновая) /рабо-
бочая/ клеть;
ср. ichiji-bunkai-atsuen-
ki

31. niji-sukēru

二次スケール

воздушная (внепечная)
окалина

32. nobi

伸び

+/абсолютная/ вытяжка

33. nobiritsu

伸び率

коэффициент вытяжки

34. nobiritsukei

伸率計

измеритель вытяжки

35. nobiritsusa

伸率差

разность коэффициентов
вытяжки (посередине и
по краям)

36. nōritsu

能率

+часовая производитель-
ность (стана)

37. noriutsuri-sōchi

乗り移り

装置

приемно-передающее уст-
ройство (для передачи
рулонов между перпенди-
кулярно расположенными
конвейерами)

38. notchā

ノッチャー

устройство для вырезки
/полукруглых/ выемок (в
прикромочной зоне свар-
ного шва полос)

39. nōtenshon-atsuen

ノーテンション圧延

прокатка без натяжения

40. nōtorimu-zai

ノートリム材

полоса (лист) с необрез-
ными кромками

41. nōtsuisuto

ノーツイスト

отсутствие скручивания;
без скручивания

1. ōbāfiru
オーバーフィル
переполнение (калибра)

2. obiita
帯板
полоса

3. obikō-renzoku-atstenki
帯鋼連続
圧延機
непрерывный широкополосовой стан

4. ōfukudō-gata-sendanki
往復動型
剪断機
маятниковые ножницы

5. ofusetto
オフセット
смещение (свал) /рабочих/ валков /относительно опорных/ (в направлении прокатки)

6. ofusetto-kakudo
オフセット角度
угол смещения

7. oirā
オイラー

промасливающее устройство

8. oiringu-rōru(rōra)
オイリングロール(ローラ)

промасливающий ролик

9. oiringu-waipā
オイリングワイパー
контактное устройство для нанесения смазки на полосу

10. oiru-firumu-bearingu
オイルフィルムベ
アリング

подшипник жидкостного трения

11. oiru-serā//
cellar
オイルセラ

маслоподвал

12. okikata
置き方
способ укладки

13. ō-kuraun
凹クラウン
двояковогнутый профиль (полосы)

14. ondo-ison-keisū
温度依存係数

коэффициент, учитывающий влияние температуры

15. onkan-atsuen

温間圧延

теплая прокатка

16. ōpun-koiru

オーブソコイル

/искусственно/ распушённый рулон

17. ōpun-koiru-maki-modoshi-sochi

オーブソコイル

巻戻し装置

установка для распушивания рулонов

18. ōpun-koiru-shōdon

オーブソコイル焼鈍

отжиг распушённых рулонов

19. osae-rōru

押えロール

прижимной ролик (для предупреждения потери устойчивости полосы при обжатии боковых граней)

20. oshidashiki

押出機

сталкиватель

21. oshi-gata-kanetsuro

押し型加熱炉

толкательная методическая печь, нагревательная печь с толкателем

22. oshikomi-atsuen

押し込み圧延

прокатка с подпором

23. oshikomi-kami-komi

押し込みかみ込み

принудительный захват

24. oshikomi-rōru

押し込みロール

задающие валки (планетарного стана)

25. oshitsuke

押し付け

прижатие

P

1. paipu-sozai

パイプ素材

/листовой/ материал для изготовления труб

2. pairā

パイラー

подъемный штабелирующий стол; укладчик; паке-тирующее устройство

3. pasu

ハ^oス

1. пропуск, проход

2. калибр

4. pasu-rain

ハ^oス ライン

линия (ось) прокатки

5. pasu-sukejūru

ハ^oス スケジュール

1. режим обжатия 2. система планирования прокатки

6. paudā-sukāfingu

ハ^oウダ^{*}ースカーフィング

кислородно-флюсовая зачистка

7. peiofu-rīru

ペイオフリール

разматыватель

8. pinchi-rōru

ピンチロール

тянущие ролики

9. pīningu-kōka

ピーニング^{*}交力果

поверхностная локализация пластической деформации

10. pinion

ピニオン

шестеренный валок

11. pinion-sutando

ピニオンスタンド

шестеренная клеть

12. pōringu-rīru

ポ^oーリン^gグ^uリール

моталка с вращающимся бунтом (мотком)

13. posuto

ポスト

стойка (станины)

14. posuto-eria

ポストエリア

площадь /поперечного/ сечения стойки

15. pōtā-bā

ポ^oーターバー

муфта-противовес

16. puraimu

プ^oライム

годный прокат (лист)

17. puraimu-pairā

プ^oライムハ^oイラー

секция пакетирования годных листов

18. puranetari-

atsuenki (miru)

プ^oラネタリー

圧延機 (ミル)

1. планетарный /прокатный/ стан 2. планетарная клеть

19. puranetari-rōru
プラネタリロール
планетарный валок (ролик)

20. puranishshu-miru
プラニッシュミル
прогладочная клеть (планетарного стана)

21. purasuchishin-
moderu-atsuen
フラスチシン
モデル 圧延
моделирование прокатки
на пластилиновых образцах

22. Purattsā-shiki-
miru
フラッツァー式
ミル
/планетарный/ стан конструкции Круппа - Платцера

23. purekōto-yu
プレコート油
смазка для промасливания
(травленых полос)

24. purerōdo
フレロード
сила (усилие) предварительного напряжения

25. puresshā-burokku
フレッシュ-ブロック

пята нажимного винта

26. Puresudakutā
プレスダクター

магнитоанизотропная мессдоза "Прессдуктор" (фирмы ACEA)

27. puresutoresu-shiki-
atsuenki

プレストレス式
圧延機

/предварительно/ напряженная /рабочая/ клеть

28. purēto-miru
プレートミル
толстолистовой стан

29. purēto-saido-
gaido
プレートサイドガイド

направляющая линейка скольжения

30. purisetto
プリセツト

1. настройка (перестройка) стана 2. грубая настройка (валков)

31. purisutoresu-
shiki-atsuenki

プリストレス式
圧延機

см. puresutoresu-shiki-atsuenki

32. purofiru-kontorōru
フ°ロフィルコントロール
регулирование /поперечного/
профиля (листового проката)

33. purokon
フ°ロコン
управляющая ЭВМ

34. purosessā
フ°ロセッサー
окалиноломатель (роликовое
устройство для обработки
горячекатаной полосы)

35. puru-katto-saido-
torima
フルカッタサイド
トリマー
кромкообрезные ножницы
с неприводными дисками

R

1. raffa
ラッファー
черновая /рабочая/ клеть

2. raggingu
ラッギング
насечка, выполнение на-
сечек и наварок (на
валках для улучшения зах-
ватывающей способности)

3. rainā
ライナー
линейка

4. rain-gai-de
ライン外で
вне технологического по-
тока

5. rain-nai-de
ライン内で
в технологическом потоке

6. rain-shafuto-
doraibu
ラインシャフト
ドライブ

групповой привод
7. raito-reberā//
light
ライトレベラー
правильная машина для
тонкой полосы

8. rakusa-hōshiki
落差方式
каскадный способ (обнов-
ления кислотного раство-
ра)

9. raminā-furō-
reikyaku-hōshiki
ラミナーフロー
冷却方式
способ охлаждения с лами-
нарной подачей воды

10. rappā-rōru//
wrapper
ラッパёрロール

формирующие ролики (молотки)

11. rappā-rōru-
kaihei-kikō

ラッパロール
開閉機構

механизм регулирования
зазора формирующих роли-
ков

12. rappu

ラップ
перекрытие (ножей)

13. rateraru-chōsei-
sōchi

ラテラル調整装置

механизм осевой установки
(регулировки) /валков/

14. rebāsu...

レバース

см. ribāsu...

15. reberā

レベラー

правильная машина

16. reberingu

レベリング

правка

17. reberingu-
hanryoku

レベリング反力

сила (усилие) на ролики
при правке

18. reberingu-miru

レベリングミル

рабочая клеть правиль-
ной машины

19. reberingu-rōru

レベリングロール

рабочий ролик (правиль-
ной машины)

20. rei

冷

(сокр.) цех холодной
прокатки

21. reien

冷延

холодная прокатка

22. reien-kōhan

冷延鋼板

холоднокатанный стальной
лист, холоднокатаная
листовая сталь

23. reien-koiru

冷延コイル

холоднокатанный рулон

24. reien-rōru

冷延ロール

валок холодной прокатки

25. reikan-ken-
choshitsu-
atsuenki

冷間兼調質 圧延機

прокатно-дрессировочный
стан

26. reikan-kyodanki

冷間鋸断機

пила холодной резки

27. rēingu-rīru

レーイングリール

моталка с неподвижным
бунтом (мотком)

28. rēki-kakudo//rake

レーキ角度

угол наклона ножа (гильот-
тинных ножниц)

29. renchūzai

連金寿材

/непрерывно-/литой полу-
продукт

30. rendō-doraibu

連動ドライブ

групповой привод

31. rennetsu

連熱

(сокр.) цех горячей про-
катки широкополосовой ста-
ли

32. renzokuka

連続化

1. применение непрерывной
подгруппы (в черновой
группе непрерывного широ-
кополосового стана)

2. сочетание (стана с МНЛЗ)

33. renzoku-shiki

/-tandemu/-miru

連続式

/タンデム/ミル

непрерывный стан

34. renzoku-shōdon-
shori-setsubi

連続焼鈍 処理設備

агрегат непрерывного от-
жига и отделки (полосо-
вой стали)

35. renzoku-yōyū-aen-
mekki-setsubi

連続溶融

亜鉛めっき設備

непрерывный агрегат горя-
чего цинкования

36. rēru-fuzokuhin

レール付属品

профили для рельсовых
скреплений

リ

1. группа (рабочих клеток)
2. линия (линейного стан-на)

38. ribāshingu-miru

リバーシソグミル
реверсивный стан (клеть)

39. ribāsu-atsuen

リバース圧延
реверсивная прокатка

40. ribu-hōru//live

リブホール
открытый фланец (калибра)

41. rīdā-pasu//leader

リーダーパス
предчистовой (предотделоч-ный) пропуск (калибр)

42. rīdo-sokudo

リード速度
заправочная скорость

43. rifutā

リフター
захват (приспособление)

44. rifuto

リフト
высота подъема верхнего вала

45. rijekuto-pairā

リジエクトパイラー

секция пакетирования
бракованных листов

46. rikoirā

リコイラー

1. моталка (отделочного агрегата)
2. см. rikoiringu-rain

47. rikoiringu-rain

リコイリングライン
перемоточный агрегат

48. rikoiringu-surit-tingu-rain

リコイリングスリッ
テソグライン

агрегат перемотки и про-дольной резки полосы

49. ringā-rōru//winger

リソガーロール

отжимные ролики (за про-мывочным устройством)

50. rinku-shiki-mandoreru

リンク式マンドレル
барабан серьевого типа

51. rinku-shiki-opuna

リンク式オーフナー

крюковой отгибатель

52. rippu-mizogatakō

リップみぞ开シ金剛

С-образный гнутый /стальной/ профиль /проката/

53. rippu-yamagatakō

リップ山开シ金剛

гнутый /стальной/ уголок с отбортовкой

54. rippu-Z-gatakō

リップZ开シ金剛

зетовый гнутый /стальной/ профиль /проката/ с отбортовкой

55. rīru

リール

1. барабан (моталки)

1. /барабанная/ моталка

56. rīru-hōshiki-makitoriki

リール方式

巻取機

барабанная моталка

57. risuredā//reth-reader

リスレッタ

заправочное устройство, устройство задачи полосы (в валки)

58. ritorakuto-taipu-koira

リトラクトタイプコイラー

передвижная моталка

59. rodō

ロッド

штанга (барабана моталки)

60. rōdoseru

ロードセル

мездоза

61. Rōn-tadan-atsuenki

ローン多段

圧延機

многовалковый стан /конструкции/ Рона (с разъемной станиной)

62. rōrā-gaido

ローラーガイド

/валковая/ арматура качения, проводки качения, роликовые проводки

63. rōrā-reberā

ローラーレベラー

роликовая правильная машина

64. rōra-saido-gaido

ローラサイドガイド

роликовая направляющая линейка, направляющая линейка качения

65. rōrā-tēburu

ローラーテーブル

рольганг

66. rōringu-katto-gata-shā

ローリング カット 型 シャー

ножницы с круговым реза-
нием

67. rōru-atsuen-
seiseki

ロール圧延成績

/средняя/ стойкость актив-
ного (закаленного) слоя
(в тоннах проката на 1 мм
снятого слоя)

68. rōru-baito

ロールバイト

очаг (зона) деформации

69. rōru-baransu

ロールバランス

уравновешивание валков
(валка)

70. rōru-baransu-
yō-yuatsu-
shirinda

ロールバランス用

油圧シリンダ

система гидравлического
уравновешивания валков

71. rōru-bendingu-
ryoku

ロールベンディング力

сила (усилие) принудитель-
ного изгиба валков

72. rōru-bosen

ロール母線

образующая валка

73. rōru-bunriryoku

ロール分離力

сила (усилие) прокатки,
сила (усилие) на валки
при прокатке, общее (пол-
ное) давление металла
на валок (устар.)

