ISSN 0131—7083

Всесоюзный Центр Переводов

Тетради новых терминов

АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО ПРОКАТКЕ

ВЦП

108

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
№ 108
АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО ПРОКАТКЕ

Составители
А.Б. Парцевский, М.К. Сафонова

Под редакцией
Н.И. Горбасева

Москва 1987

УДК 802.0-323.2=82:621.771/038/

Ответственный редактор
И.И. УБИН

© Всесоюзный центр переводов, 1987

ОТ СОСТАВИТЕЛЕЙ

Прокатное производство, являющееся одним из основных переделов черной металлургии, получило в течение последних десятилетий дальнейшее развитие. Это, прежде всего, широкое распространение автоматизированных и непрерывных процессов и технологий и внедрение новейшего высокопроизводительного оборудования. Изменения, происходящие в прокатном производстве, находят свое отражение в создании новой научно-технической терминологии, что требует ее систематизации.

В этом выпуске содержится около 1600 новых английских терминов по прокатному производству с их русскими эквивалентами и более 50 сокращений.

Все замечания просим направлять в ВЦП по адресу:
117218, МОСКВА,В-218, ул.КРЖИЖАНОВСКОГО, д.14, корп.1,
ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР ПЕРЕВОДОВ

A

1. abrasive saw
абразивная дисковая пила

2. absolute line strain
абсолютная линейная деформация /абсолютное изменение /приращение/ какого-либо линейного размера элементарного объема, выделенного в деформируемом теле, или всего тела/

3. absolute mode AGC /automatic gauge control/
полностью автоматическое устройство для регулирования толщины /листа или полосы при прокатке/

4. accelerated rolling
прокатка с ускорением /в чистовой группе широкополосного стана для предупреждения чрезмерного охлаждения заднего конца полосы/

5. accumulative overhead take off
накопление витков /катанки или проволоки/ на барабане с подачей их сверху

6. accumulator storage capacity
емкость петленакопителя /указывается в единицах длины полосы/

7. active generatrix
активная образующая поверхность /рабочего валка, контактирующая с полосой/

8. adjustable compacting plate
регулируемая уплотняющая плита /для уплотнения витков бунта/

9. adjustable flame length
факел изменяемой длины /у горелки/

10. AGC /automatic gauge control/ system
система автоматического регулирования толщины полосы, САРТ

11. air-cushion stacker
штабелер на воздушной подушке

12. air knife
воздушный нож /устройство для обдувки оцинкованной полосы воздухом для равномерного распределения цинка на ее поверхности/

13. air preheat temperature
температура подогрева воздуха /горения в нагревательных печах или колодцах/

14. aligning rollers
выравнивающие ролики

/на реечном холодильнике прокатного стана/

15. alignment positioning stop
передвижной упор /устанавливаемый в заданной позиции/

16. alkaline electrolytic line
агрегат электролитической щелочной очистки

17. all-purpose line
агрегат многоцелевого назначения /напр., агрегат непрерывного цинкования стальной полосы, применяемый также для нанесения различных покрытий/

18. all-through continuous cold mill
стан бесконечной холодной прокатки полосы

19. alternate horizontal and vertical stands arrangement
попеременное расположение горизонтальных и вертикальных клетей

20. ambushed-chain construction conveyor
транспортер с плоскозвенной цепью /системы регулируемого охлаждения катанки на проволочном стане/

21. Amontons' law
закон Амонтона /коэффициент трения не зависит от нагрузки, приложенной перпендикулярно к поверхности/

22. amount of hot rolling
количество горячекатаного металла /прокатанного за определенный период времени/

23. angular setting
угловая настройка /валков планетарного стана/

24. annealed stained edge
см. carbon strip edge

25. anti-coil-break roller
предохранительный ролик /на разматывателе/

26. antifriction bearing spindle
шпиндель, работающий на подшипниках качения

27. apparent area of contact
кажущаяся поверхность контакта /в трибологии - поверхность контакта между двумя твердыми поверхностями, определяемая границами их макроскопической поверхности раздела/

28. arbor
разрезной валок /прокатной клети для продольной резки непрерывнолитого сляба/

29. arbor and knife arrangement

ножевое устройство /ножниц продольной резки/ в сборе

30. arch-type sheet piling
шпунтовая свая корытного профиля

31. arched edges
волнистые кромки /полосы или листа/

32. ARDC /Alcan-ASEA automatic roll deflection control/ system
автоматическая система регулирования прогиба рабочих валков /на четырехклетевых станах холодной прокатки/ фирм "Алкан" и "АСЭА"

33. Ardeform process
процесс Ардеформа /прокатка стали при низких температурах с мартенситным превращением/

34. armour burning
см. armour oxygen torch cutting

35. armour oxygen torch cutting
резка бронелистов кислородными резаками

36. arranging of rolls
компоновка валков

37. ATCC /Alcan ASEA automatic thermal crown control/ system
автоматическая система регулирования тепловой выпуклости рабочих валков /на четырехклетевых станах холодной прокатки/ фирм "Алкан" и "АСЭА"

38. automatic in-line eddy current unit
автоматический вихретоковый дефектоскоп в линии прокатного стана

39. automatic mill slowdown system
автоматическая система замедления работы стана /напр., на стане холодной прокатки полосы в период окончания намотки очередного рулона на моталку или в момент пропуска сварного шва через валки/

40. automatic production logging
автоматическая регистрация и анализ параметров производственных процессов

41. automatic service coupling
автоматическая быстродействующая система соединения и разъединения трубопроводов, шлангов, обслуживающих стан

42. automatic stopping gear
устройство для автоматической остановки стана /при реверсивной прокатке/

43. automatic width control
автоматическое регулиро-

вание ширины полосы /с помощью эджеров с гидравлическим нажимным механизмом/

44. autozeroing
автоматическая установка /прибора/ на нуль шкалы

45. average reduction in radius of a roll
среднее уменьшение радиуса валка /между переточками/

46. axial adjustment device
устройство осевого регулирования настройки валков

47 axial deflection
осевое отклонение /рабочего валка/

48. axial roll alignment gear
устройство для осевого выравнивания валка

49. axial shift
осевое смещение /рабочих или промежуточных валков в четырех- и шестивалковых клетях/

50. axially adjustable intermediate rolls
смещаемые по оси промежуточные валки /в станах холодной прокатки НС/

B

1. back-end spread
уширение заднего конца /заготовки или сляба/

2. back passing
обратный пропуск /проката/в реверсивном прокатном стане

3. back winding
обратная намотка /полосы, обычно при проглаживании/

4. backlighting device
отражающее устройство /прибора с фотоэлементами для измерения ширины полосы/

5. back-up controls
резервные контрольные устройства /со взаимозаменяемыми функциями/

6. back-up roll bending device
устройство противоизгиба опорного валка

7. back-up roll eccentricity
эксцентриситет опорных валков

8. back-up roll wiper
устройство для обтирки опорных валков

9. baffle
козырек /рольганга/

10. balanced load distribution
сбалансированное распределение нагрузок /напр., в прокатной клети/

11. "bananas"
см. fluting

12. bar catcher
бюгель /устройство для укладки прутков в пачки/

13. bar centering device
устройство для центрирования прутков /на правильном прессе/

14. bar coiler
мелкосортная моталка /для круглой стали диаметром до 20 мм и полосовой стали толщиной до 10 мм и шириной до 100 мм/

15. bar finish and storage general superintendent
начальник цеха отделки и складирования сортового проката

16. bar mill general superintendent
начальник сортопрокатного цеха

17. bar saw
пила для резки сортового проката

18. bar section
сортовой раскат /после прокатки в черновой группе/

19. bar stockyard
склад сортового проката

20. barrel pass
плоский калибр

21. barrel shape
1. бочкообразный профиль
2. профиль бочки /валка/

22. base circulation fan
циркуляционный вентилятор стационарного поддона /в колпаковой печи/

23. base side steel
сталь основного слоя

24. base speed
базисная скорость /основная расчетная скорость валка прокатной клети. Обычно указывается числом оборотов в минуту или частотой вращения в $с^{-1}$/

25. basic cycle time
продолжительность основного цикла /прокатки/

26. basket rolls
круговой ряд роликов

27. beam flange
полка балки /тавровой или двутавровой/

28. bearing plummer block
опорный блок подшипника

29. bearing quality steel
шарикоподшипниковая сталь

30. bellmouth guide
проводка с раструбом

31. bending force
усилие противоизгиба /измеряется в кН на подушку валка/

32. billet conditioning
зачистка заготовок /для удаления поверхностных дефектов/

33. billet division

продольная резка /непрерывнолитых слябов/

34. billet loading grid
решетчатый настил для заготовок /у загрузочного окна нагревательной печи/

35. billet preparation area
отделение /участок/ подготовки заготовок

36. billet selector
распределитель заготовок /на проволочном или мелкосортном стане, имеющем несколько ниток прокатки/

37. billet skin rupture
поверхностный разрыв /непрерывнолитой заготовки/

38. binding head
см. tying head

39. binding wire
вязальная проволока /для упаковки готовой продукции/

40. bite-and-back technique
поступательно-возвратная прокатка /прокатка слябов из слитков с оставлением утолщенных концов для уменьшения обрези/

41. black hot rolled coil
исходный горячекатаный рулон

42. blade jet cooling
щелевое охлаждение /горячекатаной полосы вертикальными низкотурбулентными струями воды поперек направления ее движения/

43. blade quick-changing rig
быстродействующее устройство для замены ножей в ножницах

44. blocker roll assembly
узел блокирующих роликов /на подпольной моталке широкополосного стана/

45. bloom pushing out
выталкивание блюма /из нагревательной печи с толкателем/, сталкивание блюма /с рольганга в приемный карман/

46. blooming mill and hot strip mill superintendent
начальник цеха блюминга и стана горячей прокатки полосы

47. body crown
профиль центральной части бочки валка

48. bogie type furnace
печь с подовой тележкой

49. bolt and rivet shop
мастерская по изготовлению металлоизделий /метизов/

50. bore of the coil
отверстие в рулоне

51. both-side galvanized strip
оцинкованная полоса с двухсторонним покрытием

52. bottom chock spear
выступ на торцевой стороне подушки нижнего валка /для соединения с подушкой шпинделя при выравнивании трефовой муфты с лопатообразным концом валка/

53. bottom fired walking beam furnace
нагревательная печь с шагающими балками и нижним обогревом

54. box beam
балка коробчатого сечения

5. breakdown
1. обжатие в черновой клети, прокатка в черновой клети 2. раскат

56. breakdown billet
обжатая заготовка

57. breakdown mill time
продолжительность внепланового /аварийного/ простоя прокатного стана

58. breakdown rolling
черновая прокатка /в черновой клети или группе клетей/

59. breakdown thickness
толщина раската /напр., при задаче в чистовую группу клетей прокатного стана/

60. breaker passing
проглаживание полосы /при перемотке в проглаживающих роликах/

61. breaker rolls
проглаживающие ролики /устройство с неприводными роликами для проглаживания полос/

62. bright cold rolled finish
глянцевая отделка поверхности холоднокатаной полосы или листов

63. "Brunorizing"
фирм. "брунорайзинг" /способ термической закалки концов рельсов с охлаждением сжатым воздухом, что ведет к их сфероидизации/

64. brush rinsing
промывка и очистка поверхности щетками /при обработке полосы/

65. buckling amplitude
амплитуда прогиба /продольного изгиба при волнистости полосы/

66. buggy stopping point
остановка тележки /пункт ожидания/

67. build
толщина /покрытия/

68. built-up beam
составная балка /собранная и сваренная из профилей различного поперечного сечения и формы/

69. built-up roll
бандажированный валок

70. bulb flat
бульбовая полоса

71. bundle assembly area
участок пакетирования прутков /на мелкосортно-проволочном и мелкосортном станах/

72. bundle-collecting table
стол - накопитель пакетов /сортового проката после их обвязки/

73. bundle former
формировщик /крупного/ пакета /сортового проката/

74. bundler
устройство для смотки /катанки в бунт, проволоки и ленты в мотки/

75. burner cap
/рабочая/ головка горелки

76. burr
заусенец /острый выступ в виде гребня, образовавшийся при резке металла пилой/

77. burr removal device
устройство для удаления заусенцев /на обрезанных кромках полосы или торцах сортового проката/

78. butt strip welder
машина для стыковой сварки концов полос /в непрерывном агрегате/

C

1. called-for limits
заданные пределы /значения/

2. candy ribbon
"гармошка" /полоса в виде петель, накопленная в петлевой яме/

3. cantilever stand
клеть с консольными валками

4. cantilevered carbide ring
карбидное кольцо /с калибром/ для консольных валков /чистовой клети мелкосортно-проволочного стана/

5. cantilevered ram
консольная штанга /для загрузки заготовок в печь/

6. capless mill stand
бесстанинная прокатная клеть /мелкосортного прокатного стана/

7. capstan
поворотная крестовина /для приема бунтов катанки с конвейера/

8. carbide guide roller
твердосплавная роликовая проводка

9. carbide ring
карбидное кольцо /деталь наборного валка для блоч-

ной клети проволочного стана/

10. carbide sleeved roll
прокатный валок из наборных карбидных колец /применяется на блочных клетях проволочных станов/

11. carbon strip edge
сажистая кромка полосы /дефект отожженной полосы/

12. carousel reel
карусельная моталка /типа вертикальной карусели, с двумя барабанами на общей круговой раме/

13. carrier tray
транспортный поддон

14. carry-over
вынос /электролита из ванны/

15. cartridge unit
кассетное устройство

16. cassette type roll unit
комплект валков кассетного типа

17. catcher mill guide
проводка-ловитель, улавливающая проводка /на мелкосортно-проволочном стане для придания правильного направления переднему концу заготовки перед входом в прокатную клеть/

18. catenary loop
петля, провисающая по цепной линии

19. CBS /contact-bend-stretch/ rolling process
контактный процесс прокатки с изгибом и натяжением полосы /выполняется на четырехклетевом стане с плавающим изгибающим валком малого диаметра/

20. CC /continuously cast/ slab
непрерывнолитой сляб

21. CCDR /continuous casting - direct rolling/ billet facility
совмещенный литейно-прокатный агрегат для производства заготовок

22. center buckled strip
полоса с вогнутым поперечным сечением

23. centering lug
центрирующее ушко

24. central oil lubrication system
централизованная система жидкой смазки /напр., прокатного стана/

25. centre height
утолщение центра /элемент профиля прокатываемой полосы - утолщение центральной части/

26. centrifugally cast roll
центробежно литой чугунный /прокатный/ валок

27. chain and grid table
цепной холодильник с решетками

28. chain flight transfer
цепной шлеппер

29. chain guide
цепная проводка /в баке для охлаждения катанки в витках/

30. chain-type singling unit
раскладывающее устройство цепного типа

31. change-over time
время настройки стана при переходе с прокатки одного типоразмера проката на другой

32. "Chapmanizing"
фирм. "чепманайзинг" /электролитическое азотирование в соляной ванне/

33. chargehand
мастер или помощник мастера

34. chevroning
см. fluting

35. chopping shear
ножницы для крошения /рубки/ обрези

36. C-hook conveyor
конвейер с С-образными крюками /для бунтов катанки/

37. C-hook transfer
крюковое передаточное устройство /типа крана для транспортировки смотанного в рулон раската из черновой группы клетей в чистовую/

38. cinder patch
шлаковина /дефект слитка/

39. clad plate
плакированный лист

40. clad roll
см. re-surfaced roll

41. clear chill cast iron roll
прокатный валок из отбеленного чугуна /в наружном слое которого не содержится графит/

42. close annealing
отжиг плотно смотанных рулонов

43. close-coupled rolls
близко расположенные комплекты валков

44. close-tolerance rod
катанка с жесткими допусками /прокатанная в соответствии с требованиями заказчика/

45. close tolerance rolling
прокатка с точными допусками

46. closed circuit TV /television/ system
система промышленного телевидения /действующая в замкнутом контуре/

47. closed-in duct

закрытый желоб /системы охлаждения прутков на мелкосортном стане/

48. cloud-bursting
оттеняющая обработка /способ дробеструйной обработки для выявления твердых мест на мягком материале или мягких мест на твердом материале/

49. coatability
адгезионная способность /способность листа или полосы к нанесению на них покрытий/

50. cobble cutting
резка брака /недокатов/

51. cobble cut-up line
участок порезки недоката

52. cobble pusher
выталкиватель недоката /брака, образовавшегося между двумя клетями непрерывного стана вследствие разности скорости прокатки в смежных клетях/

53. cobble release
уборка недоката /удаление бракованного металла из линии стана/

54. cobble shear
ножницы для резки брака /недокатов/

55. code colour
цветная маркировка

56. coffin rolling
программная прокатка /с последовательностью прокатки полос от широких к узким/

57. coil carrier hook
крюк для транспортирования бунтов катанки /на крюковом конвейере/

58. coil-centering and pay-off unit
разматыватель с центрированием рулона

59. coil charge
садка /загрузка/ рулонов /при отжиге в колпаковых печах/

60. coil coating
нанесение покрытия на полосу в рулонах /обычно нанесение органических покрытий на рулонную полосу с металлическим покрытием или холоднокатаную/

61. coil compacting
уплотнение бунтов /катанки/

62. coil despatch area
участок отгрузки рулонов

63. coil eye
отверстие рулона

64. coil lap
виток рулона

65. coil mass
масса рулона /указывается в единицах массы или в единицах массы на единицу ширины полосы/

66. coil opener apron
отбой /для отвода в горизонтальное положение

конца полосы, смотанной в рулон/

67. coil processing
обработка полосы в рулонах

68. coil routing
прохождение рулонов /в агрегате или стане/

69. coil spinner
моталка для рулонов

70. coil stockyard
склад рулонов /полосы/ или бунтов /катанки/

71. coil storage area
склад рулонов /промежуточный или для готовых рулонов/

72. coil take-off station
участок уборки бунтов катанки /после упаковки или обвязки/

73. coil tightness
плотность намотки рулона

74. coil tongs
клещи для /захвата/ рулонов /при транспортировании/

75. coil turn-over device
устройство для перевертывания /бунтов катанки или рулонов полосы при их обвязке/

76. coil weight
масса рулона /обычно указывается в тоннах/

77. coil weld
сварной шов в рулоне /в результате сварки полос перед намоткой в рулон/

78. coil with eye horizontal
горизонтальное положение рулона /ось рулона совпадает с горизонтальной плоскостью/

79. coil with eye-to-the-sky
рулон в вертикальном положении /ось рулона перпендикулярна горизонтальной плоскости/

80. coil with eye vertical
см. coil with eye-to-the-sky

81. coil with the bore axis horizontal
см. coil with eye horizontal

82. coil with the bore axis vertical
см. coil with eye-to-the-sky

83. coil wrap counting device
счетчик витков в рулоне

84. coiler weight station
участок взвешивания рулонов

85. coiling temperature set-up and control system
система настройки и регулирования температуры смотки

86. coilset
продольный прогиб /дефект прокатанной полосы/

87. cold adjustment line
участок холодного адъюстажа

88. cold bloom feed stock
запас холодных блюмов на складе /для последующей прокатки/

89. cold charging
холодный всад /посадка холодных слитков в нагревательные колодцы или загрузка холодных заготовок в нагревательные печи/

90. cold galvanizing
1. электролитическое цинкование 2. окраска поверхности металла цинксодержащими красками

91. cold marks
см. skid marks

92. cold roll general superintendent
начальник цеха холодной прокатки

93. cold rolled deep drawing quality strip
холоднокатаная полоса для особо глубокой вытяжки

94. cold-rolled section
гнутый профиль /полученный на профилегибочном стане/

95. cold rolled structure
структура после холодной прокатки

96. cold section
первая /подогревательная/ зона отжигательной печи

97. cold upset structure
структура после холодной высадки

98. collar
воротник, заворот /дефект слитка/

99. collecting grate
сборный шлеппер; приемный карман

100. collecting pocket
уборочный карман /у холодильника прокатного стана/

101. collecting roller table
накопительный рольганг /прокатного стана/

102. colourbond prepainted steel
стальной прокат с окрашенной поверхностью "колорбонд"

103. colour-coated steel
стальной прокат с окрашенной поверхностью

104. combined stamping and paint marking machine
машина для маркировки

комбинированным способом клеймения и напыления краски

105. comet tailing /roll/ surface
поверхность прокатного валка с дефектами типа "кометных хвостов"

106. commercial blast cleaning
промышленная дробеструйная очистка /очистка,после которой в соответствии с принятым в США стандартом на двух третях каждой единицы площади очищенной поверхности /обычно на 1 кв.дюйме/ не должно быть видимых загрязнений/

107. compact combination stand
компактная комбинированная клеть /объемно-напряженной конструкции и высокой жесткости, для прокатки балок на балочных и среднесортных станах/

108. compact mill layout
компактная планировка /прокатного/ стана

109. compact stands
компактные клети, клети компактной конструкции /близкорасположенные одна к другой, имеющие небольшое расстояние между осями/

110. compact universal mill
универсальный стан компактной конструкции

111. compacting arms
уплотняющие рычаги

112. compacting-tying machine
машина для подпрессовки и обвязки /бунтов катанки или мотков проволоки/

113. compactor-strapping machine
уплотняющая и обвязывающая машина

114. complete grinding
сплошная зачистка /всей поверхности проката/

115. composite plate
многослойный лист, лист из композитного материала

116. composite sleeve
двухслойный бандаж

117. H-condition of beam
горизонтальное положение балки /при обработке и транспортировке/

118. I-condition of beam
вертикальное положение балки

119. conditioned slab
зачищенный сляб /после огневой или механической зачистки/

120. conical rolls
конические валки

121. connected hp /horse power/
присоединенная мощность, л.с.

