

铸造名词术语 (GB5611-85)

1 基本术语

- 1.1 铸造 foundry, founding, casting
- 1.2 铸造工艺 foundry technology
- 1.3 铸件 casting
- 1.4 砂型铸造 sand casting process
- 1.5 特种铸造 special casting process

2 合金性能

- 2.1 流动性 fluidity
- 2.2 充型能力 mold-filling capacity
- 2.3 吸气 gas absorption
- 2.4 过冷 undercooling, supercooling
- 2.5 过冷度 degree of undercooling
- 2.6 成核 nucleation
- 2.7 自发成核 (均质成核) homogeneous nucleation
- 2.8 非自发成核 (非均质成核) heterogeneous nucleation
- 2.9 凝固温度范围 solidification range
- 2.10 定向凝固 (顺序凝固) directional solidification
- 2.11 液态收缩 (液体收缩) liquid contraction
- 2.12 凝固收缩 solidification contraction
- 2.13 固态收缩 (固体收缩) solid contraction
- 2.14 凝固时间 solidification time
- 2.15 自由收缩 free contraction
- 2.16 受阻收缩 hindered contraction
- 2.17 铸件线收缩率 shrinkage
- 2.18 收缩应力 contraction stress
- 2.19 热应力 thermal stress
- 2.20 相变应力 transformation stress, phase change stress
- 2.21 铸造应力 casting stress
- 2.22 残留应力 (残余应力) residual stress

3 铸造用材料

- 3.1 金属原材料
- 3.1.1 金属原材料 metallic raw material
- 3.1.2 生铁 pig iron
- 3.1.3 铁合金 ferro-alloy
- 3.1.4 回炉料 foundry returns
- 3.1.5 中间合金 master alloy
- 3.2 燃料
- 3.2.1 铸造焦炭 foundry coke
- 3.2.2 冶金焦炭 metallurgical coke
- 3.2.3 固定碳 fixed carbon
- 3.3 熔剂
- 3.3.1 熔剂 flux
- 3.3.2 除气熔剂 (除气剂) degassing flux
- 3.3.3 覆盖熔剂 (覆盖剂) covering flux

- 3.3.4 精炼熔剂 (精炼剂) refining flux

3.4 耐火材料

- 3.4.1 耐火度 (耐火性) refractoriness
- 3.4.2 耐火砖 firebrick
- 3.4.3 耐火粘土 fireclay
- 3.4.4 硅砖 silica brick
- 3.4.5 镁砂 grain magnesite
- 3.5 造型材料
- 3.5.1 造型材料 molding material
- 3.5.2 砂 sand
- 3.5.3 水洗砂 washed-out sand
- 3.5.4 硅砂 silica sand
- 3.5.5 天然砂 natural sand
- 3.5.6 人工砂 artificial sand
- 3.5.7 天然粘土砂 naturally clay-bonded sand
- 3.5.8 橄榄石砂 olivine sand
- 3.5.9 铬铁矿砂 chromite sand
- 3.5.10 锆砂 zircon sand
- 3.5.11 炭粒砂 carbon sand
- 3.5.12 精硅砂 sharp sand
- 3.5.13 红砂 red sand
- 3.5.14 熟料砂 chamotte sand
- 3.5.15 粘结剂 binder
- 3.5.16 粘土 clay
- 3.5.17 无机粘结剂 inorganic binder
- 3.5.18 有机粘结剂 organic binder
- 3.5.19 高岭土 kaolin
- 3.5.20 膨润土 bentonite
- 3.5.21 钠基膨润土 sodium bentonite
- 3.5.22 钙基膨润土 calcium bentonite
- 3.5.23 活化膨润土 activated bentonite
- 3.5.24 干性油 drying oil
- 3.5.25 自硬粘结剂 (冷硬粘结剂) no bake binder
- 3.5.26 热固树脂粘结剂 thermosetting resin binder
- 3.5.27 油类粘结剂 oil based binder
- 3.5.28 水玻璃粘结剂 water glass binder, sodium silicate binder
- 3.5.29 纸浆废液 lignin liquor
- 3.5.30 合脂粘结剂 synthetic fat binder
- 3.5.31 水玻璃模数 sodium silicate modulus