74. rōru-chōsei-furyō

ロール調整不良

неправильная настройка
валков

75. rōru-dōchō

ロール胴長

длина бочки валка

76. rōru-etchingu

ロールエッチング

насечка валков

77. rōru-gaido

ロールガイド

валковая (рабочая) арма-
тура, проводки

78. rōru-gentan'i

ロール原単位

расход прокатных валков

79. rōru-gun

ロール君羊

валковая пирамида

80. rōru-guraindā

ロールグラインダー

вальцешлифовальный станок

81. rōru-gyakuten-jikan

ロール逆転時間

время реверсирования двигателя

82. rōru-gyappu

ロールギャップ

1. очаг (зона) деформации 2. зазор (раствор) между валками, межвалковый зазор

83. rōru-heikō-sōchi

ロール平衡装置

устройство для уравнивания вала (валков)

84. rōru-hikidashi

ロール引き出し

вывалка валков из клетки

85. rōru-inisharu-kuraun

ロールイニシャル
クラウン

станочная (исходная)
профилировка вала

86. rōru-iriguchi

ロール入口

плоскость входа в валки

87. rōru-kābu

ロールカーブ

активная образующая валков; профиль (форма) активной образующей валков

88. rōru-kābu-chōsei

ロールカーブ
調整

регулирование профиля валков

89. rōru-kaido

ロール開度

см. rōru-gyappu 2.

90. rōru-kangeki

ロール間隙

см. rōru-gyappu

91. rōru-kan-sen'at-su

ロール間線圧

межвалковое погонное давление (нагрузка, распределенная по длине контакта рабочего и опорного валков, обычно в тоннах на сантиметр)

92. rōru-kan-surippu

ロール間スリップ

взаимное проскальзывание валков (рабочего и опорного)

93. rōru-kensakuban

ロール研削盤

см. rōru-guraindā

94. rōru-kokan

ロール交換

см. roru-kumikae

95. rōru-kōtā

ロールコーター

промасливающие ролики, ро-
ликовое промасливающее
устройство

96. rōru-kumikae

ロール組替え

перевалка (смена) валков

97. rōru-kumikae-
saikuru (shūki)

ロール組替え
サイクル (周期)

кампания /работы/ валков
в стане /между перевал-
ками/

98. rōru-kumikomi

ロール組込み

завалка валков, постанов-
ка валков в стан

99. rōru-kuraun

ロールクラウン

1. выпуклость /бочки/
валка 2. профилировка
валка

100. rōru-kyanbā//
camber

ロールキャンバー

см. roru-kuraun 1

101. rōru-mencho

ロール面長

длина бочки валка

102. rōru-purofiru-
henko

ロールプロフィール変更

профилирование валков

103. rōru-settei

ロール設定

настройка валков

104. rōru-shifuto-
sochi

ロールシフト装置

см. rateraru-chōsei-
sōchi

105. rōru-sōkan-kumi-
kae-kanō-setsubi

ロール走間組替
可能設備

устройство для перевалки
валков без остановки
стана

106. rōru-sukejūru

ロールスケジュール

порядок прокатки /монтаж

(листов и полос) за кам-
панию рабочих валков

107. rōru-sukima

ロールすきま

см. roru-gyappu

108. rōru-surippu

ロールスリップ

буксование, пробуксовка

109. rōru-sutando

ロールスタンド

/рабочая/ клеть

110. rōru-tsuriiai-
sochi

ロールつりあい

装置

см. rōru-heikō-sōchi

111. rōru-yunitto

ロールユニット

валковый узел.

112. roshutsu

露出

+вскрытие (напр., со-
вых пузырей)

113. roshutsu-saikuru-
taimu

炉出サイクルタイム

ритм выдачи из печи

114. rosu-taimu

ロスタイム

продолжительность пауз

115. rōtarī-kattā-
shiki-saido-
torima

ロータリーカッター
式 サイドトリマー

дисковые ножницы для об-
резки боковых кромок

116. ruikei-atsuen-
tonsu

累計圧延
屯数

стойкость (наработка)
валка в тоннах проката

117. rūpā

ルーパ^oー

1. петледержатель 2. пет-
левой накопитель (акку-
мулятор)

118. rūpā-kā

ルーパ^oーカー

см. rūpu-kā

119. rūparesu

ルーパ^oレス

без петлевания

120. rūpingu-pitto

ルーピングピット

петлевая яма

121. rūpu-kā

ルーフ^oカー

петлевая (петлеобразую-

щяя) тележка; горизонтальный петлевой накопитель (аккумулятор)

122. rūpu-ryō

ループ量

запас полосы (в петлевом накопителе)

123. rūpu-shiki-ri-koiringu-rain

ループ式リコイ

リングライン

петлевой агрегат для перемотки полосы

124. rūzu-koiru//loose

луэсу"койл

1. неплотно смотанный рулон 2. распушённый рулон

S

1. 3S-rōru//Sumitomo sleeve slide

3S роул

валок со скользящим бандажом конструкции "Сумитомо" (опорный)

2. sadō-chokkei

作動直径

катающий (рабочий) диаметр вала

3. sadōritsu

作動率

коэффициент использования (стана) по плановому времени

4. sadō-rōru

作動ロール

рабочий валок

5. sagyō-chokkei

作業直径

см. sado-chokkei

6. sagyōritsu

作業率

см. sadōritsu

7. sagyō-rōru

作業ロール

см. sadō-rōru

8. sagyōsei

作業性

технологичность

9. saiatsuen-suru

再圧延する

подвергать вторичной прокатке

10. saido-gaido

サイドガイド

1. направляющие линей-
ки 2. /боковые/ направ-
ляющие щеки (пакетирующего
устройства)

11. saido-kurippingu//
clipping

サイドクリップング

формирование вырезов по
кромкам (состыкованных
полос в зоне шва)

12. saido-purēto

サイドフレート

направляющие линейки (мо-
талки)

13. saido-rūpā

サイドルーパー

петлевое устройство с го-
ризонтальным направлением
петли, петлевой стол

14. saido-sapōto-
bearingu

サイドサポート

ベアリング

внешняя подшипниковая опо-
ра, опорный ролик (много-
валкового стана)

15. saido-sapōto-rōru

サイドサポートロール

/промежуточный/ подпорный
валок

16. saido-shiyā

サイドシヤー

кромкообрезные ножницы

17. saido-torimā

サイドトリマー

/дисковые/ кромкообрезные
ножницы

18. saido-torimā-
sukurappu

サイドトリマースクラップ

обрезаемая кромка, боко-
вая обрезь

19. saido-torimingu-
shiyā

サイドトリミングシヤー

см. saido-torimā

20. saijingu-atsuen

サイジング圧延

редуцирование /слябов/

21. saijingu-miru

サイジングミル

редуцирующая клеть; ре-
дуцирующий стан

22. saijingu-rōru

サイジングロール

гибочный валок

23. saikanetsu

再加熱

отдельный (повторный)
нагрев

24. saikōka

再硬化

вторичная подкалка (вал-
ка при тепловом ударе)

25. sain-kuraun-rōru
サインクラウンロール

валок с синусоидальным
профилем бочки

26. saiyakiire
再焼入れ

промежуточная перезакалка

27. sakuryō
削量

съем металла при перешли-
фовке (переточке)

28. sāmuru-kuraun
サーマルクラウン

1. тепловая профилировка
(валков) 2. тепловая вы-
пуклость, тепловой про-
филь (валков)

29. sāmuru-kuraun-
seigyō
サーマルクラウン制御

тепловое профилирование,
тепловая регулировка
профиля, управление теп-
ловым профилем (валков)

30. san'arai-rain
酸洗ライン

травильный агрегат

31. san'arai-reien-
renzokuka-set-
subi
酸洗冷延

連続化設備

стан холодной прокатки
с непрерывным травильным
агрегатом в потоке

32. san'arai-sō
酸洗槽

кислотная /травильная/
ванна

33. san'arai-yokusei-
zai
酸洗、抑制剤

ингибитор травления

34. sandan-atsuenki
三段圧延機

трихвалковый стан

35. sandan-rauto-
shiki-atsuenki
三段ラウト式
圧延機

трихвалковый стан Лаута;
клеть Лаута, листовая
трихвалковая клеть

36. sando-rōru
サンドロール

валок, отлитый в земляную
форму

37. sandouitchi-at-
suen-hō
サンドウィッチ圧延法

пакетный способ производ-
ства двух- и многослойно-
го проката

38. sanjū-shiki-atsuen-
ki

三重式圧延機

см. sandan-atsuenki

39. seihin-atsuen-
kojō

成品圧延工場

цех для производства гото-
вого проката

40. seisei

精整

отделка (проката)

41. seisei-rain

精整ライン

/поточная/ линия отделки

42. sekkeisha

設計者

калибровщик

43. sendan

剪断

+резка; резание

44. sendan-kaisū

剪断回数

число резов (ходов) в
минуту

45. sendan-kajū

せん断荷重

сила (усилие) резания

46. sendan-magari

剪断曲がり

искривление металла при
резании

47. sendan-rain

剪断ライン

1. агрегат резки полосы

2. агрегат поперечной
резки полосы

48. sendanryoku

剪断力

сила (усилие) резания

49. sendan'yō-mokuin

剪断用目印

разметка перед разрезкой
на листы

50. sengotan-kuroppu

先後端クロップ

торцовая обрезь

51. Senjimā (Senji-
mia)-miru

センジマー (センジ
ミア)ミル

многовалковый стан /кон-
струкции/Сендзимира ,
стан Сендзимира

52. senshinritsu

先進率

опережение (относительная величина)

53. senshin-suberi

先進滑り

опережение /металла/
(превышение скорости выхода металла из валков над их окружной скоростью)

54. senshin-suru

先進する

опережать

55. senta-kuraun

センタクラウン

центральная /поперечная/ разнотолщинность

56. sentaringu-seigyo

センタリング

制御

центрирование

57. senzai

線材

катанка (диаметр 5-10 мм (СССР), до 16 мм (Япония))