122. connecting trough
соединительный желоб, соединительная проводка

123. constant mass-flow finishing train
чистовая группа клетей /полосового стана горячей прокатки/, работающая с постоянной скоростью подачи металла, проходящего через каждую клеть /измеряемой в единицах массы в секунду на единицу ширины полосы/

124. constant mass-flow rolling
прокатка с постоянной массой раската /на единицу ширины полосы/

125. constant pass-line
постоянная линия прокатки

126. constant speed hot strip mill
стан горячей прокатки полосы с постоянной скоростью /строились до 1960 г. - станы 1 поколения/

127. constant speed reference stand
эталонная клеть, работающая с постоянной скоростью /первая клеть чистовой группы полосового прокатного стана, параметры работы которой служат эталоном для обеспечения постоянной скорости прохождения металла в клетях чистовой группы/

128. constant speed rolling
см. non-zoom rolling

129. constant torque Kraemer set
агрегат Кремера, обеспечивающий постоянный момент вращения /состоит из двигателя переменного тока, генератора и двигателя постоянного тока/

130. constant turns
витки катанки постоянного диаметра

131. contact hardening
закалка охлаждением в холодных матрицах

132. contact pressure
контактное давление /напр., между рабочим валком и полосой/

133. container guide
цилиндрическая проводка, трубчатая проводка

134. Contiloop stand
клеть /прокатного/ стана Контилуп /клеть доппель-дуо с петлевым прохождением раската в обводных аппаратах/

135. continuous an-

nealing and processing line
агрегат непрерывного отжига и отделки /полосы/

136. continuous annealing process
процесс непрерывного отжига /стальной полосы/

137. continuous beam
неразрезная балка

138. continuous forging rolling unit
непрерывный ковочно-прокатный агрегат /состоит из ковочной машины и группы прокатных клетей/

139. continuous in-line arrangement
последовательное расположение /клетей в линии непрерывных прокатных станов/

140. continuous swaging machine
непрерывная ковочная машина /для обработки полос большим обжатием/

141. control pendant
подвесной пульт управления

142. controlled cooling
регулируемое охлаждение /горячекатаного проката/

143. controlled rolling
термомеханическая обработка проката /новый термин, применяющийся взамен термина "контролируемая прокатка"/

144. convertible HV /horizontal-vertical/ mill stand
кантуемая горизонтально-вертикальная прокатная клеть /клеть кантуется на 90° и может работать как горизонтальная или как вертикальная клеть/

145. conveying trough
транспортирующий желоб

146. conveyor tilting exit end
наклонный выходной участок транспортера /системы регулируемого охлаждения катанки на проволочном стане/

147. cooling bed operator
оператор холодильника

148. cooling water turbidity
мутность охлаждающей воды /содержание в ней взвешенных твердых частиц/

149. copying coefficient
коэффициент отпечатываемости /поверхности бочки валка со ступенчатым износом на поверхность прокатываемой полосы/

150. corner-squeezing press

пресс для обжатия концов /слябов с целью предупреждения образования дефекта "рыбьего хвоста"/

151. "Corronizing" фирм. "корронайзинг" /электролитический способ нанесения на сталь биметаллического покрытия, сначала никелевого, затем оловянного/

152. corrosion inhibitive primer слой-ингибитор коррозии

153. corrugated surface волнистая поверхность; рифленая поверхность

154. "Coslettizing" фирм. "кослеттайзинг" /способ фосфатирования стали с образованием на ее поверхности фосфата железа/

155. covered roll ролик с покрытием

156. cracks рванины /раскрытые разрывы, расположенные поперек или под углом к направлению наибольшей вытяжки металла вследствие пониженной пластичности металла/

157. critical buckling stress критическое напряжение прогиба /продольного изгиба полосы/

158. crooked billet изогнутая /кривая/ заготовка

159. crop loss потери /металла/ на концевую обрезь

160. cropping saw пила для обрезки концов и поперечной резки проката /на мерные длины/

161. cropping yield выход обрези /количество/

162. crossbow поперечный прогиб полосы /дефект проката/

163. cross over point точка /место/ поперечной передачи /металла/

164. cross saddle walking beam type conveyor конвейер с шагающими балками и поперечно расположенными седлами /для подачи рулонов к стану холодной прокатки полосы/

165. cross transfer поперечный шлеппер

166. cross-transfer hot bed холодильник с поперечным перемещением /проката/

167. crown
1. /поперечный/ профиль
2. выпуклость /элемент профиля полосы, утолщение центра, определяется как разница по толщине профиля в центре и на некотором расстоянии от края кромки/

168. crown and shape control
регулирование профиля и формы полосы

169. crown-in
вогнутость /прогиб валка/

170. crown-out
выпуклость /прогиб валка/

171. crown tolerance
допуск на выпуклость полосы

172. CRS /controlled rolling of section/ system
процесс контролируемой прокатки профилей

173. CS/RM/ chief-/rolling mills/ superintendent
главный прокатчик

174. curl/ing/

см. coilset

175. curtain-type interstand cooling
межклетевое охлаждение "водяной завесой" /охлаждение полосы между клетями стана с помощью сплошной водяной струи/

176. curtain wall cooling system
охлаждение /толстых листов и горячекатаных полос/ водяной завесой

177. customer order
заказ потребителя

178. cut edge
резаная кромка /кромка полосы, образовавшаяся при продольной или поперечной резке полосы/

179. cut-out torque
предельный крутящий момент

180. cut-out value
величина отсекающего крутящего момента

181. cut-to-length operation
порезка /проката/ на мерные длины

182. cut-up
см. cutting-to-lengths

183. cutting plan
режим /программа/ резки

184. cutting-to-lengths
порезка /проката/ на мерные длины

185. CVC /continuously variable crown/ roll
валок с выпукло-вогнутой профилировкой / S-образная или бутылочная форма профиля бочки валков с осевым перемещением их в клети в противоположных направлениях/

186. CWC /curtain wall cooling/ system
система щелевого ламинарного водяного охлаждения /применяемая для охлаждения горячекатаной полосы. Вода поступает через продольный

разрез в трубе, расположенной выше полосы в направлении, перпендикулярном ее движению/

187. cyclic work roll shifting method
циклический метод осевого смещения рабочих валков /попеременно в разные стороны для предупреждения неравномерного износа профиля бочки и теплового расширения; валки без конусных концов/

188. cycloidal mill
циклоидный стан /два рабочих валка смонтированы каждый на двух симметрично расположенных роликовых опорах с поверхностями качения и осуществляют периодическое возвратно-поступательное движение/

189. cylindrical roll
см. flat crown roll

D

1. DDQ /deep drawing quality/ sheet
тонкий лист для глубокой вытяжки

2. dead-flat /crown-free/ sheet
лист с прямым профилем /с нулевой разнотолщинностью/

3. deburring rolls
ролики для удаления заусенцев /с кромок продольнорезаной полосы/

4. decoiling line
агрегат для размотки полосы, размоточный агрегат

5. defect severity
степень серьезности дефектов

6. deflection limitation
предельное отклонение; максимальный допуск

7. deformation cointainment volume
очаг деформации /объем металла, одновременно деформируемого в зоне валков в каждый данный момент/

8. deformed grain structure
структура с деформированным зерном /образуется при слишком низкой температуре смотки полосы в рулон/

9. deformed rebar
ребристый арматурный профиль

10. degreasing unit
агрегат для обезжиривания /проката/

11. delivery looper
петленакопитель на выходе

12. delivery side vertical edger
эджер на выходе /широкополосный стан горячей прокатки/

13. descaling pressure

давление /воды/ при гидросбиве окалины

14. 15/75° design
конструкция /проволочного стана/ с клетями, установленными последовательно под углом 15° и 75° к оси прокатки

15. 45/45° design
конструкция /проволочного стана/ с клетями, установленными под углом 45° к оси прокатки

16. detergent resistance
стойкость к воздействию моющих средств

17. deviation from flatness
отклонения по плоскостности /полосы/

18. diamond-diamond pass sequence
система калибровки ромб-ромб

19. die shear
пресс-ножницы

20. differential high speed switching
дифференцированное переключение на высокой скорости /в классификаторе листов при переходе на другой транспортер/

21. differential speed coil-round rolling
см. PV-E rolling

22. differentially zinc coated strip
оцинкованная полоса с различной толщиной покрытия на ее сторонах

23. digital dial setting
настройка /механизма/ по циферблатной шкале

24. dimensions range
сортамент проката

25. direct fired reducing furnace
печь с прямым обогревом и восстановительной атмосферой /напр., в современных непрерывных агрегатах отжига полосы/

26. direct-linked continuous caster-hot rolling mill process
объединенный процесс литья и прокатки на литейно-прокатном агрегате

27. direct linked roller table system
непосредственно связанная со станом система рольгангов

28. direct oil application system
система прямой подачи смазки /непосредственного подвода смазки к валкам/

29. disappearing stop
опускающийся /утопающий/ упор

30. discharge operator
оператор на разгрузочной стороне нагревательной печи

31. discharge slab temperature
температура выдачи сляба из печи

32. disengaging coupling
разъемное соединение, разъемная муфта

33. disk-flame burner
дисковая пламенная горелка /для сводового отопления нагревательных колодцев или нагревательных печей/

34. disk-type cooling bed
холодильник дискового типа /для охлаждения толстых листов/

35. distressed coil
бывший в употреблении рулон /подвергаемый снятию покрытия и повторному использованию/

36. doctor roll
снимающий ролик-нож /в агрегатах покрытия для сокращения расхода материала покрытия/

37. "dog bone" shape
профиль "собачья кость" /сплюснутый в середине профиль, напр., заготовка для двутавровой балки/

38. "dog boned" slab
сляб типа "собачьей кости" /поперечное сечение сляба имеет форму продольного сечения бедренной кости/

39. dog-boning
"собачья кость" /прокатный дефект - образование фланцев при поперечном сжатии крупных изделий в результате неравномерной деформации/

40. double chock work roll bending system
система противоизгиба рабочих валков с двойными подушками

41. double crank-shaft cooling bed
двухсторонний холодильник с коленчатым механизмом перемещения проката

42. double eccentric cooling bed
двухсторонний холодильник эксцентрикового типа

43. double forging machine
сдвоенная ковочная машина

44. double-gear flying crop shear
двухредукторные летучие обрезные ножницы /тяжелого типа/

45. double girder
сдвоенная балка

46. double-layer insulation lining
двухслойная теплоизоля-

ционная футеровка /облицовка шагающих балок нагревательных печей/

47. double level mill bay
пролет стана с расположением оборудования на двух уровнях

48. double pass
сдвоенный проход /пропуск раската в двух последовательно и близко расположенных клетях широкополосного стана, работающих непрерывным способом/

49. double-reduced tinplate
жесть вторичной прокатки /жесть, подвергнутая вторичной холодной прокатке/

50. double-stand rougher
двухклетевая черновая группа

51. double teem shut
холодный спай /дефект слитка/

52. double-wedge type roll adjustment system
двухклиновая система настройки раствора валков /применяется на станах холодной прокатки полосы/

53. down /coil/ ender
кантователь /рулона/ на плоскую сторону

54. down looper
петлеобразователь ниже линии прокатки /или отделки/ полосы

56. downgrading
понижение сортности /при определении качества проката и труб/

56. downstream stand
1. последняя клеть /стана/ 2. последующая клеть

57. DP /dispersion phase/ rolling oil
эмульсия с дисперсионной фазой /для холодной прокатки полосы/

58. DQ /drawing quality/ sheet
тонкий лист для вытяжки

59. DQ /drawing quality/ steel
сталь для вытяжки /лист/ сталь для волочения /катанка/

60. drag
1. состав слитковозов /для подачи слитков к нагревательным колодцам/ 2. шлеппер /для передачи металла с холодильника на рольганг/

61. drive side down chock
подушка нижнего валка на стороне привода

62. drive side upper chock
подушка верхнего валка на стороне привода

63. drop-out ramp
решетка разгрузочного конца /нагревательной печи для слябов/

64. drop-out temperature
температура выдачи /металла из печи/

65. drop table
параллельно-подъемный стол /реверсивного трехвалкового стана/

66. drum type diverter
задающее устройство барабанного типа /у маятниковых ножниц на мелкосортно-проволочных станах/

67. dry mill
стан "сухой" прокатки /для прокатки без смазки/

68. dual-pitch cooling bed
двухходовой холодильник /пруток перемещается через один шаг холодильника/

69. dull satin finish
матовая отделка поверхности холоднокатаной полосы или листов

70. dummy through unit
сквозная проводка /для раската в случае вывода из работы отдельных клетей мелкосортно-проволочного стана/

71. dunk pass
прохождение полосы в погруженном состоянии /в агрегатах обработки/

E

1. eccentric sleeve
эксцентриковый бандаж /валка прокатной клети/

2. edge attack
коррозия кромки

3. edge break
разрыв кромки /полосы/

4. edge-carbon test
испытание на обезуглероживание кромок полосы при отжиге

5. edge drop
утонение кромки /уменьшение толщины по краям полосы - элемент поперечной разнотолщинности/

6. edge heat holder
устройство для нагрева кромок горячего проката /или для сохранения их температуры/

7. edge kniving pass
разрезной ребровой калибр /калибр с гребнем для обжатия боковых граней сляба с целью получения профилированной заготовки для прокатки балок/

8. edge machining
обрезка кромок; строжка кромок

9. edge parting machine
кромкообрезные ножницы /на узкополосном стане/

10. edge pinching
закаты на кромке полосы

11. edge-rippled strip
полоса с выпуклым поперечным сечением

12. edge scratch protection
защита кромок от царапания или задиров

13. edge tear
надрыв кромки /полосы или листа/

14. edge temperature compensator
устройство для подогрева кромок /непрерывнолитых заготовок перед прямой прокаткой или раската на входе в чистовую группу/

15. edge tightness
утягивание кромок полосы /дефект смотки/

16. edge waves
волнистость кромок /полосы или листа/

17. edger set-up and control system
система управления эджером /с настройкой и регулированием в процессе прокатки/

18. edging stand
1. вертикальная клеть, эджер /для обжатия боковых кромок на полосовом стане/ 2. вспомогательная клеть /для обжатия полок на балочном стане/

19. Edgewick test
испытание на твердость по Эджвику

20. edgewise bow
поперечный изгиб кромок полосы /дефект намотки/

21. effective hearth coverage
эффективное использование пода печи /полная загрузка печи с целью оптимального использования площади пода/

22. effective life
срок службы

23. effective taper length
эффективная длина конусного конца /часть длины конусного конца бочки рабочего валка между началом конусности и краем кромки полосы/

24. electromagnetic correlation shape detector
электромагнитный прибор для корреляции профиля полосы

25. electronic punched card system control
электронное управление /прокатным станом/ посредством перфокарт

26. electronic roll-caliper unit
электронный профилометр /для измерения профиля прокатных валков/

27. elevated rolling level
уровень расположения прокатного стана /при

расположении оборудования на двух уровнях/

28. emergency cutting
аварийная резка

29. end welder
см. butt strip welder

30. end-to-end slab feeding
подача слябов стык в стык /непрерывная/

31. engineering layout
схема расположения оборудования

32. engineering logging
регистрация технологических параметров работы

33. engraved rolls
гравированные ролики /для нанесения рисунка тиснения на покрытия/

34. entrance velocity
входная скорость /скорость проката на входе в стан/

35. entry looper
петленакопитель на входе

36. entry pinch roll
входной тянущий ролик

37. entry side vertical edger
эджер на входе/на широкополосном стане горячей прокатки/

38. EOT /electrical overhead travelling/ crane
мостовой кран с электроприводом

39. E.P. /extreme pressure/ additive /or agent/
присадка к смазке, применяемой при больших давлениях

40. equalizer
выравнивающее сопло /в системе охлаждения проката/

41. evaporative skid cooling
испарительное охлаждение глиссажных труб /нагревательных печей/

42. exit gauge
конечная толщина полосы или конечные размеры готового сортового проката

43. exit pinch roll
выходной тянущий ролик

44. exit velocity
выходная скорость /скорость проката на выходе из стана/

45. expanding stub mandrel type pay-off reel
разматыватель /полосы/ с торцевыми разжимными оправками

46. exposed application
наружное применение /для изготовления наружных деталей/

47. extra smooth surface
особо ровная поверхность /без блесток на оцинкованной полосе/

48. extra-thin tinplate
особотонкая /белая/ жесть

49. extraction temperature
температура выдачи из печи /слябов или заготовок/

50. extractor
машина безударной выдачи /слябов из печи/

F

1. fan nozzle
см. spreader nozzle

2. FARE processor
анализатор эксцентриситета прокатных валков по Фурье

3. feather strip edge
необрезанная кромка полосы

4. feed chain tilt section
наклонный участок цепного транспортера /непосредственно примыкающий к камере формирования бунтов/

5. feeding grate
подающий шлеппер

6. fence tube
полая стойка для забора

7. FFC /flexible flatness control/ mill
стан холодной прокатки полосы с гибким регулированием плоскостности

8. filler block
прокладка /под нижнюю подушку для компенсации изменения диаметра валков/

9. film boiling mode
режим пленочного кипения /при водяном охлаждении горячих поверхностей температурой более 650°С/

10. finger conveyor
пальцевый транспортер /для мотков проволоки/

11. finish roller
прокатчик /оператор/ чистовой группы

12. finisher delivery temperature
температура проката на выходе из чистовой группы клетей прокатного стана

13. finishing banks
адъюстажное оборудование /прокатного стана/

14. finishing bank section
адъюстажное отделение /прокатного стана/

15. finishing mill exit temperature set-up and control system
система настройки и регулирования температуры на выходе из чистовой группы клетей

16. finishing mill set-up and adaptive threading system
система настройки кле-

тей и адаптивной задачи полосы в чистовую группу клетей

17. finishing operation
прокатка в чистовой группе

18. finishing passline
линия чистовой прокатки /линия прокатки в чистовой группе/

19. finish/ing/ temperature
температура конца прокатки

20. fired top and bottom furnace
печь с верхним и нижним обогревом

21. first hardometer hardness test
испытание на твердость по Бринеллю

22. fish-tail loss
потери на обрезь "рыбьих хвостов" /V-образных концов катаных слитков, слябов и горячекатаных полос/

23. fixed gear drive
редукторный привод с постоянным числом оборотов

24. fixed pass
фиксированный калибр

25. fixed passline
постоянная линия прокатки

26. fixed-reduction stand
/прокатная/ клеть, работающая с фиксированной степенью обжатия

27. flaking
отслаивание /шелушение поверхности валка вследствие наличия поверхностных трещин/

28. flame pattern
профиль факела /горелки/

29. flame scaling
1. огневая зачистка
2. оплавление электролитического цинкового покрытия на стальной проволоке /кислородно-ацетиленовым пламенем/

