



- [各种工具的英语翻译](#) 2-6
- [五金工具词汇英语翻译](#) 7-10
- [仪器仪表常用词汇英语翻译](#) 11-12
- [硬质合金刀具科普知识](#) 13-14
- [检验量测工具用语](#) 15-21
- [枪械相关英语词汇](#) 22-46
- [砂轮用语](#) 47-58

www.chinatungsten.com



各种工具的英语翻译

toolbox 工具箱
bench 工作台
vice, clamp 虎钳 (美作:vise)
saw 锯
bow saw 弓锯
circular saw 圆锯 (美作:buzzsaw)
compass saw, scroll saw 钢丝锯
fretsaw 细锯
handsaw 手锯
chisel 口凿
cold chisel, burin 冰凿
gouge, firmer gouge 半圆凿
plane 刨子
moulding plane 型刨
jack plane 粗刨
rabbet plane 槽刨
drawknife 刮刀
scraper 三角刮刀
rasp 粗锉
file 锉
square 尺
miter 斜槽规
scriber 近线尺
set square, triangle 三角板
brace 手拉曲柄锉
hand drill 手钻
drill, bit 钻, 有柄钻
gimlet, auger 钻, 无柄钻
countersink 锥口钻
gauge, marking gauge 量规
hammer 锤
mallet 木槌
nail 钉
brad 平头钉
tack, stud 圆头钉
screw 螺丝钉
screwdriver 螺丝刀, 改锥
screw tap 螺丝攻
nail puller 拔钉器
ruler 尺
tape measure 卷尺
folding ruler 折尺
sandpaper, emery paper 砂纸



toolbox 工具箱
bench 工作台
vice, clamp 虎钳 (美作:vise)
saw 锯
bow saw 弓锯
circular saw 圆锯 (美作:buzzsaw)
compass saw, scroll saw 钢丝锯
fretsaw 细锯
handsaw 手锯
chisel 口凿
cold chisel, burin 冰凿
gouge, firmer gouge 半圆凿
plane 刨子
moulding plane 型刨
jack plane 粗刨
rabbet plane 槽刨
drawknife 刮刀
scraper 三角刮刀
rasp 粗锉
file 锉
square 尺
miter 斜槽规
scriber 近线尺
set square, triangle 三角板
brace 手拉曲柄锉
hand drill 手钻
drill, bit 钻, 有柄钻
gimlet, auger 钻, 无柄钻
countersink 锥口钻
gauge, marking gauge 量规
hammer 锤
mallet 木槌
nail 钉
brad 平头钉
tack, stud 圆头钉
screw 螺丝钉
screwdriver 螺丝刀, 改锥
screw tap 螺丝攻
nail puller 拔钉器
ruler 尺
tape measure 卷尺
folding ruler 折尺
sandpaper, emery paper 砂纸

www.chinatungsten.com



stepladder 高凳, 折梯
trestle 支架
trowel 灰泥镩子
float 抹子
spatula 抹刀, 刮铲
brush 刷子
paintbrush, brush 画刷
roller 滚子
scissors 剪子
spade 锄
fork 叉子
shovel 铁锹, 铲
rake 耙
roller 滚压器, 碌碡
dibble 掘穴机
wheelbarrow 小车, 独轮车
watering can 喷壶
garden hose, hosepipe 橡胶软管
lawnmower 剪草机
shears, garden shears 园艺剪刀
pruning shears 修枝剪
pruning knife 修枝刀
sickle 镰刀
scythe 钐刀, 钐镰
trowel 镩
weeding hoe 除草耙
seed drill 条播机
penknife 铅笔刀
glass cutter 玻璃刀
plumb line 铅垂线
spirit level 水平仪
pickaxe 鹤嘴锄 (美作: pickax)
the axe 斧子 (美作: the ax)
sledgehammer 长柄大锤
bushhammer 石工锤
rammer 撞针
anvil, beakiron, bickiron, two-beaked anvil 砧, 砧子
bellows 弹簧
awl 锤子
beam compass, trammel 长圆规
lever 杠杆
tyre lever 轮胎撬杠
crank 柄
soldering iron 焊铁, 烙铁



blowlamp 吹嘴, 吹炬 (美作:blowtorch)
die 冲模
diestock 螺丝攻
machine tools 工作母机
lathe 车床
turret lathe 六角车床
milling cutter 铣刀
milling machine 铣床
electric drill, power drill 电钻
grinder, crusher 粉碎机
riveter 打铆机
rolling mill 轧板机
press 压床, 冲床
drop hammer pile hammer, drop hammer 蒸汽汽锤
air hammer, pneumatic hammer 气锤
pile hammer 打桩机

www.chinamachinery.com



五金工具词汇英语翻译

3-Jaws indexing spacers 三爪、分割工具头
A.T.C.system 加工中心机刀库
Aluminum continuous melting & holding furnaces 连续溶解保温炉
Balancing equipment 平衡设备
Bayonet 卡口
Bearing fittings 轴承配件
Bearing processing equipment 轴承加工机
Bearings 轴承
Belt drive 带传动
Bending machines 弯曲机
Blades 刀片
Blades,saw 锯片
Bolts,screws & nuts 螺栓,螺帽及螺丝
Boring heads 搪孔头
Boring machines 镗床
Cable making tools 造线机
Casting,aluminium 铸铝
Casting,copper 铸铜
Casting,gray iron 铸灰口铁
Casting,malleable iron 可锻铸铁
Casting,other 其他铸造
Casting,steel 铸钢
Chain drive 链传动
Chain making tools 造链机
Chamfer machines 倒角机
Chucks 夹盘
Clamping/holding systems 夹具/支持系统
CNC bending presses 电脑数控弯折机
CNC boring machines 电脑数控镗床
CNC drilling machines 电脑数控钻床
CNC EDM wire-cutting machines 电脑数控电火花线切割机
CNC electric discharge machines 电脑数控电火花机
CNC engraving machines 电脑数控雕刻机
CNC grinding machines 电脑数控磨床
CNC lathes 电脑数控车床
CNC machine tool fittings 电脑数控机床配件
CNC milling machines 电脑数控铣床
CNC shearing machines 电脑数控剪切机
CNC toolings CNC 刀杆
CNC wire-cutting machines 电脑数控线切割机
Conveying chains 输送链
Coolers 冷却机
Coupling 联轴器



Crimping tools 卷边工具
Cutters 刀具
Cutting-off machines 切断机
Diamond cutters 钻石刀具
Dicing saws 晶圆切割机
Die casting dies 压铸冲模
Die casting machines 压铸机
Dies-progressive 连续冲模
Disposable toolholder bits 舍弃式刀头
Drawing machines 拔丝机
Drilling machines 钻床
Drilling machines bench 钻床工作台
Drilling machines,high-speed 高速钻床
Drilling machines,multi-spindle 多轴钻床
Drilling machines,radial 摇臂钻床
Drilling machines,vertical 立式钻床
drills 钻头
Electric discharge machines(EDM) 电火花机
Electric power tools 电动刀具
Engraving machines 雕刻机
Engraving machines,laser 激光雕刻机
Etching machines 蚀刻机
Finishing machines 修整机
Fixture 夹具
Forging dies 锻模
Forging,aluminium 锻铝
Forging,cold 冷锻
Forging,copper 铜锻
Forging,other 其他锻造
Forging,steel 钢锻
Foundry equipment 铸造设备
Gear cutting machines 齿轮切削机
Gears 齿轮
Gravity casting machines 重力铸造机
Grinder bench 磨床工作台
Grinders,thread 螺纹磨床
Grinders,tools & cutters 工具磨床
Grinders,ultrasonic 超声波打磨机
Grinding machines 磨床
Grinding machines,centerless 无心磨床
Grinding machines,cylindrical 外圆磨床
Grinding machines,universal 万能磨床
Grinding tools 磨削工具
Grinding wheels 磨轮



Hand tools 手工具
Hard/soft and free expansion sheet making plant 硬(软)板(片)材及自由发泡板机组
Heat preserving furnaces 保温炉
Heating treatment furnaces 熔热处理炉
Honing machines 搪磨机
Hydraulic components 液压元件
Hydraulic power tools 液压工具
Hydraulic power units 液压动力元件
Hydraulic rotary cylinders 液压回转缸
Jigs 钻模
Lapping machines 精研机
Lapping machines,centerless 无心精研机
Laser cutting 激光切割
Laser cutting for SMT stencil 激光钢板切割机
Lathe bench 车床工作台
Lathes,automatic 自动车床
Lathes,heavy-duty 重型车床
Lathes,high-speed 高速车床
Lathes,turret 六角车床
Lathes,vertical 立式车床
Lubricants 润滑油
Lubrication Systems 润滑系统
Lubricators 注油机
Machining centers,general 通用加工中心
Machining centers,horizontal 卧式加工中心
Machining centers,horizontal & vertical 卧式及立式加工中心
Machining centers,vertical 立式加工中心
Machining centers,vertical double-column type 立式双柱加工中心
Magnetic tools 磁性工具
Manifolds 集合管
Milling heads 铣头
Milling machines 铣床
Milling machines,bed type 床身式铣床
Milling machines,duplicating 仿形铣床
Milling machines,horizontal 卧式铣床
Milling machines,turret vertical 六角立式铣床
Milling machines,universal 万能铣床
Milling machines,vertical 立式铣床
Milling machines,vertical & horizontal 立式及卧式铣床
Mold & die components 模具单元
Mold changing systems 换模系统
Mold core 模芯
Mold heaters/chillers 模具加热器/冷却器
Mold polishing/texturing 模具打磨/磨纹



Mold repair 模具维修
Molds 模具
Nail making machines 造钉机
Oil coolers 油冷却器
Overflow cutting machines for aluminium wheels 铝轮冒口切断机
P type PVC waterproof rolled sheet making plant P 型 PVC 高分子防水
PCB fine piecing systems 印刷电器板油压冲孔脱料系统
Pipe & tube making machines 管筒制造机
Planing machines 刨床
Planing machines vertical 立式刨床
Pneumatic hydraulic clamps 气油压虎钳
Pneumatic power tools 气动工具
Powder metallurgic forming machines 粉末冶金成型机
Presses,cold forging 冷锻冲压机
presses,crank 曲柄压力机
Presses,eccentric 离心压力机
Presses,forging 锻压机
Presses,hydraulic 液压冲床
Presses,knuckle joint 肘杆式压力机
Presses,pneumatic 气动冲床
Presses,servo 伺服冲床
Presses,transfer 自动压力机
Pressing dies 压模
Punch formers 冲子研磨器
Quick die change systems 速换模系统
Quick mold change systems 快速换模系统
Reverberatory furnaces 反射炉
Rollers 滚筒
Rolling machines 辗压机
Rotary tables 转台
Sawing machines 锯床
Sawing machines,band 带锯床
Saws,band 带锯
Saws,hack 弓锯
Saws,horizontal band 卧式带锯
Saws,vertical band 立式带锯
shafts 轴
Shapers 牛头刨床
Shearing machines 剪切机
Sheet metal forming machines 金属板成型机
Sheet metal working machines 金属板加工机
Slotting machines 插床
spindles 主轴
Stamping parts 冲压机



Straightening machines 矫直机
Switches & buttons 开关及按钮
Tapping machines 攻螺丝机
Transmitted chains 传动链
Tube bending machines 弯管机
Vertical hydraulic broaching machine 立式油压拉床
Vises 虎钳
Vises,tool-maker 精密平口钳
Wheel dressers 砂轮修整器
Woven-Cutting machines 织麦激光切割机
Wrenches 扳手

www.chinatungsten.com



仪器仪表常用词汇英语翻译

pH 计 pH meter
X 射线衍射仪 X-ray diffractometer
X 射线荧光光谱仪 X-ray fluorescence spectrometer
力测量仪表 force measuring instrument
孔板 orifice plate
文丘里管 venturi tube
水表 water meter
加速度仪 accelerometer
可编程序控制器 programmable controller
平衡机 balancing machine
皮托管 Pitot tube
皮带秤 belt weigher
光线示波器 light beam oscillograph
光学高温计 optical pyrometer
光学显微镜 optical microscope
光谱仪器 optical spectrum instrument
吊车秤 crane weigher
地中衡 platform weigher
字符图形显示器 character and graphic display
位移测量仪表 displacement measuring instrument
巡回检测装置 data logger
波纹管 bellows
长度测量工具 dimensional measuring instrument
长度传感器 linear transducer
厚度计 thickness gauge
差热分析仪 differential thermal analyzer
扇形磁场质谱计 sector magnetic field mass spectrometer
料斗秤 hopper weigher
核磁共振波谱仪 nuclear magnetic resonance spectrometer
气相色谱仪 gas chromatograph
浮球调节阀 float adjusting valve
真空计 vacuum gauge
动圈仪表 moving-coil instrument
基地式调节仪表 local-mounted controller
密度计 densitometer
液位计 liquid level meter
组装式仪表 package system
减压阀 pressure reducing valve
测功器 dynamometer
紫外和可见光分光光度计 ultraviolet-visible spectrometer
顺序控制器 sequence controller
微处理器 microprocessor
温度调节仪表 temperature controller



煤气表 gas meter
节流阀 throttle valve
电子自动平衡仪表 electronic self-balance instrument
电子秤 electronic weigher
电子微探针 electron microprobe
电子显微镜 electron microscope
弹簧管 bourdon tube
数字式显示仪表 digital display instrument
热流计 heat-flow meter
热量计 heat flux meter
热电阻 resistance temperature
热电偶 thermocouple
膜片和膜盒 diaphragm and diaphragm capsule
调节阀 regulating valve
噪声计 noise meter
应变仪 strain measuring instrument
湿度计 hygrometer
声级计 sound level meter
黏度计 viscosimeter
转矩测量仪表 torque measuring instrument
转速测量仪表 tachometer
露点仪 dew-point meter
变送器 transmitter

www.chinatumgsten.com



硬质合金刀具科普知识

刀具是机械制造中用于切削加工的工具，又称切削工具。广义的切削工具既包括刀具，还包括磨具。

绝大多数的刀具是机用的，但也有手用的。由于机械制造中使用的刀具基本上都用于切削金属材料，所以“刀具”一词一般就理解为金属切削刀具。切削木材用的刀具则称为木工刀具。

刀具的发展在人类进步的历史上占有重要的地位。中国早在公元前 28~前 20 世纪，就已出现黄铜锥和紫铜的锥、钻、刀等铜质刀具。战国后期(公元前三世纪)，由于掌握了渗碳技术，制成了铜质刀具。当时的钻头和锯，与现代的扁钻和锯已有些相似之处。

然而，刀具的快速发展是在 18 世纪后期，伴随蒸汽机等机器的发展而来的。1783 年，法国的勒内首先制出铣刀。1792 年，英国的莫兹利制出丝锥和板牙。有关麻花钻的发明最早的文献记载是在 1822 年，但直到 1864 年才作为商品生产。

那时的刀具是用整体高碳工具钢制造的，许用的切削速度约为 5 米/分。1868 年，英国的穆舍特制成含钨的合金工具钢。1898 年，美国的泰勒和怀特发明高速钢。1923 年，德国的施勒特尔发明硬质合金。

在采用合金工具钢时，刀具的切削速度提高到约 8 米/分，采用高速钢时，又提高两倍以上，到采用硬质合金时，又比用高速钢提高两倍以上，切削加工出的工件表面质量和尺寸精度也大大提高。

由于高速钢和硬质合金的价格比较昂贵，刀具出现焊接和机械夹固式结构。1949~1950 年间，美国开始在车刀上采用可转位刀片，不久即应用在铣刀和其他刀具上。1938 年，德国德古萨公司取得关于陶瓷刀具的专利。1972 年，美国通用电气公司生产了聚晶人造金刚石和聚晶立方氮化硼刀片。这些非金属刀具材料可使刀具以更高的速度切削。

1969 年，瑞典山特维克钢厂取得用化学气相沉积法，生产碳化钛涂层硬质合金刀片的专利。1972 年，美国的邦沙和拉古兰发展了物理气相沉积法，在硬质合金或高速钢刀具表面涂覆碳化钛或氮化钛硬质层。表面涂层方法把基体材料的高强度和韧性，与表层的高硬度和耐磨性结合起来，从而使这种复合材料具有更好的切削性能。

刀具按工件加工表面的形式可分为五类。加工各种外表面的刀具，包括车刀、刨刀、铣刀、外表面拉刀和锉刀等；孔加工刀具，包括钻头、扩孔钻、镗刀、铰刀和内表面拉刀等；螺纹加工工具，包括丝锥、板牙、自动开合螺纹切头、螺纹车刀和螺纹铣刀等；齿轮加工刀具，包括滚刀、插齿刀、剃齿刀、锥齿轮加工刀具等；切断刀具，包括镶齿圆锯片、带锯、弓锯、切断车刀和锯片铣刀等等。此外，还有组合刀具。