58. senzai-atsuenki

線材圧延機

железнодорожный стан

59. separētā

セパレーター

разделительное устройство

60. serā//cellar

セラー

подвал /цеха/ (место расположения центральной циркуляционной смазочной станции)

61. sesshokuchō

接触長

длина дуги захвата

62. sesshoku-henpei-henkei

接触扁平変形

деформация сжатия (сближения осей) соприкасающихся цилиндров (валков)

63. sesshokukaku

接触角

угол захвата (металла валками)

64. sesshokuko

接触弧

дуга захвата /валка/

65. session

折損

поломка (напр., валка)

66. setsudan-jokyo

切断除去

вырезка (напр., мест
сшивки)

67. setsujin

切刃

нож

68. setto-kae

セツト替

перестройка (стана)

69. shā

シヤー

ножницы (также shiyā)

70. shā-gēji

シヤーゲージ

упор за ножницами

71. shā-rain,
shāringu-rain

シヤーライン,

シヤーリングライン

агрегат поперечной резки
полосы

72. shēpu-kontorōru

シェフ°コントロール

регулирование плоскост-
ности

73. shēpu-mēta

シェフ°メータ

измеритель формы полосы

74. shiage

仕上げ

1. отделка (поверхности)
2. чистовая группа кле-
тей

75. shiage-anagata

仕上げ孔型

чистовой (отделочный)
калибр

76. shiage-atsuen

仕上げ圧延

чистовая прокатка

77. shiage-atsuenki

仕上げ圧延機

чистовая клеть

78. shiagenuki

仕上抜き

выход полосы из послед-
ней клетки

79. shiage-ondo

仕上げ温度

температура конца про-
катки

80. shiage-pasu

仕上げパス

чистовой (отделочный)
пропуск (калибр)

81. shiage-rain

仕上ライン

чистовая группа

82. shiage-tandemu-
miru

仕上タンデムミル

непрерывная чистовая
группа /рабочих клеток/

83. shibori

絞り

+относительное сужение
/после разрыва/

84. shifuto

シフト

осевое смещение (напр.,
валка)

95. shigoto-tōryō

仕事当量

+тепловой эквивалент
единицы работы

86. shiji-rōru

支持ロール

опорный валок

87. shikakari-hin

仕掛り品

продукция, не законченная
производством

88. shiken-miru

試験ミル

экспериментальный стан

89. shikiriita

仕切板

разделительно-задающее
устройство (агрегата
продольной резки)

90. shima-kōhan

縞鋼板

жесткая рифленая
сталь

91. shinguru-ai-
pota-ba

シングルアイ
ポーターバー

муфта-противовес для
одиночной смены валков

92. shinguru-doraibu

シングルドライブ

парный привод; групповой
привод (от одного двига-
теля)

93. shinguru-jikubako

シングル車軸箱

одинарная подушка

94. shinguru-kōrudo-
miru

シングルコールドミル
одноклетевой стан холод-
ной прокатки

95. shinguru-sutan-
do...

シングルスランド

одноклетевой

96. shinsan

新酸

свежий раствор кислоты

97. shiriita

尻板

обрезаемый конец (полосы)

98. shirinukey, shirinu-
ki

尻り抜け, 尻抜き

выдача (выпуск) / заднего
конца / полосы

99. shiroita

白板

оцинкованная тонколисто-
вая сталь

100. shirosan'arai

白酸洗

травление (отожженной
жести перед лужением)

101. shitamaki

下巻

поступление / полосы на бара-
бан моталки / снизу

102. shīto-bā

シートバー

1. листовая заготовка,

сляб 2. сутунка 3. рас-
кат (подкат для чистовой
группы широкополосового
стана)

103. shīto-miru

シートミル

листовой (уст. листопр-
катный) стан

104. shīto-pairu

シートパイル

шпунтовой профиль, шпунт

105. shiyō

仕様

+техническая характерис-
тика

106. shiyōryō

使用量

расход (напр., валков)

107. shiyōzumi-no
rōru

使用済のロール

отработанный валок

108. shōbō

小棒

мелкосортная сталь про-
стых профилей

109. shokumō-aen-
teppan

植毛亜鉛鉄板

оцинкованная листовая

сталь с ворсом из растительного волокна

110. shōto-sutorōku-ho

ショートストローク法

профилированная прокатка (с переменным обжатием боковых кромок сляба в вертикальных валках)

111. shotto-dama

ショット玉

дробь; зерно (частица) дроби

112. shotto-desukēringu

ショットデスケリング
дробеметная очистка (удаление окалины)

113. shotto-kakō

ショット加工

дробеструйная обработка

114. shudendōki

主電動機

главный двигатель, электродвигатель главного привода

115. shūto

シュート

выводная проводка

116. shūyaku

集約

+унификация

117. soatsuen

粗圧延

черновая прокатка

118. soatsuenki

粗圧延機

черновая /рабочая/ клеть

119. soatsuen-tēburu

粗圧延

テーブル

рольганги черновой группы

120. so-bā

粗バー

подкат после черновой группы

121. sōkan-sendanki

走間剪断機

летучие ножницы

122. sōkingu-pitto-kuren

ソーキングピットクレーン

клещевой кран

123. sōkōsei

走行性

надежность транспортировки

124. sōkō-sendanki

走行 せん断
機

см. sōkan-sendanki

125. sokubu

足部

подошва (пельса)

126. sokudo-patān

速度 パターン

скоростной режим

127. sokuheki-kōbai

側壁 こう配

уклон боковых стенок
(калибра)

128. sōnyū-tēburu

装入 テーブル

загрузочный рольганг

129. so-rain

粗 ライン

черновая группа

130. soriddo-gaido

ソリッド カイド

/валковая/ арматура (про-
водки) скольжения

131. soruburu-yu

ソルブル 油

см. suiyoiseiyu

132. sōru-purēto//so-
le

ソール フレート

плитовина

133. soryuburu-yu

ソリュブル 油

см. suiyoiseiyu

134. sōsei-kyokusen

塑性 曲線

диаграмма деформирования

135. sōsei-teisū

塑性 定数

постоянная пластичности

136. sozai

素 材

+подкат; /исходная/ за-
готовка; исходный мате-
риал

137. suichoku-rōru

垂 直 ロール

вертикальный валок

138. suichoku-shiki-
atsuenki

垂 直 式 圧 延 機

вертикальная клеть

139. suihei-akkaryō

水 平 圧 下 量

абсолютное обжатие по вы-
соте (при прокатке плашмя)

140. suihei-atsuen

水平圧延

прокатка в горизонтальных
валках; прокатка плашмя

141. suihei-sutando

水平スタンド

горизонтальная клеть

142. suikōritsu

遂行率

степень выработки актив-
ного слоя /валка/ (отно-
шение съема за время пре-
дыдущей эксплуатации к
исходной глубине актив-
ного слоя)

143. suirei-sōchi

水冷装置

агрегат (линия) ускоренно-
го охлаждения /листовой
стали/ в потоке стана

144. suirei-sukiddo

水冷スキッド

охлаждаемые глиссажные
трубы

145. suiyōsei-yu

水溶性油

эмульсол

146. sukāfingu

スカーフィング

огневая зачистка

147. sukejūru-furī-
atsuen

スケジュールフリー

圧延

прокатка в произвольном
порядке (без учета шири-
ны и толщины листов и
полос)

148. sukēru-burēkā

スケールブレイカー

окалиноломатель

149. sukēru-burēkingu

スケールブレーキング

ломка (взламывание)
окалины

150. sukēru-ochi

スケール落ち

отделение окалины

151. sukiddo

スキット

+глиссажные (опорные,
подовые) трубы

152. sukiddo-botan

スキッドボタン

накладка, рейтер (глис-
сажной трубы)

153. sukiddo-māku

スキッドマーク

холодные пятна, глиссаж-
ные метки

154. sukinpasu/-atsuen/

スキンパス/圧延/

дрессировка

155. sukinpasu-miru

スキンパスミル

1. дрессировочная клеть

2. дрессировочный стан
(а/для отделки горячеката-
ной полосы; б/ для обра-
ботки холоднокатаной по-
лосы с обжатием до 2%),
ср. tempera-miru

156. sukuea-anagata

スクエア孔型

квадратный калибр

157. sukurappu-bōrā

スクラップボーラー

кромкомоталка

158. sukurappu-choppā

スクラップチョッパー

кромкокрошитель, кромко-
крошительные ножницы

159. sukurappu-shā

スクラップシヤー

ножницы для обрезки кон-
цов (полосы)

160. sukurēpu-konbeyā

スクレープコンベヤー

скребковый конвейер

161. sukyū//skew

スキュー

перекос в вертикальной
плоскости

162. sumūzu-rōru

スムースロール

шлифованный (гладкий.)
валок

163. sunippu-shā

スニップシヤー

летучие ножницы (для
разрезания полосы перед
смоткой при бесконечной
прокатке)

164. supīdo-kōn

スピードコーン

область допустимых ско-
ростей полосы (частот
вращения валков) при
непрерывной прокатке

165. supindoru

スピンドル

+шпиндель

166. supindoru-kyaria

スピンドルキヤリア

стойка шпинделя, шпин-
дельный стул

167. supōringu

スポーリング

выкрашивание (валков)

168. supuringu /bakku/

スプリング/バック/
упругая деформация (ра-
бочей клетки), отдача
(валков)

169. supuritto-T

スプ^リット T

широкополочный тавровый
профиль (с параллельными
гранями полок)

170. surabu-atsuenki

スラフ^{圧延機}

слябинг

171. suragu-anagata//
slug

スラゲ^{孔型}

ребровой овалный калибр

172. sureddo

スレ^{ット}

салазки

173. surību

スリー^フ

1. перевалочная муфта
2. бандаж, кольцо (со-
ставного вала) 3. втулка-
цапфа (подшипника жидкост-
ного трения)

174. surību-shiki-rōru

スリー^フ式^{ロール}

составной (бандажирован-
ный) валок

175. surīkuōtā-shiki-
hotto-sutorippu-
miru

スリー^クオー^{ター}式

ホット^{ストリップ}ミル

тричетвертинепрерывный
широкополосовой стан
горячей прокатки

176. surippā

スリ^ッパー

/сегментный/ вкладыш
(универсального шпинде-
ля)

177. surippu

スリ^ッフ[°]

1. пробуксовка, проскаль-
зывание 2. взаимное про-
скальзывание валков

178. surittā

スリ^ッター

1. многопарные дисковые
ножницы

2. см. surittingu-rain

179. surittingu-rain

スリ^ッティ^ング^{ライン}

агрегат продольной резки
полосы

180. surittingu-shiyā

スリ^ッティ^ング^シヤー

см. surittā

181. suritto-heri

スリ^{ット}縁

/обрезанная/ кромка

182. sutaggādo-bakku-
appu-hōshiki-
yodan-rebera

スタ^ッガード^{バック}ア^ップ[°]
方^式4段^レベ^{ラー}

роликовая правильная машина с шахматным расположением опорных роликов по отношению к рабочим

183. sutando

スタンド

/рабочая/ клеть

184. sutando-kan-chōryoku

スタンド間張力

натяжение (полосы) в межклетевом промежутке (между клетями), межклетевое натяжение