3.6 辅助材料

- 3.6.1 附加物 additives
- 3.6.2 发热剂 exothermic mixture
- 3.6.3 分型剂 (脱模剂) parting agent, stripping agent
- 3.6.4 固化剂 (硬化剂) hardener
- 3.6.5 悬浮剂 suspending agent
- 3.6.6 涂料 coating

- 3.7 砂处理
 - 3.7.1 型砂制备（砂处理） sand preparation
 - 3.7.2 混砂 sand mulling, sand mixing
 - 3.7.3 型砂（造型混合料） molding sand
 - 3.7.4 芯砂（造芯混合料） core sand
 - 3.7.5 合成砂 synthetic sand
 - 3.7.6 自硬砂 self-hardening sand
 - 3.7.7 水玻璃砂 sodium silicate-bonded sand
 - 3.7.8 覆膜砂 precoated sand
 - 3.7.9 烂砂泥（麻泥） loam
 - 3.7.10 调匀砂 temper sand
 - 3.7.11 面砂 facing sand
 - 3.7.12 背砂（填充砂） backing sand
 - 3.7.13 单一砂 unit sand
 - 3.7.14 含泥量 clay content
 - 3.7.15 含水量 moisture content
 - 3.7.16 旧砂 floor sand
 - 3.7.17 枯砂（焦砂） burnt sand
 - 3.7.18 废砂 waste sand
 - 3.7.19 热砂 hot sand
 - 3.7.20 松砂 aeration, sand-cutting
 - 3.7.21 筛分（筛析） screen analysis
 - 3.7.22 旧砂处理 sand reconditioning
 - 3.7.23 旧砂再生 sand reclamation
 - 3.7.24 沉降分选 elutriation, decantation
- 3.8 型砂性能及试验
 - 3.8.1 型砂试验 sand testing
 - 3.8.2 透气性 permeability
 - 3.8.3 流动性 flowability
 - 3.8.4 型砂强度 sand strength
 - 3.8.5 湿强度 green strength
 - 3.8.6 干强度 dry strength
 - 3.8.7 耐用性（复用性） durability
 - 3.8.8 砂型（芯）硬度 mold hardness
 - 3.8.9 热变形 hot deformation
 - 3.8.10 残留强度 retained strength
 - 3.8.11 热强度 hot strength
 - 3.8.12 韧性 toughness
 - 3.8.13 发气率（发气速度） gas evolution rate
 - 3.8.14 发气性（发气量） gas evolution
 - 3.8.15 吸湿性 moisture absorption
 - 3.8.16 落砂性 knock-out capability
 - 3.8.17 溃散性 collapsibility
 - 3.8.18 胶质价 colloid index
 - 3.8.19 破碎指数 shatter index
- 3.9 砂处理设备
 - 3.9.1 热气流烘砂装置 hot pneumatic tube drier
 - 3.9.2 混砂机 sand muller, sand mixer
 - 3.9.3 松砂机 aerator, sand cutter
 - 3.9.4 冷却提升机 cooling elevator, coolelevator
 - 3.9.5 筛砂机 riddle
 - 3.9.6 磁力滚筒 magnetic separator
 - 3.9.7 旧砂再生设备 sand reclamation
 - 3.9.8 气力输送装置 pneumatic tube conveyor
- 4 铸造合金
 - 4.1 铸铁
 - 4.1.1 铸铁 cast iron
 - 4.1.2 铸铁石墨形态 morphology of graphite in cast iron
 - 4.1.3 灰铸铁（灰口铸铁） gray cast iron
 - 4.1.4 白口铸铁 white cast iron
 - 4.1.5 麻口铸铁 mottled cast iron
 - 4.1.6 共晶度 degree of saturation
 - 4.1.7 碳当量 carbon equivalent
 - 4.1.8 片状石墨 flake graphite
 - 4.1.9 初生石墨 primary graphite
 - 4.1.10 孕育铸铁 inoculated cast iron
 - 4.1.11 球墨铸铁 spheroidal graphite cast iron, nodular graphite iron, ductile iron
 - 4.1.12 球状石墨 spheroidal graphite, nodular graphite
 - 4.1.13 可锻铸铁 malleable cast iron
 - 4.1.14 黑心可锻铸铁 black heart malleable cast iron
 - 4.1.15 珠光体可锻铸铁 pearlitic malleable cast iron
 - 4.1.16 铁素体可锻铸铁 ferritic malleable cast iron
 - 4.1.17 白心可锻铸铁 white heart malleable cast iron
 - 4.1.18 团絮石墨 tempered graphite
 - 4.1.19 冷硬铸铁（激冷铸铁） chilled iron
 - 4.1.20 耐磨铸铁 wear resisting cast iron
 - 4.1.21 耐热铸铁 heat resisting cast iron
 - 4.1.22 耐酸铸铁 acid resisting cast iron
 - 4.1.23 高硅铸铁 high silicon cast iron
 - 4.1.24 蠕墨铸铁 vermicular cast iron, compacted graphite cast iron
 - 4.1.25 蠕虫状石墨 vermicular graphite
 - 4.2 铸钢
 - 4.2.1 铸钢 cast steel
 - 4.2.2 炭素铸钢 carbon cast iron
 - 4.2.3 低合金铸钢 low alloy cast iron
 - 4.2.4 高锰钢 high manganese steel
 - 4.2.5 铁素体钢 ferritic steel
 - 4.3 铸造非铁合金