按切削运动方式和相应的刀刃形状，刀具又可分为三类。通用刀具，如车刀、刨刀、铣刀(不包括成形的车刀、成形刨刀和成形铣刀)、镗刀、钻头、扩孔钻、铰刀和锯等；成形刀具，这类刀具的刀刃具有与被加工工件断面相同或接近相同的形状，如成形车刀、成形刨刀、成形铣刀、拉刀、圆锥铰刀和各种螺纹加工刀具等；展成刀具是用展成法加工齿轮的齿面或类似的工件，如滚刀、插齿刀、剃齿刀、锥齿轮刨刀和锥齿轮铣刀盘等。

各种刀具的结构都由装夹部分和工作部分组成。整体结构刀具的装夹部分和工作部分都做在刀体上；镶齿结构刀具的工作部分(刀齿或刀片)则镶装在刀体上。

刀具的装夹部分有带孔和带柄两类。带孔刀具依靠内孔套装在机床的主轴或心轴上，借助轴向键或端面键传递扭转力矩，如圆柱形铣刀、套式面铣刀等。

带柄的刀具通常有矩形柄、圆柱柄和圆锥柄三种。车刀、刨刀等一般为矩形柄；圆锥柄靠锥度承受轴向推力，并借助摩擦力传递扭矩；圆柱柄一般适用于较小的麻花钻、立铣刀等刀具，切削时借助夹紧时所产生的摩擦力传递扭转力矩。很多带柄的刀具的柄部用低合金钢制成，而工作部分则用高速钢把两部分对焊而成。



刀具的工作部分就是产生和处理切屑的部分，包括刀刃、使切屑断碎或卷拢的结构、排屑或容储切屑的空间、切削液的通道等结构要素。有的刀具的工作部分就是切削部分，如车刀、刨刀、镗刀和铣刀等；有的刀具的工作部分则包含切削部分和校准部分，如钻头、扩孔钻、铰刀、内表面拉刀和丝锥等。切削部分的作用是用刀刃切除切屑，校准部分的作用是修光已切削的加工表面和引导刀具。

刀具工作部分的结构有整体式、焊接式和机械夹固式三种。整体结构是在刀体上做出切削刃；焊接结构是把刀片钎焊到钢的刀体上；机械夹固结构又有两种，一种是把刀片夹固在刀体上，另一种是把钎焊好的刀头夹固在刀体上。硬质合金刀具一般制成焊接结构或机械夹固结构；瓷刀具都采用机械夹固结构。

刀具切削部分的几何参数对切削效率的高低和加工质量的好坏有很大影响。增大前角，可减小前刀面挤压切削层时的塑性变形，减小切屑流经前面的摩擦阻力，从而减小切削力和切削热。但增大前角，同时会降低切削刃的强度，减小刀头的散热体积。

在选择刀具的角度时，需要考虑多种因素的影响，如工件材料、刀具材料、加工性质(粗、精加工)等，必须根据具体情况合理选择。通常讲的刀具角度，是指制造和测量用的标注角度在实际工作时，由于刀具的安装位置不同和切削运动方向的改变，实际工作的角度和标注的角度有所不同，但通常相差很校制造刀具的材料必须具有很高的高温硬度和耐磨性，必要的抗弯强度、冲击韧性和化学惰性，良好的工艺性(切削加工、锻造和热处理等)，并不易变形。

通常当材料硬度高时，耐磨性也高；抗弯强度高时，冲击韧性也高。但材料硬度越高，其抗弯强度和冲击韧性就越低。高速钢因具有很高的抗弯强度和冲击韧性，以及良好的可加工性，现代仍是应用最广的刀具材料，其次是硬质合金。

聚晶立方氮化硼适用于切削高硬度淬硬钢和硬铸铁等；聚晶金刚石适用于切削不含铁的金属，及合金、塑料和玻璃钢等；碳素工具钢和合金工具钢现在只用作锉刀、板牙和丝锥等工具。

硬质合金可转位刀片现在都已用化学气相沉积法涂覆碳化钛、氮化钛、氧化铝硬层或复合硬层。正在发展的物理气相沉积法不仅可用于硬质合金刀具，也可用于高速钢刀具，如钻头、滚刀、丝锥和铣刀等。硬质涂层作为阻碍化学扩散和热传导的障壁，使刀具在切削时的磨损速度减慢，涂层刀片的寿命与不涂层的相比大约提高1~3倍以上。

由于在高温、高压、高速下，和在腐蚀性流体介质中工作的零件，其应用的难加工材料越来越多，切削加工的自动化水平和对加工精度的要求越来越高。为了适应这种情况，刀具的发展方向将是发展和应用新的刀具材料；进一步发展刀具的气相沉积涂层技术，在高韧性高强度的基体上沉积更高硬度的涂层，更好地解决刀具材料硬度与强度间的矛盾；进一步发展可转位刀具的结构；提高刀具的制造精度，减小产品质量的差别，并使刀具的使用实现最佳化。

检验量测工具用语

autocollimator 自动准直机



bench comparator 比长仪
block gauge 块规
bore check 精密小测定器
calibration 校准
caliper gauge 卡规
check gauge 校对规
clearance gauge 间隙规
clinoretee 测斜仪
comparator 比测仪
cylinder square 圆筒直尺
depth gauge 测深规
dial indicator 针盘指示表
dial snap gauge 卡规
digital micrometer 数位式测微计
feeler gauge 测隙规
gauge plate 量规定位板
height gauge 测高规
inside calipers 内卡钳
inside micrometer 内千分卡尺
interferometer 干涉仪
leveling block 平台
limit gauge 限规
micrometer 测微计
mil 千分之一寸
monometer 压力计
morse taper gauge 莫氏锥度量规
nonius 游标卡尺
optical flat 光学平晶
optical parallel 光学平行
passimeter 内径仪
position scale 位置刻度
profile projector 轮廓光学投影仪
protractor 分角器
radius 半径
ring gauge 环规
sine bar 正弦量规
snap gauge 卡模
square master 直角尺
stylus 触针
telescopic gauge 伸缩性量规
working gauge 工作量规

45 日常积累.....296

Part aesthetics 零件美观性



Outdoor exposure 户外暴光下
Ambient low(high)环境温度低(高)
Temperature range 温度变化范围
Temperature duration 承受温度变化能力
Elevated temperature 提高温度
Temperature cycling 温度的周期变化
Interactions with chemicals 化学品的相互作用
Chemical resistance assessment 化学抵抗性评估
Reaction 化学反应
Salvation 溶剂
Absorption 吸湿性
Stress cracking 应力裂纹
Appearance 外观
Short-term mechanical properties 短期的机械性能
Nature of chemical 化学品的天然性能
Acidic 酸性的 basic 碱性的
Concentration 浓度
Petroleum based product 石油化工产品
Thick section 厚壁部分
Over-packing (over-molding) 二次注塑
End-use loading???浇注口
polymer 聚合物(PA, POM, PC...)
Length of exposure 曝光时间
Chemical incompatibility (compatibility)
化学不兼容性(兼容性)
Crystalline polymer 结晶聚合物
(POM,PP,PE,PBT,PET,PA)
Amorphous polymer 无组织聚合物(PS,ABS,PC..)
Embrittlement 脆化
Chalking (注塑)浮纤
Staining 着色
Cleaner/degreaser 去污剂
Rust inhibitor 防锈剂
Stainless steel 不锈钢
Self-extinguishing material 阻燃材料
Electrical properties 电性能
Zn plated 镀锌
Black oxide 发黑
Thread form screw 紧固螺钉
Thread cutting screw 自攻螺钉
Thus far 迄今为止
Supplier consolidator 巩固供应商
Metallic parts 金属件
Lubricant 润滑剂



Stamping oil 冲压用油
Machining oil 机器用油
Diameter ratios 内外径比
Chemical interaction 化学作用
Fastener 紧固件
UV radiation 紫外线
Relative humidity 相对湿度
Water degree of exposure 暴光湿度
Temperature of exposure 暴光温度
Static load 静态负载
Dynamic load 动态负载
Electrical insulation 电器绝缘
Source of ignition 火源
Voltage stress 电压应力
Tension/compression 压缩力
Bending 弯曲力
Torsion 扭力
Shear 剪切力
Duration 耐久力
Short-term 短期的
Long-term 长期的
Frequency random 随机的
Frequency cyclical 周期的
Deflection allowed 允许的偏差
Magnitude 量级
High-current arc 电弧
Flawless surface 无瑕疵的表面
Custom color 自定义的颜色
Glossy, stain, matt, texture finish,
光滑的, 半亚光的, 亚光的, 皮纹面
Transparent, translucent, opaque
透明的, 半透明的, 不透明的
Fatigue strength 疲劳应力
Fiber 纤维 fiber reinforcement 纤维增强
Glass fiber 玻璃纤维
Shrinkage 收缩
Flow direction (注塑)流向
Moisture uptake 吸湿 improve toughness 增加韧性
Instrumented impact 机械冲击
Composition effect 复合效应
High molecular 高分子量
Creep resistance 蠕变应力
Creep modulus 蠕变系数
Thermal aging 热老化

www.chinatungsten.com



Heat deformation resistance 抗热变性能
Retention 保持力
Tensile strength 抗拉强度
Weatherability 抗风化能力
Weathering 侵蚀,风化
UV Stabilizer 紫外线防护措施 UV screeners
Pigment 色素,色粉
Carbon black 碳黑
Titanium dioxide 二氧化钛 二氧化物
Good, fair, poor 好的,一般的,差的
Color is a additive to plastic 颜色是塑料的一种添加剂
Color concentrate 色粉
Pre-colored resin 色母
Stiffness 硬度
Harsh chemical environment 苛刻的化学环境
Excellent adhesion (for soft grip) 包胶的好的黏附力
Rigidity 刚性
Thermal conductivity 导热性
Electrical conductivity 电导率
Densities 密度
Thermal expansion 热膨胀性
Elongation 延长
Sink mark 缩痕
Sharp transition, tapered transition, gradual transition.
塑料件拐角 尖锐的,减缓的,渐进的
Overall dimension 轮廓尺寸
Appropriately designed corner 设计合理的拐角
Slot 槽
Non-detachable assembly 不可拆卸的装配
Detachable assembly 可拆卸的装配
Welding 焊接
Riveting 铆接
Adhesive bonding 粘接
Insert 嵌件
Eliminate surface treatment 去处表面处理
Lower melting point alloy 低熔点合金
Reduce Porosity 减少气孔
Sprue 浇注口
Leader pin 导柱
Outlines 大概描述
Direct hardening 淬水
Carburizing 渗碳
Microstructure 显微结构
Metallurgist 冶金专家



Determine the capability of the vendor 供应商考察
Trial 试验
Written approval 书面认同
Slat bath process 盐浴
Austempering 奥氏体回火
Martempering 等温淬火
Vacuum furnace process 真空炉
Oil quench 油冷
Water synthetic oil mixture 油水混合物
Induction hardening 感应淬火
Close dimensional tolerance 精密的公差
Spline 齿条,花键
Nitrogen quench 渗氮
Quenching 淬火
Martensite 马氏体
Bainite 贝氏体
Pearlite 珠光体
Massive carbide 块状碳化物
Decarburation 脱碳
Cross-section 中间断面
Anneal 退火
Manganese 锰
Phosphorus 磷
Sulfur 硫磺
Silicon 硅
Molybdenum 钼
Nickel 镍
Vanadium 钒
Chromium 铬
HRB100 equivalent to HRC23 等价于
Be free from 没有
Seams 接缝,伤痕
Lamination 迭片结构
Crack 裂缝
Dirt pit 污垢
Tensile test 拉力测试
Conform to 遵从于
Be coated with rust preventative film 涂上一层防锈薄膜
Ductility 延展性
Yield strength 屈服力
Tensile strength 拉伸应力
Machinability 机械加工性
Cold-drawn bar 冷轧棒料
Tellurium 碲



Selenium 硒
Elongation Avg. 延长率
creepage distance 爬电距离
Radiation 放射性
Annexe 附加物
Toxicity 毒性
Eccentricity 偏心率
Taper 锥度
Shrink film 热缩膜
Hot melt adhesive 热融胶
Velcro 尼龙搭扣
Eccentric fan 偏心风扇.
Bevel gear 伞弧齿
Perspective view 透视图
Punch slot 压槽
Temper 回火
Derivative 派生物
Floor tile 瓷砖
Test rig 测试夹具
Granite 花岗岩
Self tapping screw 自攻螺钉 fret cutting screw
Pilot hole 螺钉预孔
Spade bit 木工扁钻
High speed twist drill 麻花钻
Masonry drill bit 水泥钻
Actuator (枪钻)正反调节开关
Cause the motor to overheat 引起马达过载
Dip the bit into the oil 把钻头浸入油里
Supply regulator 稳压电源
Stack rub 擦铁
Air vent 风口 output vent 出风口
Further direction 更多的指导
Barbecue 烧烤
Paper grain direction 纸纹方向
Screen print 丝网印刷
Corrugated board 瓦楞 Flute
Break mechanism sized due to an excessive ingress of wood chippings 由于过多的木屑进入刹车机构堵塞
Sprocket 链轮齿
Heat discoloration 热痕迹
Unit is inoperable due to 工具由于...原因失效,无法继续
Metallurgical 冶金学
Stack 迭钢片
lamination stack



insulated shaft 包轴
slot liner 槽衬
interference fit 紧配合
laminated paper tube 层压纸管
functional insulation 基本绝缘
reinforce insulation 加强绝缘
slot insulation 槽绝缘
eliminate uncertainty 排除不确定性
In any event 无论如何
actual parts 实际零件
Assuming you can confirm my understanding 假设你同意我的理解
infringe the Bosch patent 干涉专利
some confusion with respect to this redesign 关于这个设计还有些疑惑
is distinct from 完全不同
motor drive shaft 马达传动轴
The platen is secured to the bearing cover by four screws 底盘通过四个螺钉安全连接到轴承盖上
admit to doing 承认做过
Apologies for my misunderstanding 为我的误解道歉
how they relate to each other in the assembled sander 在装配中怎样相互连接的
commercialization 商业化(产品投放市场)
albeit a prototype 虽然是手工样品
the counterbalance masses 配重
the full axial height 轴向高度
annular ring 环形孔
respond to the string of e-mails 回复一串邮件
air-conducting ring 空气调节环
extreme argument 极端(情况)的辩论
memo 备忘录
armature/field wind patterns 定转子绕组
Withstanding vt. 抵挡, 经受住
Rated load n. 额定负载

枪械相关英语词汇

(.38 Special revolver) 三八左轮枪



(9 mm pistol) 九0手枪
(Beretta M92 pistol) 九二手枪
(Browning 12.7mm M2 HMG) 五0机枪
(Browning 7.62mm M1919A4 MMG) 三0机枪
(Burst barrel) 膛炸
(Japanese 38th Year Rifle) 三八大盖
(Japanese 38th Year Rifle) 三八式步枪
(M14 rifle) 五七步枪
(M1903 Springfield rifle) 三0步枪
(M1911A1 .45 ACP pistol) 四五手枪
(Mauser 96C Pistol) 自来得,同“驳壳枪”。
(Mauser 96C Pistol) 快慢机
(Mauser 96C Pistol) 盒子炮
(Mauser 96C Pistol) 驳壳枪
(Mauser M1888 Rifle) 汉阳造
(Mauser M1924 Gewehr) 中正式步枪
(Type 54 pistol) 黑星手枪
(Type 59 pistol) 红星手枪
(Type 65 rifle) 六五步枪
(ZB 26 LMG) 捷克制轻机枪 更新
AAT (Arme Automatique Transformable) 通用机枪
(法文)General Purpose Machine Gun, GPMG。
Accelerator 枪机加速器
Accuracy 准确度
Accuralize 准确化
ACOG (Advanced Combat Optical Gunsight) 先进光学战斗瞄准具
ACP (Automatic Colt Pistol) 柯尔特自动手枪弹
Action 枪机
Action shooting 战斗射击
Adjustable choke 可调式收束器
Adjustable sight 可调式瞄准具
Adjustable trigger 可调式扳机
Advanced primer ignition 提前击发
Airgun 气枪
Airsoft 软弹气枪
AK (Avtomat Kalashnikov) 卡拉希尼可夫自动步枪
Ambidextrous 双手通用
Ammunition 弹药
Annealing 退火处理
Anti-material rifle 反物资步枪, 反设备步枪
Antique 古董枪
Anvil 底火砧座
AP (Armor Piercing) 穿甲弹
Aperture 觜孔