185. sutando-kan-ryoku

スタンド間力

сила (усилие) в полосе между клетями

186. sutando-kan-un'yō

スタンド間運用

перемещение (валков) по клетям стана

187. sutando-pitchi

スタンドピッチ

расстояние между клетями

188. sutanpu

スタンフ

клеймение

189. sutearingu-rōru

ステアリングロール

направляющие ролики

190. Sutekkeru-miru

ステッケルミル

стан с моталками в печах

191. sutemu

ステム

стенка (таврового профиля)

192. sutemu-no miji-kai T-gatako

ステムの矢豆い

丁形金剛

низкотавровый /стальной/ профиль

193. suteppu-rōrā

ステップローラー

/ступенчатый/ станинный валок

194. sutetchā

ステッチャー

сшивная машина

195. sutetchā-bu

ステッチャー部

место сшивки

196. sutetchi

ステッチ

сшивной шов

197. sutitchā

スティッチャー

см. sutetchā

198. sutoppā

ストッパー

упорная плита

199. sutorando

스트랜드

нитка (сортового стана)

200. sutorēto-na
sokuheki

ストレートな側壁

/почти/ вертикальная /бо-
ковая/ стенка (калибра)

201. sutorēto-pasu-
atsuen

ストレートパス圧延

прокатка с большими обжа-
тиями (в противополож-
ность дрессировке)

202. sutorēto-rōru

ストレートロール

1. цилиндрический валок
(не имеющий выпуклости
или вогнутости) 2. валок
без проточек по краям
бочки

203. sutorippā

ストリッパー

устройство для съема руло-
на с барабана моталки

204. sutorippā-kā

ストリッパーカー

тележка-съемник

205. sutorippā-kurēn

ストリッパークレーン

стрипперный кран

206. sutorippā-oshi-
dashi-sochi

ストリッパー押し出し
装置

сталкиватель рулонов

207. sutorippu

ストリップ

+рулонная сталь

208. sutorippu-miru

ストリップミル

широкополосовой (широко-
полосный) стан

209. sutorippu-tameko-
mi-sochi

ストリップ貯込み
装置

петлевое устройство

T

1. tadan-atsuenki

多段圧延機

многовалковый стан

2. tadan-kurasutā-
atsuenki//cluster

多段クラスター
圧延機

см. tadan-atsuenki

3. taikohen

大鋼片

блум, блум

4. tai-netsushōgeki-kurakku-sei

耐熱衝擊

クラック性

термостойкость

5. tai-purēto

タイフレート

подкладка (деталь рельсового скрепления)

6. tai-roddo

タイロッド

1. траверса (узла станин)

2. стяжной болт (напряженной клетки)

7. tairyoku

耐力

+условный предел текучести

8. taiseki-ittei-no joken

体積一定の条件

условие (гипотеза) постоянства объема

9. taito-koiru

タイトコイル

плотнотмотанный рулон

10. taito-shōdon

タイト焼金屯

отжиг плотнотмотанных рулонов

11. takyokuhō-anagata-sekkei

多曲法孔型設計

калибровка (валков) с волнистой шейкой профиля (для прокатки облегченных двутавровых балок)

12. tamekomiryō

貯込量

запас полосы (в петлевом накопителе)

13. tandemu-atsuen

タンDEM圧延

1. непрерывная прокатка (антоним: свободная П.)
2. последовательная прокатка
3. прокатка слитков парами

14. tandemu-atsuenki

タンDEM圧延機

1. непрерывный стан
2. последовательный стан

15. tandemu-kōrudo sutorippu-miru

タンDEMコールド

ストリップミル

непрерывный /тонколистовой/ стан холодной прокатки

16. tandemu-miru

タンデムミル

см. tandemu-atstuenki

17. tandoku-doraibu

単独ドライブ

индивидуальный привод

18. tan'i-haba-kajū

単位幅荷重

средняя погонная нагрузка на единицу ширины листа

19. tan'itsu-jikubako

単一軸箱

одинарная подушка

20. tanjaku

短尺

концы, прокат маломерной длины

21. tankō-rōru

金段鋼ロール

/стальной/ кованый валок

22. tanmen-sendanki

端面剪断機

кромкообрезные ножницы

23. tanshikiro

単式炉

одностопная печь

24. tāt-tēburu

ターンテーブル

1. рольганг с коническими роликами (для поворота слитка или сляба на 90° при разбивке ширины)
2. поворотный стол

25. taore

倒れ

скручивание (полосы при прокатке)

26. ta-pasu-atstuen

多パス圧延

1. прокатка в несколько пропусков
2. многократное обжатие

27. ta-sutorando-atstuen

多ストランド圧延

многониточная прокатка

28. tategata-atstuenki

豎形圧延機

вертикальная /рабочая/ клеть

29. tate-ōbaru

縦オーバル

ребровой овал /овальный
калибр/

30. tate-rōru

豎(立, 縦)ロール

вертикальный валок

31. tate-rōru-ki

豎ロール機

см. tategata-atsuenki

32. tēburu

テーブル

+рольганг

33. teijaku

定尺

нормальная длина

34. teijōbu

定常部

зона установившегося
процесса

35. teijō-jōtai

定常状態

установившееся состояние

36. teikei

底径

диаметр (валка) по дну
калибра

37. teikōsen-hizumi-
kei-hōshiki-rōdo-
seru

抵抗線歪計
方式ロードセル

тензорезисторная месдоза

38. teire

手入れ

зачистка

39. teireba

手入場

адьюстаж

40. teisoku-gawa-
rōru

低速側ロール

отстающий валок

41. tenkai

転回

поворот; кантовка

42. tenpā-do

テンパー度

степень деформации при
дрессировке

43. tenpā-miru

テンパーミル

/двухклетевой/ дрессиро-
вочный стан (для обра-

ботки холоднокатаной поло-
сы с обжатием 2% и выше)
см. sukinpasu-miru

44. tenpuku

転覆

+кантовка

45. tensha

転写

перенос (шероховатости
валков на полосу)

46. tensharitsu

転写率

коэффициент отпечатывае-
мости /переноса/ шерохо-
ватости (прокатных вал-
ков на поверхности ме-
талла)

47. tenshon-atsuen

テンション圧延

прокатка с натяжением

48. tenshon-buraidoru
/-rōru/

テンションブライドル
/ロール/

S-образное роlikовое на-
тяжное устройство

49. tenshon-reberā

テンションレベラー

растяжная /листо/правиль-
ная машина

50. tenshon-rīru

テンションリール

1. намоточно-натяжной
барабан 2. барабанная
моталка

51. tenshon-shiki-
rikoiringu-rain

テンション式

リコイリングライン

беспетлевой агрегат для
перемотки полосы

52. tēpā-bu

テーパー部

конусная часть (бочки
валка)

53. tēpa-tsuke-rōru

テーパー付ロール

валок со скосами бочки

54. tōbu

頭部

+1. головка (рельса)
2. передняя часть (по-
лосы)

55. tōchi-sukāfingu

トーチスカーフィング

зачистка /ручными/ га-
зовыми резаками

56. tōchōmen

頭頂面

поверхность катания го-
ловки (рельса)

57. tōei-sesshoku-
menseki

投影接触 面積

горизонтальная проекция
контактной площади (ме-
талла с валками)

58. tōei-sesshoku-
nagasa

投影接触長と

длина контакта, горизон-
тальная проекция дуги
захвата, длина зоны де-
формации

59. tōgata-renzokushi-
ki-san'arai-setsubi

塔型連続式 酸洗設備

башенный (вертикальный)
непрерывный травильный
агрегат

60. toppu-endo

トップエンド

передний конец (полосы)

61. toppu-shūto

トップシュート

проводки (моталки)

62. torabāsā

トラバーサー

передаточная тележка; пе-
редаточный транспортер

63. torakkingu
/-seigyo/

トラッキング /制御/

+слежение /за прохожде-
нием (перемещением) ме-
талла/

64. Toresuka-no
kofuku-jōken

トレスカの降伏 条件

условие пластичности
(текучести) Треска -
Сен-Венана

65. toridashi

取出

уборка (напр., рулонов)

66. torimā

トリマー

гратосниматель (стыко-
сварочной машины)

67. torimingu

トリミング

1. обрезка кромок
2. удаление грата

68. torimingu-shiro

トリミング代

ширина обрезаемой боко-
вой кромки

69. torimingu-shiyā

トリミングシヤー

кромкообрезные ножницы

70. torimu-ejji

トリムエッジ

обрезаемая кромка

71. torimu-kuzu-shori

トリムクス処理

кромкоудаление

72. toruku-āmu

トルクアーム

плечо приложения равнодействующей

73. tōshiita

通板

1. кондиционный лист (полоса) 2. нормальный пропуск полосы через валки
3. заправка /переднего конца/ полосы

74. tōshiita-setsubi

通板設備

заправочное устройство, устройство задачи полосы /в валки/

75. tōshiita-sokudo

通板速度

заправочная скорость

76. tōsoku-atsuen

等速圧延

прокатка на валках, вращающихся с одинаковыми /окружными/ скоростями

77. totsu-kuraun

☐ クラウン

чечевицеобразный профиль
полосы

78. touisuto

トゥイスト

см. tsuisuto

79. toyu

塗油

промасливание

80. toyuki

塗油機

промасливающее устройство, установка промасливания

81. toyu-rōru

塗油ロール

промасливающие ролики

82. tsugitebu

継手部

замок (шпунтового профиля)

83. tsuin-doraibu

ツィンドライブ

индивидуальный привод

84. tsuisuto

ツイスト

кантовка, скручивание (полосы в процессе прокатки) ウェッジ式 マンドレル

85. tsuisuto-gaido
ツისტгайт

кантующая валковая арматура, кантующие проводки

86. tsūjō-kamikomi
通常 かみこみ

свободный захват

87. tsukekaeru
付け換る

заваливать (валок в клеть)

U

1. U-gata-kō
U形鋼

корытный профиль для желобов стоек трения

2. U-gata-kōyaban
U形鋼 矢板

корытная шпунтовая сталь

3. uebu//web
ウェブ

стенка, шейка (балки или другого фланцевого профиля)

4. uejji-shiki-mandoreru

клиновой барабан

5. uejji-zai

ウェッジ材

полоса клиновидного профиля; клиновидный подкат

6. uetto-chōatsu

ウェット調圧

дрессировка с /технологической/ смазкой

7. uindō

ウインドー
окно (станины)

8. uindo-rainā

ウイントーライナー
прокладка (для установки нижнего вала)

9. unkyū

運休

простой (время, затрачиваемое на перевалки, настройку, устранение аварий и т.п.)

10. uōkingu-bīmu

ウォーキングビーム
шагающие балки

11. usuita

薄板

W

тонкий лист (полоса); тонколистовая сталь (в Японии: толщиной менее 3 мм, в СССР - менее 4 мм)
см. atsuita, nakaita

12. usumono

薄物

/сравнительно/ тонкий лист,
см. atsumono

13. uwamaki

上巻

поступление /полосы на барабан моталки/ сверху

V

1. V-atsuen

V 圧延

прокатка в вертикальных валках

2. V-gata-kō

V 形金岡

корытный профиль для желобов стоек трения

3. V-rōru

V ロール

вертикальный валок

1. waipā

ワイパー

отжимное устройство (для удаления смазочного материала с полосы)

2. wākingu-daiya
/meta/

ワキングダイヤ/メタ/

рабочий (катающий) диаметр (валков)

3. wāku-rōru

ワークロール

рабочий валок

4. wāku-rōru-bendingu

ワークロール

ベンディング

принудительный изгиб рабочих валков

5. wassha-gata-
rodoseru

ワッシャ型ロードセル

месдоза с кольцевым упругим элементом

X

1. X-sen-atsumikei

X 線厚み計

Y

1. yakihamebu

焼嵌部

посадочные поверхности
(бандажа и оси горячей
посадки)

2. yawarakai

軟い

+легкодеформируемый

3. yoatsu

予圧

сила (усилие) предвари-
тельного напряжения

4. yodan-atsuenki

4段圧延機

четырёхвалковая клеть
(стан), клеть (стан)
кварто (уст.)