- 4.3.1 青铜 bronze
- 4.3.2 铅青铜 lead bronze
- 4.3.3 铝青铜 aluminum bronze
- 4.3.4 黄铜 brass
- 4.3.5 铝铜合金 aluminum-copper alloy
- 4.3.6 铝镁合金 aluminum-magnesium alloy
- 4.3.7 铝硅合金 aluminum-silicon alloy
- 4.3.8 镁合金 magnesium alloy
- 4.3.9 轴承合金 (减摩合金) bearing metal, antifrictional metal
- 4.3.10 巴氏合金 babbitt alloy
- 4.3.11 钛合金 titanium alloy
- 5 熔炼工艺及设备
- 5.1 熔炼基本术语
- 5.1.1 熔化 (熔炼) melting
- 5.1.2 重熔 remelting
- 5.1.3 炉料 charge
- 5.1.4 熔化率 melting rate
- 5.1.5 炉料计算 charge calculation
- 5.1.6 双联熔炼 duplexing
- 5.1.7 元素烧损 (元素烧损率) melting losses of various chemical elements
- 5.1.8 熔炼损耗 (烧损) total melting loss
- 5.1.9 还原气氛 reducing atmosphere
- 5.1.10 氧化气氛 oxidizing atmosphere
- 5.1.11 惰性气体 inert gas
- 5.1.12 碱度 (碱性指数) index of basicity
- 5.1.13 碱性渣 basic slag
- 5.1.14 酸性渣 acid slag
- 5.1.15 精炼 refining
- 5.1.16 遗传性 heredity
- 5.2 铸铁熔炼
- 5.2.1 风口比 tuyere ratio
- 5.2.2 有效高度 effective height
- 5.2.3 送风强度 blast intensity
- 5.2.4 预热送风 hot blast
- 5.2.5 底焦 coke bed
- 5.2.6 层焦 coke split
- 5.2.7 隔焦 (结力焦) buffer coke charge
- 5.2.8 炉衬 furnace lining
- 5.2.9 碱性炉衬 basic lining
- 5.2.10 酸性炉衬 acid lining
- 5.2.11 棚料 bridging
- 5.2.12 熔池 bath
- 5.2.13 吸碳 carbon pick-up
- 5.2.14 铁焦比 (焦比) iron-coke ratio
- 5.2.15 出渣 deslagging
- 5.2.16 打炉 cupola drop
- 5.3 铸钢
- 5.3.1 氧化熔炼法 oxidizing melting
- 5.3.2 不氧化熔炼法 dead melting
- 5.3.3 真空熔炼 vacuum refining
- 5.3.4 电渣熔炼 electro-slag melting
- 5.3.5 熔渣 slag
- 5.3.6 沉渣 sludge
- 5.3.7 浮渣 dross, cinder
- 5.3.8 氧化期 (沸腾期) oxidizing stage, boil
- 5.3.9 还原期 deoxidizing stage, blocking stage
- 5.3.10 还原渣 reducing slag
- 5.3.11 氧化渣 oxidizing slag
- 5.3.12 白渣 white slag
- 5.3.13 脱氧 deoxidation
- 5.3.14 扒渣 slagging-off
- 5.3.15 脱碳 decarburization
- 5.3.16 脱硫 desulphurization
- 5.3.17 脱磷 dephosphorization
- 5.3.18 增碳 recarburizing
- 5.3.19 脱氧剂 deoxidizer
- 5.4 非铁金属熔炼
- 5.4.1 挥发损耗 volatilizing losses
- 5.4.2 静置 stewing, holding
- 5.4.3 吹氮 nitrogen flushing
- 5.5 熔炼设备
- 5.5.1 冲天炉 cupola
- 5.5.2 水冷冲天炉 water-cooled cupola
- 5.5.3 热风冲天炉 hot-blast cupola
- 5.5.4 湿法除尘器 wet cap
- 5.5.5 炉缸 cupola well
- 5.5.6 前炉 forehearth
- 5.5.7 冲天炉加料机 cupola charging machine
- 5.5.8 爬式加料机 skip hoist
- 5.5.9 电磁配铁称 electro-magnetic weighing balancer
- 5.5.10 电磁盘 electromagnetic chuck
- 5.5.11 电弧炉 (直接电弧炉) arc furnace, direct arc furnace
- 5.5.12 感应电炉 electric induction furnace
- 5.5.13 电渣炉 electroslag furnace
- 5.5.14 电磁搅拌 electromagnetic agitation
- 5.5.15 浇包 ladle
- 5.5.16 摇包 shaking ladle
- 5.5.17 底注包 bottom pouring ladle
- 5.5.18 保温炉 holding furnace
- 5.5.19 坩埚炉 crucible furnace
- 5.6 熔融金属处理
- 5.6.1 孕育 inoculation
- 5.6.2 多孔塞法 porous plug process
- 5.6.3 变质 modification