Aperture sight 觇孔瞄准具
Armorer 军械士
Arquebus 轻型火绳枪
火绳枪(matchlock)
Assault rifle 突击步枪
Assault weapon 攻击性武器
ATF (Alcohol Tobacco and Firearms Bureau) 菸酒枪械管理局
AUG (Arme Universal Gewehr) 陆军通用步枪
Autoloading 自动装填
Automatic 自动
在一般用法上通常指的是全自动(full automatic), 如自动武器(automatic weapon)。
Automatic pistol 半自动手枪
虽然按照原文应该直翻成自动手枪, 指的通常是半自动手枪(semi-automatic pistol)。
Automatic rifle 自动步枪
Automatic safety 自动保险
BAC (Bindon Aiming Concept) 宾登式瞄准法
Backstop 挡弹墙
Backstrap 脊框
Baffle 缓冲板
Ball 弹头、弹丸
Ball powder 球状装药
Ball puller 挖弹钉
Ball screw 挖弹螺钉见“挖弹钉”。
Ballistic Coefficient (BC) 弹道系数
Ballistic pendulum 弹道摆锤
Ballistics 弹道学
Ballistite 枪榴弹推进药同 bandolier。
Bandolier 弹药带
BAR (Browning Automatic Rifle) 白朗宁自动步枪
Barrel 枪管
Barrel attachments 枪口附件
Barrel band 枪管箍
Barrel break-in 磨合枪管
Barrel extension 枪管延伸部
Barrel liner 枪管衬套
Barrel rib 枪管肋条
Barrel throat 膛喉
Barrel time 膛内时间
Barrel weights 枪管平衡块
Base wad 底垫
BATF (Bureau of Alcohol Tobacco and Firearms) 菸酒枪械管理局
Battery 枪机待发
Bayonet 刺刀
Bayonet lug 刺刀座



BB 弹丸
BB Cap (Bulleted Breech Cap) 雷帽弹
BB gun 空气枪同“空气枪”(air gun)。
BDC (Bullet Drop Compensator) 弹道修正钮
Bead 珠状准星
Bearing surface 承载面
Beaten zone 危险区
Beavertail forend 獭尾式前托
Bedding 座床分成使用金属座床块(bedding block)、玻璃纤维座床(glass bedding)和柱承座床(pillar bedding)几种。
Bedding block 座床块
Belt 弹带
Belt 弹链
Belted case 带式弹壳
Belt-feed 弹炼/弹带给弹
Benchrest shooting 精确依托射击
Bent 撞钩槽在撞针(firing pin)或主动撞针(striker)
Berdan primer 柏丹式底火
Bevel base 斜底边式
Biathlon 现代冬季两项
Bipod 双脚架
Birdshot 鸟弹
Black powder 火药、黑色火药
Blackout 黑视
出射瞳径(exit pupil)
Blade sight 锋状准星
Blank 空包弹
Blank firing adapter 空包弹助退器 新增
Blank firing adapter 空包弹头破坏器 新增
Blinker 挡风片
Blish principle 布利斯原理
Block action 闭锁块式枪机
后膛闭锁块(breech block)
上升式(rising block)、
落下式(falling block)、
降下式(dropping block)、
滚动式(rolling block)、
转动式(turning block)、
翻动式(turning block)、
倾斜式(tilting block)
Bloop tube 准星延伸管
Blowback 气体反冲式
Blow-forward 气体前冲式
Bluing 烤蓝



Blunderbuss 喇叭型前膛枪
BMG (Browning Machine Gun) 白朗宁机枪弹
Boattail 艇尾型
Body armor 防弹衣 新增
Bolt 枪栓
Bolt action 栓式枪机
转栓式枪机(turn bolt)
直拉式枪机(straight pull)。
Bolt carrier 枪栓连动座
Bolt face 枪栓面
Bolt handle 枪栓拉柄
Bolt release 枪栓卡榫
Bolt way 枪栓滑道
Bore 枪膛
Bore diameter 膛径
Bore sight 枪膛归零
Boresighter 枪膛归零器
Bottleneck case 瓶颈式弹壳
Box magazine 盒型弹匣
Boxer primer 巴克瑟式底火
Brass 弹壳 brass 本是黄铜(铜锌合金)的意思，一般弹壳(case)是由黄铜制成，故又称之。
Brass tumbler 清壳机见“滚筒清壳机”(tumbler)。
Break-in 磨合见“枪管磨合”(barrel break-in)。
Breakopen 折开式
铰练式枪身(hinged frame)。
Breech 后膛
Breech block 闭锁块
Breech plug 后膛螺锁
Breechloader 后膛枪
前膛式(muzzleloader)。
Bren LMG 布伦轻机枪 更新
Broach rifling 多点拉削法
单点钩削法(cut rifling)
拉刀(broach)
Brown Bess 棕贝丝
BTHP (Boat-Tail Hollow-Point) 空尖艇尾型弹头
BTSP (Boat-Tail Soft-Point) 软头艇尾型弹头
Buckhorn sight 鹿角型照门
Buckshot 鹿弹
Buffer 缓冲器
Buffer Spring 缓冲弹簧
Bull barrel 重型枪管
Bullet 弹头
Bullet trap 弹头捕阱



Bullpup 无托式 新增
Bullpup 犊牛头犬式
Bullseye 圆心
Bullseye shooting 圆靶射击
Burst mode 点放模式
Butt 后托、枪托同“后托”(buttstock)。
Button rifling 模头挤压法
Buttplate 枪托底板
Buttstock 枪托
C.L.P.(Cleaner, Lubricant, Preservant) 万用擦枪油
C.U.P.(Copper Units of Pressure) 单位铜压
Calibre 口径
Cam 凸轮
Cannelure 夹压槽
Cap 雷帽见“撞击式雷帽”(percussion cap)。
Caplock 雷帽式枪机
Carbine 卡宾枪、马枪、骑枪
Cartridge 子弹通常包含弹头(bullet)、弹壳(case)、装药(charge)、底火(primer)四部分。散弹枪的弹药叫霰弹(shell)。
Case 弹壳
Case cleaner 清壳机见“滚筒清壳机”(tumbler)。
Case head 壳头、弹壳头
Case mouth 弹壳口
Caseless cartridge 无弹壳子弹
CB Cap(Conical Bullet Cap) 尖头雷帽弹
Center hold 中心方位
Centerfire 中发式(子弹)
Chamber 膛室
Chamber pressure 膛压
Change lever 射击选择钮
Charge 装药黑色火药(black powder), 无烟火药(smokeless powder)。
Charger 填弹条
Checkering 雕花方格
Cheek piece 贴腮片
Choke 收束器
Choke tube 收束管同“收束器”(choke)。
Chrom plated 镀铬
Chronograph 测速仪
Clay bird 陶土飞靶
Clay pigeon 陶土飞靶
Clay target 陶土飞靶
Cleaning rod 通枪条
Click 刻度
Click 响



Clip 弹匣有时这个字也指 弹匣(magazine)。

Clip 弹夹

Closed bolt 关闭式枪栓

Coating 镀膜

Coaxial machine gun 同轴机枪

Cock 待发

Cocked and locked 固锁待发

Cocking indicator 待发指示杆

Cold forging 冷锻

Collimator 准直仪

Comb 贴腮部

Combat shooting 战斗射击见 “战斗射击”(action shooting)。

Combat sight 战斗瞄准具

Combination gun 复合枪 更新

Condition of readiness 待用状况

Cook-off 炽发

Corrosive ammo 腐蚀性弹药

Crane 弹筒吊杆

Crimp 夹压

Crosshair 十字瞄准线

Crown 圆整枪口

Cryogenic tempering 深冷加工

Cut rifling 单点钩削法

Cyclic rate 循环射速

Cylinder 弹筒

Cylinder latch 弹筒闩

DA/SA 双动/单动模式见双动模式(double action)。

Damascene 镶嵌

Damascus barrel 大马士革式枪管

DAO (Double Action Only) 纯双动扳机

Decap 退底火

Decocker 击锤降下杆、待发解除杆

Decocking 降下击锤

Delayed blowback 延迟反冲

Derringer 掌心雷

Die 模具重装子弹时装在压床上使用的工具头，依不同功能需求可分整壳头(resizer, 含退底火杆)、扩口头(expander)、座弹头(seater)。

Differential recoil 差异后座作用式

Disconnecter 扳机脱离钩

Disintegration link 脱落式链钩

Dominant eye 优势眼

Double action (DA) 双动模式 更新

Double column magazine 双排弹匣

Double pull 双段扣发



Double tap 双发快射
Double Trap 双不定向飞靶
Double trigger 双扳机
Double-set trigger 设定式双扳机
Dovetail 鸠尾榫
Drag 阻力
Dram 英钱
Drilled and tapped 钻洞攻螺
Drilling 三管复合枪 更新
Dropping block 下降式闭锁
Drum magazine 弹鼓
Dry-firing 空发练习
Dud 不发弹
不能击发的子弹之俗称。
Dum-Dum 达姆弹头、达姆弹
Duplex cartridge 复头弹
Dust cover 防尘盖
Ear muffle 耳罩
Ear plug 耳塞
Ear protection 护耳用具
Ejection 抛壳
Ejector 抛壳顶杆
Ejector rod 退壳杆
Electronic sight 光电瞄准具
Elevation 高低调整
Engraving 雕花
Epoxy 环氧树脂
Exit pupil 出射瞳径
Explosive Bullet 爆炸性弹头
Extraction 退壳
Extractor 退壳钩、退壳器
Extractor groove 退壳钩槽
Eye piece 接目镜
Eye protection 护目用具
Eye relief 良视距
Falling block 落下式闭锁
Feed 上膛
Feed ramp 上膛坡道
Feedway 上膛坡道
Felt recoil 后座感
Fermeture nut 前锁环式
Field of view 视野
Field striping 大部分解
Firearm 枪械

www.chinabungsten.com



Firing line 射击线
Firing pin 撞针
First Catch 接触点
First Graze 着地点
Fixed frame 固定式枪身
Fixed sights 固定式瞄准具
Flash eliminator 消火帽
Flash gap 火焰间隙
Flash hider 防火帽
Flask 引药罐
Flat nose 平头弹
Flechette 镖弹
Flinch 突肩闭眼
Flintlock 燧石枪、燧发枪机
Floating barrel 浮动式枪管
Floor plate 弹仓底板
Fluted barrel 槽化枪管
Fluted chamber 槽化膛室
FMJ (Full Metal Jacket) 全金属包覆弹头
Folding bayonet 折叠式刺刀
Folding stock 折叠式枪托
Follower 托弹板
Follower 托弹臂
Follow-through 持续射姿
Forcing cone 导锥
Forearm 前护木
Forend 前护木
Forend cap 护木罩
Forend tip 护木头
Foresight 前瞄准具
Fouling 污垢
fps (Feet per second) 英尺/秒
Frame 枪身
Free floating 自由浮动式(枪管)
Free Pistol 自由手枪
Free Rifle 自由步枪
Front sight 准星 / 前瞄准具
Full automatic 全自动
Fulminate 雷汞
Furniture 枪体
Gain twist 渐进式缠距
Gas check 气罩
Gas operation 气体作用方式
Gas retarded 气体延迟反冲式



Gatling gun 格特林机枪
Gauge 铅径
Gewehr 枪
Ghillie Suit 嘎伊理式伪装服
Ghost ring sight 鬼环式瞄准具
Glass bead blast 玻璃珠喷沙处理
Glass bedding 玻璃纤维座床
GPMG (General Purpose Machine Gun) 通用机枪
Grain (gr.) 喱
Grip 握把
Grip cap 握把罩
Grip Safety 握把保险
Groove 阴膛
Groove diameter 阴膛径
Group 弹着群
Gun 枪
Gun case 枪盒/枪袋
Gun control 枪械管制
Gun powder 火药
Gunsmith 枪匠
Half cocked 半待发状态
Hammer 击锤
Hammer block 击槌保险 更新
Hammer forge 锤锻
Hammer spur 击锤顶纹
Hand 弹筒转杆
Hand guard 护手
Hand trap 手持抛靶器
Handgun 手枪
Handloading 手制子弹
Hangfire 迟发
Head 壳头、弹壳头
Head separation 壳头断裂
Headspace 壳头间隙
Headspace gauge 壳头间隙计
Heel 托踝
High capacity magazine 高容量弹匣
Hinge action 铰练式枪机
Hinged block 翻动式闭锁
Hinged frame 铰练式枪身
HMG (Heavy Machine Gun) 重机枪
Hold-open device 枪栓固定卡榫
Hollowpoint 空尖弹头
Holster 枪套



Hopper feed 漏斗给弹
Hot load 加码剂量
Ignition 引燃
Inertia firing pin 惯性撞针
Interchangeable barrel 可更换枪管
International Clay Pigeon 国际不定向飞靶
International Skeet 国际定向飞靶
International Trap 国际不定向飞靶
IPSC 国际实用射击联盟
Iron sight 金属瞄准具
Isosceles 等腰式射姿
Jacket 被覆层
Jag 擦枪头
JHP(Jacket Hollow Point) 空尖金属被覆弹
JSP(Jacket Soft Point) 软头金属被覆弹
Jump 枪口上扬
Kentucky Rifle 肯塔基来福枪
Keyhole 钥孔形弹孔
Kick 后座感
Kurz 短
Laminated 复合夹板
Land 阳膛
Lane 靶道
Laser sight 雷射瞄准具
Lead 铅
读音"led", 用来制造弹头或弹头核的软质金属, 通常会混合一点其他金属以增加硬度。
Lead 膛喉
Lead fouling 铅垢
Lead shaving 削弹头
Lever action 杠杆式枪机
LMG (Light Machine-Gun) 轻机枪
Load 装药剂量
Loaded chamber indicator 上膛显示杆
Loading gate 装弹口盖
Loading port 装弹口
Loading press 装弹压床
Lock 枪机
Lock time 闭锁时间
Locking flaps 闭锁活板
Locking lug 闭锁凸耳
Long action 长枪机
Long gun 长枪
Long recoil 长后座行程
Long stroke 长气体活塞行程



LSW (Light Support Weapon) 轻型支援武器

Lug 凸耳

Lug 凸杆

Machine gun 机枪

Machine Pistol 全自动手枪

Magazine 弹匣

Magazine 弹仓

Magazine cutoff 弹仓隔断器

Magazine pouch 弹匣袋

Magazine release 弹匣卡榫

Magazine safety 弹匣保险

Magnum 麦格农

Mainspring 击发簧、击锤簧

Mannlicher 曼里契

Mannlicher stock 曼里契护木

Manual safety 手动保险

Marksman 神射手

Master eye 优势眼

Match 射击竞赛

Matchlock 火绳枪

Matt blue 钝蓝

Matt stainless steel 钝不锈钢

Mauser rifle 毛瑟枪

Maxim gun 马克沁机枪

Meplat 弹尖

Metallic sights 金属照门

Mil-Dot 毫弧度点

Milled 铣削 用机器加工切削成形。

Minie bullet 米尼式弹头

由法国陆军克劳迪·米尼(Claude Minie)上尉在 1840 年代发明的弹头，在其尾端有一个空洞，火药击发后产生的气体会进入空洞，将弹头尾端撑大，进而与枪膛里的膛线紧密咬合，造成气密将弹头射出。他这个发明让军用前膛枪也可以使用膛线，准确度和射程大为改进，却不影响装填速度。在他发明之后，各国都仿照他的弹头设计出各种不同但类似的弹头，到 1854 年的克里米亚战争和 1960 年的南北战争时，有许多部队已经配备了前装来福枪了。

Misfire 不发弹

子弹装药完全无法击发，可能原因是装药有问题，或者枪枝本身机件有问题。除非是在紧急状况下，一般遇到不发弹时至少要等 30 秒钟后才可以拉滑套或开启枪机来将子弹退膛，以免遇到子弹迟发，而在开锁时造成膛炸。

A

ACP: Automatic Colt Pistol, 柯尔特自动手枪子弹。由柯尔特公司设计，一系列用于其生产的半自动手枪子弹名称。有 .25 ACP, .32 ACP, .380 ACP, .45ACP 等。

Action: 枪机。为枪械的心脏。不同的作业原理形成不同的枪机。一般是包括机匣、板机、枪栓等控制上弹、闭锁、击发、退壳等动作相关机件的统称。



Accurize: 精准化. 使枪械更精确. 一般是使各机件配合的更紧密, 减少可动的空隙, 该动的零件则使其更平滑, 换装较佳品质的零组件等.