5. yōdōshiki-sōkan-
gata-sha

揺動式走間
型シャー

качающиеся летучие нож-
ницы

6. yokogata-renzoku-
shiki-san'arai-
setsubi

横型連続式
酸洗設備

горизонтальный непрерыв-
ный травильный агрегат

7. yonetsutai

予熱帯

методическая зона (мето-
дической нагревательной
печи)

8. yōsakuki

溶削機

машина огневой зачистки

9. yoseikeihō

予成形法

предварительное профили-
рование

10. yōsetsubu-bun-
katsu

溶接部分割

вырезка /сварного/ шва

11. yōsetsu-H-gatakō

溶接H形鋼

сварная широкополочная
балка

12. yotei-kyūshi

予定休止

плановые остановки (на
планово-предупредитель-
ные ремонты и т.д.)

13. yōzai

用材

исходный материал

14. yuatsu-akka

油圧圧下

гидравлическая установка
валков (нажимным устрой-
ством)

15. yuatsu-akka-sōchi

油圧圧下装置

гидравлическое нажимное
устройство, гидравличес-
кое устройство установки
валков

16. yuatsu-miru

油圧ミル

клеть с гидравлическим
нажимным устройством

17. yuchū-atsuen

油中圧延

прокатка с технологичес-
кой смазкой

18. yūkō-shiyō-fukasa

有効使用深

さ

глубина активного слоя
(валка)

19. yumaku-hoshō

油膜補償

коррекция изменений тол-
щины (полосы), обуслов-
ленных "всплытием" вал-
ков, компенсация влияния
изменений толщины масля-
ной пленки в подшипни-
ках жидкостного трения

20. yumaku-jikuuke

油膜軸受

подшипник жидкостного
трения, ПЖТ

21. yunibāsaruru-miru

ユニバーサルミル

универсальная /рабочая/
клеть

22. yūsei-atsuenki

遊星圧延機

планетарная клеть

23. yūsei-rōru

遊星ロール

планетарный валок

Z

1. Z-gatakō

Z形鋼

зетовая сталь

2. Z-gata-kōyaban

Z形鋼矢板

зетовая шпунтовая сталь

3. Z-hai-miru

Zハイミル

десятивалковый стан с
внешними подшипниковыми
опорами и осевой установ-
кой промежуточных валков

4. zen-akkaritsu

全圧下率

суммарное относительное
обжатие

5. Zenjima (Zenjimiya)-
miru

ゼンジマー (ゼンジ ミヤ)ミル

многовалковый стан /кон-
струкции/ Сендзимира,
стан Сендзимира

6. zenpō-chōryoku

前方張力

/удельное/ переднее натя-
жение

7. zenrenzoku-miru

全連続ミル

стан бесконечной прокат-
ки

8. zenrenzoku-shiki-
hotto-sutorippu-
miru

全連続式

ホットストリップミル

непрерывный широкополо-
совой стан горячей про-
катки

9. zōkei

造形

1. формообразование
2. приближение к задан-
ной конфигурации конеч-
ного профиля

10. zōkei-anagata

造形孔型

черновой калибр

11. zūmingu

スーミング

разгон

СОКРАЩЕНИЯ

AGC /automatic gauge control/

автоматическое регулирование толщины полосы

APC /automatic preset control/

автоматизированная настройка /стана/

AWC /automatic width control/

автоматическое регулирование ширины полосы

B /backup roll/

опорный валок

BURB /back up roll bending/

принудительный изгиб опорных валков

CAPL /continuous annealing and processing line/

агрегат непрерывного отжига и отделки /полосовой стали/

CDCM /continuous descaling cold mill/

стан холодной прокатки с непрерывным травильным агрегатом в потоке

CGL /continuous galvanizing line/

непрерывный агрегат горячего цинкования

Cl /cleaning line/

агрегат очистки полосы

CPC /constant pressure control/

стабилизация силы (усилия) прокатки

DCR /double cold reduction/

вторая холодная прокатка

CSR /cross shear ratio/

доля зоны дополнительной сдвиговой деформации на дуге захвата (при несимметричной прокатке)

CYL /cylinder/ /гидро/цилиндр

DBR /dogbone rolling/ прокатка с формированием утолщений на концах подката при разбивке ширины

DC /downcoiler/ подпольная моталка

DCB /double chock bending/

система принудительного изгиба валков с двойными подушками

DC-WRB /double-chock work roll bending/ система принудительного изгиба рабочих валков с двойными подушками

DE /downender/ кантователь рулонов /из горизонтального положения в вертикальное/

DEC /decrease/ дополнительный изгиб (валков)
ср. INC

DHT /differential heat treatment/

дифференцированная термо-обработка (поверхностная закалка валков с ускоренным нагревом)

DS /drive side/ сторона привода, приводная сторона

DTR /delivery tension rollers/ выходные натяжные ролики

ECL /electrolytic cleaning line/ агрегат электролитической очистки полосы

ETR /entry tension rollers/ входные натяжные ролики

F /finishing stand/ чистовая клеть; F₁ или F1 - чистовая клеть № 1

FFC /flatness flexible control/ гибкое регулирование плоскостности см. FFC-miru

G,GR /grinder/ вальцешлифовальный станок

HCR /hot charge rolling/ прокатка с горячего всада (посада)

HDR /hot direct rolling/ сквозная прокатка

HDS /hydraulic descaling/ гидросбив окалины

HI, Hi /high/

(ставится после цифры, обозначающей число валков клетки: 4HI-miru - четырехвалковая клеть, клеть кварто)

HMD /hot metal detector/ преобразователь положения горячего проката

HS /Shore hardness/ твердость по Шору

IMR /intermediate roll/ промежуточный валок

INC /increase/ противоиэгиб
ср. DEC

LL /light shear line/ агрегат продольной резки тонкой полосы

MTD /multiple stack tight coil annealing furnace/ многостопная печь отжига плотномотанных рулонов

OCA /open coil annealing/ отжиг распушённых рулонов

O.L. /overload/ перегрузка

RC /1. recirculation 2. recoiler/

1. циркуляционная система 2. перемоточный агрегат

RCL /recoiling line/ перемоточный агрегат

RCM /reversing cold mill/

реверсивный стан холодной прокатки

RF /reheating furnace/
нагревательная печь

RG /roll grinder/
вальцешлифовальный станок

RL /recoiling line/
перемоточный агрегат

SHL /shearing line/
агрегат поперечной резки
полосы

SK /skin pass mill/
дрессировочный стан

SKL /skin pass line/
агрегат дрессировки

SL /slitting line/
агрегат продольной резки

SPM /skin pass mill/
дрессировочный стан

STD /1. stand

2. strand/

1. клеть 2. ветвь, полу-
петля (полосы)

STL /slitter line;
slitting and trimming
line/
агрегат продольной резки

T /tandem mill/
непрерывный стан; 5Т пя-
тиклетевой непрерывный
стан

annealing/
отжиг плотномотанных ру-
лонов

TM, TPM /temper mill/
/двухклетевой/ дрессиро-
вочный стан (для обра-
ботки холоднокатаной по-
лосы с обжатием 2% и вы-
ше)

TRS /transfer/
передаточное устройство

VSБ /vertical scale
breaker/
вертикальный окалиноло-
матель

W /work roll/
рабочий валок

WORБ, WRБ /work
roll bending/
принудительный изгиб ра-
бочих валков

WS /work side/
сторона перевалки, не-
приводная сторона

А

агрегат беспетлевой для
перемотки полосы Т 51
агрегат дрессировки горя-
чекатаной полосы Н 91
агрегат непрерывный горя-
чего цинкования R 35
агрегат перемоточный R 47
агрегат перемотки и продоль-
ной резки полосы R 48
агрегат петлевой для пе-
ремотки полосы R 123
агрегат поперечной рез-
ки S 47, S 71
агрегат поперечной резки без
смотки в рулон F 32
агрегат продольной резки
полосы S 179
агрегат резки полосы S 47
агрегат травильный S 30
агрегат травильный непрерывный
башенный /вертикальный/ Т 59
агрегат травильный непре-
рывный горизонтальный
У 6
агрегат ускоренного охлаж-
дения в потоке стана
S 143
агрегат ускоренного охлаж-
дения листовой стали
в потоке стана K 103
адьюстаж Т 39
аккумулятор А 24
аккумулятор петлевой
R 117
активная образующая вал-
ков R 87
амортизатор пружинный K 44
анизотропия Н 79
арматура валковая А 33,
G 1, R 77

арматура валковая ввод-
ная I 21
арматура валковая вывод-
ная D 36
арматура валковая кан-
тующая Т 85
арматура валковая каче-
ния S 62
арматура валковая сколь-
жения S 130
арматура рабочая А 33,
R 77
аэродинамический подъем
F 21

Б

балка двутавровая I 2,
K 100
балка нормального типа
I 2
балка облегченного типа
K 70
балка широкополочная
H 2
балка широкополочная
сварная У 11
балки шагающие U 10
бандаж D 49, S 173
бандаж /подшипниковой
опоры/ F 34
барабан M 12, R 55
барабан клиновой U 4
барабан намоточно-на-
тяжной Т 50
барабан разжимной E 2
барабан серпового ти-
па R 50
блок проволоочный B 41
блум (блум) B 43, T 3
блуминг (блуминг) B 42
блуминг-слябинг H 24,
H 36

болт стяжной Т 6
бочка В 12, D 47
бочкообразование В 11
буксование R 108
бурт F 24, K 50

В

валки задающие F 4, O 24
валки хромоникелевые из
половинчатого чугуна
G 19
валковая пирамида K 152, R 79
валок бандажированный
F 15, K 150, S 174
валок без проточек по
краям бочки S 202
валок вертикальный S 137,
T 30
валок гибочный S 22
валок гладкий E 20, H 70,
S 162
валок горизонтальный H 4
валок горячей прокатки
N 26
валок калиброванный A 30,
M 41
валок кованный T 21
валок листовой E 20
валок литой двухслойный
F 14
валок многосекционный
B 36
валок насеченный D 20
валок неприводной A 5,
A 45
валок опережающий K 142
валок опорный B 6, H 65,
H 80, S 86
валок, отлитый в земляную
форму S 36
валок отработанный S 107
валок отстающий T 40

валок планетарный P 19,
Y 23
валок подпорный /про-
межуточный/ S 15
валок полный N 6
валок промежуточный
M 23
валок рабочий S 4, S 7,
W 3
валок ручьевого A 30
валок с выпуклой профи-
лировкой N 7
валок с двойной профили-
ровкой D 5
валок с нормальной глу-
биной закаленного
слоя F 39
валок с синусоидальным
профилем бочки S 25
валок с цилиндрической
бочкой K 157
валок с "яичным" конту-
ром износа D 8
валок секционированный
B 36
валок со скосами бочки
T 53
валок составной F 15,
K 150, S 174
валок сплошной I 40
валок станинный G 2
валок станинный ступен-
чатый S 193
валок холодной прокатки
R 24
валок цельный I 40
валок цилиндрический
S 202
валок шероховатый D 20
валок шестеренный K 38,
P 10
валок шлифованный S 162
весы H 95
вмятие J 8