- 5.6.4 墨化剂 graphitizer
- 5.6.5 过热 superheating
- 5.6.6 石墨球化处理 nodularizing treatment of graphite
- 5.6.7 碳当量仪 eutectometer
- 5.6.8 三角试块 wedge test-piece
- 5.6.9 真空除气 vacuum degassing
- 5.7 浇注
- 5.7.1 浇注 pouring
- 5.7.2 保护气氛浇注 pouring under controlled atmosphere
- 5.7.3 浇注速度 pouring rate
- 5.7.4 浇注温度 pouring temperature
- 5.7.5 浇注时间 pouring time
- 5.7.6 浇注位置 pouring position
- 5.7.7 型内孕育 inmold inoculation
- 5.7.8 压铁 weight
- 5.7.9 捣冒口 churning, pumping
- 5.7.10 点冒口(补注) teeming
- 5.7.11 浸入式高温计 immersion pyrometer
- 5.7.12 补炉 patching
- 5.7.13 炉龄(炉衬寿命) campaign
- 6 工艺设计及工艺装备
- 6.1 工艺设计
- 6.1.1 铸造工艺设计 mold design
- 6.1.2 铸造工艺装备设计 foundry tools design
- 6.1.3 铸造工艺图 foundry molding drawing
- 6.1.4 铸件图(毛坯图) drawing of rough casting
- 6.1.5 起模斜度(拔模斜度) pattern draft
- 6.1.6 收缩余量 shrinkage allowance
- 6.1.7 工艺补正量 molding allowance
- 6.1.8 加工余量 machining allowance
- 6.1.9 吃砂量 mold thickness
- 6.1.10 补贴 pad
- 6.1.11 分型负数 joint allowance
- 6.1.12 铸件尺寸公差 dimensional tolerance of casting
- 6.1.13 铸件重量公差 weight allowance of casting
- 6.1.14 铸件加工基准面 reference face for machining of casting
- 6.1.15 铸件表面粗糙度 surface roughness of casting
- 6.2 浇冒口系统
- 6.2.1 浇注系统(浇口) gating system, running system
- 6.2.2 封闭式浇注系统 choked running system, pressurized gating system
- 6.2.3 半封闭式浇注系统 enlarged runner system
- 6.2.4 开放式浇注系统 unchoked running system, non-pressurized gating system
- 6.2.5 浇口盆(外浇口) pouring basin
- 6.2.6 浇口杯 pouring cup
- 6.2.7 浇口塞 blanking-off plug
- 6.2.8 直浇道 sprue
- 6.2.9 直浇道窝 sprue base
- 6.2.10 横浇道 runner
- 6.2.11 筛网芯(滤网芯) strainer core
- 6.2.12 内浇道 ingate
- 6.2.13 离心集渣浇注系统 whirl gate, dirt trap system
- 6.2.14 顶注式浇注系统 top gating system
- 6.2.15 底注式浇注系统 bottom gating system
- 6.2.16 阶梯式浇注系统 step gating system
- 6.2.17 雨淋浇口 shower gate
- 6.2.18 缝隙浇口 slot gate
- 6.2.19 压边浇口 lip runner, kiss runner
- 6.2.20 牛角式浇口 horn gate
- 6.2.21 热节 hot spot
- 6.2.22 冒口 riser, feeder heed
- 6.2.23 冒口效率 riser efficiency
- 6.2.24 明冒口 open riser
- 6.2.25 暗冒口 blind riser
- 6.2.26 侧冒口(边冒口) side riser
- 6.2.27 压力冒口 pressure riser
- 6.2.28 大气压力冒口 atmospheric riser
- 6.2.29 发气压力冒口(气弹冒口) gas-delivered pressure riser
- 6.2.30 透气砂芯 pencil core
- 6.2.31 冒口颈 riser neck
- 6.2.32 冒口根 riser pad
- 6.2.33 保温冒口套 heat insulating feeder sleeve
- 6.2.34 发热冒口套 exothermic feeder sleeve
- 6.2.35 补缩距离 feeding distance, feeding zone
- 6.2.36 易割冒口 knock-off head
- 6.2.37 易割片(易割芯片) washburn core
- 6.3 模样
- 6.3.1 铸造工艺装备 foundry tools and equipment
- 6.3.2 模样(铸模, 模) pattern
- 6.3.3 母模 master pattern
- 6.3.4 金属模 metal pattern
- 6.3.5 骨架模 skeleton pattern
- 6.3.6 石膏模 plaster pattern
- 6.3.7 塑料模 plastic pattern
- 6.3.8 整体模 one-piece pattern
- 6.3.9 分开模 parted pattern, split pattern