30. flange build-up
формирование полки /балки при прокатке/

31. flange edging stand
вспомогательная клеть /для обжатия полок балки на крупносортном стане/

32. flash
ребро /на поверхности проката/

33. flat crown roll
валок с цилиндрической бочкой /без выпуклости или вогнутости/

34. flat curve
плоская кривая /составляющая профиля центральной части полосы/

35. flat-flame burner
плоскопламенная горелка

36. flat pallet conveyor

конвейер с плоскими пакетами

37. flat profile
плоский профиль /профиль полосы с минимальной выпуклостью - горячекатаная полоса для трансформаторного листа и для продольной резки/

38. flat roll
бескалиберный валок, валок с гладкой бочкой /на сортовых станах/

39. flat-rolled products
лист и полоса

40. flat rolling
прокатка полосы и листа

41. flat spangles
плоские блестки /дефект на оцинкованной поверхности проката/

42. flat-steel pack forming device
устройство для складывания в пачки узких полос /при укладке их на адъюстаже/

43. flat steel singling unit
устройство для поштучного раскладывания узких полос /при удалении их с холодильника/

44. flat top car work roll changer
тележка с плоской площадкой для замены рабочих валков прокатного стана

45. flatbed pressure filter
горизонтальный фильтр-пресс /для очистки смазочных масел/

46. flatness sensing
зондирование плоскостности /при прокатке полосы на широкополосном стане/

47. flatness tolerance
допуск на плоскостность полосы

48. flattened roll radius
радиус сплющенного валка

49. flattener roll
валок правильной машины

50. flawless slab
бездефектный сляб

51. flex levelling
правка с небольшим изгибом /листов или полос в попеременно расположенных роликах/

52. floppers
дугообразные диагональные полоски /на поверхности полосы в средней ее части - дефект проката/

53. floppy strip edge
см. full strip edge

54. fluting
локализованные диагональные рифления /дефект холоднокатаной полосы/

55. flying aligning device
летучее устройство для

выравнивания /на рольганге в процессе движения раската или готового проката/

56 flying gauge changing
смена толщины проката в потоке /переход на прокатку полосы новой толщины без остановки стана/

57. flying piler
летучий штабелер /для укладки толстых листов в штабель в процессе их движения/

58. flywheel MG /motor-generator/ set
привод /прокатного стана/ типа Уорд-Леонарда с маховиком

59. fog cooling
охлаждение /горячекатаной полосы или толстого листа/ водовоздушной смесью

60. fog exhaust system
система отсасывания испарений /на непрерывном стане холодной прокатки полосы/

61. footage counter
счетчик длины /полосы в рулоне/

62. forging-rolling process
процесс ковки-прокатки /на мелкосортном прокатном стане с колебательно-ковочной обжимной клетью/

63. formable high-strength cold rolled sheet
высокопрочный холоднокатаный лист для штампования

64. forward and back stroke
ход /шагающей балки/ вперед и назад

65. four-crank shear
четырехколенчатые кривошипные ножницы /для резки сортового металла/

66. four-pass accumulator
четырехрядный петленакопитель

67. four-strand single car accumulation system
четырехрядный петленакопитель с одной тележкой

68. fracture-safe design
расчет на сопротивление разрушению; оценка безопасной работы конструкции

69. free loop
свободно провисающая петля /катанки или полосы/ между двумя клетями стана

70. "free rolling"
"свободная прокатка" мелкого сорта /прокатка без натяжения и кантовки/

71. freely rotating loop
свободно перемещающаяся

петля /в кольцевом накопителе/

72. fresh-water sprays
водяные брызгала

73. friction digs
дефекты от проскальзывания полосы в валках /в виде коротких царапин на поверхности полосы/

74. friction hill
пик давления при прокатке /вызываемый противостоящими силами трения/

75. friction twister
фрикционная кантующая проводка /на мелкосортно-проволочном стане/

76. Fröhling low-expansion mill
стан Фрелинга жесткой конструкции для холодной прокатки полос /подушки рабочих и опорных валков стана соединены болтами, натяжение которых регулируется гидравлическими домкратами/

77. front end
передний конец /сляба, заготовки или полосы/

78. front-end spread
уширение переднего конца /заготовки или сляба/

79. fuel-air ratio
соотношение воздух-топливо /в нагревательных печах и колодцах/

80. fuel gas preheating
предварительный нагрев отходящими газами /нагревательной печи/

81. full hard steel
неотожженная сталь

82. full-hard strength sheet
лист повышенной прочности /после термообработки/

83. full-scale roll
прокатный валок промышленного назначения

84. full-size slabs
крупные слябы /больших размеров/

85. full strip center
коробоватость середины полосы /дефект проката/

86. full strip edges
волнистые кромки полосы /дефект проката/

87. funnel guide
воронкообразная проводка

88. furnace charging gear
загрузочное устройство нагревательной печи

89. furnace interior control device
устройство для регулирования атмосферы печи

90. furnace slab arrangement
расположение слябов в /нагревательной/ печи

91. furnace temperature setpoint control system

система управления температурой нагревательной печи для поддержания заданных величин температуры

92. furnace tracking system
система слежения за прохождением заготовок в нагревательной печи

93. furnaceman
оператор нагревательной печи

G

1. Galvalume sheet
лист с покрытием "гальвалюм" /содержащим 55%Al; 1,6%Si; остальное Zn/

2. galvannealing furnace
печь для отжига оцинкованной полосы /в результате на поверхности образуется железоцинковый слой с содержанием 10%Fe/

3. gap time
продолжительность паузы /напр., между последовательной подачей слябов на толстолистовом или широкополосном станах/

4. Garret basket
моталка системы Гаррета

5. gauge beam
см. measuring beam

6. ghost stripping
образование светлых полосок /напр., на холоднокатаной полосе/

7. gloss level
уровень блеска, глянцевитость /напр., поверхности полосы из коррозионностойкой стали/

8. grader blade
нож грейдера /позиция проката - профиль для машиностроения/

9. granulated orange peel
гранулированная "апельсиновая корка" /дефект изделия после глубокой вытяжки в виде равномерно рассеянной крупной шероховатости поверхности/

10. grinding cracks
шлифовочные трещины /сетка паутинообразных или отдельных произвольно направленных поверхностных разрывов при шлифовании металла с высокой твердостью, хрупкостью и малой теплопроводностью/

11. grinding parts
трущиеся части; истирающиеся детали

12. grip ram force
прижимное усилие

13. gripper-tilter manipulator
кантующий манипулятор /у промежуточной или чистовой клети сортового стана/

14. groove
риска /продольное углуб-

ление из-за царапания поверхности металла наварами и другими выступами на проводковой арматуре/

15. grooveless roll
гладкий валок /без калибров/

16. grooveless rolling
бескалиберная прокатка /прокатка сорта в валках с гладкой бочкой/

17. groove life
срок службы /стойкость/ калибров

18. ground settlement
осадка грунта /напр., под тяжеловесным прокатным оборудованием/

19. guide setter
установщик /настройщик/ проводок

20. guide shop
см. roll guide shop

21. guttering
см. crossbow

H

1. half crossbow
см. hooked strip edge

2. hard spot
участок повышенной прочности /на готовом прокате/

3. hard-wired device position regulator
полупроводниковый регулятор позиционирующего устройства /применяется для управления источником энергии данного механизма при его работе/

4. hardening press
закалочный пресс /для закалки толстого листа/

5. HC-mill /High Crown Control Mill/
стан HC /четырех- или шестивалковый стан со смещаемыми в осевом направлении промежуточными и/или рабочими валками для прокатки полосы с точным профилем/

6. HCMW mill
шестивалковая клеть с осевым смещением рабочих и промежуточных валков

7. HCW-mill
клеть с осевым перемещением рабочих валков /четырехвалковая клеть, в которой рабочие валки смещаются при прокатке узких полос/

8. head roller
старший прокатчик /мастер/

9. head-to-tail weld joining
сварное соединение переднего и заднего концов /двух холоднокатаных полос/

10. hearth coverage
полезная площадь пода нагревательной печи

/обычно указывается в % ко всей площади пода/

11. hearth roll build-up
наращивание ролика пода /печи/, наварка ролика пода печи

12. heat dissipation
рассеивание тепла /путем межклетевого охлаждения/

13. heat-protection cover
теплоизоляционные крышки /рольганга для предупреждения теплоизлучения сляба или раската/

14. heat-retaining holding pit
колодец для выдерживания горячего проката /особенно качественных марок, для замедленного охлаждения/

15. heat retention hood
теплоизоляционный колпак

16. heat-shielded furnace charging car
загрузочная тележка с защитным экраном /тележка для загрузки слябов в печь с изоляционным экраном для предупреждения теплоизлучения/

17. heated air port
канал для нагретого воздуха

18. heavy-duty coiler
моталка для смотки толстых полос

19. heavy-duty edger
мощный эджер /вертикальная клеть с мощным приводом для прокатки боковых граней сляба с высокой степенью обжатия/

20. heavy edge work
обжатие кромок с высокой степенью деформации /прокатка сляба в эджерной клети для обжатия боковых граней/

21. heavy-gauge hot coil shearing line
агрегат поперечной резки рулонов горячекатаной толстой полосы

22. heavy-gauge leveller
правильная машина для правки толстых листов /с большим усилием/

23. heavy-gauge plate
см. rough plate

24. heavy rails
тяжелые рельсы /массой 20 кг/м и более/

25. heavy scale
толстая /плотная/ окалина

26. heavy structurals
крупный сортовой прокат

27. helical strip diverter
геликоидальное поворотное устройство /состоит из барабана с направляющими роликами и предназначено для поворота

полосы на 90° в совмещенных агрегатах/

28. Helicofil process
процесс "хеликофил" /непрерывного травления катанки в витках/

29. herringbone
см. fluting

30. herringbone gear reducer
редуктор с шевронными шестернями

31. Hertzian contact area
поверхность контакта по Герцу /кажущаяся поверхность контакта между двумя не совпадающими телами, сдавленными между собой, рассчитанная по уравнениям упругой деформации Герца/

32. Hertzian contact pressure
контактное давление по Герцу /величина давления в любом участке поверхности контакта по Герцу, рассчитанная по уравнениям упругой деформации Герца/

33. Hi-cr roll
высокохромистый валок /двухслойный валок с сердцевиной из низколегированного чугуна и обоймой из высоколегированного чугуна, содержащего 13,0-16,0%Cr; 0,8-1,2%Ni; 0,4-0,6%Mo/

34. high lift screwdown
нажимной механизм высокого подъема /верхнего валка на блюминге для обжатия боковых граней слитка после его кантовки/

35. high profile
выпуклый профиль /горячекатаная полоса с выпуклостью профиля 0,5-2,5% номинальной толщины, предназначенная для холодной прокатки/

36. high reduction rolling
прокатка с высокой степенью обжатия

37. high response hydraulic screw-down control system
быстродействующая гидравлическая система управления нажимным механизмом /прокатного стана/

38. high-speed analog regulator
быстродействующий аналоговый регулятор /для регулирования частоты вращения двигателей главного привода, привода нажимного механизма, привода рольгангов/

39. high speed response
высокое быстродействие /механизма/

40. high spot
локальное утолщение /элемент профиля полосы -

утолщение из-за местного износа профиля бочки рабочего валка/

41. high-velocity air
воздух с высокой скоростью подачи /для охлаждения проката на стане/

42. high-velocity burner
высокоскоростная горелка

43. hodograph
годограф /график векторов скорости для поля линий скольжения/

44. hogging
механическая зачистка металла /на станках или щетками/

45. holddown roll
прижимной ролик /на моталке/

46. holding pit
накопительный колодец /для накопления горячих слябов с целью замедленного охлаждения/

47. holding shelve
проводка для удерживания конца полосы /перед вводом в прокатную клеть/

48. hollow
скворечник /выходящая на поверхность полость со сглаженными и окисленными стенками, образовавшаяся при прокатке в результате раскрытия внутренних трещин/

49. hollow drill steel
полые буровые профили /круглые или шестигранные/

50. hooked strip edge
прогнутая кромка полосы /дефект проката/

51. hooker
крюковщик, стропальщик /подкрановый рабочий у крюка/

52. hook tilter
крюковый кантователь

53. hook unloader
крюковой разгрузчик /системы транспортирования бунтов катанки/

54. horizontal air cooler
участок горизонтального воздушного охлаждения

55. horizontal serpentine tracking
горизонтальное зигзагообразное прохождение /полосы в агрегате/

56. hot charge rolling
прокатка с горячим всадом /катаных или непрерывнолитых заготовок и слябов без их охлаждения после прокатки или непрерывной отливки, но с промежуточным подогревом перед прокаткой/

57. hot charge system

система горячего всада /катаных слябов или непрерывнолитых слябов или заготовок в нагревательную печь прокатного стана/

58. hot coiling
смотка горячей полосы в рулон

59. hot-cold working
теплая обработка давлением; тепловая деформация

60. hot and cold mill finish superintendent
начальник цеха /отделения/ отделки горяче- и холоднокатаного проката

61. hot direct charging
прямой горячий всад /загрузка в нагревательную печь горячих заготовок или слябов без их промежуточного охлаждения/

62. hot direct rolling
прямая прокатка с горячим всадом /катаных или непрерывнолитых заготовок и слябов без их охлаждения после прокатки или непрерывной отливки с очень небольшим промежуточным подогревом перед прокаткой/

63. hot direct rolling ratio
доля прямой прокатки /в общем производстве проката/

64. hot leveller
машина для правки проката в горячем состоянии

65. hot rolled commercial quality strip
горячекатаная полоса промышленного качества

66. hot rolled drawing quality strip
горячекатаная полоса для вытяжки

67. hot rolled structural /physical/ quality strip
горячекатаная полоса повышенной прочности

68. hot rolled structure
структура горячекатаного металла

69. hot rolling lubrication
см. hot rolling oil

70. hot rolling oil
технологическая смазка /при горячей прокатке полосы/

71. hot skinning
зачистка поверхности горячего проката /машиной огневой зачистки/

72. hot slab flaw detecting equipment
оборудование для дефектоскопии /поверхности/ горячих слябов

73. hot-slab mapping
картирование поверхности горячего сляба /при инфракрасной дефектоскопии/

74. hot strip mill superintendent
начальник цеха горячей прокатки полосы

75. hot upset structure
структура непосредственно после горячей высадки

76. hot-working behaviour
деформируемость в горячем состоянии

77. hot-working performance
поведение /металла/ при горячей обработке давлением

78. housing clamp
устройство для зажатия станины /для ее крепления/

79. housing post area
площадь поперечного сечения вертикальной стойки станины /прокатной клети/

80. housing traverse cylinder
цилиндр поперечного перемещения /прокатной клети/

81. housingless design
бесстанинная конструкция /прокатной клети/

82. HSLA /high strength low alloy/ steel
высокопрочная легированная сталь /содержание легирующих элементов в стали может в сумме превышать 5%, а каждого в отдельности 2%/

83. huggers
устройство для сжатия пачки прутков перед обвязкой /на мелкосортном стане/

84. 45°HV /horizontal-vertical/ stand arrangement
попеременное расположение горизонтальных и вертикальных клетей /в чистовых блочных и предчистовых группах мелкосортно-проволочных станов/ под углом в 45° к горизонту

85. hydraulic roll positioning system
гидравлическая система позиционирования валков

86. hydraulic work roll balance
гидравлическая система уравновешивания рабочих валков

87. hydraulically-operated automatic control system
гидравлическая система автоматического регулирования /напр., нажимным устройством прокатного стана/

88. hydraulically operated pusher
гидравлический толкатель

89. hydrochloric acid pickling line

непрерывный солянокислотный травильный агрегат

I

1. IC /inflatable crown/ roll
валок с регулируемым профилем бочки /конструкции фирмы "Блоу-Нокс фаундри энд милл мэшинери", США/

2. identification tag
маркировочные этикетки /бирки/

3. idle running time
холостой ход стана /при непродолжительных задержках в работе прокатного стана/

4. idling loss
потеря /продукции/ при холостом ходе /прокатного стана или агрегата/

5. impact torque
ударный крутящий момент /возникает, напр., в начале одновременной прокатки сляба в горизонтальных и вертикальных валках универсальной клети вследствие различной окружной скорости валков/

6. in-and-out gap time
время прохождения проката между двумя смежными клетями /прокатного стана/

7. inclined looplayer
наклонный виткообразователь /на мелкосортном стане/

8. indefinite chill iron roll
чугунный валок с неустановленной заранее глубиной закалки

9. index mechanism
фиксирующий механизм /механизм периодической подачи заготовок, напр., в нагревательную печь/

10. induction strand heater
индукционный нагреватель /непрерывнолитых слябов или заготовок перед прокаткой/ в ручье /МИЛЗ/

11. infinitely variable servo system
бесступенчато регулируемая сервосистема /механизм с плавным и широким диапазоном регулирования/

12. ingoing bar
раскат на входе /в клеть/

13. ingoing speed of strip
скорость полосы на входе /в прокатную клеть или агрегат/

14. ingot route slab
сляб из слитка, катаный сляб

15. initial crown
исходная выпуклость

16. INP beam
двутавровая балка с наклонными полками

17. input thickness
толщина полосы на входе в валки /прокатного стана/

18. in-line
в потоке /технологической линии/

19. in-line eddy current unit
действующий в линии /прокатного стана/ вихревой дефектоскоп

20. in-line edge heater
встроенный в линию прокатного стана нагреватель кромок /непрерывнолитых слябов или заготовок/

21. in-line heat treatment
термообработка в потоке /прокатного стана/

22. in-line laser bar gauge
лазерный прибор для измерения размеров сортового проката в линии /прокатного/ стана

23. in-line slitting
продольная резка в потоке /в линии агрегата обработки полосы/

24. inscribed diameter
диаметр вписанного круга /размер сортового проката/

25. inside yard
цеховой склад, внутренний склад /участок для складирования готового проката, расположенный в здании цеха/

26. installed horsepower
установленная мощность /обычно указывается в имперских лошадиных силах: 1 hp = 0,747 кВт/

27. insulated roller conveyor
теплоизолированный рольганг /между МНЛЗ и нагревательной печью прокатного стана/

28. interlocking strength of sheet pile bulkhead
прочность соединения головок шпунтов

29. intermediate firnace
промежуточная печь /для подогрева слябов непосредственно после литья до температуры прокатки/

30. intermediate housing
промежуточная рама

31. intermediate rolls bending
противоизгиб промежуточных валков /в шестивалковой клети НС/

32. intermediate roll shift stroke
ход промежуточного валка /при осевом перемещении промежуточного валка в стане НС/

33. interstand cooling
межклетевое охлаждение /охлаждение горячей полосы между клетями с целью регулирования ее температуры/

34. interstand heat insulating cover

межклетевой теплоизолирующий экран /применяется между черновой и чистовой группами клетей широкополосного стана горячей прокатки для экономии энергии/

35. in-train mill stand arrangement
непрерывное расположение клетей /сортового/ стана

36. inverted L type heating system
система нагрева /слитков/ типа перевернутой буквы L /в системе достигается уравновешивание теплосодержания центральной части слитка температурой 1400-1600°С с теплом, вводимым при нагреве/

37. IPB beam
двутавровая балка с широкими параллельными полками

38. IPBL beam
двутавровая балка легкого типа

39. IPBV beam
двутавровая балка тяжелого типа

40. IPE beam
двутавровая балка с параллельными полками

41. IPV /IHI rolling drawing/ mill
четырехвалковый стан холодной прокатки-волочения /с различной окружной скоростью валков японской фирмы "Исикавадзима харима дзюкоге"/

42. iris fingers
пальцы приемного устройства /камеры формирования бунтов катанки/

43. isosceles triangular tube
треугольный равнобедренный полый профиль

44. item
позиция /в перечне типоразмеров проката/

45. I-unit /of shape/
единица измерения плоскостности полосы /10^{-5} дюйма = 0,254 мкм/

46. IWFB beam
широкополочная двутавровая балка

J

1. jack force
усилие подъемного механизма; усилие домкрата

2. job sequencing
последовательность операций /выполняемых при прокатке металла/

3. jog time
время /продолжительность/ включения /напр., нажимного механизма прокатного стана/