время реверсирования
 G 24
 время реверсирования
 двигателя R 81
 вскрытие R 112
 втулка-вкладыш B 44
 втулка-цапфа S 173
 вывалка валков R 84
 выдача полосы S 98
 выкрашивание S 167
 вылет промежуточных вал-
 ков C 27
 выпуклость K 154
 выпуклость бочки валка
 R 99, R 100
 выпуклость тепловая
 S 28
 выпуск полосы S 98
 вырезка S 66
 высота подъема верхнего
 валка R 44
 вытяжка абсолютная N 32
 выход полосы из валков
 I 36

Г

генератор тормозной D 54
 глубина активного слоя
 K 124
 глубина перешлифовки K 74
 горизонтальная проекция
 дуги захвата T 58
 горизонтальная проекция
 контактной площади
 T 57
 грат I 3
 гратосниматель F 28,
 T 66
 гратосниматель с ножами
 D 57
 группа R 37
 группа непрерывная чисто-
 вая S 82
 группа черновая S 129

группа чистовая S 81
 Губера-Мизеса-Генки ус-
 ловие текучести M 38
 губки зажимные G 20
 гуммирование G 14

Д

давление верхнее J 16
 давление контактное
 среднее H 44
 давление межвалковое
 погонное R 91
 двигатель главный S 114
 двутавр широкополочный
 колонный с параллель-
 ными гранями полок
 H 3
 двутавр широкополочный
 с параллельными гра-
 нями полок H 2
 деформация A 7
 деформация в неустано-
 вившемся процессе
 H 74
 деформация клетки упру-
 гая M 34, S 168
 деформируемость K 24
 диаметр /валка/ катаю-
 щий S 2, S 5, W 2
 диаметр валка по буртам
 F 26, K 51
 диаметр по дну калибра
 T 36
 диаметр рабочий W 2
 длина бочки валка R 75,
 R 101
 длина дуги захвата S 61
 длина контакта T 58
 длина мерная K 92
 дно ручья M 40
 доизгиб D 38
 дрессировка C 24, S 154
 дрессировка без смазки
 D 56

дрессировка на сухих вал-
ках D 56
дрессировка с технологичес-
кой смазкой U 6
дробь G 21, S 111
дуга захвата S 64

Ж

жесть белая горячего лу-
жения K 125, N 23

З

заваливать T 87
завалка валков R 98
заваривание A 49
заварка A 49
заготовка S 136
заготовка балочная про-
фильная /профилирован-
ная/ B 22, D 51
заготовка квадратная B 23
заготовка круглая M 17
заготовка сортовая K 59
заготовка трубная K 47
заготовка фасонная B 22
задавать K 30
задача K 31
замок T 82
запас полосы T 12
заправка T 73
заправочное устройство
R 57, T 74
захват (операция) K 31
захват (приспособление)
R 43
захват моталкой M 5
захват полосы валками
I 35
захват принудительный
O 23
захват свободный T 86
захватывающая способность
K 35

захлестыватель B 21
зачистка T 38
зачистка абразивная
G 18
зачистка газовыми ре-
заками T 55
зачистка заусенцев B 12,
D 28
зачистка кислородно-
флюсовая P 6
зачистка огневая S 146
зачистка огневая горя-
чая H 90
защемление K 141
зерно дробы S 111
зона деформации R 68,
R 82, R 90, R 107
зона методическая Y 7
зона неустановившегося
процесса H 73
зона прикромочная боко-
вая F 20
зона прикромочная поло-
сы H 35
зона сварочная K 40
зона томильная K 82
зона установившегося
процесса T 34

И

изгиб валков принудитель-
ный B 18
изгиб дополнительный
D 38
измеритель вытяжки N 34
измеритель силы K 20
измеритель толщины A 84
измеритель формы полосы
S 73
изнашивание M 9
износ M 11
исправление дефектов
формы K 68

К

калибр А 25, А 50
 калибр вытяжной Е 19
 калибр гладкая бочка
 F 29
 калибр квадратный К 26
 калибр обжимной Е 19
 калибр овальный ребровой
 Е 10, S 171, Т 29
 калибр отделочный К 52,
 S 75
 калибр предотделочный
 (предчистовой) С 28,
 R 41
 калибр прямоугольный
 В 27, М 39
 калибр ромбический D 12
 калибр стрельчатый G 16
 калибр черновой Z 10
 калибр чистовой К 52,
 S 75, S 80
 калибр ящичный В 27,
 Н 27, М 39
 калибровка А 27
 калибровка для прокатки
 по методу сгибания
 полосы F 31
 калибровка по ширине Н 7
 калибровка развернутая
 В 15
 калибровка с волнистой
 шейкой профиля Т 11
 калибровщик S 42
 кампания валков в стане
 R 97
 кантователь К 45
 кантователь рулонов Е 14
 кантовка Т 41, Т 44,
 Т 84
 катанка S 57
 клеймение К 126
 клеймитель горячего клей-
 мения N 16
 клеть М 30, S 183

клеть вертикальная В 2,
 Е 2, S 138, Т 28,
 Т 31
 клеть горизонтальная
 Н 81, S 141
 клеть дрессировочная
 S 155
 клеть закрытого типа
 Н 53
 клеть кварто У 4
 клеть Лаута S 35
 клеть напряженная Р 27,
 Р 31
 клеть обжимная В 40,
 N 30
 клеть открытого типа
 К 17
 клеть планетарная Р 18,
 У 22,
 клеть предварительно
 напряженная Р 27,
 Р 31
 клеть прогладочная Р 20
 клеть рабочая А 59,
 R 109
 клеть рабочая правильной
 машины R 18
 клеть реверсивная G 23,
 R 38
 клеть редуцирующая S 21
 клеть с вертикальными
 валками В 2, Е 2, Т28
 клеть с гидравлическим
 нажимным устройством
 У 16
 клеть с горизонтальными
 валками Н 81
 клеть трехвалковая лис-
 товая S 35
 клеть универсальная
 У 21
 клеть черновая А 42,
 В 40, N 30, R 1,
 S 118
 клеть четырехвалковая
 У 4

клеть чистовая F 5, S 77
 клеть шестеренная P 11
 клиновидность кромок E 4,
 E 11
 клиновидный участок кром-
 ки E 5
 колодец нагревательный
 рекуперативный K 42
 конец задний B 26, B 30
 конец передний T 60
 контргруз K 64
 конусная часть T 52
 концы и обрезь при рас-
 крое на ножницах K 85
 коэффициент вытяжки D 15,
 N 33
 коэффициент отпечатывае-
 мости /переноса/ ше-
 роховатости T 46
 край бочки D 58, E 15
 кран клещевой S 122
 кран напольно-крышечный
 K 1
 кран стрипперный S 205
 кромка E 3, F 11
 кромка боковая F 19,
 M 26
 кромка обрезаемая M 28,
 S 18, T 70
 кромкокрошитель C 19
 кромкоматка B 29, S 157
 кромкоудаление T 71
 крышка (станины) K 169

Л

легкодеформируемый Y 2
 лента тончайшая H 29
 линейка R 3
 линейка направляющая E 22
 линейка направляющая ка-
 чения R 64
 линейка направляющая ро-
 ликовая R 64
 линейка направляющая
 скольжения P 29

линейки боковые E 23
 линейки направляющие
 S 10, S 12
 линия H 49, R-37
 линия нейтральная C 30
 линия отделки S 41
 линия прокатки P 4
 линия рабочих клетей
 стана M 32
 лист I 27
 лист глянецовый M 25
 лист кондиционный T 73
 лист маломерный H 25
 лист особо толстый G 11
 лист с необрезными кром-
 ками M 29, N 40
 лист с одной необрезной
 кромкой K 60
 лист средний N 4
 лист стальной холодно-
 катаный R 22
 лист толстый A 78
 лист тонкий U 11
 лист тончайший G 13
 ломка окалины S 149

М

манипулятор K 45, K 123,
 M 16
 маркирование H 94
 маслоподвал O 11
 материал исходный B 31,
 S 136, Y 13
 материал листовой для
 изготовления труб
 P 1
 материал неотожженный
 F 37
 машина для огневой за-
 чистки горячих блю-
 мов (слябов) H 89
 машина клеймовочно-на-
 катная N 16
 машина листопрямительная
 K 102

- машина маркировочная К 118
- машина обвязочная В 8,
К 77
- машина огневой зачистки
У 8
- машина правильная К 175,
R 15
- машина правильная для тол-
стой полосы Н 42
- машина правильная для тон-
кой полосы R 7
- машина правильная растяж-
ная Т 49
- машина правильная ролико-
вая Н 78, R 63
- машина сшивная S 194,
S 197
- межвалковый зазор R 82,
R 89, R 90, R 107
- месдоза R 60
- месдоза магнитоанизотроп-
ная J 13
- месдоза с кольцевым упру-
гим элементом W 5
- месдоза тензорезисторная
Т 37
- место сшивки S 195
- метки глиссажные S 153
- механизм сжатия и разжа-
тия барабана К 28
- механизм осевой регули-
ровки (установки)
J 6, R 13, R 104
- микрометр летучий F 22
- моделирование на пласти-
линовых образцах P 21
- моделирование на свинцовых
образцах N 8
- модуль жесткости клетки
M 35
- момент прокатки A 73
- монтаж и демонтаж C 2
- моталка К 107, M 7, R 46
- моталка барабанная R 55,
R 56, T 50
- моталка напольная A 39,
A 40
- моталка передвижная
R 58
- моталка печная F 2
- моталка подпольная
D 26
- моталка с вращающимся
мотком (бунтом) P 12
- моталка с неподвижным
мотком (бунтом) R 27
- моталка стационарная
K 143
- моталки, ближняя (первая)
группа K 83
- моталки, дальняя (вторая)
группа E 18
- моток K 108
- мощность прокатки A 52
- муфта K 49
- муфта зубчатая G 9
- муфта перевалочная S 173
- муфта-противовес P 15
- муфта-противовес для
комплектной смены
валков D 2
- муфта-противовес для оди-
ночной смены валков
S 91

Н

- навар кольцевой формы
B 7
- нагрев отдельный S 23
- нагрев повторный S 23
- нагрузка погонная сред-
няя на единицу ширины
листа T 18
- нажимное устройство
A 13, A 19
- нажимное устройство вин-
товое N 13
- нажимный винт A 22

нажимной механизм А 13,
 А 19
 накат концевой F 7, К 161
 накопитель петлевой R 117
 накопитель петлевой горизонтальный R 118,
 R 121
 накопитель полосы К 120
 наплыв F 16, М 43
 наплывы по широким граням
 сляба в приконтактных
 зонах В 14, D 51
 направление высотное А 83
 направление поперечное
 Н 13, I 34
 направление продольное
 Н 31, N 2
 напряжение контактное нормальное А 51
 напряжение среднее нормальное Н 44
 насеченный микрорельеф
 N 11
 насечка D 18, К 93, R 2,
 R 76
 настройка валков R 103
 настройка валков неправильная R 74
 настройка стана Р 30
 натяжение С 21
 натяжение заднее /удельное/
 I 19, К 106
 натяжение межклетевого
 S 184
 натяжение переднее
 /удельное/ D 33, Z 6
 нитка S 199
 нож В 4, Н 30, S 67
 нож дисковый М 18
 ножницы S 69
 ножницы барабанные К 12
 ножницы гильотинные
 G 7, G 8
 ножницы делительные В 37
 ножницы дисковые М 19
 ножницы дисковые для
 резки боковых кромок
 R 115
 ножницы дисковые многопарные G 3, S 178
 ножницы для обрезки
 концов E 17, К 165
 ножницы для поперечной
 резки E 17
 ножницы закрытого типа
 М 42
 ножницы кромкокрошительные С 19
 ножницы кромкообрезные
 S 16, T 22, T 69
 ножницы кромкообрезные
 с неприводными дисками Р 35
 ножницы кромкообрезные
 с приводными дисками
 D 55
 ножницы летучие F 23,
 S 121, S 124
 ножницы летучие качающиеся У 5
 ножницы летучие ротационные К 127
 ножницы маятниковые
 O 40
 ножницы пневматические
 E 1
 ножницы рычажно-кривошипные К 14
 ножницы с верхним резом
 D 25
 ножницы с круговым резанием R 66
 ножницы с наклонным ножом G 8
 ножницы с нижним резом
 А 38, D 23
 ножницы с подъемом нижнего ножа и верхним
 резом А 36