- 6.3.10 活块 loose piece
- 6.3.11 模板 pattern plate
- 6.3.12 模底板 pattern mounting plate
- 6.3.13 单面模板 single face pattern plate
- 6.3.14 双面模板 match plate
- 6.3.15 放样(伸图) hot dimensional drawing
- 6.3.16 缩尺(模样工缩尺) shrinkage rule, pattern-maker's rule
- 6.4 芯盒
- 6.4.1 芯盒 core box
- 6.4.2 脱落式芯盒 troughed core box
- 6.4.3 下芯量具 core setting scale
- 6.4.4 下芯夹具 core jig
- 6.4.5 烘芯板 core drying plate
- 6.5 砂箱
- 6.5.1 砂箱 flask, molding box
- 6.5.2 箱带(箱挡) flask bar, cross bar
- 6.5.3 脱箱 snap flask
- 6.5.4 套箱 mold jacket
- 6.5.5 套销 hollow pin, stub pin
- 7 造型及造芯
- 7.1 造型
- 7.1.1 造型 molding
- 7.1.2 型腔 mold cavity
- 7.1.3 铸型(型) mold
- 7.1.4 砂型 sand mold
- 7.1.5 上型(上箱) cope, top part
- 7.1.6 下型(下箱) drag, bottom part
- 7.1.7 手工造型 hand molding
- 7.1.8 机器造型 machine molding
- 7.1.9 自动化造型 automatic molding
- 7.1.10 分型面 mold joint
- 7.1.11 有箱造型 flask molding
- 7.1.12 两箱造型 two-part molding
- 7.1.13 三箱造型 three-part molding
- 7.1.14 不平分型面 stepped joint
- 7.1.15 无箱造型 flaskless molding
- 7.1.16 脱箱造型 removable flask molding
- 7.1.17 地坑造型 pit molding
- 7.1.18 刮板造型 sweep molding
- 7.1.19 抛砂造型 impeller ramming, sand slinging molding
- 7.1.20 组芯造型 core assembly molding
- 7.1.21 假箱造型 oddside molding
- 7.1.22 微震压实造型 vibratory squeezing molding
- 7.1.23 高压造型 high pressure molding
- 7.1.24 湿砂型(湿型, 潮型) green sand mold
- 7.1.25 砂型烘干 mold drying
- 7.1.26 干砂型(干型) dry sand mold
- 7.1.27 表面烘干型 skin dried mold
- 7.1.28 烂砂泥型 loam mold
- 7.1.29 砂床 bed
- 7.1.30 过渡角 transition angle
- 7.1.31 吊砂 cod
- 7.1.32 砂钩 lifter
- 7.1.33 负压造型(真空密封造型) vacuum molding
- 7.1.34 流态砂造型 fluid sand molding
- 7.1.35 漏模 pattern stripping
- 7.1.36 填砂 mold-filling
- 7.1.37 紧实(紧砂, 舂砂) ramming
- 7.1.38 震实 jolt ramming
- 7.1.39 压实 squeezing ramming
- 7.1.40 紧实度 degree of ramming
- 7.1.41 二氧化碳法造型 CO₂ process
- 7.1.42 自硬砂造型 self-hardening sand molding
- 7.1.43 塞砂 tucking
- 7.1.44 刮砂 strike-off
- 7.1.45 造型生产线 molding line
- 7.1.46 刷水 swabbing
- 7.1.47 敲模 rapping
- 7.1.48 起模(拔模) stripping
- 7.1.49 扎出气孔 venting
- 7.1.50 排气道 venting channel
- 7.1.51 修型 patching
- 7.1.52 冷铁 densener, chill
- 7.1.53 外冷铁 surface densener
- 7.1.54 内冷铁 internal densener
- 7.1.55 验型(验箱) trial closing
- 7.1.56 合型(合箱, 组型) mold assembling, closing
- 7.2 造芯
- 7.2.1 造芯(制芯) core making
- 7.2.2 芯(芯子) core
- 7.2.3 芯骨 core rod, core scab
- 7.2.4 油砂芯 oil sand core
- 7.2.5 预制芯 embeded core, ram up core
- 7.2.6 芯头 core print
- 7.2.7 芯座 core print
- 7.2.8 芯头斜度 core print taper
- 7.2.9 芯头间隙 core print clearance
- 7.2.10 壳芯 shell core
- 7.2.11 烘芯 core baking
- 7.2.12 通气蜡线 vent wax
- 7.2.13 冷芯盒法 cold box process
- 7.2.14 热芯盒法 hot box process
- 7.2.15 芯撑 chaplet
- 7.3 造型工具