4. joker stand
вертикально-горизонтальная клеть /клеть мелкосортного стана, устанавливаемая как вертикальная или как горизонтальная с использованием прежнего привода/

5. jumbo slab
сляб большой ширины /подвергаемый продольной резке/

6. jump type repeater
обводка с вертикальным размещением/на мелкосортно-проволочном стане линейного типа с трехвалковыми клетями/

7. junior beam
1. балка небольшого размера 2. облегченная балка

8. junior-sized H-section
двутавровый профиль облегченного типа

K

1. kick-over mechanism
кантователь

2. kink
перекручивание витков /при транспортировке необвязанных бунтов катанки/

3. K-WRS mill
клеть с осевым смещением рабочих валков с односторонней конусностью конструкции фирмы "Кавасаки сэйтэцу" /Япония/

L

1. lamellar tearing
расслаивание листов /образование продольных разрывов в металле/

2. laminar cooling
охлаждение /полосы/ ламинарными струями /воды/

3. laminar flow-type runout spraying
водяное охлаждение ламинарного типа /на отводящем рольганге чистовой группы широкополосного стана горячей прокатки/

4. laminar spray box
коллектор ламинарного охлаждения /полосы на отводящем рольганге широколосного стана/

5. laminated sheet
лист с пластиковым покрытием

6. Langford $\bar{r}$-value
см. plastic strain ratio

7. lapping conveyor
конвейер для транспортировки листов внахлестку

8. large weight coil
крупный рулон /большой массы/

9. laser bar mill gauge
лазерный измеритель диаметра прутка /катанки/ на мелкосортно-проволочном стане

10. laser-operated bar gauging
измерение профиля горячекатаного прутка /на выходе из стана/ лазерным устройством

11. laser width measurement device

лазерное устройство для измерения ширины полосы

12. lateral bend of beam
продольный изгиб балки /вследствие разницы температур верхней и нижней частей полок, возникающей при их остывании в процессе транспортировки в горизонтальном положении/

13. lateral slippage
осевое скольжение /валка/

14. lattice girder
решетчатая /каркасная/ балка /для железобетона/

15. laying cone
виткоукладчик /на проволочном стане/

16. laying head
см. loop-forming head

17. laying temperature
температура укладки витков /катанки на охлаждающий транспортер проволочного стана/

18. lay wound coil
см. traversed coil

19. leading end
см. front end

20. leading nose
передний конец /полосы, ленты, прутка, заготовки/

21. lead-in projection
направляющий выступ /напр., на подушке валка/

22. length tolerance
допуск на длину полосы /или сорта/

23. lengthwise slitting /of slabs/
см. slab slitting

24. lengthwise thickness distribution
продольная разнотолщинность

25. lengthwise thickness variation
изменение толщины проката по длине, продольная разнотолщинность

26. liftable transfer-car
трансферкар с подъемным столом

27. lift-and-carry chain transfer table
цепной подъемно-несущий шлеппер /сортового стана/

28. lifting apron
подъемный настил /у реечного холодильника/

29. light and heavy combination levelling
комбинированная предварительная и окончательная правка /правка полосы перед поперечной резкой с большим усилием в сочетании с правкой порезанных листов с меньшим усилием/

30. light-gauge coiling

смотка полос небольшой толщины в рулон

31. light gauge items
тонкая полоса /типоразмеры полос небольшой толщины/

32. light-gauge leveller
правильная машина для правки тонких листов /с меньшим усилием/

33. light-gauge plate
тонкая листовая сталь

34. light rails
легкие рельсы /узкоколейные массой до 20 кг/м/

35. lightweight mill structure
облегченная конструкция стана

36. line utilization
коэффициент использования агрегата /линии/

37. line-shaft drive
трансмиссионный привод /роликов рольгангов/

38. linear displacement sensor
датчик линейного смещения /напр., полосы при прокатке/

39. linkage technology
технология совмещения

40. live load capacity
временная допустимая нагрузка

41. load-bounding technique
метод предельных нагрузок /применяется для расчета величины рабочей нагрузки при обработке металлов/

42. load carrying roll capacity
допустимая нагрузка на валок

43. load-cell package
тензометрический блок

44. load-cell weigher
весы с месдозами

45. load sharing
распределение нагрузки /напр., между клетями прокатного стана/

46. local grinding
выборочная зачистка; местная зачистка /отдельных участков поверхности проката с дефектами/

47. local wear
локальный износ /участка профиля бочки валка, в результате которого возникает локальное утолщение профиля полосы/

48. locator system
система размещения /готового проката на складе в соответствии с заказами/

49. lock-on mode AGC /automatic gauge control/
устройство для регулирования толщины /листа или полосы при прокатке/, работающее в блокирующем режиме

50. lock ring
запорное кольцо

51. long middle
см. full strip center

52. long strip edge
см. full strip edge

53. long-term corrosion protection
долговременная защита от коррозии

54. longitudinal bend of beam
см. lateral bend of beam

53. longitudinal slitting
продольная резка /непрерывнолитого сляба/

56. longitudinal warpage
продольное коробление, коробление по длине /листа/

57. loop buffer
см. strip buffer

58. loop-collecting reel
витконакопитель /устройство для накопления витков катанки в бунты после ее охлаждения/

59. loop collecting station
камера формирования бунтов, /витконакопитель катанки после ее охлаждения/

60. looperless system
беспетлевая система /прокатки полосы или сорта/

61. loop-forming head
виткообразователь /для катанки с целью ее охлаждения в витках/

62. loop layer
виткоукладчик /устройство для формирования и укладки витков/

63. loop rod
стержень с проушиной

64. loose strip center
см. full strip center

65. loose strip edge
см. full strip edge

66. loose-to-tight coiling
смотка распушенных рулонов до плотного состояния

67. louvre shutter fresh air inlet
входной канал для свежего воздуха с жалюзийным затвором

68. louvre shutter unit
жалюзийный затвор

69. low metalloid steel
сталь с низким содержанием металлоидов

70. low-temperature rolling
1. прокатка при пониженной температуре конца прокатки 2. низкотемпературная прокатка /при пониженной температуре выдачи металла из печи/

71. lower pass
нижний проход /в клети трио - между средним и нижним валками/

72. lower service and maintenance level
уровень расположения ремонтного и вспомогательного оборудования /при расположении прокатного стана на двух уровнях/

73. lubrication attendant
дежурный централизованных систем смазки

M

1. machine diagnosis technique
метод диагноза состояния машин /применяется при обслуживании прокатных станов/

2. magnetic stacker
магнитный штабелер /штабелеукладчик/

3. maintenance bay
пролет сборочно-ремонтных работ /в прокатном цехе/

4. maintenance siding
рабочая сторона /прокатного стана, противоположная стороне приводов/

5. makeup water
свежая вода /добавляемая в систему водяного охлаждения/

6. mandrel furnace
клеть с печными моталками /на реверсивном стане горячей прокатки полосы/

7. mandrelless coiler
безоправочная моталка /промежуточное перемоточное устройство/ см. coilbox

8. manned time
рабочее время /прокатного стана, указывается обычно в часах/

9. mass-flow rate
скорость подачи /при прокатке полосы, указывается в единицах массы в секунду на единицу ширины полосы/

10. mate
подручный рабочий

11. measuring beam
мерная балка /для измерения длины мелкосортного проката перед порезкой на прутки/

12. mechanical gate
механический затвор /переключатель/

13. medium-tonnage hot strip mill
среднетоннажный стан горячей прокатки полосы /прокатный стан производительностью от 500 тыс. до 1 млн.т/год/

14. merchant mill
мелкосортный /или мелкосортно-среднесортный/ стан

15. MG /motor generator/ set

мотор-генераторный агрегат /для питания постоянным током двигателей прокатного стана/

16. microscalping
микрозачистка поверхности проката /шлифовальным кругом, состоящим из плотно набитых проволок из инструментальной стали/

17. mine roof profile
профиль для рудничной сводовой крепи

18. mini beam
облегченная балка

19. mini-spangle galvanizing
горячее цинкование с минимальными блестками /ровная поверхность покрытия имеет блестки минимальных размеров/

20. mill availability
1. степень /коэффициент/ использования прокатного стана 2. работоспособность прокатного стана 3. маневренность прокатного стана /для подачи слитков или заготовок/

21. mill builder
фирма-изготовитель прокатного стана

22. mill conversion
реконструкция прокатного стана

23. mill design capacity
проектная производительность прокатного стана

24. mill design concept
концепция конструкции /прокатного/ стана

25. mill drafting temperature
температура прокатки

26. mill equipment condition monitoring
системное обслуживание /проверка состояния/ прокатного оборудования

27. mill equipment retrofit/ing/
модификация /обновление или модернизация/ прокатного оборудования

28. mill flow sheet
технологическая схема размещения оборудования прокатного стана

29. mill pacing
темп прокатки /число заготовок, прокатанных в единицу времени/

30. mill passline
линия прокатки /линия движения проката в прокатных клетях стана/

31. mill phasing out
вывод прокатного стана из эксплуатации

32. mill play
люфт стана

33. mill product range specialisation
специализация прокатного стана /станов/ по сорта-

менту /изготовляемого/ проката

34. mill roll reclamation
восстановление прокатных валков

35. mill-run coil
рулон /полосы/ после прокатки /до последующей перемотки/

36. mill run time
полезное время работы /прокатного/ стана /время, когда происходит прокатка/

37. mill schedule change
смена программы прокатки, переход на новый типоразмер

38. mill stiffness
жесткость /прокатного/ стана /клети/

39. mill stretch
растяжение /станины/ стана

40. mill width
размер стана /длина бочки валков листопрокатного стана/

41. millclean fluid
см. millclean rolling oil

42. millclean rolling oil
эмульсия очищающего типа /при холодной прокатке полосы/

43. millcleanability
очищаемость /способность прокатной эмульсии очищать поверхность полосы при холодной прокатке/

44. misting jet cooling
водовоздушное форсуночное охлаждение /горячекатаного проката/

45. mixed-gauge pile
штабель листов различной толщины /перед сортировкой их по заказам/

46. MKW cold mill
стан холодной прокатки полосы типа МКВ /со смещенной от центрального положения вертикальной осью рабочих клетей/

47. modular construction
модульная конструкция

48. monitor feedback loop
петля регулирования с обратной связью /для контроля натяжения в системе автоматического регулирования толщины/

49. monitoring device
1. контрольно-измерительное устройство
2. прибор для слежения /за технологическим процессом или работой оборудования/

50. Morgan finishing block
чистовой блок типа Морган /применяется для прокатки катанки, разработан фирмой "Морган", США/

51. motor operated slab tongs
приводные клещи для слябов /на входной стороне нагревательной печи, на складе слябов/

52. motor room attendant
дежурный по машинному залу

53. motor speed range, rpm
интервал частот вращения двигателя, об/мин /число оборотов в минуту следует пересчитать в секунды в минус первой степени 1 об/мин = 0,016 $с^{-1}$/

54. motorized screwdown
нажимной механизм /прокатной клети/ с электроприводом

55. movable carriage
подвижная платформа /для перемещения обвязывающей машины вдоль пакета проката/

56. movable coil-rod and tangential feeding coiler
моталка с подвижным бунтом и тангенциальной подачей

57. movable sleeve
передвигаемый бандаж /предполагается применять в опорных валках четырехвалковых станов холодной прокатки/

58. multi-channel deceleration drum
многоканальный тормозящий барабан /на холодильнике для прутков/

59. multi-composite sleeve roll
бандажированный /прокатный/ валок

60. multicomputer mill control
управление прокатным станом с применением нескольких ЭВМ /или микропроцессоров/

N

1. natural draft stack
печная труба с естественной тягой

2. natural strain
приращенная деформация, логарифмическая деформация

3. necking
образование шейки в рулоне /при его намотке на моталку в результате изменения толщины и ширины наматываемой полосы/

4. negative and positive work roll bending
см. two-way work roll bending

5. negative deviation limit
предельное минусовое отклонение, максимальный минусовый допуск

6. nested bar stock pile
сплошной пакет сортового проката /вертикальные ряды проката в пакете взаимосвязаны/

7. net utilization time
полезное время работы /фактическое время прокатки на стане/

8. neutral point
нейтральная точка /точка, в которой окружная скорость валка равна скорости полосы или листа при прокатке/

9. nodular acicular cast iron roll
чугунный прокатный валок с игольчатой структурой и сфероидальным графитом

10. nodular pearlitic cast iron roll
прокатный валок из перлитного чугуна со сфероидальным графитом

11. no. 1 edge /round/
холоднокатаная полоса с закругленными кромками

12. no. 1 edge /square/
холоднокатаная полоса с прямоугольными кромками

13. no. 2 edge
холоднокатаная полоса с необрезными кромками

14. no. 3 edge /slit/
холоднокатаная полоса с обрезными кромками с неудаленными заусенцами

15. no. 4 edge /round/
холоднокатаная полоса с сегментной кромкой

16. no. 5 edge
холоднокатаная полоса с обрезными кромками без заусенцев

17. no. 6 edge /square/
холоднокатаная полоса с закругленными углами кромок

18. no-load screwdown
ненагруженный нажимной механизм /работающий при холостом ходе/

19. non-deformed cut
точный рез

20. non-nested bar stock pile
несплошной пакет сортового проката /вертикальные ряды проката в пакете взаимно не связаны/

21. nonscalloping strip
бесфестонистая полоса /не образует фестонов при глубокой вытяжке/

22. non-zoom rolling
прокатка без ускорения /с постоянной скоростью/

23. normal tolerance class
обычный класс точности

24. nose and tail cropping

обрезка головного и хвостового концов проката

25. nose cone
конусная оправка /в камере формирования бунта на выходном участке системы регулируемого охлаждения катанки проволочного стана/

26. no-slip point
см. neutral point

27. notch
желобок /ячейка/ реечного холодильника /для одного прутка/

28. no-tension rolling
прокатка без натяжения /с натяжением, близким к нулю/

29. nozzle clogging
забивание сопла /засорение/

30. nuclear radiation gauge
радиоизотопный потенциометр

31. nucleate boiling mode
режим пузырчатого кипения /при водяном охлаждении горячих поверхностей температурой менее 540°С/

32. number 3-8, 9-11, 14, 18 rebar
арматурная сталь указанных номеров /в соответствии с принятой в США номенклатурой номер означает диаметр прутка в восьмых долях дюйма: напр., № 18 = 2'4'≈ 57 мм/

33. nut flats
полосы для штамповки гаек /гаечное железо/

О

1. "ocean wave"
"океанская волна" /дефект покрытия/

2. odd strip scratches
разрозненные царапины /на поверхности холоднокатаной полосы/

3. off-gauge product
некондиционный продукт /параметры продукта выходят за заданные пределы/

4. off-line roll preparation
подготовка валков вне линии стана /в мастерской/

5. off-load time
время холостого хода /двигателя клети прокатного стана/

6. oil-can type areas
см. full strip edges

7. oil country goods
прокат нефтяного сортамента

8. oil-in-water emulsion
водно-масляная эмульсия

9. oil line
маслопровод

10. oil pipe flushing
промывка труб системы смазки

11. oil recovery system
система регенерации масла /применяемого в качестве технологической или обычной смазки/

12. oiling and passivating line
агрегат для промасливания и пассивирования

13. OLAC /on-line accelerated cooling/ process
процесс ускоренного охлаждения /толстого листа/ в технологической линии /лист охлаждается большим количеством воды ламинарным потоком сверху и разбрызгиванием снизу на выходном рольганге стана непосредственно с температуры прокатки/

14. one-sided taper roll
валок с односторонней конусностью /с односторонним коническим скосом для уменьшения утонения кромки полосы/

15. one-side visual inspection
односторонний визуальный осмотр /полосы/

16. on-gauge product
кондиционный продукт /параметры продукта укладываются в заданные пределы/

17. on-load time
время нахождения под нагрузкой /двигателя клети прокатного стана/

18. on-off device
двухпозиционный переключатель

19. opener and straightener rolls
отгибающие и выпрямляющие ролики /для придания горизонтального положения концу полосы при размотке из рулона/

20. open top type stand
см. capless mill stand

21. operator blind spot
место в оборудовании /технологической линии/ непросматриваемое оператором /обычно является объектом наблюдения промышленного телевидения/

22. optical width gauge
оптический датчик ширины полосы

23. optimum hot strip crown
оптимальная выпуклость профиля горячекатаной полосы /зависит от назначения полосы и марки стали/

24. orange peel
"апельсиновая корка" /дефект изделия глубокой вытяжки в виде неравномерной шероховатости поверхности/

25. orange-peel /roll/ surface
поверхность /прокатного валка/ типа апельсиновой корки /небольшие отполированные участки поверхности окружены сеткой окислов/

26. order lot
заказанная партия /проката/

27. order turnaround
смена заказа /переход на выполнение нового заказа/

28. oscillated coil
см. traversed coil

29. outgoing bar
раскат на выходе/из клети/

30. outgoing speed of strip
скорость полосы на выходе /из прокатной клети или агрегата/

31. outlight scrap
окончательный брак

32. out-of-flatness
неплоскостность /волнистость кромок и коробоватость центра/

33. out-of-round /"egg-shaped"/ coil
овальный /"яйцеобразный"/ рулон /образовавшийся в результате недостаточного натяжения при намотке/

34. out-of-roundness
овальность /круглого профиля или трубы/

35. out-of-square condition
перекос квадратного профиля /потеря правильной прямоугольной формы/

36. outside yard
наружный склад /расположен вне здания цеха/

37. oval-oval pass sequence
система калибровки овал-овал

38. oval-round-oval pass sequence
система калибровки овал-круг-овал

39. oval-square-oval pass sequence
система калибровки овал-квадрат-овал

40. overbending
допуск на пружинение /напр., при загибе трубы на заданный угол/

41. overhanging beam
консольная балка

42. overhead gauge beam
подвесная балка с делениями

43. overhead looping device
петлеобразователь верхней петли

44. overhead monorail conveyor system
крюковый подвесной конвейер /проволочного стана/

45. overhung roller straightener
правильная машина с подъемом верхнего ряда валков /для настройки машины по размеру проката/

46. overlap loss
потери на обрезь закатов

47. overlapping rings
витки, уложенные с перехлестом /на охлаждающем транспортере/

48. over-rolled center
см. full strip center

49. over-rolled strip edge
см. full strip edge

50. overrolling
перекат /чересчур высокая степень обжатия при прокатке/

51. oversection
увеличение сечения профиля /из-за выработки калибра в прокатных валках/

52. overweight
превышение массы

53. overwidth slab
уширенный сляб /для получения горячекатаной полосы большей ширины/

P

1. pack annealing
отжиг в пакетах /замедленное охлаждение сортового проката в пакетах на холодильнике/

2. paid-off strip
размотанная полоса

3. pair cross mill
клеть с попарно скрещивающимися валками /рабочий и опорный валки объединены в блок с помощью траверс и скрещиваются под углом не более 1,5° с целью регулирования профиля бочки/

4. pallet system
палетная система /транспортировки бунтов или рулонов с применением палет-поддонов/

5. paper interleaving
намотка бумажной полосы между витками рулонов /холоднокатаных, обычно полированных, полос/ при их смотке

6. parallelism
параллелизм /максимальное изменение толщины, измеренное по ширине полосы/

7. pass
ряд /в агрегатах обработки полос/

8. pass configuration
профиль калибра

9. pass layout
схема расположения калибров

10. pass progression
последовательность /прохождения/ калибров /при прокатке/

11. pass time
время прохода /раската через клеть прокатного стана/

12. PC /prestressed concrete/ wire rod
предварительно напряженная катанка для армирования железобетонных конструкций

13. peak-power demand
пиковое потребление мощности

14. peeler
отгибатель конца /рулонной полосы/

15. peeler/flattener
правильная машина с отгибателем конца рулона

16. pendant-operated crane
кран с подвесным пультом управления

17. pendulum mill
маятниковый стан /стан оборудован двумя рабочими валками небольшого диаметра, которые совершают поступательно-возвратное движение по дуге контакта при прокатке сляба на тонкий лист/

18. pendulum working stand /of CCDR facility/
маятниковая рабочая клеть /литейно-прокатного агрегата/