О

обвязка В 9
 обвязка по периметру
 Д 48
 обвязка через полость
 А 4, I 1
 отделка (технологический процесс) S 40
 отделка (операция прокатки, состояние продукта) S 74
 обжатие А 7
 обжатие абсолютное А 17, К 34, N 132
 обжатие боковое К 43
 обжатие боковых граней
 Н 5, Н 6, Н 9
 обжатие высотное С 15
 обжатие относительное
 А 16, А 64
 обжатие относительное суммарное Z 4
 обжатие по ширине Н 5, Н 6, Н 9
 обжатие по толщине А 82
 обжатие разовое I 8
 обжимать А 77
 оборотный парк J 14
 оборудование вспомогательное F 38
 оборудование основное прокатного цеха А 63
 обработка дробеструйная S 113
 образующая валка R 72
 обрезка концов полосы
 Н 26
 обрезка кромок Т 67
 обрезь К 89, К 161
 обрезь боковая S 18
 обрезь в виде хвоста F 8
 обрезь концевая Е 16, К 162

обрезь торцовая S 50
 обрыв Н 21
 овал ребровой Т 29
 объем смещенный К 34
 одноклетевой S 95
 окалина внепечная А 72, М 33, N 31
 окалина воздушная А 72, М 33, N 31
 окалина печная I 6
 окалиноломатель Р 34, S 148
 окно U 7
 оковывание В 7, К 53
 опережение S 52
 опережение (металла) S 53
 опора отводная А 88
 опора подшипниковая внешняя S 14
 оправка А 1
 осадка А 46
 осадка со сдвигом А 47
 ось (деталь валка) А 1, J 5
 ось агрегата М 22
 ось прокатки Р 4
 отгибатель К 116
 отгибатель крюковой R 51
 отгибатель магнитный со скребком С 7
 отдача валков М 34, S 168
 отделка глянцевая В 39
 отделка матовая D 21, N 12
 отжиг плотномотанных рулонов Т 10
 отжиг распушённых рулонов О 18
 отслоение отбеленного слоя С 6

отставание G 17
охлаждение секционное
K 151
очаг деформации R 68,
R 82, R 90, R 107

П

патентирование с прокат-
ного нагрева D 9
перевалка валков R 94,
R 96
перевалка заменой всего
комплекта H 41
перевалка ножиц заменой
оправок A 2
перенос шероховатости
T 45
переполнение K 21, K 29,
O 1
перестройка S 68
переточка K 11
петлевое устройство с
вертикальным направле-
нием петли D 27
петлевое устройство с го-
ризонтальным направ-
лением петли S 13
петледержатель R 117
печь методическая толка-
тельная O 21
печь многостопная F 18
печь одностопная T 23
пила K 171
пила горячей резки H 88,
N 17, N 22
пила трения F 36
пила холодной резки R 26
планки направляющие M 10
плечо сил принудительно-
го изгиба B 19
плита настильная E 24
плита упорная S 198
плитовина B 16, S 132
плиты G 11

поверхность катания го-
ловки T 56
подавать без промежуточ-
ного подогрева C 18
подкалка вторичная S 24
подкат B 31, G 6, S 136
подкат клиновидный U 5
подкат после черновой
группы S 120
подкладка T 5
подомва A 44, S 125
подушка C 10, J 4, J 7
подушка двойная D 3
подушка одинарная S 93,
T 19
подшипник жидкостного
трения O 10, U 20
поле допусков K 178
полка F 24
положение валков A 9
поломка S 65
полоса I 27, K 108, O 2
полоса горячекатаная
H 92, N 25
полоса исходная G 6
полоса клиновидного про-
филя U 5
полоса одинаковой толщи-
ны по ширине D 29
полоса прокатываемая
A 75
полоса с необрезной
кромкой N 40
полоса толстая G 12
полоса тонкая U 11
полоса тончайшая H 29,
G 13
полоса холоднокатаная
K 136
полособульб K 179
полупродукт H 33, K 104
полупродукт катаный
B 35
полупродукт литой R 29
порыв H 21

порядок прокатки за кампанью рабочих валков R 106
 последствие упругое D 17
 постановка валков в стан R 98
 постоянная пластичности S 135
 постоянства объема условие T 8
 потери в обречь K 164, K 166
 правка K 174, R 16
 предел прокатываемости полосы A 58
 предел текучести условный T 7
 преобразователь положения горячего проката H 85
 пресс для обжатия боковых кромок E 9
 привод групповой R 6, R 30
 привод индивидуальный T 17, T 83
 привод парный S 92
 приемник слябов E 13
 прижатие O 25
 пробуксовка R 108
 проводка вводная E 22
 проводка выводная S 115
 проводка сегментная E 24
 проводки G 1
 проводки вводные I 21
 проводки выводные D 36
 проводки кантующие T 85
 проводки качения (роликовые) R 62
 проводки (моталки) T 61
 проводки скольжения S 130
 продолжительность пауз A 6, R 114
 прокат A 66

прокат сортовой J 17
 прокат сортовой в мотках (бунтах) B 3
 прокат сортовой в прутках C 13
 прокат сортовой некруглого профиля I 11
 прокат стальной A 61
 прокатка без натяжения N 39
 прокатка без скручивания N 14
 прокатка блюмов и слябов B 32
 прокатка в вертикальных валках E 8
 прокатка в горизонтальных валках H 1, H 69, S 140
 прокатка в едином технологическом комплексе с непрерывной разливкой I 13
 прокатка в калибрах A 26
 прокатка в несколько пропусков T 26
 прокатка в один проход I 9
 прокатка горячая N 24
 прокатка карточная листов K 87
 прокатка контролируемая K 131
 прокатка многониточная T 27
 прокатка на валках, вращающихся с одинаковыми скоростями T 76
 прокатка на гладкой части бочки H 69
 прокатка на клин K 37
 прокатка непрерывная T 13
 прокатка непереворачиваемая I 4

прокатка несимметричная
 I 25
 прокатка плашмя Н 69,
 S 140
 прокатка полистная К 87
 прокатка порулонная
 К 109
 прокатка последователь-
 ная Т 13
 прокатка поштучная лис-
 тов К 87
 прокатка профилированная
 S 110
 прокатка реверсивная
 R 39
 прокатка рулонная К 109
 прокатка с горячего
 всада /посада/ Н 83,
 N 18
 прокатка с натяжением
 С 22, Т 47
 прокатка с подпором О 22
 прокатка с технологичес-
 кой смазкой У 17
 прокатка сквозная С 17,
 D 10
 прокатка слитков парами
 Т 13
 прокатка теплая О 15
 прокатка холодная R 21
 прокатка холодная вторая
 D 1
 прокатка черновая S 117
 прокатка чистовая S 76
 прокатка эксперименталь-
 ная А 55
 прокладка U 8
 пролет становой М 36
 промасливание Т 79
 пропуск К 5, Р 3
 пропуск отделочный S 80
 пропуск предотделочный
 (предчистовой) С 28
 пропуск реза М 37
 пропуск чистовой S 80
 проскальзывание S 177

проскальзывание валков
 взаимное R 92
 простой U 9
 противовес В 10
 противоизгиб I 15
 противофланец К 63
 проточки К 62
 профиледетектор К 67
 профили гнутые шпунто-
 вые К 41
 профили для рельсовых
 скреплений К 79,
 R 36
 профили проката простые
 сортовые В 28
 профили проката фасонные
 К 57
 профилирование F 9
 профилирование валков
 R 102
 профилирование гидравли-
 ческое М 21
 профилирование предвари-
 тельное У 9
 профилирование тепловое
 S 29
 профилирование холодное
 К 134
 профилировка К 154
 профилировка вала R 99
 профилировка исходная
 R 85
 профилировка станочная
 R 85
 профилирование валков
 R 102
 профиль гнутый К 71
 профиль гнутый зетовый
 К 73
 профиль гнутый зетовый
 с отбортовкой R 54
 профиль гнутый корытный
 Н 39
 профиль гнутый С-образ-
 ный R 52

профиль двояковогнутый
 О 13
 профиль двутавровый К 100
 профиль двутавровый для
 крепи горных выработок
 G 15
 профиль для крепи горных
 выработок К 144, К 146
 профиль корытный для же-
 лобов стоек трения
 К 54, U 1, V 2
 профиль настроечный N 10
 профиль низкотавровый
 S 192
 профиль полособульбовый
 К 179
 профиль тавровый широко-
 полочный S 169
 профиль тепловой S 28
 профиль угловой А 31
 профиль шпунтовой S 104
 проход К 5, Р 3
 пята нажимного винта
 Р 25
 пятна холодные S 153

Р

радиусы закруглений эле-
 ментов К 128
 разбивка ширины Н 8
 разгар Н 19
 разгон К 55, Z 11
 раздевание слитков К 61
 разделение на рулоны
 К 111
 разжатие барабана М 14
 разматыватель А 32, М 4,
 Р 7
 разматыватель двухконус-
 ный D 6
 разматыватель консольный
 М 13
 разматыватель ямичного
 типа К 110

разница по диаметру
 пары валков J 15
 разнотолщинность А 87
 разнотолщинность абсо-
 лютная Н 59
 разнотолщинность отно-
 сительная Н 60
 разнотолщинность попе-
 речная К 154
 разнотолщинность попе-
 речная краевая Е 6
 разнотолщинность попе-
 речная относительная
 Н 71, К 155
 разнотолщинность цент-
 ральная S 55
 разноширинность Н 10
 разрезка полосы К 111
 разъем К 10
 раскат А 75, В 1, Н 34,
 S 102
 рассогласование скоро-
 стей I 24
 расстояние между клетя-
 ми S 187
 раствор К 6
 раствор между валками
 R 82, R 89, R 90,
 R 107
 расход прокатных валков
 R 78
 регулирование профиля
 валков R 88
 редуцирование Н 5, Н 6,
 Н 7, Н 9, S 20
 резание S 43
 резка S 43
 резка поперечная N.1
 режим обжатий А 21,
 А 70, D 53, Р 5
 ритм прокатки А 62,
 М 31
 ролик гибочный М 2
 ролик изгибающий В 20
 ролик направляющий
 В 24