7.3.1 造型工具 hand tools of molding
 7.3.2 压勺 heart and spoon
 7.3.3 提沟 cleaner
 7.3.4 双头铜勺（秋叶） double ended radius sleeker
 7.3.5 钹刀 trowel
 7.4 造型及造芯设备
 7.4.1 造型机 molding machine
 7.4.2 压实造型机 squeezing molding machine
 7.4.3 震击台 bumper
 7.4.4 振动台 vibrating table
 7.4.5 微震压实造型机 vibratory squeezer
 7.4.6 震实造型机 jolt molding machine
 7.4.7 高压造型机 high pressure molding machine
 7.4.8 射压造型机 shooting and squeezing molding machine
 7.4.9 多触头造型机 equalizing piston squeezer
 7.4.10 抛砂机 sand slinger
 7.4.11 起模机 drawing machine
 7.4.12 射砂机 core shooter
 7.4.13 挤芯机 core extruder
 7.4.14 铸型输送机 mold conveyor
 8 铸件落砂及清理
 8.1 落砂及清理
 8.1.1 落砂 shake-out, knock-out
 8.1.2 除芯 decoring
 8.1.3 喷砂清理 sand blasting
 8.1.4 抛丸清理 shot blasting
 8.1.5 水力清砂 hydraulic cleaning
 8.1.6 水砂清砂 hydraulic blast
 8.1.7 清理 cleaning, fettling
 8.1.8 清砂 cleaning
 8.1.9 火焰表面清理 scarfing
 8.1.10 清铲 chipping
 8.1.11 化学清砂 chemical cleaning
 8.1.12 精整 dressing and finishing
 8.1.13 落砂机 knock-out machine
 8.1.14 抛丸清理机 shot blast machine
 8.1.15 清理滚筒 tumbling barrel
 8.1.16 抛丸落砂清理设备 shot blast reclaiming equipment
 8.1.17 悬挂式磨轮 swing frame grinder
 8.2 修补及矫正
 8.2.1 矫正 coining, straightening
 8.2.2 焊补 repair welding
 8.2.3 渗补 impregnation
 9 特种铸造