19. photocell equipment
фотоэлектрическое оборудование /обычно применяется для слежения за прохождением раската в прокатном стане/

20. pickle line oil
см. pickler oil

21. pickle patch
недотрав /непротравленный участок - плотно прилипшие окислы или окалины, не удаленные при травлении/

22. pickle tub
травильный бак

23. pickler oil
масло для смазки травленой полосы

24. pickling and rolling line
травильно-прокатный агрегат /состоит из травильного агрегата и непрерывного стана холодной прокатки/

25. pickling cracks
травильные трещины /разрывы, выявившиеся при травлении металла, имевшего напряжения от структурных превращений или деформации/

26. piecrust strip edge
см. full strip edge

27. pig tailing effect
удар конца полосы /при входе его в моталку/

28. pin type stool
поддон штыревого типа /применяется в качестве опорного устройства при замене рабочих валков клети/

29. piled foundation
свайный фундамент /под тяжелое прокатное оборудование/

30. pinch-roll driven pushout bar
приводной сталкиватель с тянущими роликами

31. pinch rolls
тянущие ролики

32. pinch roll scalebreaker
окалиноломатель с протяжными /окалиноломающими/ роликами

33. pipe laminar flow cooling system
система ламинарного водяного охлаждения /применяемая для охлаждения горячекатаной полосы. Вода поступает через ряд отверстий в трубе, расположенной выше полосы в направлении, перпендикулярном ее движению/

34. pipe lamination
расслоение в результате прокатки необрезанной части усадочной раковины /дефект проката/

35. pipe pile
трубная свая /применяется в основном при строительстве портовых сооружений/

36. piping cobble guard
трубчатая проводка, препятствующая образованию петель между клетями

37. pit vacance time
время пребывания нагревательного колодца незагруженным

38. pitting
перетрав /местное или общее разъедание поверхности металла при травлении/

39. pit coverage
крышка нагревательного колодца; применение крышки на нагревательном колодце

40. pivoted rolls
поворотные ролики

41. pawl-type cooling bed
холодильник с зажимами /для листов толщиной 40 мм и выше перед огневой резкой/

42. plain rebar
гладкий арматурный профиль

43. plain-strain compression test
испытание на сжатие в условиях плоской деформации, испытание по Форду

44. plain-surfaced roll
см. grooveless roll

45. plane-strain drop-weight test

испытание на сжатие падающим грузом в условиях плоской деформации

46. plane view control
регулирование формы листа в плане /управление прокатным станом с получением листов прямоугольной формы с хорошей плоскостностью/

47. plastic strain ratio
коэффициент пластической анизотропии /$\bar{R}$ или $\bar{r}$/

48. plate mill superintendent
начальник цеха толстолистового стана

49. plate-out rolling oil test
испытание на смываемость эмульсии

50. plate quenching unit
агрегат для закалки толстого листа

51. plate travelling tail-end clamp
передвижной зажим хвостовой части толстого листа /при обрезке кромок/

52. plate turn-over mechanism
механизм кантования толстых листов

53. Poisson coefficient
коэффициент поперечной деформации, модуль Пуассона

54. Poisson's deformation
деформация Пуассона /вогнутость центральной части прокатного валка при его изгибе/

55. poor squareness /of beam/
поперечный изгиб балки /при охлаждении вследствие разницы температур между вершиной и концами угла, образуемого стенкой и полкой балки/

56. porter bar roll changing device
устройство для перевалки с удлиненной муфтой /муфта подвешена на кране. После извлечения старого валка муфта, к другому концу которой прикреплен новый валок, повертывается на 180° и новый валок вводится через проем в станине на свое место в клети/

57. position regulator
позиционирующий регулятор /для автоматической настройки валков или приведения в рабочее положение различных механизмов прокатного стана, напр., боковых проводок, манипуляторов и др./

58. position transducer
позиционный преобразователь

59. position turntable
позиционирующий поворотный стол /для раскладки мотков проволоки /бунтов катанки/ по назначению

60. positive crown
выпуклость профиля /бочки валка/

61. positive deviation limit
предельное плюсовое отклонение, максимальный плюсовой допуск

62. pour point
температура потери текучести /у смазки/

63. power and free conveyor
конвейер "пауэр энд фри" /подвесной конвейер для транспортировки бунтов катанки с возможностью ввода и вывода крюков из линии/

64. power factor compensation facility
устройство для компенсации /повышения/ коэффициента мощности /cos φ /

65. power track
туннель для силового кабеля

66. power-zoom rolling
см. accelerated rolling

67. powder cutting
газовая резка /заготовок/ с железным порошком

68. powder rolling
прокатка порошка /с получением "сырой" полосы, подвергающейся затем спеканию и дальнейшей прокатке/

69. precoated sheet
лист с предварительным покрытием; загрунтованный лист

70. precoated steel
сталь с покрытием /поставляемая машиностроителям с предварительно нанесенным покрытием, защитным или декоративным, в т.ч. из нескольких слоев/

71. precoil
смотанный /в рулон/ раскат /на широкополосном стане с целью сокращения теплопотерь раската/

72. precoiler
перемоточное устройство /для смотки и размотки раската перед чистовой группой широкополосного стана/

73. prefinished steel
сталь с предварительно нанесенным покрытием

74. prefinishing stand
предчистовая клеть

75. prepainted sheet
окрашенный лист /с металлическим и красочным покрытием/

76. preparatory processes

подготовительные процессы /удаление окалины, обрезки кромок, травление и др./

77. preprogrammed control system
запрограммированная система управления /напр., прокатным станом/

78. prep station
1. входная сторона /стана/ 2. входной участок /агрегата обработки/

79. prescreened
предварительно отобранный; подвергнутый предварительному отбору /с точки зрения качества/

80. press hardening
закалка в прессе /с одновременным приложением давления и охлаждением водой/

31. press mill
комбинированный пресс-стан /первая клеть - пресс/

82. pressure hill
см. friction hill

83. prestressed mill stand
предварительно напряженная прокатная клеть

84. prestressed rod
предварительно напряженный пруток

85. primary mechanical working process
первичный процесс механической обработки /получение из заготовки полупродукта/

86. primary rolling
черновая прокатка /прокатка на обжимных и заготовочных станах с получением блюмов, слябов и заготовок для последующего передела/

87. primary scale
первичная окалина /образовавшаяся на слитке или заготовке при их нагреве перед прокаткой/

88. primer
1. грунтовочный слой /покрытия/ 2. верхний слой /покрытия/

89. printer
маркировочная машина

90. printing coefficient
см. copying coefficient

91. process section
1. раскат /после прокатки в черновой группе/ 2. технологическая секция /агрегата обработки полосы/

92. product analysis
химический анализ образцов заготовок или готового проката

93. product application
назначение проката /сфера применения при дальнейшем переделе/

94. product identification system
система идентификации проката /разметка, клеймение и нанесение краски

или другой способ маркировки готового проката/

95. product tracking
слежение за прохождением раската

96. production data logging
регистрация производственных данных

47. profile height
выпуклость профиля

98. programme range
сортамент проката

99. programmed cooling-bed pack-forming system
программируемая система работы холодильника и пакетирующих устройств

100. protective atmosphere furnace
печь с защитной атмосферой /для светлого отжига металла/

101. pumpman attendant
дежурный насосной станции

102. punch-card controlled reversing rougher
реверсивная черновая клеть с управлением посредством перфокарт

103. pup coil
рулон бракованной полосы /из смотанной обрези/

104. push-pull chain drive
толкающе-тянущий цепной привод /на тележке для замены валков/

105. push-pull HCL pickling line
толкающе-тянущий агрегат солянокислотного травления

106. push-pull torque
толкающе-тянущий крутящий момент /возникает, напр., в результате различия в скорости между горизонтальными и вертикальными валками универсальной клети/

107. PV-E rolling
прокатка-волочение /холодная прокатка полос с различной окружной скоростью рабочих валков с их огибанием полосой/

Q

1. quarter buckles
коробоватость полосы на расстоянии четверти ширины от кромки

2. quench/ing/ station
закалочное устройство

3. quick-changing cassette guides
быстрозаменяемые проводки кассетного типа /в вертикальных клетях чистовой группы мелкосортно-проволочного стана/

4. quick-connect coupling
быстросоединяемая муфта /для шланга или рукава/

5. quick-coupling spindle

быстросоединяемый шпиндель /для привода валка прокатного стана/

6. quick disconnect device
быстро разъединяемое устройство /муфта/ между валком и шпинделем привода стана

7. quick reduction pass sequence
система калибровки /для получения заданного размера проката/ при минимальном числе пропусков

8. quick response
быстродействие /механизма/

9. quick response time
быстродействие

10. quick response roll positioning device
быстродействующее устройство позиционирования валка

11. quill
труба, втулка, полый цилиндр

R

1. rack-and-pinion pusher/pulled roll changing system
толкающе-тянущая система замены валков с реечной передачей

2. rack-driven side-guard manipulator
манипулятор с реечным приводом боковой проводки /на сортовом стане/

3. radiant burners
радиантные горелки /горелки с радиантными трубами/

4. radiant-roof type furnace
печь со сводовым отоплением радиантными горелками

5. radiant vault type furnace
см. radiant-roof type furnace

6. radiation burners
см. radiant burners

7. ragged edge
пережженная кромка; рваная кромка /дефект катаной полосы/

8. rail clip
рельсовая накладка

9. rail marker
маркировщик рельсов /на адъюстаже рельсобалочного стана/

10. ram truck
вилочный автопогрузчик /для транспортирования рулонов/

11. rat tail
чешуя /дефект проката/

12. real area of contact
фактическая поверхность контакта /в трибологии это сумма локальных участков кон-

такта между двумя твердыми поверхностями, образованных соприкасающимися выступами поверхностей/

13. re-allocation /between customer orders/
перераспределение /между заказами потребителей/

14. reclassed material
бракованный материал; материал, переведенный в следующий класс качества

15. recoiler
моталка /для смотки полосы в рулон в перемоточном агрегате/

16. reduction pattern
режим обжатий /полосы или сорта на прокатном стане/

17. reflective finish
зеркальная отделка поверхности /холоднокатаной полосы или листов из коррозионностойкой стали/

18. reforming chamber
камера формирования бунтов /на проволочном стане/

19. reforming end of the conveyor
участок транспортера перед камерой формирования бунта /на проволочном стане/

20. reform/ing/ tub
камера формирования бунтов /катанки на проволочном стане/

21. reform mandrel
формирующая оправка /камеры формирования бунтов на проволочном стане/

22. re-groove
переточка, перешлифовка /калибров/

28. regular quality steel
сталь обычного качества /полоса низкоуглеродистой стали обычного назначения/

24. regular spangle surface
обычная поверхность с блестками

25. reheating furnace zoning
распределение нагревательной печи на зоны

26. rejected billet
бракованная заготовка

27. relief striations
рельефные полосы

28. remainder of scale
остатки окалины /окалина, не удаленная на отдельных участках/

29. removable covering hood
съемный защитный колпак /крышка транспортера проволочного стана/

30. replacement stand
сменная /прокатная/ клеть

31. residence interval

время пребывания /раската на стане/

32. residual stress pattern
профиль остаточных напряжений

33. resquared cut sheet
обрезной тонкий лист прямоугольной или квадратной формы

34. re-surfaced roll
/прокатный/ валок с наплавленной поверхностью

35. retarded cooled rod
катанка, подвергнутая замедленному охлаждению /для получения определенных механических свойств/

36. retarded cooling
замедленное охлаждение /охлаждение при движении витков катанки по рольгангу с замедленной скоростью/

37. retractable cartridge crop shear
ножницы с выдвижной кассетой для обрезки концов полос

38. retractable coiler
выдвижная моталка /моталка выдвигается из линии стана при замене ее другой моталкой/

39. retractable stool
выдвижной /рычажный/ поддон /применяется в качестве опоры верхнего рабочего валка при выемке нижнего в процессе замены рабочих валков/

40. retractable unit
выдвижное устройство /напр., машина для промасливания полосы и др. в непрерывных агрегатах для нанесения покрытий/

41. retrofitted
модернизированный; встроенный /узел в агрегат/

42. reverse-firing burner
горелка с обратным пламенем

43. reverse impact colour test
испытание на удар листов с красочным покрытием по разрушению на противоположной стороне /определение степени адгезии красочного слоя/

44. rewind salvage line
агрегат перемотки бракованных полос

45. ribbed bar forming stand
клеть для накатки ребер на арматурных прутках

46. ribbed rebar
см. deformed rebar

47. ribbon coil
см. tape coil

48. ridge
ус /продольный выступ

с одной или двух диаметрально противоположных сторон на прутке вследствие неправильной задачи металла в калибр, выработки и переполнения калибров или неправильной настройки валков и привалковой арматуры/

49. right angled cut
прямоугольный рез

50. ring
1. кольцо /вид проката/
2. диапазон /значений или размеров/

51. ring-compression test
испытание кольцевого образца на сжатие /для определения напряжения пластического течения и коэффициента трения при процессах горячей деформации/

52. rings
витки /катанки/

53. ripple finish
волнистая отделка /поверхности/

54. rippling
ребристость; образование ребер /дефект проката/

55. rise-and-fall pusher
подъемно-опускающийся толкатель

56. rms /root mean square/ power
среднеквадратичная величина мощности

57. rocker arm
качающийся рычаг /в консольной клети чистового блока мелкосортно-проволочного стана/

58. rod produced in conventional reels
катанка, смотанная на моталках Гаррета /на станах старого типа, без использования регулируемого охлаждения с прокатного нагрева/

59. rod-profile laser gauge
см. laser-operated bar gauging

60. rod ring conveyor
транспортер для витков катанки

61. rod roller
фирма - изготовитель катанки

62. rokes
продольные риски на поверхности холоднокатаной полосы /в виде волосовин/

63. roll alignment device
см. roll set-up device

64. roll assembly sled
салазки для валков в сборе

65. roll bearing box

подушка прокатного валка

66. roll-bending jack
подъемный механизм /гидроцилиндр/ устройства противоизгиба валков

67. roll bounce
биение валка

68. roll changing device
перевалочное устройство /механизм для замены валков/

69. roll changing downtime
простой /стана/ для замены валков

70. roll changing gear of turntable type
устройство для замены валков типа поворотного стола

71. roll cladding
наплавка /бочки/ валков

72. roll cooling capacity
производительность системы охлаждения валков /прокатного стана/; расход жидкости для охлаждения валков

73. roll core
сердечник /прокатного/ валка /средняя часть бандажированного валка/

74. roll coupling
муфта валка

75. roll displacement
осевое смещение валка /с целью обеспечения равномерного износа профиля бочки и уменьшения утонения кромки полосы/

76. roll eccentricity
эксцентриситет валка /несовпадение оси вращения составного прокатного валка с осью симметрии из-за неточной горячей посадки бандажа на ось/

77. roll end pilot
направляющее устройство для соединения конца валка со шпинделем

78. rolled-in dirt
закатанная грязь /постороннее вещество, закатанное в поверхность полосы/

79. rolled-in extraneous matter
посторонний закатанный материал /дефект проката/

80. rolled-in footplate pattern
рельефный рисунок на катаном листе /предназначенном для настила металлических полов/

81. rolled-in scale
вкатанная окалина /дефект проката/

82. rolled order
1. порядок прокатки
2. заказ на прокатку

83. rolled sheet stock dispensing
разматывание рулонов катаной полосы

84. roller coil ramp
роликовый накопитель рулонов

85. roller formed
изогнутый на роликах /профилегибочного стана/, гнутый /профиль/

86. roller quench press
роликовый закалочный пресс /для закалки толстого листа/

87. roll exchanging system
система замены валков /на прокатном стане/

88. roll gap geometry
профиль межвалкового зазора

89. roll gauge
калибр валка

90. roll grinding shop
вальцешлифовальная мастерская

91. roll guide shop
проводковая мастерская

92. roll housing change car
тележка для замены клети /в сборе/

93. roll parting adjustment
грубая /предварительная/ настройка валков /прокатного стана/

94. roll pitch
шаг валков или роликов

95. roll remachining
переточка валков

96. roll set-up device
механизм настройки валков

97. roll sled
салазки для валка

98. roll skin
верхний слой /прокатного/ валка

99. roll spade
прямоугольный конец /в виде лопатки/ прокатного валка /для соединения с муфтой шпинделя/

100. roll spade and spindle chock alignment facility
устройство для выравнивания лопатообразной торцевой части валка с шпиндельным стулом

101. roll setter
установщик /настройщик/ валков

102. roll splitting
продольная резка /раската/ в процессе прокатки /в клети с разрезными калибрами широкий раскат разрезают на два или несколько узких/

103. roll temperature profile
распределение температуры по длине бочки валка

104. roll turner
токарь по обточке прокатных валков

105. rolling ability
деформируемость при прокатке

106. rolling chart
1. программа прокатки
2. схема калибров

107. rolling efficiency
производительность стана /обычно указывается в тоннах в час/

108. rolling force cylinder
цилиндр регулирования усилия прокатки

109. rolling index
индекс смазываемости при холодной прокатке /отношение удельного давления металла на валки при данной смазке к удельному давлению на валки при применении пальмового масла/

110. rolling mill engineer
инженер-прокатчик

111. rolling mill equipment life prediction
прогноз срока службы прокатного оборудования

112. rolling mill fluid machinery
гидравлическое машинное оборудование прокатных станов

113. rolling mill revamp/ing/
1. ремонт прокатного стана
2. модернизация прокатного стана

114. rolling mill upgrading
модернизация прокатного стана

115. rolling mode
схема прокатки

116. rolling ring
валковое кольцо /кольцевой бандаж консольного валка компактной клети проволочного стана/

117. rolling schedule
программа прокатки, график прокатки

118. rolling scheme
1. программа прокатки
2. схема калибровки

119. rolling schedule data
параметры режима прокатки; программа прокатки

120. rolling seam
тонкая трещина в металле /возникшая при прокатке/

121. Rometer gauge
лазерный прибор "Рометр" /для измерения плоскостности горячекатаной полосы/

122. rotacool line
транспортер для уборки и охлаждения рулонов /роликовый транспортер для рулонов горячекатаной полосы с поворотом их при каждом шаге транспортировки на 60° для предупреждения провисания из-за высокой

температуры или массы рулона/

123. rotary accumulator
кольцевой накопитель

124. rotary slitting knife
дисковый валок для продольной резки раската /валок с дисковой насадкой/

125. rotating magnetic arms
поворотные электромагнитные рычаги

126. roughing line
линия черновой прокатки /линия прокатки в черновой группе клетей стана/

127. roughing mill set-up and control system
система управления черновой группой клетей прокатного стана /их настройка и регулирование в процессе прокатки/

128. roughing monoblock
черновая моноблочная группа /клетей компактной конструкции/

129. roughing operations
прокатка в черновой группе

130. roughing schedule
схема черновой прокатки /схема прокатки в черновой группе/

131. rough part
черновая заготовка

132. rough plate
толстая листовая сталь

133. roundabout accumulator
кольцевой петленакопитель /вертикальной ориентации, из двух концентрических рядов роликов, выходной оправки и рамы/

134. rubber roll
гуммированный ролик

135. rubber seal
гуммированное уплотнение /для предотвращения выноса электролита из ванны/

136. rubbing
1. трение скольжения 2. притирка 3. полирование

137. run
1. проход, пробег /цикл прохождения металла через стан/ 2. кампания /цикл прокатки одного размера или службы валка до перешлифовки/

138. run-back table
возвратный рольганг /рольганг, движущийся в обратном направлении по отношению к направлению прокатки/

139. runout area
участок выходного рольганга

140. runout section
выход, выходная сторона /секция/

141. run-out table cooling
охлаждение полосы на отводящем рольганге стана

142. run-out table spray control
управление водяными брызгалами на отводящем рольганге /широкополосного стана/

143. run-through time
время прохождения /слябов в нагревательной печи/

S

1. saddle
1. седловина 2. предохранительная подкладка

2. safety bar
предохранительная полоса /для ограждений/

3. safety stop
предохранительный упор /обеспечивающий безопасность/

4. sagging
провисание /витка, полосы/

5. saleable length bar
пруток товарной длины

6. sale billet
товарная заготовка /для ковки или последующей прокатки/

7. sales length
мерная длина /торговая/

8. sample station
участок отбора образцов

9. scab rolled
прокатная плена /отслоение металла языкообразной формы, соединенное с основным металлом одной стороной после раскатки рванин или следов глубокой зачистки дефектов. Нижняя поверхность отслоения и металл покрыты окалиной/

