

继电器及其装置机械结构术语

1 主题内容与适用范围

本标准规定了继电器及其装置专业机械结构术语的名称及定义。

本标准供继电器及装置专业在标准制修订、技术文件编制、技术图样绘制中，引用有关机械结构术语时使用，也可供编写和翻译专业手册、教材、书刊时参考。

2 一般术语

2.1 结构 structure; construction

产品中所用材料、元器件、零部件等各组成要素之间相互联系、相互作用的方式的总和。

2.2 机械结构 mechanical structure

为产品提供安装、支撑、联接、传动、锁紧、防护、装饰等的机械部分的总和，简称结构。

2.3 设备构体 equipment practice

包括电子和机电系统外壳和安装的机械结构，它为机械零部件、电气连接和电工、电子器件之间的兼容提供保证。

2.4 构件 structural member

机械结构的基本组成单元。

2.5 部件 subassembly

由若干零件以可拆或不可拆的形式组成的构件，或由零件和部件装配在一起的构件。

2.6 零件 part

不采用装配工序制成的单一构件。

2.7 结构单元 unit of structure

具有独立使用功能的机械结构。

2.8 结构型式 structure model

表示结构基本特征的一种对结构的分类方式。

2.9 结构型号 structure type

用文字、数字及其组合表示一类特定结构的一种符号。

2.10 防护等级 degree(grade) of protection

用来划分结构防止异物、灰尘、水、气体等侵害其内部能力的方法。

2.11 密封 sealing

防止灰尘、水、气体等污染物进入的能力。

2.12 型材 profile

以一定断面形状供应的材料。

2.13 板材 plate

以板状形式供应的材料。

2.14 互换性 interchangeability; exchangeability

相同零件、部件、构件或结构单元更换后能满足原来规定的功能要求的性能。

2.15 兼容 dimensional compatibility

一个结构单元可用于另一个结构系统中的类似结构单元而不会失配和产生不协调的现象。

2.16 对接 dimensional interface

实现两个不同的结构单元或结构系统连接称为对接。

2.17 拼加 dimensional additivity

具有相同总面积或空间的若干个较小尺寸的制品可替换一个大尺寸的制品。

2.18 分割 dimensional divisibility

一个大尺寸的制品可由具有相同总面积或空间的若干个较小尺寸的制品替换。

2.19 插拔力 insertion and withdrawal force

两结合体沿轴向插入接合和拔出脱开的力的总称。

2.20 拔出力 pull-out force; withdrawal force

使两结合体沿轴向拔出脱开所需的力。

2.21 插入力 insertion force

使两结合体沿轴向插入接合所需的力。

2.22 联锁 interlocking

a. 两个或两个以上结构单元或部件的联接和锁紧。

b. 为保证按规定次序动作(或操作)或防止误动作而设的相互联接和闭锁的措施。

2.23 屏蔽 shield

防止辐射电磁场、静电放电和高频电气干扰的措施。

2.24 接地 earthing

设备的电路或导电零部件与大地的接通。

2.25 散热 heat dispersed

将结构单元内热量排出或散失的方法。

2.26 铅封 lead lock

用金属线或非金属线和铅块将调整好的机械封好,以防无关人员打开的一种锁闭方法。

2.27 防尘 dust prevention

防止灰尘进入的特性。

2.28 成组技术 group technology

将多种产品、部件和零件按一定的相似性准则分类编组,并以这些组为基础组织生产,从而实现多品种、中小批量生产的产品设计、制造和管理的合理化。

2.29 零件编码 parts coding

用数字、字母或符号将零件图样上的各种要素和特征以及功能和管理方面的信息进行标识。

3 结构要素**3.1 开孔 cut out**

屏板上为元器件安装和其它需要所加工的一个孔或一组孔。

3.2 螺孔 thread hole

工件上有内螺纹的孔。

3.3 金属化孔 plated-through-hole; metallized hole

印制电路板上用特殊工艺方法加工的具有导电体作用的孔。

3.4 翻孔 flanging hole

沿内孔圆周将材料翻成的侧立凸缘。

3.5 步进孔 step by step holes; row of holes

按照一定模数尺寸规律排列的一组孔。

3.6 工艺孔(槽) technology hole(slot)

仅为加工需要而非结构设计所必须的孔(槽)。

3.7 凸台 convex

工件表面上的块状凸起。

3.8 筋 tendon

工件表面上的条状凸起。

3.9 凸缘 flange

筒形工件的径向凸出部分。

3.10 折皱 fold; pleat

工件表面的褶皱纹状部分。

3.11 沟槽 slot

工件上条形的未穿透的孔。

3.12 弯角 flexure

工件的折弯部分。

3.13 倒角 chamfer

工件的呈一定斜面的棱角。

3.14 倒圆(圆角) fillet

工件的呈圆弧状的棱角。

3.15 压花 knurl

用压力加工方法在工件表面上加工的花纹。

3.16 麻点 pits

工件表面上加工出的散落分布的均匀的凹坑。

3.17 翻边 flanging

板件边缘或管件的口部折边或翻扩的侧立短边。

3.18 压凸 collision

用凸模挤入工件的一面,迫使材料流入凸模所对应的凹坑所形成的凸起。

3.19 冲缺 breach

由冲压加工方法在工件上加工的敞开轮廓形状的缺口,其宽度大于深度。

3.20 冲槽 slot

由冲压加工方法在工件上加工的敞开轮廓形状的缺口,其深度大于宽度。

3.21 缩口 necking

管状或空心工件端部径向尺寸缩小的部分。

3.22 扩口 flaring

管状或空心工件端部径向尺寸扩大的部分。

3.23 切舌 tongue

工件上材料被局部分离且不处于分离前平面上的部分。

3.24 焊盘 terminal area

为确保焊接可靠性,在印制电路上与元器件引线连线处所设计制造的圆形、长圆形、方形等特殊形状的部分。

4 模数与尺寸

4.1 模数 module