9.1 金属型铸造
 9.1.1 金属型铸造 permanent mold casting, gravity die casting
 9.1.2 金属型 metal mold
 9.1.3 金属芯 metal core
 9.1.4 覆砂金属型 sand-lined metal mold
 9.1.5 排气塞 venting plug
 9.1.6 排气槽 air vent
 9.1.7 龟裂 heat checking
 9.1.8 金属型铸造机 gravity die casting machine
 9.2 压力铸造
 9.2.1 压力铸造（压铸） die casting, pressure die casting
 9.2.2 压铸型 die-casting die, die
 9.2.3 动型 moving die, ejector die half
 9.2.4 定型 fixed die, cover die half
 9.2.5 合型力 clamping force, die locking force
 9.2.6 压室 pressure chamber
 9.2.7 鹅颈管 gooseneck
 9.2.8 分流器 spreader, sprue spreader
 9.2.9 顶杆 ejector pin
 9.2.10 溢流槽 overflow well
 9.2.11 压射冲头（压室） injection piston, plunger
 9.2.12 压射比压 injection pressure
 9.2.13 压射速度 injection speed
 9.2.14 保压时间 dwell time
 9.2.15 真空压铸 evacuated die casting, vacuum die casting
 9.2.16 充氧压铸 pore-free die casting
 9.2.17 双冲头压铸（精速密压铸） acurad die casting
 9.2.18 压铸机 die casting machine
 9.2.19 冷室压铸机 cold chamber die casting machine
 9.2.20 热室压铸机 hot chamber die casting machine
 9.2.21 镶铸法 insert process
 9.3 离心铸造
 9.3.1 离心铸造 true centrifugal casting
 9.3.2 半离心铸造 semi-centrifugal casting
 9.3.3 离心浇注 centrifugal pressure casting, centrifuge casting
 9.3.4 双金属离心铸造 bimetal centrifugal casting
 9.3.5 离心铸造机 centrifugal casting machine
 9.4 熔模铸造
 9.4.1 失模铸造 lost pattern casting