10. scale flushing
смыв /отбитой/ окалины водой /в яму для окалины/

11. scaleless finish steel
листовая сталь без окалины /на поверхности после отпуска/

12. scaler
весовщик

13. scaling
чешуйчатость /отслоения, разрывы в виде сетки вследствие перегрева или пониженной пластичности металла периферийной зоны/

14. scanning pattern
траектория сканирования

15. schedule free rolling
беспрограммная прокатка /смешанная прокатка полос различных ширин, толщин и марочного сортамента за одну кампанию рабочих валков/

16. schedule panel
1. панель управления графиком прокатки;

2. последовательность программы прокатки

17. scheduled maintenance shutdown
остановка /прокатного стана/ на планово-предупредительный ремонт

18. scrap sheets
некондиционный лист

19. scrap winder
моталка для скрапа /обрези или бракованного металла/

20. scrapped material
брак, отбракованный материал, некондиционный материал

21. scratch
царапина /канавка неправильной формы и произвольного направления в результате механических повреждений при прокатке или транспортировке металла/

22. screw type side guide
боковая проводка винтового типа

23. scrubber
щеточно-моечная машина /в агрегатах нанесения покрытия/

24. scuff mark
царапина /на поверхности проката/

25. second generation /Generation II/ hot strip mill
широкополосный стан горячей прокатки второго поколения /станы, введенные в эксплуатацию с 1960 до 1970 г./

26. second stage rolling
вторичная прокатка /прокатка подката для тонкой жести на двух- или трехклетевом стане холодной прокатки/

27. secondary air cooling system
система вторичного воздушного охлаждения /на мелкосортном стане для воздушного охлаждения мелкого сорта после водяного охлаждения/

28. secondary cold mill
стан вторичной холодной прокатки /для производства особо тонкой жести/

29. sectional depth of pile
высота сечения /шпунта/

30. SEDC /super easy/ drawing conveyor/ process
"особо облегчающий" волочение конвейерный процесс водяного и воздушного охлаждения катанки

31. selective defects removal
выборочное удаление дефектов /с поверхности слитков или заготовок/

32. semi-conductor strain gauge

полупроводниковый измеритель деформации

33. sensor center guide
сенсорная центрирующая проводка

34. separator rolls
разделительные ролики

35. sequence length
длина непрерывнолитого сляба /полученного на МНЛЗ, непосредственно связанной с прокатным станом/

36. servocontrol of displacement
сервоуправление по перемещению

37. servocontrol of load
сервоуправление по нагрузке

38. set-up thickness accuracy
точность по заданным допускам на толщину

39. shadow
"тень" /отпечатки валков на поверхности проката/

40. shape control system
1. система регулирования профиля /полосы/ 2. система регулирования плоскостности /полосы/

41. shape defect monitoring
детектирование дефектов профиля /полосы/

42. shape index
индекс формы /единица измерения плоскостности, определяемая по разности удлинения волокон в средней части полосы и у ее кромок и равная 0,254 мкм
см. также I-unit/

43. shaped bloom
балочная заготовка /профилированный блюм/

44. shapemeter
1. профилемер 2. измеритель плоскостности

45. shape monitor
см. shape sensor

46. shape sensor
профилемер /для определения плоскостности холоднокатаной полосы/

47. shaving roll volume
съем металла с поверхности прокатного валка /при переточке/

48. shear blade change-over device
устройство для замены ножей на ножницах

49. shear knife changing equipment
см. shear blade change-over device

50. shearman
оператор ножниц /на прокатном стане/

51. sheet metals marrying
соединение тонких металлических листов /между собой/

52. sheet pile bulkhead
головка /узел крепления/ шпунта

53. sheet pile rolling
прокатка шпунтовых свай

54. sheet processor
машина для проглаживания листов

55. sheet sales manager
заведующий отделом сбыта листового проката

56. shell
/наружная/ обойма /насаживаемая на ось валка/

57. shift amount
величина /ход/ смещения /валка/

58. shift pitch
величина смещения /рабочего или промежуточного валка/

59. shifting skids
передвижные опоры /в нагревательных печах/

60. "shiny bands"
"блестящие полосы" /дефект полосы, возникающий при роликовой правке из-за следов опорных роликов/

61. shipping floor management system
система управления отгрузкой /готового проката со склада/

62. shoeplate
плитовина /клети/

63. short cropped length
недомер /заготовка нестандартного - укороченного - размера/

64. short pass line mill
компактный стан /относительно небольшой длины/

65. short-transverse direction
направление по толщине /напр., листа/

66. shrink
морщина /дефект проката/

67. shuffle bar device
петлеобразователь, придающий узкой полосе /штрипсу/ или ленте периодическую волнообразную форму

68. shuttle coil
см. traversed coil

69. side clamping ring
боковое зажимное кольцо /в сборных прокатных валках с карбидными кольцами блочных групп клетей проволочных станов/

70. side edge loss
потери /металла/ на боковую обрезь /на обрезь кромок/

71. side guide centering
центрирование боковых проводок /регулирование положения боковых прово-

док в определенных допустимых пределах/

72. side guide opening
раствор боковых линеек

73. side-shift roll changing gear
устройство выдвижного типа с боковым перемещением для мены валков

74. side shifter
боковое передаточное устройство

75. side shifting car type changer
устройство для замены валков типа тележки с боковым перемещением

76. side-shifting work roll changing rig
устройство с боковым перемещением для замены рабочих валков

77. side-trim and splitting line
агрегат для обрезки кромок и продольной резки /стальной полосы/

78. side-trimmed edge
обрезанная кромка /полосы/

79. single eccentric cooling bed
односторонний холодильник эксцентрикового типа

80. single edge preparation
односторонняя разделка кромок /разделка кромок с одной стороны/

81. single-side galvanized strip
односторонне-оцинкованная полоса

82. single-size plant
установка для литья слябов одного размера /МНЛЗ, отливающая слябы только одной большой ширины, подвергаемые далее продольной резке или обжатию в эджерной клети/

83. sinusoidal work roll crown
выпукло-вогнутый профиль бочки рабочего валка /отшлифованного по форме бутылки/

84. sizing
продольная прокатка, прокатка в продольном направлении

85. skew/ing/ table
косовалковый рольганг

86. skid beam
шагающая балка /нагревательной печи с шагающими балками/

87. skid cooling
охлаждение глиссажных труб /в нагревательных печах/

88. skid driver
оператор стеллажа /на прокатном стане/

89. skid marks
"темные пятна" /следы от глиссажных труб печи как дефект нагрева слябов/

90. skid rail
рейтер /накладка на глиссажную трубу для перемещения по ней слябов или заготовок в процессе нагрева в нагревательной печи/

91. skin defect
поверхностный дефект

92. skin lamination
расслоение корки /подповерхностный дефект, служащий обычно причиной растрескивания поверхности проката/

93. skin pass rolling
дрессировка /конечная операция холодной прокатки со степенью обжатия до 2,5% для стали глубокой вытяжки с целью предотвращения образования линий скольжения при последующей холодной штамповке/

94. skin rolled temper
пластичный холоднокатаный лист для глубокой вытяжки

95. skinny-tin mill
см. secondary cold mill

96. skinny tin plate
тонкая белая жесть

97. slab cooling boiler facility
котел-утилизатор в системе охлаждения слябов

98. slab extractor interval
интервал выдачи слябов /из нагревательной печи/

99. slab location map
схема расположения слябов /в нагревательной печи или на складе слябов/

100. slab piw /pounds per inch weight/
относительная масса сляба /фунтов на дюйм ширины/

101. slab processing yard
участок подготовки слябов к прокатке

102. slab provision
обеспечение /полосового или толстолистового стана/ слябами

103. slab return system
система возврата слябов /для повторного нагрева в нагревательной печи/

104. slab rolled-out edge
расслоенная грань сляба /дефект проката/

105. slab scarfer
машина для огневой зачистки слябов

106. slab slitting
продольная резка /непрерывнолитых/ слябов

107. slab-to-plate yield
выход годных толстых листов из слябов

108. slab underside scratching
"царапание" нижней поверхности сляба

109. slab width contraction
сужение сляба /уменьшение ширины непрерывнолитого сляба на его концах/

110. slack bands
см. orange peel

111. slack center
поперечный прогиб /провисание/ центральной части полосы /дефект намотки/

112. slack coil
слабосмотанный рулон полосы /бунт катанки или моток проволоки/

113. slack loop
провисшая петля /напр., полосы между двумя опорами/

114. slack-quenching
мягкая закалка /напр., головки рельсов/

115. slamming load
шумовая нагрузка

116. slinger
стропальщик

117. slinging wheel
дробеметное колесо /машины для дробеструйной очистки поверхности проката/

118. slip striations
полосы скольжения

119. slip-line field analysis
анализ поля линий скольжения /метод исследования плоских деформаций/

120. slipper coupling
шарнирное соединение /напр., шпинделя с валком в прокатном стане/

121. slipper-type spindle
шпиндель, работающий на подшипниках скольжения

122. slit coil
рулон продольно разрезанной полосы

123. slitting by rolls
продольная резка /слябов/ валками

124. slitting mill
прокатная клеть для продольной резки /исходной заготовки или сляба/

125. slowdown operation
замедленная работа

126. smooth-edged coil
рулон с ровными кромками

127. smut strip edge
см. carbon strip edge

128. snagging
образование зазубрин /на концах порезанных полос/

129. snakey strip edge
см. carbon strip edge

130. snip shear
ножницы для резки жести /в агрегатах лужения/

131. soaking pit heat pattern
кривая температуры нагрева слитка в нагревательном колодце

132. solid state infrared loop scanner
полупроводниковый инфракрасный сканирующий датчик /положения/ петли

133. spacer
разделитель /в составном прокатном валке чистового блока мелкосортного прокатного стана/

134. spare man, spareman
подменный рабочий

135. SPC /stored process control/ system
система управления /прокатным станом/ по накопленным данным о параметрах работы стана. /Эта система действует в режиме советчика оператора с применением логических сигнальных устройств и позиционных регуляторов/

136. special killed steel
специальная спокойная сталь /раскисленная алюминием сталь с хорошо сохраняющимися механическими свойствами без поверхностных дефектов/

137. special soundness steel
специальная прочная сталь /сталь, изготовленная с применением специальных методов производства, обеспечивающих высокую гомогенность структуры, химического состава и крупности зерен/

138. special tolerance class
специальный /повышенный/ класс точности

139. specific coil weight
см. unit coil weight

140. specific work roll diameter
фактический диаметр рабочего валка

141. speed cone
скоростной режим, режим скорости /работы стана/

142. speed cone curve
кривая увеличения скорости прокатки /в группе клетей непрерывного прокатного стана/

143. speed-up rolling
прокатка с ускорением

144. spencerian bed
рольганг /транспортер/ для воздушного охлаждения катанки в витках /за мелкосортно-проволочным станом/

145. spindle head rest
опора головки шпинделя /после разъединения ее с валком/

146. spindle spotting

соединение шпинделя с валком

147. Spiracool conveyor
транспортер "спайракул" /с тепловыми экранами для замедленного охлаждения бунтов катанки/

148. splicer
сшивная машина /в непрерывных агрегатах обработки полосы/

149. split housing
разъемная станина /состоит из двух половин: верхней и нижней/

150. split-level mill arrangement
размещение оборудования прокатного стана на раздельных /обычно двух/ уровнях

151. spoke-type pouring reel
моталка Гаррета спицеобразного типа

152. spot scarfing
локальная огневая зачистка /поверхности заготовок/

153. spreader nozzle
веерное сопло /применяется при нанесении металлических покрытий тонким равномерным слоем на большой участок поверхности/

154. spring clip
пружинное скрепление /для прикрепления рельсов к шпалам/

155. spring effect
пружинение /клети/

156. spun-cast alloy rolls
ролики из легированной стали центробежной отливки /напр., для рольгангов прокатных станов/

157. square-edge flat
полосовая сталь с квадратными кромками

158. squeeze ratio
коэффициент обжатия по толщине

159. staggered rolls
попеременно расположенные изгибающие ролики /напр., в правильной машине/

160. stamped impression
отпечаток штемпеля /символ кода, остающийся на прокате после его маркировки/

161. stamping tool
штемпель /клеймовочной машины/

162. stand build-up area
участок сборки /сменных/ клетей

163. stand change area
участок замены клетей

164. stand draft
линейное обжатие в клети /разность толщин или

сечений проката на входе и выходе из прокатной клети, мм/

165. stand dummy procedure
способ вывода клети /мелкосортно-проволочного стана/ из работы /если данная клеть не нужна при заданной технологии прокатки/

166. stand exchange method
способ перевалки клетями

167. stand shift arm
рычаг перемещения клети

168. stand spacing
расстояние между клетями

169. standing
прокатное поле

170. static mill control
управление /прокатным/ станом с помощью преобразователей статичного типа

171. static trough
стационарный желоб, стационарная проводка

172. stationary coil-rod and axial feeding coiler
моталка с неподвижным бунтом и осевой подачей

173. steam jet facility
пароструйное устройство для обдувки /удаления отбитой окалины за окалиноломателем/

174. steam knife
паровой нож /устройство для обдувки оцинкованной полосы паром для равномерного распределения цинка на ее поверхности/

175. steel for arctic service /application/
сталь в северном исполнении /для работы при низких температурах/

176. steel plate roller quench
роликовый закалочный пресс /для толстых стальных листов/

177. steel qualities range
марочный сортамент стали

178. steel service center
центр обслуживания сталью /предприятие по разделке и сбыту стального проката/

179. steel stockholder
оптовая фирма по сбыту стального проката

180. steelmaking-rolling matching schedule
график согласования непрерывной разливки стали с ее прокаткой

181. steering roll
центрирующий ролик /для изменения направления прохождения полосы в агрегате/

182. steering unit
центрирующее устройство

183. Stelco coilbox
фирм. промежуточное перемоточное устройство - ППУ /разработано канадской фирмой СТИЛКО и предназначено для смотки раската после прокатки в черновой клети на широполосном стане горячей прокатки/

184. Stelmor controlled cooling system
система Стилмор регулируемого охлаждения /включает участки водяного и воздушного охлаждения с транспортером роликового или цепного типа, по которому катанка перемещается в витках/

185. Stelmor line
участок охлаждения катанки системы Стилмор /Стилмор - сокращение от названия фирм "Стилко" и "Морган", разработавших процесс и оборудование для регулируемого охлаждения катанки на проволочном стане/

186. stepped back up roll
опорный валок с укороченной бочкой /по сравнению с рабочим валком, что усиливает действие противоизгиба/

187. stepped roll wear
ступенчатый износ валка /неравномерный с канавками из-за прокатки большого числа полос разных ширин/

188. sticker
вальцовщик /рабочий, задающий полосу в стан/

189. sticker breaks
дугообразные полоски /обычно расположенные в средней части катаной полосы/

190. stocking
укладка стоп

191. stocktaker
учетчик /на прокатном стане/

192. stop and measuring gear
механизм останова и измерения длины /сортового проката у пилы горячей резки/

193. storage pen
складская площадка

194. storage section
накопительный участок /с петленакопителем достаточной емкости для обеспечения непрерывной работы агрегата/

195. straddle truck
автопогрузчик портального типа /для перевозки слитков, балок, пакетов проката или труб/

196. straight bars
мелкосортный прокат в прутках

197. straight length
мерная длина

198. straightness
прямизна, прямолинейность /сортового проката/

199. straight-through control system
сквозная система управления процессом от кислородных конверторов и МНЛЗ до станов чистовой прокатки включительно

200. straight-web type sheet pile
шпунт с прямой стенкой

201. strand
1. нитка /проволочного стана/ 2. разрезанная полоса /на агрегате продольной резки/ 3. ручей /МНЛЗ или валка/ 4. ряд /в петленакопителе полосы/

202. strand feeding
задача /раската/ в ручей прокатных валков

203. stress crack
трещина напряжения /разрыв металла/

204. stressometer
стрессометр /автоматический прибор для измерения плоскостности полос/

205. stretchability
вытягиваемость

206. stretcher-leveller line
правильно-растяжной агрегат /для полосы или листов/

207. stretcher levelling
правка /полосы или листа/ с растяжением

208. strip acceleration pick-up
увеличение ускорения полосы /при прокатке/

209. strip buffer
петленакопитель

210. strip coat
снимающееся покрытие, удаляемое покрытие

211. strip crown controllability
возможности регулирования профиля полосы /диапазон и точность регулирования для клети данной конструкции/

212. strip crown variation
отклонение по профилю полосы

213. strip curling torque
крутящий момент /моталки/ при намотке полосы

214. strip edge crack detector
прибор для обнаружения трещин на кромках полосы

215. strip edge guidance system
система центрирования полосы при прокатке по измерению положения ее кромок

216. strip elongation regulation system
система регулирования удлинения полосы /применяется в основном на дрессировочных станах/

217. strip gauge fluctuation
отклонение по толщине полосы /от заданной величины/

218. strip guidance system
система позиционирования полосы /в прокатном стане/

219. strip-in-stand logic system
логическая система управления клетью широкополосного стана при заправке в нее полосы /система заполняет автоматическую настройку клети стана по заданным параметрам при заправке полосы/

220. strip pickling tandem cold rolling line
совмещенный травильно-прокатный агрегат /травильный агрегат и непрерывный стан холодной прокатки с общими накопителем и сварочной машиной для их совместной работы/

221. strip processor
машина для проглаживания полос

222. strip reservoir
запас полосы /в петленакопителе/

223. strip shape
1. профиль, поперечное сечение полосы 2. плоскостность полосы, форма

224. strip shape correction
регулирование профиля полосы

225. strip-shape monitor
1. профилемер для полос 2. измеритель плоскостности полосы

226. strip splicing
соединение концов полос

227. strip steel bend direction
направление загиба полосы /при испытании на загиб/

288. strip storage capacity
емкость петленакопителя полосы

289. strip temperature pattern
кривая температуры полосы /при прокатке/

290. strip temperature rundowns
снижение температуры горячекатаной полосы в процессе прокатки

231. strip tension torque
крутящий момент /моталки/ при натяжении полосы

232. stripping tackle
выводная проводка /горизонтальная проводка, предохраняющая валок от оковывания/

233. stroboscopic light facility
устройство стробоскопического освещения /для визуального наблюдения оператором прокатного стана за качеством по-

верхности полосы на стане холодной прокатки/

284. stub mandrels
конические /в виде усеченного конуса/ торцевые оправки постоянного диаметра /в разматывателе для рулонов на стане холодной прокатки/

235. stud
болт, штифт /для скрепления футеровки шагающих балок/

236. sub bundle
мелкий пакет /сортового проката/

237. suction-grip feed
подача /листов/ захватом с присосками

238. superimposed drive
бустерный привод

289. superintendent of cold reduction and finishing
начальник цеха холодной прокатки и отделки

240. superintendent of blooming mill
начальник цеха блюминга

241. super rougher
мощная черновая клеть /с мощным приводом для обжатия с высокой степенью/

242. surge bed
промежуточный стеллаж /заготовочного стана/

243. surface inspection
контроль качества поверхности

244. surface-to-volume ratio
отношение поверхности к объему /какого-либо вида проката/

245. switch table
рольганг-распределитель /заготовок на проволочном или мелкосортном стане/

T

1. tab
перемычка /металла между частично разрезанными полосами/

2. table section
секция /часть/ рольганга или стола

3. tackiness agent
сгуститель /смазки/

4. tail-end temperature rundown
снижение температуры заднего конца /полосы или раската при горячей прокатке/

5. tail scale
см. trickle scale

6. tail-to-head gap
холостой ход стана /простой между обработкой двух раскатов/

7. tailing out
выход конца полосы /или раската/ из прокатной клети /или агрегата/

8. tailout speed
скорость хвостовой час-

ти полосы /при выходе ее из последней клети стана/

9. take-up mandrel
приемный барабан /моталки карусельного типа/

10. tandem mill
непрерывный стан /холодной прокатки полосы/; непрерывная чистовая группа клетей /широкополосного стана горячей прокатки полосы/