ролик опорный В 6, К 170,
 S 14
 ролик планетарный Р 19
 ролик прижимной О 19
 ролик промасливающий О 8
 ролик рабочий правильной
 машины R 19
 ролик формирующий М 2
 ролик центрирующий J 2
 ролики гибочные В 20
 ролики кантующие К 13
 ролики направляющие
 S 189
 ролики опорные В 5
 ролики отделочные Н 43
 ролики отжимные R 49
 ролики проглабочные Н 43
 ролики промасливающие
 R 95, Т 81
 ролики станинные F 3
 ролики тянущие Р 8
 ролики формирующие R 10
 роликостное устройство
 S-образное В 38
 рольганг R 65, Т 32
 рольганг загрузочный
 I 20, S 128
 рольганг отводящий Н 86
 рольганг подъемно-качаю-
 щийся D 43
 рольганг приемный С 34
 рольганг промежуточный
 D 46
 рольганг рабочий перед
 клетью F 6
 рольганг с коническими
 роликами Т 24
 рольганги черновой груп-
 пы S 119
 рулон К 108
 рулон горячекатаный
 Н 84
 рулон неплотно смотан-
 ный R 124
 рулон плотнотоматный
 Т 9

рулон распушённый О 16,
 R 124
 рулон холоднокатаный
 К 133, К 137, R 23
 ручей G 22

С

сбивание D 22
 свал валков О 5
 сетка разгара Н 19
 сечение критическое
 С 29
 сечение нейтральное
 С 29
 сечение скалывания Н 22
 сжатие барабана М 15
 сила на валки при про-
 катке А 11, А 18,
 А 57, А 65, R 73
 сила на валок полная
 А 54
 сила на ролики при
 правке R 17
 сила подпиральная Н 66
 сила предварительного
 напряжения Р 24,
 У 3
 сила прокатки А 11,
 А 18, А 57, А 65,
 R 73
 сила резания S 48
 сила результирующая
 К 19
 силы, возникающие при
 прокатке А 57
 система автоматического
 регулирования тол-
 щины J 1
 система гидравлического
 уравнивания вал-
 ков R 70
 система калибров овал-
 квадрат D 7
 система калибров ромб-
 квадрат К 27

система принудительного изгиба валков В 17	сталкиватель D 41, O 40
система прямой подачи (смазок) С 16	сталкиватель рулонов S 206
система установки валков А 12	сталь арматурная К 130
скоба С-образная С 1	сталь арматурная /стержень/ периодического профиля I 10
скорость заправочная К 36, R 42, T 75	сталь в листах К 86
скорость установки валка А 20	сталь для армирования железобетонных конструкций К 130
скосы К 62	сталь горячекатаная тонколистовая N 27
скругление разъемов и выбор выпусков А 29	сталь зетовая Z 1
скругление угла А 43	сталь листовая горячекатаная в рулонах H 84, N 25
скручивание T 25, T 84	сталь листовая рифленая S 90
слежение T 63	сталь листовая холоднокатаная R 22
слитковоз I 14	сталь мелкосортная простых профилей K 98, S 108
сляб I 37	сталь мелкосортная фасонных профилей K 99
слябинг I 38, S 170	сталь полосовая для производства сварных труб K 47
смазка для промасливания P 23	сталь сортовая J 17
смазка технологическая А 56, А 74	сталь среднелистовая N 4
смена валков R 94, R 96	сталь толстолистовая A 23, A 78
смена валков комплектная при смене всей клетки А 60	сталь тонколистовая горячекатаная в листах N 27
смотка M 6	сталь холоднокатаная рулонная K 137
совместности деформаций условия H 55	сталь шпунтовая K 145
состояние деформированное H 58	сталь шпунтовая двутавровая H 28
состояние плоское деформированное H 46	сталь шпунтовая зетовая Z 2
состояние установившееся T 36	сталь шпунтовая плоская C 14
списание H 23	
сплющивание упругое H 54, H 61, H 62, H 63	
сплошности условия H 55	
способ охлаждения с лами-нарной подачей воды R 9	
способность несущая F 12	

стан М 30	стан профилегибочный
стан бесконечной прокатки	F 10
K 48, Z 7	стан реверсивный G 23,
стан горячей прокатки по-	R 38
лосовой H 93	стан редуцирующий S 21
стан дрессировочный C 25,	стан рельсобалочный
S 155	K 78
стан дрессировочный /двух-	стан с моталками в печах
клетевой/ T 43	S 190
стан заготовочный K 105	стан Сендзимира S 51
стан зигзагообразный	стан сортовой /сортопро-
K 167	катный/ J 18, K 58
стан кварто Y 4	стан толстолистовой
стан кросс-коунтри K 167	A 79, A 80, P 28
стан лабораторный K 101,	стан трехвалковый S 34,
K 177	S 38
стан Лаута трехвалковый	стан тричетвертинепре-
S 35	рывный F 13
стан листовой S 103	стан холодной прокатки
стан многовалковый K 153,	одноклетевой S 94
T 1, T 2	стан холодной прокатки
стан непрерывный K 48,	тонколистовой K 138
R 33, T 14, T 16	стан холодной прокатки
стан непрерывный холодной	с непрерывным травиль-
прокатки T 15	ным агрегатом в пото-
стан непрерывный широко-	ке S 31
полосовой O 3	стан четырехвалковый
стан непрерывный широко-	Y 4
полосовой горячей	стан шахматный K 167
прокатки Z 8	стан широкополосный
стан непрерывный широко-	H 72, S 208
полосовой холодной	стан широкополосовой
прокатки K 139	H 72, S 208
стан обжимной B 33, I 5	стан широкополосовой го-
стан планетарный P 18	рячей прокатки H 93
стан полунепрерывный	стан широкополосовой
широкополосовой горя-	тричетвертинепрерыв-
чей прокатки H 32	ный горячей прокатки
стан последовательный	S 175
T 14, T 16	стан экспериментальный
стан проволочный S 58	K 177, S 88
стан проволочный линейный	станина H 41
G 4	станина закрытого типа
стан прокатно-дрессировоч-	H 52
ный K 129, R 25	станина-моноблок I 39

станина открытого типа
 К 16
 станок вальцешлифовальный
 R 80
 стенд для монтажа и демон-
 тажа подушек С 11
 стенка профиля U 3
 стенка таврового профиля
 S 191
 степень деформации K 22
 степень деформации при
 дрессировке T 42
 степень заполнения калиб-
 ра J 23
 стеснение K 141
 стойка станины P 13
 стойка шпинделя S 166
 стойкость валка в тоннах
 проката R 116
 стол загрузочный D 40
 стол поворотный T 24
 стол подъемно-опускающий
 A 34
 стол подъемный (приемный)
 K 177
 стол подъемный штабелирую-
 щий P 2
 стол-раскладчик подъем-
 ный D 40, D 42
 стрипперование K 61
 стул шпиндельный S 166
 сужение концов полосы
 H 18
 сужение относительное
 D 16, S 83
 суппорт ножа J 9
 сутунка S 102
 схема деформации A 8

Т

тележка передаточная
 K 113, T 62
 тележка петлевая R 118,
 R 121

тележка петлеобразующая
 R 118, R 121
 тележка-съемник S 304
 температура конца про-
 катки A 67, S 79
 тепловая регулировка
 профиля S 29
 тепловой эффект деформа-
 ции H 57, K 23
 термостойкость T 4
 техническая характерис-
 тика S 105
 технологическая смазка
 для прокатки A 56,
 A 74
 технологическое смазочно-
 охлаждающее средство
 для прокатки A 56,
 A 74
 течение поперечное H 16
 толкатель печной K 39
 толщина выходящей по-
 лосы D 34
 толщина листа /полосы/
 I 28
 толщиномер A 84, I 30
 толщиномер рентгеновский
 X 1
 торец рулона K 122
 точка нейтральная C 31,
 M 45
 траверса T 6
 транспортер передаточ-
 ный T 62
 Треска Сен-Венана усло-
 вие пластичности
 /текучести/ T 64
 трещины термические
 H 75, N 28
 трещины шлифовочные
 K 76
 труднодеформируемый
 K 25, K 56

У

уборка Т 65
 угол заострения J 10,
 J 11
 угол захвата К 33, S 63
 угол критический С 32
 угол наклона боковых сте-
 нок калибра А 28
 угол наклона ножа R 28
 угол нейтральный С 32,
 М 44
 угол смещения О 6
 уголок А 31
 уголок гнутый К 72
 уголок гнутый с отбортов-
 кой R 53
 удаление грата Т 67
 удлинение на площадке
 текучести К 97
 узел валковый R 111
 узел станин Н 41
 указатель обжатий А 10
 указатель раствора валков
 А 10
 уклон боковых стенок
 S 127
 уменьшение площади сече-
 ния А 76
 унификация S 116
 упор за ножницами S 70
 уравнивание валков
 R 69
 уравнивание валков
 грузовое К 65
 ускорение К 55
 условия захвата предель-
 ные К 32
 установка валков А 7
 установка валков гидрав-
 лическая У 14
 установка валков электро-
 механическая D 39
 установка промасливания
 Т 80

устройство для вырезки
 выемок N 38
 устройство для перевалки
 валков без остановки
 стана R 105
 устройство для /гидро/-
 сбива окалины D 45
 устройство для съема
 рулона К 115
 устройство для уравнива-
 ния валка R 83,
 R 110
 устройство задачи полосы
 R 57, Т 74
 устройство заправочное
 R 57
 устройство нажимное гид-
 ралическое У 15
 устройство натяжное роли-
 ковое S-образное
 Т 48
 устройство отжимное (в
 системе смазки) W 1
 устройство отжимное (в
 системе установки вал-
 ков) А 81
 устройство пакетирующее
 Р 2
 устройство петлевое
 К 120, S 209
 устройство приемно-пере-
 дающее I 23, N 37
 устройство промаслива-
 ющее О 7, Т 80
 устройство разделительное
 S 59
 устройство разделительно-
 задающее S 89
 устройство уборочное
 А 35
 устройство установки вал-
 ков А 19
 утолщение кромок Н 37
 утяжка Н 67

утяжка абсолютная Н 68
уширение Н 11
уширение абсолютное Н 12
уширение концов полосы
веерообразное F 33

Ф

фабрикация рулонов по
диаметру К 114
фабрикация рулонов по
массе К 121
фланец F 24
фланец закрытый D 30
фланец ложный К 63
фланец открытый R 40
форма в плане Н 47
формирование вырезов по
кромкам S 11
формовка холодная между
валками F 9
формоизменение Н 56,
К 66
формообразование Z 9

Х

хвост F 7
холодильник К 158

Ц

центрирование S 56
цех для производства го-
тового проката S 39
цех для производства по-
лупродукта В 34
цех толстолистового про-
ката А 80

цилиндрическая часть
Н 45

Ч

Чернова-Людерса деформа-
ция К 97

Ш

швеллер С 3
швеллер гнутый К 69
шейка (валка) N 21
шейка (профиля) С 26,
U 3
ширина листа /полосы/
I 32
ширина обрезаемой боко-
вой кромки M 27
шириномер Н 14
шпиндель S 165
шпиндель наматывающий
M 12
шпиндель зубчатый G 10
шов сшивной S 196
шпунт S 104

Щ

щеки направляющие S 10

Э

эджер E 2, E 7
эмульсол S 131, S 133,
S 145
Эриксона проба E 25

Я

яма петлевая R 120

Владимир Александрович ПОЛЬСКИЙ

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

№ 111

ЯПОНСКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО ПРОКАТКЕ

Под редакцией проф., д.т.н. А.П. Грудева

Редактор Т.Д. Калашникова

Технические редакторы
Н.К. Дудова, Г.М. Аристова

Корректор К.А. Астапова

Подп. в печ. 16.08.87. Формат 60X84/16. Бум. офс. № 2.
Печать офсетная. Усл.печ.л. 6,97
Усл.кр.-отт. 7,16. Уч.-изд.л. 4,76. Зак. № 6337
Тираж 500 экз. Цена 1 руб.

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, № 111. Яп.-рус. термины по
прокатке, 1987, 1—120