Air Gauge: 气量仪, 制造枪管时, 利用此仪器气体流量的多少, 来判定枪管内部的公差, 高品质枪管的内径非常一致, 公差在十万分之一寸以下, 多用于精密枪管品质控制.

Ambidextrous: 左右双相. 枪械的控制功能如退弹匣钮, 滑套卡榫及保险钮等可用左手或右手操作.

Anvil: 底火基座. 弹壳中与底火接壤的部位, 当底火被压向基座时引发起爆, 上有喷火口引导喷流进入火药室.

Aperture sight, peep sight: 觇孔式照门.

Armor Piercing: 穿甲弹. 配有钢心的弹头, 以动能击穿装甲.

Assault Rifle: 突击步枪. 此名词最早源自纳粹德国的希特勒, 他将 Stg 44 (Sturmgewehr 44) 取名为突击步枪, 因为这一类的步枪不使用大型步枪弹, 而使用一种中等强度的子弹, 且有全自动发射的能力, 算是一种新类型的武器. 是现代步兵的标准单兵武器.

B

Ballistic: 弹道学. 研究子弹击发后物理行为的学问, 一般分成内膛弹道, 外膛弹道和终端弹道三大主题.

Ballistic Coefficient: 弹道效率系数. 以数据代表弹头设计在飞行中保留速度的能力, 系数愈大, 表示弹头保持初速的能力愈好. 影响弹头飞行速度的主要因素为空气阻力和黏滞力. 简写为 BC

Bandolier: 斜佩肩上的子弹带

Barrel: 枪筒, 枪管

Base: 瞄准镜座. 用来将瞄准镜固定于枪械上.

Bayonet: 刺刀、枪刺. 有刀状单刃和双刃设计, 也有制成三棱锥形的简单式样. 近代多设计成多功能短刀式样, 在自动武器普及的情况下, 拆刺刀已经不符实宜.

Bayonet lug: 刺刀座. 有固定于枪管上、木托上等不同设计.

Benchrest: 一种讲求绝对精确的步枪射击竞赛. 步枪置于射击台上, 有时并不抵肩, 只有扳机手指的接触. 弹着点常以几个千分之一寸的差异决定胜负. 其步枪枪匣, 枪管, 弹药, 扳机重, 瞄准镜等都是特制的产品.

Berdan Primer: Hiram Berdan, 美国人, 发明柏丹底火, 底火基座与喷火口与弹壳一体成形, 如要重覆使用弹壳, 必须将底火基座钻出. 盛行于欧洲和军事上. (请点击下图以开启动画视窗)

Bedding: 座床. 在枪托和枪匣的金属之间, 使用金属或合成树脂垫隔, 以减少枪托移动和收缩的影响, 增加射击精度. 又可分为 Glass Bedding 和 Pillar Bedding.

Bipod: 两脚架.

Blow back: 反冲式. 瓦斯回冲, 任用子弹发射时产生的瓦斯推力, 直接反作用于枪机, 将枪栓后推, 而达到自动作业的目的. (请点击下图以开启动画视窗)

Bluing: 金属表面蓝化. 使用化学药品强迫钢铁表面均匀氧化生锈, 以产生保护层阻隔空气, 而达到抗腐蚀的效果. 虽说是蓝化效应, 大部份呈现黑色.

Boat Tail, Tapered Heel: 舟尾弹. 在弹头之后方稍微收缩, 作成有如舟尾的形状, 符合流体力学的原理, 减少空气对弹头凡黏滞(Drag)影响, 长距离飞行时不易偏向, 减少下落距离等. 常用在高级的弹头设计上. 简写为 BT.

Bolt: 机簧管, 枪栓

Bolt Action: 枪栓手动式枪机

Bolt Carrier: 枪栓连动座. 近代半自动或全自动武器常用的设计. 是作业系统和枪栓间的介



面, 由连动座带动枪栓遂行上弹, 闭锁, 开锁, 退壳等动作.

Boxer Primer: Edward Boxer, 英国人, 发明博舍底火, 底火基座与底火合而为一, 如要重覆使用弹壳, 只要将底火打出. 盛行于美国, 易于重装弹药. (请点击下图以开启动画视窗)

Break in: 一种使机械零件经由使用, 因而咬合更佳, 稳定其功能的过程. 新的枪械也许有从制造过程残留的粗糙部份, 或是咬合太紧, 经过一阵使用, 通常是四五百发之后, 有些故障会自行消失, 表现也比较稳定.

Broach Cut Rifling: 拉切式产生来复线. 用多次, 多钻刀拉过枪管的方式, 逐渐产生所需的来复线阴槽深度. 1950 年代, 由 Remington 的工程师首创. 现今大多数高品质的枪管用此法生产.

Breech: 后膛, 指枪管在枪膛一端之后.

Breech loader: 后膛枪, 相对于 Muzzle loader, 由枪膛一端装填子弹, 多半使用弹头和火药在一起来的包装.

Buck Horn Sight: 牛角式照门. 一种形如牛角的照门, 亦如弯月, 多用在贡杆式步枪上.

Bull Barrel, Heavy Barrel: 重管. 管壁较粗的枪管, 增加枪管的坚硬度及减少射击时产生枪管过热的机会.

Bullet: 弹头, 射击时投射出枪口的部份.

Bullet Drop Compensator: 弹道修正钮, 某些光学瞄准镜上的一种调整钮, 上有距离刻度, 依弹药的特性, 选定目标距离后, 自动按照弹道修正弹着点. 简称为 BDC.

Bullpup: 犊牛式(设计). 将弹匣移到扳机后, 枪匣终端抵肩的设计, 大量缩短枪的总长度

Bump Loading: 在装弹匣时, 在开口处, 以姆指按住一发子弹, 将弹匣底往坚实的表面向下一敲, 由於惯性力的作用, 子弹很容易的进入弹匣, 只能用在双向上弹的弹匣, 例如 AR、AK 及 M14 等。

Bureau of Alcohol, Tobacco and Firearm: 美国联邦烟酒枪械局是一个对烟酒枪械徵税, 执法和释法的机构. 隶属于国际院下的财政部. 1972 年由税务局分出. 它有自己的执法人员与 FBI 和 DEA 平起平坐. 简称为 BATF 或 ATF.

Butt Plate: 枪托底板.

Button Rifling: 钮扣式产生来复线. 用高压将一个形状和来复线相反的钮扣状物体, 挤过枪管内部而产生来复线.

C

Caliber: 口径. 弹头的直径, 常用来形容不同的弹药或枪械. 但是口径本身并不能提供完整讯息, 有时几种弹药听来相同但可能有极大的差异. 例如 .30 口径, .308 和 7.62mm 并不代表完全一样. 反之 .300 和 .308 可能是一样的, 只是一个量的是来复线阴线, 一个量的是来复线阳线.

Cam: 凸轮, 任何机械上的凸起部份, 其功能为将圆周旋转动作与直线运动互换.

Carbine: 卡宾枪, 马枪, 是一种枪管较短?重量较轻的步枪. 原来是设计给骑兵使用的长兵器. 简单的定义是短步枪. 其长度随时代演进而愈来愈短. 目前大概以 16 寸为分野. 美国在二次大战时使用的卡宾枪, 是为了在手枪和步枪之间取一折衷, 而创造的一种特别武器.

Cartouche: 圆形烙印. 常见于军用武器, 为验收, 接收或配发单位印记.

Case, brass, shell: 弹壳

Case Hardening: 淬火, 金属表面硬化程序. 枪械中经常承受高压及易磨损的零件, 置于含碳的媒体中加热, 达成渗碳目的, 当金属加热至高温时, 急速冷却于水或油中, 金属分子会与碳分子在表面形成一层坚硬的保护面, 而其内部仍保持原有的弹性. 撞针通常须经淬火处理。

Center fire: 底火装在弹壳底部的中央, 必须使用撞针打击在弹壳底部中心的附近来击发子



弹.

Chamber: 枪膛 枪管可填入子弹之处.

Charging handle: 拉柄. 供射击者以手拉动枪栓, 以便退壳, 上弹或备检.

Charge Loading: 桥夹灌装, 装填后桥夹弃而不用, 可以随时用零散的子弹将弹仓加满。如 Mauser、M1903A1、中正式、SKS 等。

Cheek Piece: 垫腮片. 用于步枪枪托上, 垫高脸颊, 使视线与瞄准镜自然对正.

Cartridge, Ammunition, Ammo: 枪子, 子弹

Choke: 一种装在散弹枪口内膛的圆管, 多为旋入式, 用来控制规律散弹分部区的大小, 以配合射击的目标. 有 Full, Modified, Improved, Cylinder 等. Full Choke 密度最大, 在 40 码时, 65%-75%会集中在一个 30 寸的圆周内, Cylinder 最分散, 40 码时, 25%-35%会集中在一个 30 寸的圆周内. 越小的猎物用越分散的 Choke.

Chrome Lined, Chrome Plated: 镀铬. 铬的硬度极高, 抗腐蚀性强, 润滑性也较钢铁为佳, 所以许多军用武器在枪膛中镀铬或在整支枪管内部镀铬.

Chronograph: 测速仪. 现代测速仪多使用电子钟及感光器侦测弹头进入及离开之瞬间以决定其飞行速度. 由弹头飞行速度综合其他数据可估算出其弹道.

Cleaning Rod: 通枪条

Click: 刻度. 原意为响声, 在调整瞄准镜以修正目标点时, 一个刻度俗称为一个 Click, 有时为 1/4 MOA, 有时为 1/8 MOA, 视装备而定. 美语中称小集团为 Click.

Clip: 连珠子盒, 漏夹、桥夹(现今有时与 Magazine 混用, 在插入式弹匣还不常见的时代, 备用的子弹通常装在弹口上, 以便需要时可以一次性的压入弹仓, 同时可以装填多发子弹. 其中又可以分为 Charge Loading 和 Clip Loading)

Clip Loading: 漏夹, 弹夹装填, 装弹时弹口跟着进入弹仓, 每次装填固定的数目, 不能在射击中加满; 子弹用尽后, 漏夹弹出或落下。如 M1888、汉阳造、Mannlicher M1886/88/95、M1 Garand 等。

Collimator, Bore Sighter: 枪膛归零器. 使用光学原理, 产生一百码的目标投影, 用来将枪管延伸线与光学瞄准镜校正于同一点. 是快速归零的利器. 但此法不考虑弹道弧线, 因此尚须以实际射击作最后校正.

Composite: 混成材料. 一般泛指人工合成的材料, 用在手枪的枪身(Glock 首开先河), 步枪的枪托(AR-15 为首, 德国在二次大战时, 曾经试验过但未量产)和弹匣等. 如石墨(Graphite), Kevlar, 环氧树脂(Epoxy)和玻璃纤维(Fibre Glass)等.

Computer Aid Design/Manufacturing: 电脑辅助设计和制造. 使用电脑软体来设计产品及生产, 可大幅缩短研发新产品时间, 易于修改及取得极佳的标准性. 简写为 CAD/CAM.

Computer Numerical Control: 电脑数位控制. 以电脑数据为依据, 控制生产工具制造产品的程序. 简写为 CNC.

Corrosive ammunition: 腐蚀性弹药. 弹药的腐蚀性来自所用的底火, 起爆药中含有氯酸钾, 发射之后分解残留的氯化钾和食盐氯化钠非常相近, 会吸附空气中的湿气而产生腐蚀金属的结果. 1950 年起美国军方不再制造腐蚀性弹药. 相对于 Non-corrosive ammunition.

Cold Forge: 冷锻造

Counter-bore: 在枪口部位, 将来复线磨去, 同时加大枪管内径. 其目的为: 1. 修正损坏的 Crown、2. 附加枪口装置以符合法律规定、3. 补助前膛火器装弹。

Crown: 一种特别枪管终端处理的方式, 使各来复线正常而平均的终止, 枪口并且稍为凹陷为斜坡或成山谷状, 以保护来复线. 在较好的枪械上, 特别还将来复线末端的阴线槽加深, 使弹头在出口时, 瓦斯汽均匀的向各方向泄出, 由于对弹头出口时的飞行路线有影响极大, 是高精确度枪械的一个要素.



Cryogenic: 冷处理(枪管)。使用华氏零下 300 度的环境来冷却金属,解除内部结构压力,多用于枪管上,据说可以增进精确度 5 到 30%,并延长枪管有效寿命,减少射击时产生的金属污染。

Curio & Relic FFL: 古董和纪念品类武器执照。BATF 出版一个古董和纪念品类武器(Curio and Relic)清单,任何人都可以申请一张执照(Curio & Relic FFL- C&R FFL),每三年只付 \$30。可以越州购买清单上的武器。一般而言,制造日期在五十年以上的枪械,都名列其上。

Cut Off: 上弹中断装置。许多早期的连珠枪,有中断弹匣上弹的装置,当敌人仍远时,打一发装一发,只有在近战时,才用弹匣作快速射击。在廿世纪初的军用步枪上相当常见。现今的 Steyr Scout Rifle 上仍有此一装置。

Cut Rifling: 切削式产生来复线。使用单一钩状切刀,慢慢的,一条一条的制出来复线,是最早的生产方式。如今只有最精密,最高级的枪管以此种方式生产。

CADSALON 沙龙原贴:<http://www.cadsalon.com/bbs/thread-3756-1-1.html>

D

Delayed Blow Back: 延迟瓦斯回冲

Ding: 凹痕。木质枪托受到撞击时会产生凹陷,可以用湿布和烫斗将木纤维扩张修整。

Direct Blow Back: 直接瓦斯回冲

Dominate Eye: 主视眼。两眼中有一眼为主视眼,所得到的讯息比另一眼较受大脑重视。射手应以主视眼瞄准效果较佳。将双手拇指对拇指,食指对食指,形成一菱形,伸直在眼前,双眼透过其中,注视 6 尺外的一个目标,将双手慢慢向眼睛移近,目标要保持清楚,手指形成的菱形会停在主视眼周边。

Double Action: 联动式击发。手枪的扳机可以直接完成扣下击铁和击发子弹两个动作的设计。现代军用手枪多要求备有此项功能,以便子弹一旦一击不发,能有二度击发(Second Strike)的机会。此功能首创于 1851 年的 Robert Adams 左轮枪。其缺点为因需先完成压下击铁的动作,扣扳机较费力,影响射击准确度。

Dovetail: (如灵尾形的)接榫。称照门,准星等的一种安装方式。日式步枪的两片枪托也是接榫在一起的。可动词和名词用。

Drilled and Tapped: 在机匣或其他部分上钻洞而且车出螺纹,以便加装其他附件,多数用来锁定基庭。

Dry fire: 空枪射击。用于练习,枪中不装实弹,有时使用假弹以保护撞针,使射手熟习枪枝的一般机械操作,扳机和瞄准。

Dud: 不顺利击发的子弹。最危险的是底火击发而火药不能燃烧,弹头可能会卡在枪管中,下一发便会引起炸膛。遇到不击发的子弹时,不要马上开膛退弹,如有可能,再击发一次(如 DA 之手枪),否则应等待三十秒之后再开膛。以免子弹在退膛时起爆燃烧,引起事故。

E

Ejector: 弹壳钮。退壳时弹壳钮在壳底向前推,退壳钩向后拉,因此弹壳出了枪膛之后,会向侧方甩脱。是辅助退壳的装置。一般多在枪栓面上,但 AK 系列的枪械,则是用在枪匣上的一个凸起部位作为弹壳钮,当弹壳随枪栓后退时,其底部会撞上该钮而飞出。

Elevation: 高低调整。枪械瞄准器具上,纠正垂直方向弹着点的调整。由于垂直误差多来自弹道弧线因距离而起伏,故名为高低调整。但凡是上下的偏差都可以用一样的方法来校正。相对于 Windage。

Epoxy: 环氧树脂。一种凝固后非常坚硬而且稳定的人造树脂,号称塑胶钢。一般分装为树脂和凝固剂,使用前搅拌在一起,以 Devcon 最为有名。常用在枪械座床或枪托制造上。

Extractor: 退壳钩。负责在退壳时钩住弹壳边缘,使其随枪栓向后移动。以便进行退壳。

Eye relief: 眼距。在可以完全看到瞄准镜的目标时,从目镜到射手眼睛的距离。步枪一般在



三至五寸之间, 手枪瞄准镜在十二寸至十五寸之间.