11. tandem reversing mill
непрерывно-реверсивная группа /для прокатки балок с параллельными полками, на стане производительностью 300-500 тыс.т/год/

12. tandem reversing rougner
/близко расположенные/ реверсивные клети, работающие непрерывным способом /для последовательной прокатки в одном направлении/

13. tandem rolling
непрерывная прокатка /на непрерывных станах горячей и холодной прокатки/ или на балочных станах

14. tangle
петля /образующаяся при транспортировке необвязанных бунтов катанки или мотков проволоки/

15. tape coil
рулон обычной /прямолинейной/ смотки

16. taper adjusting work roll shifting method
метод смещения рабочего валка для регулирования его конусности /поддержания постоянной эффективной длины конусности с целью избежания утонения кромки/

17. taper slab
конический сляб /сляб конусообразной формы, получаемый при переходе на новый размер на МНЛЗ с регулированием ширины кристаллизатора/

18. tapered crown work roll shifting mill
клеть с осевым смещением рабочих валков с односторонней конусностью

19. tapered portion
конусный участок /конец валка конусной формы/

20. tapering spray water descaler
гидравлический окалиноломатель с коническим направлением струи /для усиления ее действия/

21. target final temperature
заданная конечная температура /напр., прокатки полосы перед смоткой в рулон, бунтов катанки после охлаждения/

22. target tolerance
заданный допуск

23. taut /strip/ surface
поверхность /полосы/ хорошего качества

24. temper rolling
дрессировка /холодная прокатка с небольшой степенью обжатия для получения определенных свойств - жесткости или твердости/

25. temperature rundown
снижение температуры /проката на станах горячей прокатки/

26. Temprimar process
процесс "темпримар" /охлаждения с прокатного нагрева арматурного профиля путем многократного повтора закалки водой поверхности с последующим отпуском/

27. tension bar
натяжной болт /соединяющий верхнюю и нижнюю подушки клети для восприятия давления металла на валки/

28. tension free control system
система управления без натяжения раската /на прокатном стане/

29. tension free rolling
прокатка без натяжения раската /на мелкосортно-проволочном стане/

30. tension looper
натяжной петлеобразователь

31. tension profile
распределение натяжения /по сечению полосы/

32. tension sensing roll
ролик для измерения натяжения /в системе регулирования профиля полосы/

33. ten-stand finishing block
десятиклетевой чистовой блок /применяемый на непрерывных проволочных станах/

34. terne coating
1. свинцевание 2. свинцовое покрытие /поверхности холоднокатаной полосы/

35. thermal crown
тепловая выпуклость, тепловой прогиб /профиля бочки валка под действием тепла при прокатке/

36. thermal crowning
образование "тепловой" выпуклости /на прокатном валке в результате его нагрева/

37. thermal shield
теплозащитный экран /для уменьшения теплопотерь излучением и выравнивания температуры раската при передаче его из черновой в чистовую группу клетей прокатного стана/

38. Thermatool process
процесс "терматул" для производства сварных балок /из рулонной полосы, разрезанной на дисковых ножницах/

39. Thermex process
процесс "термекс" /принудительного охлаждения простых профилей водой высокого давления перед холодильником/

40. thermomechanical treatment
см. controlled rolling

41. thickness difference
отклонение по толщине

42. thickness draft
обжатие по толщине

43. thickness of ingoing strip
толщина полосы на входе /в прокатную клеть или агрегат/

44. thickness of outgoing strip
толщина полосы на выходе /из прокатной клети или агрегата/

45. threading time
продолжительность прохождения полосы /между клетями, перед первой и после последней клети/

46. threading-up
задача /полосы в валки, моталку, агрегат и т.п./

47. through beam
см. overhanging beam

48. through-thickness direction
направление по толщине

49. thyristor mill drive
тиристорный привод /обычно клети прокатного стана/

50. thyristor powered drive
привод /стана/ с тиристорным питанием

51. tiger strips
"тигровые полосы" /матовые полосы на блестящей поверхности холоднокатаных полос/

52. tight edge
"плотная" кромка /без трещин/

53. tight-to-loose coiling
размотка рулонов до распушенного состояния

54. tightening
утяжка металла /при чрезмерном натяжении/

55. tilting stand
поворотная клеть /на сортопрокатном стане; в зависимости от профиля проката клеть может работать как горизонтальная или после поворота на 90° как вертикальная/

56. tilting table
качающийся стол

57. time lag
пауза /между подачей двух следующих друг за

другом заготовок на прокатный стан/

58. time lapsing
время пребывания слитков на разливочных тележках /аналогично track time/

59. tin free steel /TFC/
безоловянная или хромированная жесть /жесть с хромистым, хроматным или хромо-хроматным покрытием/

60. tin-free steel coating
безоловянное /хромистое/ покрытие /на стальной холоднокатаной полосе/

61. tin mill product
1. подкат для производства белой жести 2. белая жесть

62. toggle shear
коленнорычажные ножницы

63. tong bits
губы /захваты/ клещей для стрипперования слитков

64. tong tilter
подъемно-качающийся стол с крюковым кантователем

65. tonnage zone
томильная зона /нагревательной печи/

66. top driver roll
верхний приводной валок /стана Тейлора для холодной прокатки особо тонкой полосы/

67. top end
см. front end

68. top laminar cooling
верхнее ламинарное водяное охлаждение /на широкополосном стане горячей прокатки/

69. top-rated rolling speed
максимальная скорость прокатки

70. toppled rings
свалившиеся витки /от бунта при транспортировке/

71. torque capacity
допустимая величина крутящего момента

72. torque demand rating
расчетная величина крутящего момента

73. torque load
1. нагрузка, вызывающая усилие скручивания 2. сопротивление крутящему моменту 3. допустимое временное сопротивление скручиванию

74. torque monitoring system
система управления крутящим моментом /стана/

75. torsional chatter
крутящие колебания /на прокатных станах/

76. total drawing draft
суммарное обжатие при волочении

77. tractor chain device

тянущее цепное устройство /у камеры формирования бунтов катанки на мелкосортно-проволочном стане/

78. trailing end
задний конец

79. train
группа /ряд последовательно расположенных клетей, выполняющих общую программу прокатки/

80. transfer bar
промежуточный раскат

81. transfer chains
передаточный цепной конвейер

82. transfer coil
смотанный в рулон раскат

83. transfer roller table
транспортный рольганг /напр., промежуточный между черновой и чистовой группами клетей/

84. transfer switch arrangement
положение стрелки распределителя

85. transient loading
неустойчивая нагрузка

86. trapezoidal-crown work roll
рабочий валок с трапецеидальным профилем /с двухсторонней конусностью/

87. travel time
время перемещения /раската от клети к клети/

88. traversed coil
рулон /узкой ленты/ спиральной смотки

89. trianqular pass
треугольный калибр /в трехвалковой клети конструкции фирмы "Кокс"/

90. trickle scale
поверхностный дефект стального листа при пакетной прокатке /возникает при отскакивании окалины с концов пакета листов и попадании ее между прокатываемыми листами/

91. trim and tie area
участок обрезки концов катанки и обвязки бунтов

92. trimmer-slitter line
агрегат для обрезки кромок и продольной резки /полос в рулонах/

93. trimming cutter
резак для снятия заусенцев /применяется на складах слябов, блюмов и заготовок/

94. tungsten carbide rolls
карбидвольфрамовые валки /с наборными кольцами из карбида вольфрама в чистовых блочных клетях проволочных станов/

95. turnbuckle and finger-clamp arrangement

устройство со стяжной муфтой и прижимными планками /для осевого регулирования подушки нижнего валка/

96. turnbuckle arrangement
стяжное устройство, стяжная муфта

97. turn-coiling line
агрегат для охлаждения катанки в витках

98. turn-forming unit
виткообразователь /на мелкосортно-проволочном стане/

99. turn rolling rate
сменная производительность прокатного стана

100. turntable quick work roll changing rig
быстродействующее устройство с поворотным столом для замены валков

101. twin-edger set-up
универсальная клеть с двумя эджерами

102. twin casting
двойное литье /параллельное литье двух узких слябов в линии МНЛЗ, совмещенной с прокатным станом/

103. twist roller guide device
кантующее устройство с роликовыми проводками

104. twisted jet burner
горелка с вихревым факелом

105. twisting
1. принудительная кантовка проката /для задачи в следующий калибр/
2. самопроизвольное скручивание раската в процессе прокатки /ведущее к браку/

106. two-roll chair
двухроликовая люлька

107. two-way work roll bending
противоизгиб рабочих валков в двух направлениях /поскольку при прокатке верхний валок изгибается вверх, а нижний - вниз, то для противодействия этому валки подвергаются изгибу в противоположных направлениях/

108. tying head
обвязывающая головка /машины, обвязывающей прокат/

U

1. ultra high strength steel
особо высокопрочная сталь

2. uncoiling box
коробка разматывателя /полосы/

3. underpass
холостой проход снизу

4. underrolling
слишком низкая степень обжатия /при прокатке/; недокат

5. unexposed application
внутреннее применение /для изготовления внутренних деталей/

6. unexposed quality steel
сталь внутреннего применения /предназначенная для изготовления внутренних деталей, не подвергаемых воздействию атмосферных условий/

7. Unified Numbering System /UNS/
унифицированная система нумерации /сталей/ /разработанная в США. Обозначение состоит из буквы G /углеродистая и легированная сталь по стандартам AISI-SAE/ и пяти цифр. Первые две цифры указывают марку стали, третья и четвертая цифры - содержание углерода в сотых долях процента, пятая цифра - основной добавленный элемент. Например, бористая сталь 86B45 в новой системе обозначается G86451/

8. unit coil size
см. unit coil weight

9. unit coil weight
относительная масса рулона /указывается в единицах массы на единицу ширины полосы/

10. unit packaging conveyor
транспортер для упаковки мерного проката /порезанного листа или сорта/

11. universal car work roll changer II
универсальная перевалочная тележка для рабочих валков

12. universal combination/change stand
универсальная комбинированная сменная клеть /используется как универсальная и как двухвалковая/

13. universal continuous finishing mill
универсальный непрерывный стан /для прокатки балок, производительностью более 500 тыс.т/год/

14. universal joint
универсальное соединение /муфта для соединения шпинделя с валком в прокатной клети/

15. unmanned hot strip mill
полностью автоматизированный стан горячей прокатки полосы

16. unpainted sheet
неокрашенный лист

17. unscheduled stoppage
непредвиденный простой

18. unscrambler operator
оператор стеллажа-автомата для раскладки сортового проката

19. unworn groove
невыработанный калибр

20. up /coil/ ender
кантователь /рулона/ на ребро

21. upcoiler
1. надпольная моталка или разматыватель 2. надпольное перемоточное устройство /для смотки раската в рулон/

22. upcoiling type accumulator
накопитель /раската/ типа надпольного перемоточного устройства /перемоточное устройство для смотки раската с целью сохранения тепла/

23. up-looper
петлеобразователь выше линии прокатки /или отделки/ полосы

24. upper bound technique
метод верхней предельной нагрузки /применяется для расчета величины рабочей нагрузки при обработке металлов/

25. upright position /of coils/
горизонтальное положение /рулона, ось которого расположена в горизонтальной плоскости/

26. upstream looping device
петлеобразователь верхней петли

27. upstream mill stand
предыдущая клеть /прокатного стана/

28. U-shape sheet piling
см. arch-type sheet piling

V

1. valve stand
стенд с распределительными вентилями

2. variable crown roll
валок с регулируемым профилем бочки

3. variable flame burner
горелка с регулируемым факелом /в нагревательной печи/

4. variable gear drive
редукторный привод с переменным числом оборотов

5. variable-heat-pattern burner
горелка с переменным режимом нагрева

6. variable-speed stand
/прокатная/ клеть, работающая с переменной скоростью

7. vari-swirl burner
горелка с переменным завихрением

8. varnishing
лакирование /нанесение лака на поверхность изделия/

9. veening
образование сетки по границам зерен

10. vehicle
растворитель; связующее вещество

11. vertical air cooler
участок вертикального воздушного охлаждения

12. vertical annealing furnace type continuous hot-dip galvanizing line
непрерывный агрегат горячего цинкования с отжигательной печью вертикального типа

13. vertical laying cone
вертикальный виткообразователь

14. vertical tower
башенный накопитель /полосы/

15. vibrated coil
см. traversed coil

16. Vidiplan package
система регулирования профиля полосы "видиплан" /основана на измерении натяжения и регулирования наклона, изгиба и температуры валков с использованием ЭВМ/

17. visual display unit /VDV/
устройство визуального отображения, дисплей

W

1. walking beam reheating furnace
нагревательная печь с шагающими балками /с верхним и нижним обогревом/

2. walled pipe pile
трубная свая с утолщенной стенкой

3. warm working
см. hot-cold working

4. wash tank
промывная ванна

5. "washboard" type of strip surface
волнистая /типа "стиральной доски"/ поверхность проката

6. waste gas jet preheating
предварительный струйный нагрев стали /в нагревательной печи/ горячими отходящими газами

7. water box
водоохлаждающая камера /участка водяного охлаждения системы Стилмор на проволочном стане/

8. water curtain
"водяная завеса" /устройство для охлаждения полосы на отводящем рольганге или раскате между клетями стана/

9. water spray cooler

устройство струйного водяного охлаждения

10. water spray cooling
водяное душирующее /струйное/ охлаждение

11. wear profile
профиль износа /бочки валка/

12. wedge shape
клиновидность /клиновидная форма профиля полосы - более резкое утонение одной из кромок/

13. weighman
весовщик

14. weld detector
указатель сварного шва /на непрерывных агрегатах для обработки полос с целью удаления шва/

15. welded I-beam line
агрегат для сварки двутавровых балок

16. welded roll
см. re-surfaced roll

17. weld tracking
прослеживание сварного шва /при прокатке сваренных полос с целью предотвращения ударов о валки и определения места вырезки шва после прокатки/

18. wet break
нарушение охлаждения полосы

19. wet rolling
"мокрая" прокатка /прокатка с применением эмульсии или масла/

20. wet temper rolling
"мокрая" дрессировка /дрессировка с применением эмульсии/

21. WF /wide flange/ shape
широкополочный профиль

22. wheel and ramp lift and travel mechanism
колесно-рамповый подъемно-перемещающий механизм /напр., шагающих балок в нагревательной печи/

23. wheelrim section
бандажный профиль /для колес/

24. white bands
белые полоски /дефект поверхности холоднокатаной полосы вследствие обратной макроликвации при электромагнитном перемешивании стали на МНЛЗ/

25. white blast cleaning
светлая дробеструйная очистка /очистка, после которой на очищенной поверхности не должно быть никаких загрязнений/

26. width contraction
сужение /обычно на концах прокатываемой полосы/

27. width drop
см. width contraction

28. width fluctuation
отклонение по ширине /при прокатке раската на широкополосном стане горячей прокатки/

29. width necking
см. width contraction

30. width reverse rolling
прокатка полос от узких к широким /в течение одной кампании валков в отличие от обычной прокатки полос от широких к узким/

31. width rolling
поперечная прокатка /прокатка раската в поперечном направлении для получения требуемой ширины листа/

32. widthwise thickness distribution
поперечная разнотолщинность

33. winding belt conveyor
ленточный транспортер /для охлаждения катанки в витках/

34. winding collector
накопитель витков катанки /после охлаждения катанки в витках за прокатным станом/

35. window bar
профиль для оконных рам

36. wire rod mill
проволочный стан

37. withdrawal and reduction stand
комбинированная вытяжная и обжимная клеть /на МНЛЗ/

38. work-roll bender
устройство противоизгиба рабочих валков

39. work roll offsetting
смещение рабочего валка по оси прокатки

40. work roll shell
гильза рабочего валка /у валков составной конструкции/

41. work roll shift mill
клеть с осевым смещением рабочих валков /смещением рабочего валка по его оси с целью обеспечения беспрограммной прокатки и высокой точности регулирования профиля на широполосном стане горячей прокатки/

42. work roll side shift
осевое перемещение рабочего валка

43. work-roll surface banding
образование кольцевых дефектов /углубления и выпучивания на поверхности рабочих валков/

44. work roll switch
перевалка, смена рабочих валков

45. work side steel
сталь рабочего /плакирующего/ слоя

46. working roll diameter
рабочий /катающий/ диаметр валка

47. working roll turntable
поворотный стол /для замены рабочих валков /прокатного стана/

48. wrinkles
морщины /группа чередующихся продольных углублений или выступов, образующихся на кромках в процессе прокатки полосы при повышенных обжатиях боковых граней/

49. wrought /steel/ grade
сорт /стали/ для обработки давлением; деформируемая сталь

X

1. x-y plotter
двухкоординатный самописец

Y

1. yardage strip weight
относительная масса рулона /в кг/м длины полосы/

2. yard and mill scheduling
координирование работы /склада и стана/

3. yield rate
выход годного /металла на стане/

4. Y-mill
реверсивный стан типа У для холодной прокатки полос /стан состоит из У-образно расположенных двух верхних опорных, двух промежуточных и одного рабочего валка и одного нижнего рабочего и одного опорного валка/

Z

1. Z-high mill
см. Z-mill

2. Z-mill
Z-стан /18-валковый стан типа Сендзимир для холодной прокатки полос из высокопрочных сталей/

3. zero-out
установить на "нуль", настроить

4. zigzag grinding
шлифовка с зигзагообразной подачей

5. Zincrometal sheet
лист с покрытием "цинкрометл" /двухслойное покрытие общей толщиной 14 мкм: нижний слой - "дакромет", верхний - "цинкромет"/

6. Zinkalume sheet
см. Galvalume sheet

7. zoom rolling
см. speed-up rolling

8. zooming
постепенное увеличение скорости прокатки /горячекатаной полосы/

ABS /American Bureau of Shipping/
Американское бюро судоходства /издает стандарты по качеству проката и других изделий из металла для судостроения/

a/f, A/F /across flats/
диаметр вписанного круга /мера измерения многогранных профилей/

AGC /automatic gauge control/
автоматическое регулирование толщины

APC /automatic programming control/
автоматическое программное управление

APS /automatic preset control/
автоматическая система предварительной настройки /прокатного стана/

ATP /alloyed tin plate/
жесть с легированной поверхностью /на поверхность черной жести наносится железооловянный сплав толщиной 0,07 мкм, слой металлического хрома толщиной 0,0003-0,007 мкм и слой окиси хрома толщиной 0,003 мкм/

AWC /automatic width control/
автоматическое регулирование ширины

CEDARS /coil end detection and automatic reel stop/
устройство детектирования конца полосы и автоматической остановки моталки

CDCM /continuous descaling cold rolling mill/
совмещенный агрегат удаления окалины и прокатки

CGL /continuous galvanizing line/
агрегат /линия/ непрерывного цинкования полосы

CRM /cold reduction mill/
стан холодной прокатки

CTC /CTS/ /coiling temperature set-up and control/
настройка и регулирование температуры смотки /полосы/

CVC /continuous variable crown/
выпукло-вогнутая профилировка /рабочего валка, отшлифованного по форме бутылки/

DCB /double chock bending/
противоизгиб валка с двойной подушкой

DCQ /double cascading quench/
двойная каскадная закалка /при патентировании катанки/

DCR /double cold rolling/
вторичная холодная прокатка

DNV /Det Norske Veritas/
"Дет норшке веритас" /норвежское общество по судоходству, издающее стандарты по качеству проката и других изделий из металла для судостроения/

DOH /degree of overheating/
степень перегрева /напр., слябов/

DR /direct rolling/
прямая прокатка /без подогрева металла в нагревательной печи/

EDC /easy drawing cooling/
регулируемое охлаждение катанки и сортового проката по способу ЕДС

ESI /emulsion stability index/
индекс стабильности эмульсии /технологической смазки при холодной прокатке/

ESU /edger set-up and control/
настройка и регулирование эджера

fpm/s
футов в минуту за 1 с /об ускорении или замедлении работы прокатного стана/

FSB /finish scale-breaker/
гидравлический окалиноломатель /струями воды высокого давления/ перед чистовой группой /широкополосного стана горячей прокатки/