F

Falling Block: 起落式(闭锁), 利用上升和下降的闭锁机件, 来达到延迟开锁的效果. 多用在自动作业武器上, 如 M1896, ZB26/30/Bren, P38 及 M9 等. (请点击下图以开启动画窗)

Federal Firearms License: 联邦武器执照. 美国在 1968 年通过枪械管理法案, 扩张了管制的范围, 规定枪商必须要向联邦注册, 取得执照, 其中分成制造, 销售, 进出口等. 而且除了私人在同一州内转售外, 所有的枪械买卖必须经过有照的枪商. 简写为 FFL.

Feeding Ramp: 上弹坡道. 子弹由弹匣或弹仓进入枪膛时经过的一道斜面. 有时附于枪膛上, 有时附于枪匣.

Felt Recoil, kick: 感受后座力. 射手直觉感受到的后座力, 可能因枪械的重量及枪机作用方式的差异而不同.

Field Strip: 大部分解. 为了作射击后清洁保养而进行的枪械分解, 有时也可以藉此排除故障, 一般无须任何工具. 进一步的细部分解可能须要工具而应由专业人士进行.

Firing Pin: 撞针.

Flare: 照明弹或信号弹, 弹头发射后, 除燃烧发出强光外, 并以降落伞减缓下落之势, 以达暂时照明或指示地点的效果, 照明弹多由较大口径火器发射.

Flash Hider, Flash Suppressor: 防火帽. 装于枪口以减少射击时瓦斯燃烧产生的火光.

Flinch: 眨眼. 射击时, 因击发的爆音和后座力, 引起不自觉闭眼的反射动作. 影响瞄准点的稳定性.

Flintlock: 口石枪. 老式枪械, 利用打火石与金属磨擦产生的火花, 引起发火盘中的火药燃烧, 延烧至枪管中的装药, 因而燃烧发射弹头. 大约在 17 世纪发明.

Fluting: 在枪管外部切削出沟槽, 此法并不增加枪管强度, 反而会减弱其坚硬度, 但增加其散热面积. 因而不易过热. 另一方面来说, 相等重量, 长度和口径的枪管, 有沟槽的较强, 因为它明显的会较粗, 以补偿被挖出的金属. HK 之 G3 在枪膛中也作此沟槽, 目的在于易于退壳.

Flyer: 指射击时, 少数在远在弹群之外的弹着点. 其原因可能来自射手, 弹药或枪械. 如重复出现而且弹着点固定, 属于可纠正者.

Follower: 上弹板. 在弹匣中弹簧上端, 与子弹之间的介面. 用于推动子弹及施于适当的压力, 使子弹排列整齐. 现今多用塑胶材质, 其形状, 制造公差与进弹顺利与否, 有极大的关连.

Forcing Cone: 在枪膛中靠枪口的一端, 由弹壳口径渐减小到弹头口径的部份. 其起始部位在弹壳末端, 终于来复线起始部位, 一般枪械上必须有固定的长度, 以免子弹在进入来复线时不稳, 并导致瓦斯汽露到弹头之前, 影响精度. 但是在散弹枪上延长渐减的长度可以改善散弹的分部.

Forged: 锻造

Folding Stock: 折合式枪托:

Foot: 尺. 一尺为十二寸. 复数为 Feet.

Foresight, Front Sight: 准头, 准星

Free float: 浮动枪管. 枪管不与木托接触, 可提高射击精度。

Frog: 刺刀皮套, 供刀鞘插入, 固定于腰带上。

Full metal jacket: 全金属铜头弹, 铜皮弹. 完全以铜皮包裹弹头前端的设计. 因国际海牙公约的限制, 军事上多用此种弹头. 穿透性最强. 简写为 FMJ.

Fulminate: 雷汞, 白色. 中国旧称白药, 原为子弹底火、地雷起爆药等的主要成份. 由水银、硝酸和酒精制成。

G



Gas Operate: 气退式. 瓦斯操作, 将子弹发射时的瓦斯气体, 由枪管引导而出, 用这种高压气体来推动枪机, 以达成自动作业. (请点击下图以开启动画视窗)

Gauge: 量度散弹枪口径的单位, 以一磅重可以填满枪管的铅弹数目来代表其口径. 410 口径的散弹枪是.41 寸属于例外. 同时也用于泛称一般使用于度量的表, 如 **Head Space Gauge**. 换算 12 Gauge 与尺寸方式如下, 计算不同 Gauge 时, 只要将 12 换为不同数字即可:

1 磅铅的体积= $453.6 \text{ g} / 11.35$ (铅之密度, 克/立方公分)=39.96 立方公分

1 颗 12 Gauge 铅弹圆球的体积= $39.96/12=3.33$ 立方公分

圆球体积求法= $4/3 * \text{Pi} * (\text{半径})^3$

圆周系数 Pi 为 3.1415

因此, 半径= $(3.33^{3/4}) / \text{Pi}$ 的 3 次方根(用小算盘工程模式的 x^y 功能, y 为 0.3333)=0.9264 公分

直径= $0.9264 * 2=1.8528$ 公分 英寸= $1.8528/2.54=0.729$ 寸

28 Gauge 为 0.550 寸, 8 Gauge 为 0.835 寸.

Ghillie Suit: 奇利伪装服, 是当前狙击手最基本的野战装备。其起源是苏格兰地区的庄园猎区看守人(Game Keepers)。他们的任务是逮住偷猎者(Poacher)。使用奇利伪装服使偷猎者以为四野无人, 当场给逮个正着。以各种适合的布条, 布丝, 布片之类的东西, 以适合活动地区的色系为主, 阴暗的颜色为副。其目的是创造三度空间的假象, 产生真正的阴影打散人体的外形。

Ghost Ring Sight: 幻影环照门, 使用一个大孔的细圆环作为觜孔, 置于枪匣上, 与平头刀片准星合用, 能使射手在各种光度下, 快速的取得目标而仍然提供高度的准确性。

Glass Bedding: 树脂座床. 在所有枪械(尤其是枪匣)与枪托的接触点, 挖去少许, 以硬树脂(Epoxy 最为普遍, 亦有用金属者)取代, 以除去因枪托伸缩移动, 对精确射击的影响。

Grain: 重量单位. 15.43 grain 为一公克. 多用于弹头和火药重量。

Groove: 来复线阴线槽. 枪管中最低处, 夹在来复线阳线之间. 两相对阴线槽之间的距离应等于弹头的外径. 相对于 Land.

Grouping: 弹群. 射击时弹着点集中的程度. 以弹着点中心至弹着点中心(Center to Center, CTC)来度量其最大分配。

Gun Show: 枪展. 美国独特的一种枪械商业场所. 在一个场地内集中大量的枪商和爱枪者, 从事买卖收购胡说八道等等贸易行为. 有些城市禁止, 有些城市一个月内可以举行 2 到 3 次, 有如大拜拜。

Gun Slinger: 枪手. 源自美国西部开拓时期, 游荡或受雇于人的枪手. 美语中亦指不依循常规的人。

H

Half Cock: 半扣击铁. 许多单动手枪和贡杆式步枪可以将击铁半扣, 同时锁住板机而作为一种保险装置. 最早的用意是将击铁从子弹的底火部位移开, 以免因不小心撞击外露的击铁而造成意外走火。

Hammer: 击铁. 直接或经由撞针来打击子弹的底火使其击发。

Hammer Forge Barrel: 击锻式生产枪管. 使用一条有来复线相反形状纹路的钢条, 在钢条的外部锻造出枪管. 1930 年代由德国人发明的大量生产枪管方式, 现今大多数枪管是用此方法生产的。

Hand Guard: 护木

Handgun, Pistol: 手枪

Headspace: 从枪栓面到枪膛抵住子弹处的距离. 步枪多为至弹肩, 底缘或弹环, 手枪多为到弹壳口或底缘. 为一重要的安全指标, 使用 Headspace 不符合标准的武器会引起膛炸或无法



击发。可用正确口径的 Headspace Gauge 测试。

Heavy Machine Gun: 重机枪, 使用较步枪更大型子弹, 可以全自动发射的武器, 主要用于防空, 反装甲和物资破坏等用途。简称为 HMG。

Hold over: 取前置量。对移动之目标, 预估其位置而遂行瞄准的距离差值。

Hollow point: 空头弹。包裹铜皮或不包裹铜皮, 其弹头中空, 目的在于使弹头击中目标后扩张, 增加杀伤力。杀伤力可比拟更大口径的弹头, 同时避免穿透目标。简称为 JHP 或 HP。

Holosight: Bushnell 制造的一种雷射瞄准镜, 使用抬头显示器的原理, 雷射回射到一片反射镜上。对射手而言, 瞄准线有如浮在空中。没有光学误差。缺点是其瞄准线较粗。见下图。

I

Inch: 寸。一寸为 2.54 公分。

Inertia: 惯性作用。直接回冲式作业系统的另一名称。

Investment Casting: 浇模铸造。将溶化的金属浇入可重复使用的模具, 待冷却后打开模具, 可以得到非常接近最终成品的元件。

IPSC: 国际实用射击邦联(International Practical Shooting Confederation)。1950 代源自美国加州的一种射击竞技, 大部份为手枪射击, 也有与步枪混合者。邦联正式成立于 1976 年 5 月, 强调真实的射击状况, 准确, 速度和威力并重。每一个射击状况称为场景(Stage), 几个场景合成为一个行程(Course)。其标靶为 75cmx45cm 而 15cm 为靶心, 大部份为近距离, 最远达 45 公尺。所用的手枪必须是 9 公厘以上。在世界 60 多个国家有分支机构, 包括菲律宾在内。

Iron sight, open sight: 对普通的照门和准星的通称, 相对于使用光学瞄准镜。目前的照门和准星已经不一定是金属所制。

J

Jacket Hollow Point: 半包裹铜皮的空头弹。目的在于使弹头击中目标后扩张, 增加杀伤力。杀伤力可比拟更大口径的弹头, 同时避免穿透目标。简称为 JHP。

Jacket Soft Point: 半包裹铜皮的软头弹。目的在于使弹头击中目标后扩张, 增加杀伤力。杀伤力可比拟更大口径的弹头, 同时避免穿透目标, 其效果没有 JHP 好。简称为 JSP。

Jeweling: 在枪械没有蓝化的金属表面, 用像打磨珠宝一样的方式, 打磨出螺旋纹。一来增加美观, 二来稍为增加表面的粗糙度, 使其较能留住机油, 达成抗锈的目的。大多用在枪栓上, 因为该部活动频繁, 许多时候不加以蓝化处理。

K

Keyhole: 偏击孔洞。当弹头因来复线不足以稳定其飞行时(例如缠距不正确、损坏等), 行进中会产生翻跟斗的状态。击中目标时会造成了长形的孔洞。

Kurz: 德文, 短。用于形容子弹的形态, 如 Karabiner 98k(urz), 是二次大战中德国所用的毛瑟步枪全名。全意为短的毛瑟卡宾步枪。

L

Laminated Stock: 二次大战之前, 德国因为核桃木供应的问题, 亟需寻找木托的代用品, 其结果是以较便宜的桦木板, 以高压结合, 作为枪托的材料。虽然夹木枪托较核桃木稍重, 但防水性更佳, 强度也更好。唯一曾采用此种方式枪托的其他国家为俄国。夹木枪托的特徵是枪托底部可见直线条纹, 枪托柄有极明显的木纹。

and: 来复线阳线。枪管中最高处, 有如山脊。这是夹住弹头而造成旋转的部分。相对于 Groove

Lapping: 往复打磨。当枪匣供枪栓移动的沟槽不平行或不与枪管中心线准时, 以含微粒的打磨剂往复打磨。或装瞄准镜环时, 以往复打磨确定双环的中心与枪管中心线平行。也用于枪管中以去除其粗糙部份。Hand Lapping 为手工打磨, Fire Lapping 为使用弹头沾了特殊打磨剂子弹, 以射击来打磨阴暗的枪管。



Limb Wristing: 手枪射击时手腕不锁定的问题, 严重时会造成退壳故障或不退壳.

Lever Action: 贡杆枪机

Lock time: 锁定瞬间. 在扣扳机到击铁真正击发子弹时所需的时间. 射手必须避免身体和枪枝的任何移动, 锁定瞄准目标, 直到弹头射出枪管, 以使射击点不致偏移.

Locking Lug: 座力点, 枪栓闭锁卡榫

Long Stroke: 长冲程. 枪栓运动行程大于子弹长度之(半)自动武器.

M

Machine Gun: 机枪, 使用步枪或更大型子弹, 可以全自动发射的武器, 原设计为针对人员杀伤, 后来延用于防空, 物资破坏等用途. 简称为 MG.

Magazine: 弹匣

Magazine Follower: 升弹板, 弹匣上弹时, 与子弹接触的底板.

Magazine well: 弹仓

Magazine well floor plate: 弹仓底板

Magnum: 加料装弹. 形容装药或(散弹)弹头超过平常标准的弹药, 通常代表更大的初速和更强的后座力. 也是 2/5 加仑葡萄酒的度量单位.

Match Grade: 竞赛级. 一般枪械产品常冠以 Match 以表示其品质优异, 可作为竞赛枪械用途. 更上一层为国家级竞赛商品(National Match), 最高级为超级竞赛商品(Super Match).

Matchlock: 火绳枪. 大约在 15 世纪中叶发明, 用一根浸过硝石溶液的火绳作为火种, 扣扳机时, 火绳推到火药盘里点燃火药. 下雨时有熄火之虑. 是新大陆拓展早期的主要武器. 葡萄牙人将之带到东方, 传入中国及日本.

Metal Finishing: 金属表面处理

Mil-dot: 1970 年由美国海军陆战队发明, 用来估计目标的大小. 以 Radian 来度量一个圆周为 6.28 (2xpi) Rad, 1 milliradian (mil) 是 1/1000 Rad.

$\tan(0.001) \times 100(\text{码}) \times 36(\text{寸}) = 3.6000012(\text{寸})$

所以, 一个 mil-dot 的距离在一百码是 3.6 寸. mil-dot 常用在光学瞄准镜的刻度上, 在估计目标的大小后(例如人的身高), 判断与目标的距离以调整弹着点.

Mile: 哩. 一哩为 1.609 公里, 1760 码.

Milled: 车造. 用切刀从完整的金属块上切削制造成形. 现代车造产品多用电脑数位控制 (CNC) 制造.

MOA: Minute of Angle. 每一个圆周分为 360 度, 每一度分为 60 分. 因此每一个圆周有 21600 分. 在一个一百码半径的圆周边缘, 一分的角度涵盖的长度是 1.047 寸. ($100 \times 2 \times \pi = 628.32$ 码(22619 寸), $22619 / 21600 = 1.047$) 也就是一个 MOA. 一般称一寸在一百码凡距离为一个 MOA, 一个 MOA 在二百码的距离就是二寸了.

Mold: 铸造模具, 铸造, 塑造, 铸造品.

Moly coating: 在弹头上涂装钼以增进润滑度及减少枪管污秽.

Monte Carlo Stock: 一种贴腮部份特别突起的枪托形式. 见下图.

Mono-pod: 单脚架. 用来稳定枪身, 辅助射击. 日本在二次大战末, 曾将单脚架设计为 99 式步枪的标准配备.

Muzzle: 枪口, 枪管上子弹射出的一端.

Muzzle Brake, Muzzle Check: 减退器. 装于枪口的装置, 以不同方向的开口, 引导子弹燃烧产生的瓦斯, 来减少后座力. 一般会增加射击时的噪音, 火光, 喷向周边的瓦斯也会使旁边的人产生不适.

Musket: 肩射之滑膛步枪. 相对于 Rifle. 精确度在 50 公尺之内. 其战术运用以齐放为主.

Muzzle Loader, Black Powder Gun: 前膛枪, 火药枪. 有来复线者及滑膛枪均可使用之通称.



Muzzle Velocity: 初速, 子弹离开枪管时的速度. 是子弹速度最高的时候.

N

National Rifle Association(NRA): 美国步枪协会. 美国最大的支持私人拥有枪械组织, 成立之始以推广射击运动为目的, 近年来成为拥护宪法第二修正案, 私人有权武装的最大力量. 虽然其主张并不完全受到所有人的支持, 但因其拥有庞大的会员和财力, 已成为美国抵抗枪械管制立法的核心.

NFA Arms: 美国属于联邦管制的枪械, 其法令依据为 1934 年 **National Firearm Act**, 简称 **NFA** 武器. 如机枪, 灭音器等.

NIB: 原装新枪. **New In the Box** 的简写. 表示全新还在原厂包装盒中.

Non-corrosive ammunition: 非腐蚀性弹药. 指射击后不会产生对金属有腐蚀性物质的弹药, 主要是改变底火的成份, 最初以三硝基间苯二酚铅 (**Lead Styphnate**) 为起爆药, 为德国人所发明. 目前还使用硝酸钡(**Barium Nitrate**)及硫化锑(**Antimony Sulphide**)等, 无铅底火已经上市, 但是其对击发的反应不是很好, 所以其应用仍然有限.

CADSALON 沙龙原贴:<http://www.cadsalon.com/bbs/thread-3756-1-1.html>

O

Off-hand: 无依托射击.

Ogive: 弹头前端的倾斜部份. 是决定空气阻力的重要因素.

Open breech/Close breech: 开膛/闭膛(击发)

Optical Scope: 光学瞄准镜

Over and Under: 双管上下排列的枪械. 现多用于散弹枪, 一般较贵, 因制造上须配置两只枪管, 并使其取得高度的同轴性. **EAA** 及 **Savage** 生产将步枪和散弹枪以此种配置的组合长枪.

Overtravel: 板机在机簧释放后, 还可以持续的行程. 应调整至最小, 以避免手指的惯性动作影响瞄准点.

P

Parallax: 视差. 使用光学瞄准镜时, 由于物镜所形成的影像, 与十字线不成像于同一平面, 所形成的目标点光学误差. 由于对焦不正确所形成. 当眼距置于超过设计容许距离时, 此现象会更为严重. 避免方式有: 将瞳孔正对于十字线中心, 选择有物镜调焦的瞄准镜, 或是射击时, 确定瞄准镜的周边没有黑晕, 黑色圆环确为瞄准镜之镜筒.

Parkerizing: 金属表面磷化. 以磷酸溶液处理金属表面, 使其附着一层磷化物, 以阻隔空气, 达到防腐蚀的效果, 此法较一般蓝化坚固持久, 多为灰色, 也有棕色和绿色者.

Pattern: 型式, 如英军二战中的 **Patter 37** 背包及弹带. **Shot Gun Pattern**, 散弹分部区的密度, 以 **Full, Modified, Improved, Cylinder** 等 **Choke** 控制规律. 见 **Choke**.

Picatinny: 为一种美军标准瞄准镜基座的名称, 和 **Weaver Base** 相近. 由位在新泽西州的 **Picatinny Arsenal** 所首创.

Pillar Bedding: 金属柱座床. 在以螺丝钉将枪和枪托固定在一起的枪械上, 以金属管套在螺丝钉外, 然后黏着在枪托原来的螺丝洞中, 经由如此处理, 螺丝钉 不再锁在较软的枪托上而是锁在金属管上, 可避免枪托损坏, 伸缩等, 提高射击精度. 多与树脂座床合用.

Pistol Grip: 手枪式握把, 握把

Plinking: 打空罐头. 原字义为弄出叮叮当当的声音, 在野外射击时, 以空罐头为目标而打得叮当乱响. 沿伸为指一切非正式的射击. 相对于打靶(**Target Shooting**).

Point Blank Diameter & Range: 弹道学名词, 致命半径和距离. 弹道弧线与瞄准线在一指定范围内, 射手无须修正瞄准点而仍可击中目标的一段特定距离. 弹道弧线与瞄准线可允许的



最大差异范围为致命半径, 而其涵盖的直线距离为致命距离. 日常用语指非常近的射击或不绕圈子的质问.

Primer: 底火.

Pump Action/Slide Action: 滑套枪机.

Pyrodex: 商标名, 黑火药代替品. 燃点较黑火药高, 较为安全, 产生的残留物较少, 因而枪枝较乾淨. 但不能用在燧石火枪的点火盘中. 其使用量与黑火药按体积为 1:1. 两者均有腐蚀性, 使用后须用水溶性清洁液清洗.

R

Range Finder: 测距仪(以往以光学仪器及三角数学来判断目标距离, 现代雷射技术既便宜又好, 在长程射击上判断距离非常重要, 用来调整瞄准点以配合弹道, 以目测来判断距离是狙击手必需拥有的能力.)

Ransom Rest: 瑞生枪钳. 一种用来测试枪械精度的钳座, 将枪械固定后, 操作扳机发射, 完全免除人为的误差.

Rear Sight, Back Sight: 望牌, 线牌, 照门

Receiver: 机匣, 枪匣, 节套.

Recoil: 后座力, 由发射子弹所产生向相反方向的反作用力. 可分为后座力能量及感受后座力.

Recoil Anticipation: 由于预测射击时产生的后座力, 身体各部作出自觉或不自觉的反射动作, 例如步枪射击时突肩, 手枪射击时压枪等.

Recoil Energy: 后座力能量, 由发射子弹所产生向相反方向的总能量, 主要取决于子弹和枪口初速.

Recoil Operate: 管退式. 后座力操作, 利用子弹发射后, 必然产生向后的反作用力. 利用这个力量, 来达到自动操作的目的. (请点击下图以开启动画视窗)

Recoil Spring: 复进簧

Recticle: 瞄准线. 瞄准镜中的刻度, 用以辅助瞄准. 大多为十字线或其变化分支, 但也有德国式的柱状瞄准线, 及圆圈状, 圆点状等等.

Reloader: 重装子弹的机器.

Repeater: 连珠枪, 快枪, 重复供弹之枪. 在射击后无须在枪中置入新的子弹, 可由弹仓或弹匣中以机械操作的方式, 重新上弹.

Revolver: 左轮枪. 在枪管后置一转轮, 转轮中分为数个储弹槽, 子弹在槽中击发而后进入枪管, 再利用机械操作将轮中的下一发子弹转至枪管后方. 构造简单耐用. 是最早的一种多发武器. 美国人山姆. 柯尔特(Sam Colt)在 1836 年发明.

Rifle: 来复枪, 步枪. 具有来复线及较长枪管, 主要用于肩射的武器. 有效射程较手枪为远.

Rifle Lines: 来复线, 膛线. 在枪管内部, 制出的纹路, 使弹头通过时被迫旋转, 从而达到稳定飞行路线的目的. 来复线的发明, 大大的增加了步枪的有效杀伤距离.

Rimfire: 底缘击发. 底火装在弹壳底缘, 击铁必须打击边缘的任何一处才能击发子弹. 现只用于 .22 口径的弹药.

Ring: 瞄准镜环. 用来固定瞄准镜. 或指标纸上不同分数的圆环.

Roller Lock: 滚轮闭锁

Round Nose: 圆头弹. 源自最初的子弹为圆球, 虽然穿透空气的能力不佳, 但是有上弹容易, 重量大等好处, 在较近距离射击的用途上, 仍然十分受欢迎. 简写为 RN.

S

SAAMI: Sporting Arms and Ammunition Manufacturers' Institute, 美国运动武器及弹药制造商



学院,这不是一所学校而是一个商家联盟,设立于1926年,目前有七百多种火器和弹药的标准.

Safety: 保险装置. 枪械上的一种机械装置,使其无法击发. 持枪者绝不能依赖保险作为安全的保障,仍应遵守所有安全措施. 射击安全守则:所有的枪枝都应以有子弹上膛处理,枪枝无论何时不可以对人(除非有意射击),若非欲射击时,手指不可置于扳机上,非射击时,枪机应保持开膛,卸下弹匣.

Sear: 机簧. 扳机部控制击铁的簧片. 扣扳机时即松开机簧,使击铁撞上撞针,扣击铁时即由机簧将击铁制住. 全自动武器机簧上有保险槽,半自动槽,全自动槽或三发槽等位置,由选钮调整.

Scope: 瞄准镜

Scout Rifle: 斥候步枪. 一种轻便的步枪. 由古柏(Col. Jeff Cooper)上校首先倡导. 枪重 6.5 磅,口径 .308 Win, 瞄准镜:2-3 倍, 装在枪膛之前,有固定准星和照门作为备用,枪管 20 寸,用弹匣装弹.

Select fire: 全自动武器的另一名称,由于其选钮可以选择射击模式而得名. 半自动武器则无法选择.

Semi-Automatic, Autoloader, Self-loader: 半自动. 在击发之后,应用子弹的能量自动完成退壳,上弹和扣下击铁的动作. 每扣一次扳机只射击一发.

Semiwadcutter: 一种圆锥状平头弹,设计目的也是在标靶上切出一个完整的圆洞,有的空头弹也采用此设计. 简写为 SWC.

Serial Number: 序号. 枪械在制造时厂商所赋予的独特号码,是用来分辨枪械制造年分,特性,所有权的重要资料. 欧洲厂商多在所有要件上烙印相同的序号,以收藏价值而言,以全部搭配齐全(All Matched)最佳,美国厂商多只在枪匣上烙印序号. 损毁枪械序号在美国触犯联邦法律.

Shim: 垫片. 通常用在装置光学瞄准镜时,为了保留瞄准镜内部调整给射击校正时用,会在基座和镜环上用垫片来大致归零.

Shoot from the heap: 腰射. 多指西部枪手拔枪射击的方式. 一般美语中也用于不按牌理出牌的人和事,或上级突如其来的指示.

Short Action/Long Action: 短/长枪机步枪. 枪厂为了生产方便,按使用子弹长度,定出标准长度的枪匣,一般以 2.8 寸为分野,分为短枪机,如 .22-250 Rem., .243 Win 和 .308 Win 等,长枪机,如 .25-06 Rem, .270 Win, .280 Rem 和 .30-06 等. Savage 为了生产方便,1998 年以前,只有长枪机,因此小子弹的弹匣须使用垫片. 此外还有 Magnum (比长枪机更长,更坚固), Miniature (给 .22 口径使用).

Short Recoil: 短后座力. 短后座力作业. 通常枪管只向后移动几公口,又可细分为枪管减速 (Decelerate) 和枪栓加速 (Accelerate) 两类. 前者如 1911A 和几乎所有今天市场上的有名手枪,等在枪管脱锁之后,便卡在枪身上不再移动. 滑套则继续向后移动. M2 五零机枪则属于枪栓加速型,枪管经由贡杆原理将其部份推力转移枪栓上,加速其后退. (请点击下图以开启动画视窗)

Short Stroke: 短冲程

Shotgun: 散弹枪

Shoulder Weapon: 肩射武器. 指可以抵肩射击的枪械.

Side by Side: 双管水平排列的枪械. 现多用于散弹枪,也有老式猎枪采取此种设计,一般较贵,因制造上须配置两只枪管,并使其取得高度的同轴性

Sight Radius: 瞄准基线. 指由照门到准星的距离,越长越容易取得精确的结果.



Sight Picture: 瞄准像, 由照门, 准星到目标合起来的影像.

Sighting Plane: 指照门至准星间的枪身上部. 手枪滑套的上部, 多以磨沙处理, 以避免反光, 影响瞄准.

Silencer(Suppressor): 灭音器、消音器。一种用来减少射击噪音的装置, 其设计原理为在枪管终端套上一个有许多小室的圆形长筒, 子弹通过时, 药气在小室中先行扩张, 当子弹出口时已无多余药气扩张或产生枪焰; 通常会影响到射击的精度。同时, 无法消除超音速弹药的音爆, 因此多配合次音速弹药使用, 以达最佳效果。在美国属于管制品。

Single Action: 单动式击发。手枪的一种击发形式, 在击发之前必须先以手指或拉滑套压下击铁, 使其进入待击状态。许多现代的手枪可以双动和单动两用, 但因单动时扳机较轻, 仍偏多于单动击发。简写为 SA。

Single Column: 单排式(在使用弹匣供弹武器中, 弹匣中子弹的上下直行排列, 这样的弹匣比较窄. M1911A1, P-38 等.)

Single Shot: 单发. 每击发一次, 必须向枪中装填一发子弹.

Skeet Shooting: 飞靶射击. 使用散弹枪射击抛射的黏土制飞靶, 模拟射击高飞的鸟类, 源自于 1920 年美国麻萨诸塞州(Andover, Massachusetts)的一群猎人, 以此练习其射击技巧. 其目标飞行方向以不同的角度和高度, 或是横过射手前方, 或是飞向射手. 是奥运会的竞赛项目.

Slam Fire: 当枪栓前进闭锁时, 引起子弹自动击发. 大多发生在半自动武器上. 其原因则多来自撞针的问题. 可能太轻或因不洁而卡住.

Slide, Frame: 滑套

Slide Action: 滑套枪机

Sling: 枪背带

Smoothbore: 光膛枪. 最早的枪械和现代的散弹枪, 枪管中无来复线. 弹头飞行极为不稳, 有效射程受到很大限制.

Sniper: 狙击手(Snipe 是一种小鸟, 十分警觉, 在驻印英军中, 猎取 Snipe 是一种竞技性的运动, 不但枪法要好而且必须不惊动猎物, 后来神射手便延用此名而称为 Sniper)

Soft point: 软头弹, 铜皮只包裹弹头的基部, 前端露出铅头, 其目的在于促成弹头在击中目标后得以扩张, 以加强杀伤力. 效果不如空尖弹. 简写为 JSP 或 SP.

Sporting Clay: 飞靶射击. 使用散弹枪射击抛射的黏土制飞靶, 包括 Skeet 和 Trap 射击.

Stacking Hook: 架枪钩. 军用步枪中多有此一装置, 让士兵在休息时将步枪架起, 一般以三枝为一组, 便于计数监看, 避开尘土. 毛瑟 98 系列步枪以通条外露部份作为架枪钩.

Stagger, Double Column: 交错排列式, 双排式. (在使用弹匣供弹武器中, 弹匣中子弹的排列左右交错, 可以在固定的长度里, 增加弹匣的容量, 但是这样的弹匣比较粗. 首先在白朗宁手枪中使用, 大多数现代手枪都用这一类型的弹匣. Glock 17, Sig Sauer 226, Beretta 92/96 等)

Spitzer, Pointed Nose: 尖头弹. 较易于穿过空气, 减少空气阻力的影响, 德国人在 M98 毛瑟步枪首先采用, 简写为 SPTZ. 相对于圆头弹.

Stamped: 冲压制造. 使用重压迫使金属成形, 开办费高但利于大量制造, 单价低. 产品不如车造坚实.

Stanag: 北大西洋公约组织成员国的协议标准. (Standard Agreement) Stanag Base 为北大西洋公约组织的标准瞄准镜基座, 和 Weaver Base 相近, 但只有两道横槽.

Starlight Scope, Night Scope: 星光夜视镜:

Stellite: 商标名. 是一种含钒, 钨, 钴的钢材. 非常坚硬但又具有良好的弹性. 以往常用来作切削工具. 在枪械上, 常用在机枪等须要承受高压和高热的枪膛部位, 作为衬垫. 如美军的 M60 机枪.



Stove Pipe: 半自动武器退壳动作无法完成, 弹壳被垂直的夹在枪栓和枪膛之间, 弹壳口朝天, 有如烟筒。

Stripper: 桥夹片。将散装子弹固定于簧片上, 以便于携带及用来一次性的压入弹仓或弹匣。为毛瑟所发明。

Stock: 枪托。以往主要使用木料, 如胡桃木(Walnut), 桦木(Birch)等, 但木材须经一年以上的干燥处理才能使用, 以保证不卷, 不收缩, 不龟裂等等。现代多有使用人造材料, 取其价廉物美, 成型容易, 性质稳定等特性。

Strong Hand: 惯用手, 相对于 **Weak Hand**, 一般人为右手, 左撇子为左手, 应以此手操作枪械为主。

Submachine Gun: 冲锋枪, 手提轻机枪。使用手枪子弹, 可以全自动发射的武器, 原设计是针对战壕中近距离的搏斗, 提供强大的杀伤力。简称为 **SMG**。

Swivel: 背带环。

T

Tappet: 推弹。指瓦斯作业系统的连动杆原理。尤指短冲程系统。

Tack Driver: 钉孔枪。指枪枝非常精准。

Tang: 枪托在枪匣后的握把位置。

Tang Sight: 装设于枪托握把位置的照门, 多见于老式步枪。

Tap: 单发快速射击。 **Double Tap** - 快速两发射击。

Tempering: 回火。将金属在加温后缓慢降温, 以减少其脆性, 增加韧性。相对于淬火。冷处理也是一种回火。

Tracer: 曳光弹。弹头内装有氧化剂和燃烧剂, 发射后一路燃烧, 可用来显示弹道, 机枪弹药中常与其他弹药搭配, 以显示弹着点。

Trap Shooting: 飞靶射击。使用散弹枪射击抛射的黏土制飞靶, 其目标的飞行方向以不同的角度和高度, 远离射手, 是奥运会的竞赛项目。其历史较久, 源自欧洲。其名称来自抛射飞靶的机器。

Trigger: 扳机

Trigger Guard: 护弓

Trigger Weight of Pull: 扳机重。扣扳机到击发所需的力量。

Tripod: 三脚架。

Trajectory: 弹道弧线。在正常情况下, 子弹出枪管之后, 由于不再受到火药燃烧所赋予的推力, 因空气阻力, 地心引力, 风力等因素逐渐落向地表。其飞行路线之名称。

Turret: 炮塔, 机枪塔, 瞄准镜上的调整钮。

Twist Rate: 缠距。枪管中来复线完成一个圆周所须的直线距离。短距离者称为快(fast), 反之为慢(slow)。如在 9 寸内完成一周, 通常写为 1 in 9, 1:9 或 1/9。

Two Stage Trigger: 二道扳机。军用枪械多用有二道行程的扳机, 第一道预备, 第二道才击发。

V

Varmint: 狐, 地鼠等小动物。有非常灵敏的视觉, 听觉, 嗅觉等能力。因此要猎取此类动物时, 只能由远距离射击(300 码以上)。用在这一种射击的步枪, 称为 **Varmint Rifle**。特徵为精确度高, 口径不是太大(.308 等以下), 枪管较长(26 寸以上), 使用重管, 扳机较轻。在进行这一类射击时, 射手多是以坐姿, 有依托的方式, 美国中西部常见此类发烧友, 使用像教室课桌的射击平台, 并上打遮阳伞, 在野外打地鼠(Prairie Dog)。Varmint 也引申为步枪精确之意。此种步枪的精确度多足以作为狙击步枪。

Vent Rib: 中空散热突起。多用于散弹枪管上, 使热量向两侧散发, 不影响瞄准线的清晰度。



W

Wadcutter: 一种圆柱形平头弹, 多为铅弹, 主要用于射击竞赛, 因为可以产生一十分清晰的圆形弹洞, 简写为 WC.