FSU /finishing mill set-up and adaptive threading/
настройка чистовых клетей с адаптивным регулированием задачи полосы

FTC /free tension control/
прокатка без натяжения /с минимальным натяжением раската на сортовых станах/

FTC /FTS/ /finishing mill exit temperature set-up and control/
настройка температуры конца прокатки и ее регулирование

HCR /hot charge rolling/
прокатка с "горячим всадом" /с промежуточным подогревом непрерывнолитых слябов, выходящих

из МНЛЗ с температурой 800°С, до температуры прокатки 1250°С/

HDR /hot direct rolling/
прямая прокатка /слябов или заготовок без промежуточного подогрева в нагревательной печи/

HEL /higher explosion limit/
верхний предел температуры воспламенения топлива

HERS /forged roll scleroscope hardness number/
число твердости по Шору для кованых стальных валков /определяется по высоте отскока бойка с алмазным наконечником от поверхности валка/

HMD /hot metal detector/
датчик наличия металла

HRM /high reduction machine/
клеть для прокатки с высокой степенью обжатия /черновая клеть мелкосортного или проволочного стана, с 12-кратной вытяжкой за один проход/

HSB /hydraulic steel breaker/
гидравлический окалиноломатель

ITV /industrial television/
промышленное телевидение /применяется на прокатных станах для наблюдения за плохо просматриваемыми участками/

in.sq. /inch square/
размер стороны квадрата в дюймах

LCV /low calorific value/
нижний предел теплоты сгорания /топлива/

LEL /lower explosive limit/
нижний предел температуры воспламенения /топлива/

mm.sq. /millimeter square/
размер стороны квадрата в миллиметрах

MSG /Manufacturer's Standard Gage for Sheet Steel/
производственные стандартные калибры для тонких листов, США

NOF /non-oxidizing furnace/
печь с безокислительной атмосферой

OCS /organic coated steel/
сталь с органическим покрытием

piw,PIW /pounds per inch of width/
фунтов на дюйм ширины /мера измерения массы рулонов. 1 фунт на дюйм ширины полосы = 0,1786 кг/см/

PKW /pickle rinse water/

сточная вода промывочной ванны травильного агрегата

$\bar{r}$, $\bar{R}$ /plastic strain ratio/
коэффициент нормальной пластической анизотропии

RAWC /rougher automatic width control/
автоматическое регулирование ширины в черновой группе /широкополосного стана горячей прокатки/

RSU /roughing mill set-up and control/
настройка и регулирование черновых клетей

SFR /schedule free rolling/
беспрограммная прокатка /без соблюдения последовательности перехода от широких полос к узким/

SNTC /Sumitomo no tension control/
процесс регулирования прокатки без натяжения, разработанный фирмой "Сумитомо киндзоку коге", Япония

SWRH /steel wire rod high-carbon/
катанка из высокоуглеродистой стали

TMT /thermomechanical treatment/
термомеханическая обработка /прокатка с регулируемой температурой/

USG /Revised American Gage/
пересмотренный американский калибр, США

V/O /volume percent/
% по объему, объемное содержание

VPI /vapour-phase inhibitor/
ингибитор, замедляющий процесс испарения /напр., в травильных ваннах/

W/O /weight percent/
% по массе, массовое содержание, %

А

автоматическая быстродействующая система соединения трубопроводов и шлангов, обслуживающих стан A 41
автоматическая регистрация и анализ параметров производственных процессов A 40
автопогрузчик портального типа S 195
агрегат для обрезки кромок и продольной резки /стальной полосы/ S 77
агрегат для охлаждения катанки в витках T 97
агрегат для сварки двутавровых балок W 15
агрегат многоцелевого назначения I 17
агрегат непрерывного отжига и отделки /полосы/ C 135
агрегат поперечной резки рулонов горячекатаной толстой полосы H 21
адъюстажное оборудование /прокатного стана/ F 13

Б

балочная заготовка /профилированный блюм/ S 43
бандажированный /прокатный/ валок M 59
бандажный профиль /для колес/ W 23
бездефектный сляб F 50
бесстанинная прокатная клеть C 6
быстродействующая гидравлическая система управления нажимным механизмом /прокатного стана/ H 37

В

вальцешлифовальная мастерская R 90
вертикальная клеть /для обжатия боковых кромок/ E 18
вертикальный виткообразователь V 13
верхнее ламинарное водяное охлаждение /на широкополосном стане горячей прокатки/ T 68
виткоукладчик /на проволочном стане/ L 15
вкатанная окалина R 81
вогнутость /прогиб валка/ C 169
волнистая отделка /поверхности листа или полосы/ R 53
волнистость кромок /полосы или листа/ E 16
волнистые кромки полосы /дефект проката/ F 86
водяное душирующее /струйное/ охлаждение W 10
водяные брызгала F 72
время настройки стана при переходе с прокат-

ки одного типоразмера проката на другой С 31
время холостого хода /двигателя клети прокатного стана/ О 5
вспомогательная клеть для обжатия полок /балки на крупносортном стане/ F 31
вывод прокатного стана из эксплуатации М 31
выводная проводка S 232
выпуклость /прогиб валка/ С 170
выпуклость профиля /бочки валка/ Р 60
высокопрочный холоднокатаный лист для штампования F 63
выход годного металла /на стане/ У 3
выход годных толстых листов из слябов О 7
выход конца полосы /или раската/ из прокатной клети/ или агрегата/ Т 7

Г

гидравлический окалиноломатель с коническим направлением струи Т 20
гладкий арматурный профиль Р 42
гладкий валок /без калибров/ G 15
глянцевая отделка поверхности холоднокатаной полосы или листа В 62
горелка с вихревым факелом Т 104
график согласования непрерывной разливки стали с ее прокаткой S 180
губы /захваты/ клещей для стрипперования слитков Т 63

Д

давление воды при гидросбиве окалины D 13
двухредукторные летучие обрезные ножницы /тяжелого типа/ D 44
допуск на длину полосы /или сорта/ L 22
дрессировка /холодная прокатка с небольшой степенью обжатия/ Т 24

Е

емкость петленакопителя полосы S 228

Ж

жалюзийный затвор L 68
жесткость /прокатного стана /клети/ М 38
жесть вторичной прокатки D 49
индукционный нагреватель /непрерывнолитых заготовок или слябов перед прокаткой/ I 10
испарительное охлаждение глиссажных труб /нагревательной печи/ Е 41

З

заданная конечная температура Т 22

задача /полосы в валки, моталку, агрегат и т.п./ T 46
задача раската в ручей прокатных валков S 202
закалка в прессе /с одновременным приложением давления и охлаждением водой/ P 80
зачистка поверхности /горячего проката/ машиной огневой зачистки H 71
зачистка заготовок /для удаления поверхностных дефектов/ B 32
зачищенный сляб /после огневой или механической зачистки/ C 119
зеркальная отделка поверхности /холоднокатаной полосы или листов из коррозионностойкой стали/ R 17
зондирование плоскостности /при прокатке полосы на широкополосном стане/ F 46

И

измерение профиля горячекатаного прутка /на выходе из стана/ лазерным устройством L 10
испытание на сжатие падающим грузом в условиях плоской деформации P 45
исходный горячекатаный рулон B 41

К

калибр прокатного валка R 89
кантователь рулона на ребро V 20
кассетное устройство C 15
клеть для накатки ребер на арматурных прутках R 45
клеть с консольными валками C 3
конвейер с С-образными крюками /для бунтов катанки/ C 36
кондиционный продукт O 16
косовалковый рольганг S 85
коэффициент обжатия по толщине S 158
коэффициент пластической анизотропии P 47
кривая температуры нагрева слитка в нагревательном колодце S 131
крупный сортовой прокат H 26

Л

линия черновой прокатки R 126
лист и полоса F 39
лист с пластиковым покрытием L 5
локальная огневая зачистка поверхности заготовок S 152
логическая система управления клетью ши-

рокополосного стана при заправке в нее полосы S 219

М

максимальная скорость прокатки T 69
марочный сортамент стали S 177
машина для огневой зачистки слябов S 105
мелкий пакет /сортового проката/ S 236
мелкосортный /или мелкосортно-среднесортный/ прокатный стан/ M 14
мелкосортный прокат в прутках S 196
мерная длина S 197
механизм кантования толстых листов P 52
механизм настройки валков R 96
механизм останова и измерения длины /сортового проката у пилы горячей резки/ S 192
механическая зачистка металла /на станках или щетками/ H 44
многослойный /композитный/ лист C 115
моталка для смотки толстых полос H 18
моталка системы Гаррета G 4
муфта валка R 74
мягкая закалка /напр., головки рельсов/ S 114

Н

нагревательная печь с шагающими балками W 1
наклонный виткообразователь I 7
накопительный рольганг /прокатного стана/ C 101
намотка бумажной полосы между витками рулонов /холоднокатаных полос /при их смотке/ P 5
нанесение покрытия на полосу в рулонах C 60
некондиционный продукт O 3
некондиционный /тонкий/ лист S 18
непрерывная прокатка /в непрерывных станах горячей и холодной прокатки/ T 18
непрерывный солянокислотный травильный агрегат H 89
ножницы для крошения /рубки/ обрези C 35

О

обрезка головного и хвостового концов проката N 24
обрезка кромок E 8
обрезной тонкий лист прямоугольной или квадратной формы R 33
окончательный брак O 31
осевое перемещение рабочего валка W 42
особо высокопрочная сталь V 1
особо тонкая /белая/ жесть E 48
остановка /прокатного стана/ на планово-

предупредительный ремонт S 17
отгибатель конца /рулонной полосы/ P 14
отжиг плотносмотанных рулонов C 42
отклонение по толщине полосы /от заданной величины/ S 217
относительная масса рулона /в кг/м длины полосы/ У 1
охлаждение /горячекатаной полосы или толстого листа/ водовоздушной смесью F 59
охлаждение нагревательных труб /в нагревательных печах/ S 87
оцинкованная полоса с различной толщиной покрытий на ее сторонах D 22

П

перевалочное устройство /механизм для замены валков/ R 68
передаточный цепной конвейер T 81
передвижные опоры /в нагревательных печах/ S 59
петленакопитель S 209
пик давления при прокатке /вызываемый противостоящими силами трения/ F 74
пила для обработки концов и поперечной резки проката /на мерные длины/ C 160
пила для резки сортового проката B 17
плакированный лист C 39
плоский калибр B 20
подкат для производства белой жести T 61
подушка прокатного валка R 65
подъемный механизм /гидроцилиндр/ устройства противоизгиба валков R 66
полезная площадь пода нагревательной печи H 10
полосовая сталь с квадратными кромками S 157
полые буровые профили /круглые или шестигранные/ H 49
понижение сортности /при определении качества проката и труб/ D 55
поперечный прогиб полосы C 162
порезка /проката/ на мерные длины C 181
постепенное увеличение скорости прокатки /горячекатаной полосы/ Z 8
потери металла на боковую обрезь S 70
правильная машина для правки толстых листов H 22
правильно-растяжной агрегат /для полосы или листов/ S 206
правка /полосы или листа/ с растяжением S 207
предохранительная полоса /для ограждений/ S 2

пресс-ножницы D 10
проволочный стан W 36
проглаживание полосы B 60
продольная резка в потоке /в линии агрегата обработки полосы/ I 23
продольная резка /раската/ в процессе прокатки R 102
продольный прогиб /дефект прокатанной полосы/ C 86
прокатка без натяжения N 28
прокатка без ускорения /с постоянной скоростью/ N 22
прокатка в чистовой группе F 17
прокатка полосы и листа F 39
прокатка с горячим всадом /катаных или непрерывнолитых заготовок или слябов/ H 56
прокатка с точными допусками C 45
прокатка с ускорением S 143
прокатное поле S 169
прокатный валок из перлитного чугуна со сфероидальным графитом N 10
пролет стана с расположением оборудования на двух уровнях D 47
профиль для рудничной сводовой крепи M 17
профиль центральной части бочки валка B 47
пруток товарной длины S 5
прямая прокатка /катаных или непрерывнолитых заготовок и слябов без их охлаждения после прокатки или непрерывной отливки/ H 62
прямой горячий всад /слябов в нагревательную печь/ H 61

Р

разматывание рулонов катаной полосы R 83
разматыватель с центрированием рулона C 58
размещение оборудования прокатного стана на раздельных /обычно двух/ уровнях S 150
размотка рулонов до распушенного состояния T 53
разрезной валок A 28
расслаивание листов /дефект прокатки/ L 1
расстояние между клетями S 168
раствор боковых линеек S 72
расчетная величина крутящего момента T 72
ребристый арматурный профиль D 9
регистрация технологических параметров работы E 32
редукторный привод с переменным числом оборотов V 4
редукторный привод с постоянным числом оборотов F 23
режим обжатий /полосы или сорта на прокатном стане/ R 16

решетчатая /каркасная/ балка /для железобетона/ L 14
роликовый закалочный пресс /для толстых стальных листов/ S 176
рольганг-распределитель /заготовок на проволочном или мелкосортном стане/ S 245
рулон с ровными кромками S 126

С

сварочная машина для сварки концов полос B 78
свинцевание T 34
система автоматического регулирования толщины полосы A 10
система горячего всада /катаных слябов или непрерывнолитых слябов или заготовок в нагревательную печь прокатного стана/ H 57
сквозная система управления процессом от кислородных конверторов и МНЛЗ до станов чистовой прокатки включительно S 199
сменная производительность прокатного стана T 99
смотка горячей полосы в рулон H 58
смотка распушенных рулонов до плотного состояния L 66
смыв окалины водой S 10
совмещенный литейно-прокатный агрегат для производства заготовок C 21
соединение концов полос S 226
соединение шпинделя с валком S 146
сорт /стали/ для обработки давлением W 49
сортамент проката P 98
сплошная зачистка /всей поверхности проката/ C 114
способ перевалки клетями S 166
срок службы /стойкость/ калибров G 17
сталь обычного качества /полоса низкоуглеродистой стали обычного назначения/ R 23
стан бесконечной холодной прокатки полосы A 28
схема прокатки R 115
схема расположения калибров P 9
схема расположения оборудования E 31
схема расположения слябов /в нагревательной печи или на складе слябов/ S 99
счетчик длины /полосы в рулоне/ F 61

Т

темп прокатки /число заготовок, прокатанных в единицу времени/ M 29
температура выдачи /металла из печи/ D 64
теплая обработка давлением H 59
термомеханическая обработка проката C 143

термообработка в потоке /прокатного стана/ I 21
технологическая смазка /при горячей прокатке полосы/ H 70
технологическая схема размещения оборудования прокатного стана M 28
товарная заготовка /для ковки или следующей прокатки/ S 6
толстая листовая сталь R 132
толщина полосы на входе в валки /прокатного стана/ I 17
томильная зона /нагревательной печи/ T 65
тонкая белая жесть S 96
тонкая листовая сталь L 33
тонкий лист для вытяжки D 58
тонкий лист для глубокой вытяжки D 1
точность по заданным допускам на толщину S 38
транспортер для упаковки мерного проката U 10
транспортный рольганг /напр., промежуточный рольганг между черновой и чистовой группами клетей/ T 83
треугольный равнобедренный полый профиль I43

У

уборка недоката /удаление бракованного металла из линии стана/ C 53
уборочный карман /у холодильника прокатного стана/ C 100
увеличение сечения профиля /из-за выработки калибра в прокатных валках/ O 51
устройство для автоматической остановки стана /при реверсивной прокатке/ A 42
устройство для замены ножей на ножницах S 48
устройство для смотки /катанки в бунт, проволоки и ленты в мотки/ B 74
устройство противоизгиба опорного валка B 6
утонение кромки /полосы/ E 5
участок обрезки концов катанки и обвязки бунтов T 91
участок отгрузки рулонов C 62
участок подготовки слябов к прокатке S 101
участок сборки /сменных/ клетей S 162
участок уборки бунтов катанки C 72
участок холодного адъюстажа C 87

Ф

факел изменяемой длины /у горелки/ A 9
фактический диаметр рабочего валка S 140

фирма-изготовитель прокатного стана M 21
формирование полки /балки при прокатке/ F 30

Х

холодный всад C 89
холостой ход стана /простой между обработкой двух раскатов/ T 6

Ц

центрирование боковых проводок S 71
цепной подъемно-несущий шлеппер /сортового стана/ L 27
цепной холодильник с решетками C 27

Ч

черновая прокатка B 58
чистовая прокатка F 17
чугунный валок с неустановленной заранее глубиной закалки I 8
чугунный прокатный валок с игольчатой структурой и сфероидальным графитом N 9

Ш

шарикоподшипниковая сталь B 29
широкополочный профиль W 21
шлаковина /дефект слитка/ C 38
шпиндель, работающий на подшипниках скольжения S 121
шпунтовая свая корытного профиля A 30
штемпель /клеймовочной машины/ S 161

Щ

щелевое охлаждение горячекатаной полосы B 42

Э

эджер на выходе /широкополосного стана горячей прокатки/ D 12
эмульсия очищающего типа /при холодной прокатке полосы/ M 42
эмульсия с дисперсионной фазой /для холодной прокатки полосы/ D 57

С О Д Е Р Ж А Н И Е

стр.

От составителей 3

Английские термины и русские эквиваленты 4

Сокращения .....

Указатель русских терминов 101

Алексей Борисович ПАРЦЕВСКИЙ,
Марина Константиновна САФОНОВА

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ
№ 108
АНГЛО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО ПРОКАТКЕ

Под редакцией Н.И. Горбасева

Редактор Ю.А. Мушанов

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

Корректор К.А. Астапова

Подп. в печ. 8.05.87. Формат 60x84/16. Бум. офс. № 2
Печ. офсетная. Усл.печ.л. 6,51. Усл.кр.-отт. 6,7
Уч.-изд.л. 4,78. Заказ № 4001
Тираж 1000 экз. Цена 90 коп.

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

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

ВНИМАНИЮ ПЕРЕВОДЧИКОВ И НАУЧНЫХ РЕДАКТОРОВ!

В 1988г. ВЦП ВЫПУСТИТ 18 НАИМЕНОВАНИЙ ТЕТРАДЕЙ НОВЫХ ТЕРМИНОВ И СОКРАЩЕНИЙ НА ИНОСТРАННЫХ ЯЗЫКАХ ПО РАЗЛИЧНЫМ ОБЛАСТЯМ НАУКИ, ТЕХНИКИ И ПРОИЗВОДСТВА:

57330. Англо-русские термины по организации дорожного движения. /ц.1р./
57331. Англо-русские термины по атомной энергетике. /ц.60к./.
57332. Англо-русские термины по антеннам и волноводам. /ц.80к./.
57333. Англо-русские термины по оборудованию ГПС. /ц.1р./.
57334. Англо-русские термины по методам добычи ископаемых. /ц.80к./.
57335. Англо-русские термины по мелиорации земель. /ц.80к./.
57336. Англо-русские термины по микроволновой системе посадки самолетов. /ц.30к./.
57337. Англо-русские термины по биологии. /ц.1р./ .
57338. Англо-русские термины по вычислительной технике и программированию. /ц.80к./.
57339. Английские сокращения по аэронавигационной информации и организации воздушного движения. /ц.60к./.
57340. Болгарско-русские термины по промышленным роботам и манипуляторам. /ц.1р./.
57341. Немецко-русские термины по микропроцессорной технике. /ц.1р./.
57342. Немецко-русские термины по химии и технологии высокомолекулярных соединений. /ц.1р./.
57343. Немецко-русские термины по горному делу. /ц.90к./.
57344. Русско-немецкие термины по вычислительной технике. /ц.90к./.
57345. Французско-русские термины по обработке и передаче данных. /ц.1р./.
57346. Японско-русские термины по непрерывной разливке стали. /ц.80к./.
57347. Японско-русские термины по защите сельскохозяйственных растений. /ц.1р./.

ПОДПИСКА ОФОРМЛЯЕТСЯ В АГЕНТСТВАХ И ОТДЕЛЕНИЯХ СВЯЗИ "СОЮЗПЕЧАТИ" И ЧЕРЕЗ ВЦП ПО "ПРОСПЕКТУ ИЗДАНИЙ" /необходимо запросить/.

90 к. Индекс 57366

Тетр. новых терминов, № 108. Англо-рус. термины по прокатке, 1987, 1—112