Weaver Base: 维佛基座. 一种在枪械上装置附件的系统, 有双轨和多个 90 度的横槽, 附件跨在横槽上以螺丝夹紧, 通常用来装置瞄准镜.

Weaver stance: 维佛射击姿势. 一种两手持枪, 双脚站成丁字步的战斗射击姿势.

Welding: 焊接

Windage: 风向调整. 枪械瞄准器具上, 纠正水平方向弹着点的调整. 由于水平偏移多来自横向的风力, 故名为风向调整. 但凡是左右的偏差都可以用一样的方法来校正. 相对于 Elevation.

X

X-Ring: 标靶中心点. 有时会实际标以 X.

Y

Yard: 码. 一码为三尺.

Z

Zero: 归零. 调整瞄准点使与弹道交会, 归零距离因口径, 枪械, 任务须要, 个人习性而定. 一般采一百码到五百码之间的整数.

砂轮用语

abrasive 砂轮 Al₂O₃ 氧化铝

balance 平衡 bond 结合

borazon 氧化硼立方晶 buffing wheel 抛光布轮

diamond 钻石 dresser 砂轮整修机



dressing 修整 endless grinding belt 循环式研磨带
finishing allowance 加工余量 grain 磨粒
grinding disc 研磨盘 jump up 孔眼堵塞
mesh 网筛目 parameter 参数
resinoid grinding wheel 半树脂型砂轮 slitting 切缝量
vitrified 陶瓷的 wheel 旋转
钻井 (Drilling)

1. Carry out drilling operation in accordance with the drilling program. 按钻井程序进行钻井作业。
2. Prepare bell nipple. 准备‘喇叭口’。
3. Make up 2 joints of drill pipe. 接两根钻杆。
4. Break out this connection. 卸开该接头。
5. Run hole opener to sea bed. 下扩眼器到海底。
6. Mix gel fluid for drilling conductor hole. 为钻导管配制高粘度泥浆。
7. Make up bottom hole assembly (BHA). 组合下部钻具。
8. Check and reset crown-saver on every tour. 每个班都要检查并重新调整天车方碰装置。
9. Number stands on trip out and in. 起下钻给立柱编号。
10. Pick up BHA and run to seafloor. 将下部钻具下到海底。
11. Pick up stands. 接立柱。
12. Don't drill faster than 15 minutes for 1 stand. 钻进速度别超过 15 分钟 1 个立柱。
13. Drop TOTCO. 投(陶特)测斜仪。
14. Fish TOTCO with overshot. 用打捞筒捞起测斜仪。
15. Resume drilling to T.D. 继续钻进到总井深。
16. Circulate 15 minutes. 循环 15 分钟。
17. Run in hole. 下钻。
18. Put out of hole. 起钻。
19. Make an inventory of all ring gaskets. 开一个所有垫圈的清单。
20. Use spinning tong. 是用气动扳手。
21. Operate the air winch. 是用气动绞车。
22. Lay down 57 joints of 5" drill pipe. 甩 57 根 5" 钻杆。
23. Pick up drill stem test tool. 提起钻柱测试工具。
24. Circulate mud for 2 hours. 循环泥浆 2 个小时。
25. Move string during circulation. 再循环时注意活动钻具。
26. Circulate hole clean. 循环清洗井眼。
27. Circulate bottoms up. 循环泥浆几周。
28. Fill up every 5 stands. 每 5 柱灌一次泥浆。
29. Check mud weight every 15 minutes. 每 15 分钟检查一次泥浆比重。
30. Reverse out excess cement. 反循环提出多余的水泥浆。
31. Change (replace) old mud by new mud. 用新的泥浆替出旧的泥浆。
32. Stop drilling. 停止钻时。
33. Drilling ahead. 钻进。
34. Pull out of hole bit. 起出钻头。
35. Change bit. 换钻头。



36. Run the wear bushing. 下抗磨补芯。
37. The bit thread type is regular pin. 钻头丝扣是正规公扣。
38. What's the make-up torque? 上扣的扭矩要多大?
39. Run in 9" collar. 下9" 钻铤。
40. The cathead can't give enough torque. 猫头的力量不够。
41. Connect crossover sub. 接上配合接头。
42. The tong angle is too small. 大钳的角度太小。
43. Stop circulating. 停止循环泥浆。
44. Break out the stand. 卸立柱。
45. Set the single into the mouse-hole. 把这个单根放进鼠洞。
46. Can we break out the pipe with rotary table? 可以用转盘卸扣吗?
47. No! Break it out with tongs. 不行! 要用大钳卸扣。
48. Spin it out with the air spanner. 用气动扳手卸扣。
49. Put the pipe wiper on the string. 装上钻杆刮泥器。
50. Don't set this stand back. 这柱钻杆不要放在钻杆盒上。
51. Make up the lift sub. 接好提升短节。
52. Secure the safety clamp. 上好安全卡瓦。
53. The bit is nearing the shoe. 钻头快到套管鞋了。
54. Slow down the running speed. 放慢下放速度。
55. This is the undergaged interval. 这是缩径井段
56. This is the drilling program. 这是钻井设计书。
57. How much weight on bit is required? 要加多少钻压?
58. Keep the rotary speed at 120-140 RPM. 转速保持 120-140 转/分。
59. Keep the flow rate 3000 LPM. 保持排量 3000 升/分。
60. The pump pressure is too high. 泵压太高了。
61. Don't ream the hole too fast. 划眼不要太快。
62. Notice the rotary torque. 注意转盘扭矩的变化。
63. The penetration rate is getting slower. 钻速变慢了。
64. The bit is nearly worn out. 钻头快磨光了。
65. Stop drilling at 2000 meters. 钻至 2000 米停钻。
66. Circulate for one hour. 循环一个小时。
67. The pump pressure has increased. 泵压升高了。
68. One nozzle may be plugged. 可能有个水眼(喷嘴)堵了。
69. What is the hook load? 悬重多少?
70. What's the pick-up weight? 上提悬重是多少?
71. What's the lowering weight? 下放悬重是多少?
72. Run in HWDP. 下加重钻杆。
73. A stabilizer is needed here. 这里需要一个扶正器。
74. This is a flexible sub. 这是挠性接头。
75. This is the BHA log. 这是下部钻具组合记录。
76. Record all outside and inside diameters. 记录好所有(入井工具)内外径。
77. We need a short drill collar. 需要一根短钻铤。
78. Pull the cat line. 拉猫头。
79. Operate the break lever (break). 操作(扶)刹把。



80. Stop the pumps. 停泵。
81. Make a wiper trip. 通井。
82. Retrieve wear bushing. 取出耐磨补芯。
83. Bleed off pressure. (释)放压(力)。
84. Keep 5 wraps on the drum. 滚筒上留 5 圈。
85. Set slips. 座上卡瓦。
86. If tight hole, repeat wiper trip. 如果井径紧, 重复划眼。
87. Setback bottom hole assembly. 将下部钻具立于钻杆盒内。
88. Make sure all alarms are on. 确保所有警报信号都开着。
89. Lay down TDS spinner. 拆下顶驱的旋扣器。
90. Run in hole bit # 15 to bottom. 用 15 号钻头下钻到底。
91. Run in hole to casing shoe. 下钻至套管鞋。
92. Pick up same bit and BHA. 装行同样的钻头和钻具组合。
93. Lay down 5" HW Drill pipe. 甩 5" 的加重钻杆。
94. Move string every 2 hours. 每 2 个小时活动一次钻具。
95. Keep area around shaker clean. 保持振动筛区域干净。
96. Control trip gas. 控制起下钻气。
97. Ream if needed. 如有必要进行划眼。
98. Select the best penetration. 选择最佳的钻进速度。
99. Fix the traveling assembly. 固定流动系统。
100. Check power tongs and spinning rope are on drill floor. 检查动力钳和尾绳是否在钻台上。
101. What is the weight on bit(WOB)? 钻压是多少?
102. What is the BHA of this well? 这口井的下部钻具如何组合?
103. Drill out cement. 钻穿水泥。
104. Drill out 20" casing shoe. 钻穿 20" 套管鞋。
105. Latch the elevator. 扣吊卡。
106. Unlatch the elevator. 开吊卡。
107. Set the slip. 放卡瓦。
108. Adjust the crown-o-matic (crown saver). 调整防碰天车。
109. Lock the hook pin. 锁紧大沟销子。
110. Check OD of stabilizers. 检查扶正器的外径。
111. Perform leak off test. 进行地层破裂(渗漏)试验。
112. Connect kill and choke line. 接上压井和放喷管线。
113. Reverse out the drill pipe. 反循环清洗钻杆。
114. Make a short trip. 进行短起下钻。
115. Change the cutters. 换割刀。
116. Slug the pipe. 灌重泥浆。
117. Drill the stand down.. 钻完立柱。
118. Start (run) the shale shaker. 开振动筛。
119. Start the desanders. 开除砂器。
120. Start the desilters. 开除泥器。
121. Change it with a 40 mesh screen. 换成 40 目筛布。
122. Shut it off. 关掉。
123. Pull it to the cat ramp. 把它拉到坡道上去。



124. Make a fast connection. 接单根要快。
 125. Don't dump the mud into the sea. 不要把泥浆放到海里。
 126. Disconnect it with a chain tong. 用链钳卸扣。
 127. Put a thread protector. 加一个（丝扣）护箍。
 128. Can we use the power slips? 可以用动力卡瓦吗？
- 下套管与固井（Casing and cementing）
129. Run in hole to bottom for wiper trip. 下钻通井。
 130. This is the casing program. 这是套管程序。
 131. Prepare for running casing. 准备下套管。
 132. Make everything ready for running 7" casing. 做好下 7" 套管的准备。
 133. Make cementing job. 固井。
 134. Displace cementing with mud pump. 用泥浆泵替水泥浆。
 135. Set cement plug from 2940 to 2790m. 在 2940 到 2790 米井段打水泥塞。
 136. Pick up cementing head. 接水泥头。
 137. Cement samples are hard. 水泥样已凝固。
 138. Pump in 3 cubic meters of spacer. 注隔离液 3 方。
 139. Pump down the plug. 泵压（胶）塞。
 140. Wait on cement. 候凝。
 141. The guide shoe will be connected. 接引鞋。
 142. Connect the float collar. 接浮箍。
 143. Connect the air line to the casing stabbing board. 接好套管扶正台的气管线。
 144. Run casing with the 350T slip elevator. 用 350 吨卡瓦式吊卡下套管。
 145. Clean and dry 20" casing threads with rags. 清洁并擦干 20" 套管丝扣。
 146. Where is the rabbit for drifting the casing? 套管通径规在哪？
- 拖航、抛锚、定位 Rig Move, Anchoring and Positioning
147. What is our position now? 我们现在的船位在哪里？
 148. What's the moving speed now? / What is the towing speed? 拖航速度是多少？
 149. The speed is about 4 knots. 船速是 4 节左右。
 150. Which one is the main tug? 主拖船是那条。
 151. The main tug is Nanhai 205. 主拖船是南海 205。
 152. Which one is chase boat? 护航船是哪一条？
 153. How much is the horse power? 有多大马力？
 154. She (it) has 6000 HP (horse power). 有 6000 马力。
 155. Move the rig off location 50 feet. 将平台移开 50 英尺。
 156. We are ready to drop the anchors. 已经做好抛锚准备了吗？
 157. Secure all the movable equipment. 固定各种活动设备。
 158. Preload. （自动式）压载。
 159. Ballast. （半潜式）压载。
 160. Put the preload water into the tank. 向压载舱里灌压载水。
 161. We need 5500 tons of preload water. 需要 5500 吨压载水。
 162. Shall we preload right now? 马上开始压载。
 163. Drain the water off. 防水。
 164. The rig is overloaded. 平台已超载。
 165. Jack up (jack down) the rig. 升/浆船。



166. The draft is 3.5 meters. 船体吃水 3.5 米。
 167. The jetting pressure is 100 psi. 冲桩压力是 100psi。
 168. Penetrate the legs. 插桩。
 169. How much penetration do we have? (插桩) 入泥多深了?
 170. No. 1 and No.2 legs indicate 10 meters. 1、2 号桩插入 10 米。
 171. Fix the upper and lower wedges. 固定上、下楔块。
 172. Pay out the anchor line. 放出锚缆绳。
 173. Skid the derrick. 移动井架。
 174. The rig is short of potable water now. 平台缺饮用水。
 175. Drop No.2 and No.3 anchors. 抛 2、3 号猫。
 176. Why has the main engine stopped? 主机为什么停机?
 177. Unleash the drilling tools. 卸开钻具。
 178. Tight up. 绷紧(上紧)一点。
 179. Turn on the cooling water for the windlasses. 开猫机刹车冷却水。
 180. Retrieve the No.1 to No.8 anchors. 起 1# --8# 猫。
 181. Check the paint marks at the anchor winches. 检查猫机上的油漆记号。
 182. Prepare for a location move. 准备好移井位。
 183. Commence anchor handling. 开始起锚(抛锚)。
 184. Secure all equipment stored on deck. 固定好所有存放在甲板上的设备。
 185. Carry out stability and load calculatons. 做稳定和载荷试验。
 186. Pass pendant line, shackle and buoy to anchor handling vessel. 将抛锚短索、卸扣浮标吊给起锚船。
 187. Lower the windward anchor to seafloor. 抛上风猫到海底。
 188. Pick up the leeward anchor first. 先起下风猫。
 189. Take anchor chaser back to rig. 将捞/抛锚环送回平台。
 190. Hook up towing lines to tug boat. 将拖缆联接到拖轮。
 191. Sound fog signal for two seconds every twenty seconds. 发大雾信号, 每 20 分钟响两秒。
- 打捞 Fishing
192. The bit cutters have been lost in the hole. 牙轮落井。
 193. Run in the reverse-circulation basket. 下反循环凡打捞篮。
 194. There is a lot of junk in the hole. 井下有很多落物。
 195. The fish is 235.46 meters. 落鱼长度 235.46 米。
 196. The fish top is at 2478.34 meters long. 预定位置 2478.34 米。
 197. Stop drilling for coring. 停钻准备取芯。
 198. Make up core bit. 接取芯钻头。
 199. What type of core bit is it? 这是什么型号的取芯钻头?
 200. Run in a diamond core bit. 下金刚石取芯钻头。
 201. Let' s drop the ball for coring. 可以头球取芯了。
 202. The core has been broken off. 岩芯断了。
 203. Put the core in the boxes. 把岩芯装进岩芯盒里。
 204. Don' t break suddenly. 不要猛刹车。
 205. Take out the core. 岩芯出筒。
 206. How long is the core? 岩芯多长?
 207. The core recovery is 98%. 岩芯收获率是 98%。



208. Run in the core barrel again. 继续下取芯筒（岩芯筒）。
209. Run in hole core barrel. 下取芯筒。
210. Drop ball. 投钢球。
211. Recover core. 取出岩芯。
212. Use same parameters as for core 1#. 使用与 1# 取芯同样的参数。
213. The down-hole problems are very complicated. 井下情况很复杂。
214. The hole is tight. 遇阻了。
215. Overpull while tripping out. 起钻遇卡 (overpull—超拉力)。
216. The formation is unstagble. 地层不稳定。
217. The well caving is severe. 井壁垮塌严重。
218. There are many return cutting. 返出的岩屑特别多。
219. The mud returns have decreased. 返出泥浆减少。
220. The hole is enlarged. 井眼扩大了。
221. The pipe' s stuck. 卡钻了。
222. Pull up to 150 tons. 上提 150 吨。
223. Slack off to 50 tons. 下放 50 吨。
224. Ream down all the tight points. 在所有遇阻点进行划眼。
225. The rotary table can' t rotate. 转盘转不动。
226. Where is the sticking point? 卡点在哪里？
227. Make a tensile test. 做拉伸试验。
228. Back it off above the free point. 在卡点以上倒扣。
229. Where is the back-off position? 脱扣的位置在那？
230. Plug the well for side reacking. 打水水泥侧钻。
异常井况与压井 Abnormal Well condition and Well control.
231. The mud is gas cut. 泥浆有气侵。
232. The pit level has lowered quickly. 泥浆液面下降很快。
233. The hole lost returns. 井口不返泥浆了。
234. The returns are unstable. 返出泥浆量忽大忽小。
235. Where' s the thief zone? 漏失层在哪里？
236. Cut down the flow rate. 降低排量。
237. Lower the mud density. 降低比重。
238. Cut down the hydrostatic pressure. 减少净压。
239. The gas smell is strong. 天然气味度很浓。
240. There' s some trace of oil. 发现有油花。(trace—痕迹)
241. The pump pressure is fluctuating. 泵压不稳。Fluctuate—波动
242. It is a zone of abnormal pressure. 这是异常压力层。
243. The hole (well) is kicking! 井涌了！
244. Shut in the BOP! 关闭防喷器！
245. Sound the general alarm quickly! 快发出综合报警！
246. the stand pipe pressure is 10kg/cm。立管压力 10 公斤/平方厘米。
247. The casing pressure is 25kg./cm. 套压 25 公斤/平方厘米。
248. Fill out the kill sheet. 填写压井记录表。
249. Kill the well. 压井。
250. There' s a combination of lost returns and the kick. 又喷又涌，情况复杂。



251. Reverse the gas out of the hole. 反循环排气。
 252. What's the lag time? 迟到时间是多少?
 253. The well is now stable. 现在井眼已经稳定。
- 防喷器与水下设备 BOP and Subsea Equipment
254. Cut off the 30" conductor. 割掉 30" 隔水管。(conductor 指自升式平台的隔水管)。
 255. Weld on the 30" bottom flange. 焊接 30" 法兰。
 256. Hoist and nipple up 30" diverter. 吊装 30" 转喷器。
 257. Change the 5" pipe rams to 3-1/2" rams. 把这个 5" 闸板换成 3-1/2"。
 258. Install blind ram. 安装防喷器的盲板芯子。
 259. Check the seal ring of the conductor. 检查隔水管密封圈。
 260. Cut off the lifting eye of the conductor. 切割隔水管耳环。
 261. Test BOP. 测试防喷器。
 262. Change annular BOP packing. 更换万能防喷器芯子。
 263. Full pressure test the ram preventers. 对闸板防喷器进行全压试压。
 264. Test annular BOP at 2500psi. 万能防喷器试压至 2500psi。
 265. Check annular pressure. 检查环形空间压力。
 266. Confirm the angle of the guide base. 确定基板角度。
 267. The thread is covered with the quick-release protectors. 已戴好快卸护丝。
 268. Establish the guide lines. 装导向绳。
 269. Connect the TGB running tool. 接临时导向基板送入工具。
 270. Land the TGB to sea. 下临时导向基板到海底。
 271. Retrieve the running tool. 退出送入工具。
 272. Run the BOP and risers. 下防喷器和隔水管。
 273. Pick up the marine riser. 吊出隔水管 (riser—指半潜式平台的隔水管)。
 274. Pick up the slip joint. 起伸缩节。
 275. Adjust the riser tensioners. 调整隔水管张力。
 276. Function test the diverter system. 对转喷器系统进行功能试验。
 277. Retrieve the pin connector. 取出销钉连接器。
 278. Move the BOP to the moonpool door. 将防喷器移到圆井甲板的活动门上。
 279. Run the test plug. 下试压塞。
 280. Close the upper pipe ram. 关上部钻杆闸板防喷器。
 281. Open the kill line valve. 开压井管线阀。
 282. The compensation capacity is 400000 pounds. 补偿压力是 400 千磅。
 283. The locking load is 100000 pounds. 锁紧负荷 100 千磅。
 284. Support the riser. 接隔水管支撑环。
 285. Remove the hose bundles. 卸下跨接软管。(hose bundle: 软管束)
 286. Assure the self-controlled rotation. 保证自动转动。
 287. Set the LMRP on the test stump. 将下部防喷器插入总成座放到试压桩上。
 288. Connect the flex joint to the riser. 连接隔水管与挠性接头。
 289. Land the BOP onto the well head. 座防喷器到井口头。
 290. Run the subsea TV for monitoring. 下水下电视观察。
 291. Remove all the riser running tools. 取出所有的隔水管送入工具。
 292. BOP carrier. 防喷器叉车。
 293. Lower the universal guide frame. 下放万能导向架。



294. Paint mark the top 6 meters of 30" conductor white. 在 30" 隔水管的顶部 6 米处用白漆涂上记号。
 295. Check adequate length for guidelines. 检查导向绳的长度是否足够。
 296. Move temporary guide base(TGB)into moonpool. 将临时导向基板移到圆井甲板。
 297. Test pull to check connection. 试拉检查连接。
 298. Grease TGB and running tool as required. 按要求给临时导向基板及下入工具上黄油。
 299. Test fit TGB and running tool. 用下入工具试临时导向基板连接。
 300. Check for junk inside shoe joint. 检查浮鞋内有无落物。
 301. Pick for 30" conductor handing slings and shackles. 吊上下 30" 导管的索具和卸扣。
 302. Is slope indicator properly mounted? 水平仪是否装好?
 303. Ensure subsea TV is in good condition. 确保水下电视处于良好的状态。
 304. Place BOP stack on the test stump. 将防喷器放在试压桩上。
 305. Check condition of all 30" casing connectors. 检查所有 30" 套管接头的情况。
 306. Replace O-rings as required. 按需要、更换 O 型密封圈。
 307. attach slope indicator below camera position. 在摄像机下面装上水平仪。
 308. Inspect and repair diverter. 检查并修理转喷器。
 309. Prepare spud plate and wire-line to check water depth. 准备测探板和钢丝绳测量水深。
 310. Record all pressure test on a chart recorder. 用试压表记录试压记录。
 311. Visually inspect all sealing element. 目视检查所有密封件。
 312. Check and tighten all bolts. 加查并上紧所有螺栓。
 313. Bleed off surface accumulators. 地面管线排空气。
 314. Check for leaks. 检查有无泄漏。
 315. Lift BOP stack and replace wellhead connector AX ring. 吊起防喷器组并更换连接器 AX 密封圈。
 316. Function test wellhead. 对井口头进行功能试验。
 317. Fill kill and choke calves with seawater. 将压井阀和阻流阀注满海水。
 318. Pressure test to 500psi then bleed off test pressure. 试压到 500psi 然后放掉压力。
 319. Reduce hydraulic control manifold pressure to 5200kpa. 将液压控制管汇压力减小到 5200 千帕。
 320. Switch to alternate control pod. 将闸门关到倒控制面板。
 321. Guidelines are slacked off. 导向绳松了。
 322. Slack off drill pipe and release running the tool. 放松钻杆并卸开下入工具。
 323. Run subsea TV to observe bit entering the TGB. 下水下电视观察钻头是否进入导向基板。
 324. Don't rotate until hole opener passes through the TGB. 再扩眼器通过临时导向基板之前不要旋转。
 325. Position permanent guide base(PGB) below rotary table. 在转盘下安放永久导向基板。
 326. Monitor riser level via trip tank. 用计量灌来控制隔水管内的液面。
 327. Pressure test to 5000psi. 试压 5000psi.
 328. Pick up test mandril and place in BOP stack. 吊起试压防喷器芯子并装入防喷器组
- 安全与消防 Safety and Firefighting
329. Get a work Permit before you can start the hot work. 办理作业许可证才能进行动火作业。
 330. Welding is not allowed. 不准动焊。
 331. Put on your (safety) helmet. 带上安全帽。



332. It' s a high voltage area. 这是高压区。
333. That' s against the rule. 这是违章作业。
334. Don' t walk under the crane load. 不要再吊物下走动。
335. The repairing is under way. 正在检修。
336. Keep your hands clear! / keep you hands off、 Do not touch! 不要乱动（不要触摸）。
337. Wear and secure your safety belt. 带上并系好安全带。
338. Life jacket must he worn when working outboard or overhead. 舷外或高空作业要穿救生衣。
339. Have your breathing apparatus near you. 保证附近有防毒面具。
340. It' s a drill. 这是演习。
341. It was a BOP drill. 这是防喷演习。
342. Get in the lifeboat in order. 按顺序进入救生艇。
343. Put on life jacket! 穿好救生衣。
344. Abandon the vessel! 弃船!
345. Sound the abandonment alarm! 发出弃船警报!
346. Go to the helideck! 去飞机坪集合!
347. Aboard the lifeboat. 登上救生艇。
348. Aboard the supply boat to shore! 乘拖船上岸。
349. Check life saving apparatus periodically. 定期检查救生设备。
350. It' s for fire fighting. 这是消防用的。
351. Start the fire pump. 启动消防泵。
352. This rope is too small. 这绳子太细。
353. It should be function tested. 需做功能测试。
354. A warning notice should be set up. 要挂警告牌。
355. Do you have an emergency program (contingency plan)? 你们有没有应急计划?
356. It must be ready in an emergency condition. 必须保持良好的应急状态。
357. Will the typhoon bit our rig? 台风要袭击（经过）我们的平台吗?
358. We will have to evacuate the rig. 我们要撤离平台。
359. Personnel on board (POB). 在船总人数。
360. Sound fire alarm. 发消防警报。
361. This is a fire drill. 这是消防演习。
362. Conduct-abandon ship drill. 举行弃船演习。
363. Release the boat hooks. 释放救生吊钩。
364. Board the life boat. 要挂警告牌。
365. Remove the rust and paint with anti-corrosive primer. 除锈后上防锈底漆
366. Three raft are located near life boat station port side. 在左舷救生艇站附近还有 3 个救生筏。
367. Wear work vests when working below. 在圆井甲板面下面工作时必须穿工作救生衣。
368. The station bills need to be updated. 应急部署表须更新。
369. Check he expiry date for all foam extinguisher. 检查所有泡沫灭火器的过期时间。
370. Close all the water-tight doors. 关闭所有水密门。
371. Safety procedure shall be followed at all the times. 在任何时间都应遵守安全程序。
372. Anchor wires should have a Spelter type socket at anchor side. 抛锚绳靠锚的一端应使用锌压头。



373. Colour code all the connection at the loading station. 在供给站管线接头处用颜色标明各管线。
374. Verify that a high level alarm is installed on the sludge tank. 确认污水舱安装有高位警报。
375. Don't switch on during drilling operation. 钻井作业期间不能合闸。
376. Provide two independent means to start the emergency generator engine. 应急发电机应有两套独立的启动方法。
377. Have the boom pennant wires of port crane re-certified. 重新认证左舷吊车扒杆变幅绳。
378. Clean the internals of the emergency switchboard. 清洁应急配电盘内部。
- 直升机与供应商 Helicopter and Supply Vessel
379. Load out Contractor's riser at Zhanjiang anchorage. 在湛江锚地把承包商的隔水管装上平台。
380. Offload casing. (从供应船上) 卸套管。
381. Load (offload/unload) the boat. 装(卸)船。
382. Get the food container loaded on the boat. 把食品集装箱装上船(拖轮)。
383. The helicopter will land on rig soon. 直升机很快就要在平台上降落。
384. Tell the base to get (send) a chopper here. 通知基地派飞机来。
385. Helicopters are not allowed to land here. 直升机不能降落。
386. Report the weather condition to the pilot. 向飞机驾驶员报天气。
387. Inform the boat come to stand-by. 通知拖轮过来待命。
388. Call the boat to come along port side. 通知拖轮过来靠左舷。
389. We will take the personnel basket. 我们乘坐吊篮。
- 检修 Repair and maintenance.
390. Have an overall check. 进行全面检查。
391. MPI the brake linkage system. 对刹车连接系统进行磁粉探伤。
392. Demonstrate that the make-up cathead can pull 7000 lbs. 证明上扣警备锚头能拉到 7000 磅。
393. Determine the origin of the air leak and rectify this. 找出漏气的地方并处理。
394. Adjust the brake band equalizer beam properly. 适当调整刹带平衡梁。
395. Note that the 3000 hour inspection on TDS is due. 注意顶驱的 3000 小时保养时间已到。
396. Check sheave rope pocket wear with a 1-3/8" +1/32" template. 用 1-3/8" +1/32" 量规检查绳槽的磨损情况。
397. Repair the handrails on the crown. 修理天车的栏杆。
398. Function test the anti-freefall brake on monthly basis. 每月对天车防碰装置进行功能试验。
399. Get me a spanner, please. 请递给我一把扳手。
400. Renew brake rim because of excessive wear. 更换磨损严重的刹车鼓。
401. Clearly mark safe working load (SWL) on the air winch below the rig floor. 标明钻台地下气动绞车的安全工作负荷。
402. Measure the master bushings for wear. 测量主补芯磨损情况。
403. Have BOP ram opened up for internal inspection. 打开防喷器闸板进行内部检查。
404. Install a ground cable on the triplex pump motor. 给三抽缸泵马达安装接地线。
405. We need a 48" pipe wrench. 我们需要一把 48" 的管钳。
406. Strike it with a sledge hammer. 用大锤打。
407. We want a triangle file. 需要一把三角锉刀。



408. Tighten up the screw. 紧一下螺丝。
409. Check it with a level. 用水平尺量一下。
410. Put some engine oil. 抹点机油。
411. Have it greased. 给它上黄油。
412. Put out of hole test string. 取出测试管串。
413. Check all the equipment. 检查所有设备。
414. There' s something wrong with it. 有点毛病。
415. Rig inspection will be performed in August. 船检安排在 8 月份。
416. Maintain the hoisting system. 保养提升系统。
417. Adjust the brake band. 调整绞车刹把。
418. Change the oil in the rotary gear box (transmission). 更换转盘变速箱机油。
419. Replace one water pump. 倒换一台冷却泵。
420. It' s quick-discharge air valve. 这是快速放气阀。
421. This clutch needs repair. 这台离合器需要修理。
422. This tong needs replacing. 这把钳要换了。
423. Slip 6 meters of the drilling line. 滑移大绳 6 米。
424. Cut off 45 meters of the drilling line. 切割大绳 45 米。
425. Check the pump liners and pistons. 检查（泥浆）泵缸套和活塞。
426. The piston has been washed. 活塞吃坏了。
427. The supercharge pump doesn' t take in water. 灌注泵不上水。
428. Regulate the relief valve. 调整安全阀。
429. This part number is wrong. 这个配件号不对。
430. The multi-pen recorder has some problem. 多笔记录仪坏了。
- 其他 Miscellaneous
431. No smoking here. 此处严禁吸烟。
432. Everything is OK. 一切准备就绪。
433. Speed up please. 请快点。
434. The geologist must be present. 地质人员必须在场。
435. We have to wait on weather. 必须等候天气。
436. There will be strong wind. 有强风。
437. Give me a hand, please. 请帮一下忙。
438. Do you understand? 明白吗?
439. No way! 不行!
440. Man overboard! 有人落水!
441. Help! Help! 救命!
442. Someone is injured. Medic! 有人受伤了, 医生!
443. Call for the medic. 叫医生。
444. Get stretcher please. 拿担架来。
445. No more than 4 persons. 不能超过 4 人。
446. Drinking liquor is not allowed. 不许喝酒。
447. Don' t overrun your equipment. 不能超负荷运转。
448. Be careful at work. 工作时要小心。
449. No joking here. 别开玩笑。
450. Rig up for logging. 准备（安装设备）电测。



451. What is the next step? 下一步怎么办?
452. Get everything ready as soon as possible! 尽快做好一切准备!

www.chinatungsten.com