- 9.4.2 熔模铸造 (失蜡铸造) fusible pattern molding, lost-wax molding
- 9.4.3 压制熔模 fusible pattern injection
- 9.4.4 压型 pattern die
- 9.4.5 熔模 fusible pattern
- 9.4.6 盐模 salt pattern
- 9.4.7 蜡模 wax-pattern
- 9.4.8 模组 pattern assembly
- 9.4.9 熔模涂料 (浆料) slurry
- 9.4.10 面层涂料 investment precoat
- 9.4.11 撒砂 stuccoing
- 9.4.12 脱蜡 dewaxing
- 9.4.13 熔烧 sintering
- 9.5 壳型铸造
- 9.5.1 壳型铸造 shell molding
- 9.5.2 结壳时间 investing time
- 9.5.3 结壳温度 investing temperature
- 9.5.4 硬化温度 curing temperature
- 9.5.5 硬化时间 curing time
- 9.6 其它铸造方法
- 9.6.1 陶瓷型铸造 ceramic molding
- 9.6.2 陶瓷型浆料 ceramic slurry
- 9.6.3 灌浆 paste pouring
- 9.6.4 喷烧 torch firing
- 9.6.5 低压铸造 low-pressure die casting
- 9.6.6 充型压力 mold filling pressure
- 9.6.7 保压压力 dwell pressure
- 9.6.8 升液管 stalk
- 9.6.9 真空吸铸 suction casting
- 9.6.10 差压铸造 (反压铸造) counter-pressure casting
- 9.6.11 实型铸造 full mold process, cavityless casting
- 9.6.12 泡沫塑料模 styrofoam pattern
- 9.6.13 磁型铸造 (磁丸铸造) magnetic shot molding process
- 9.6.14 凝壳铸造 slush casting
- 9.6.15 石膏型铸造 plaster molding
- 9.6.16 连续铸造 continuous casting
- 10 铸件质量及铸件缺陷
- 10.1 铸件质量基本术语
- 10.1.1 铸件检验 inspection of casting
- 10.1.2 铸件质量分析 quality analysis of casting
- 10.1.3 铸件外观质量 visual quality of casting
- 10.1.4 铸件内在质量 internal quality of casting
- 10.1.5 铸件使用性能 service ability of casting
- 10.1.6 单铸试块 separated test bar of casting
- 10.1.7 附铸试块 test lug
- 10.1.8 缺陷铸件 defective casting
- 10.1.9 废品 reject
- 10.1.10 无损检验 (无损探伤) nondestructive inspection
- 10.1.11 破坏性试验 destructive testing
- 10.2 多肉类缺陷
- 10.2.1 飞翅 (飞边) joint flash
- 10.2.2 毛刺 veining
- 10.2.3 抬型 (抬箱) cope raise, raised mold
- 10.2.4 胀箱 swell
- 10.2.5 冲砂 erosion, cut, wash
- 10.2.6 掉砂 drop, crush
- 10.2.7 外渗物 (外渗豆) sweat
- 10.3 孔洞类缺陷
- 10.3.1 气孔 blow hole
- 10.3.2 针孔 pinhole
- 10.3.3 缩孔 shrinkage
- 10.3.4 缩松 dispersed shrinkage
- 10.3.5 疏松 (显微缩松) porosity microshrinkage
- 10.4 裂纹、冷隔类缺陷
- 10.4.1 冷裂 cold cracking
- 10.4.2 热裂 hot tearing
- 10.4.3 热处理裂纹 heat treatment crack
- 10.4.4 白点 (发裂) flake
- 10.4.5 冷隔 cold shut, cold lap
- 10.4.6 浇注断流 interrupted pour
- 10.5 表面缺陷
- 10.5.1 鼠尾 rat-tail
- 10.5.2 沟槽 buckle
- 10.5.3 夹砂结疤 (夹砂) scab
- 10.5.4 机械粘砂 (渗透粘砂) metal penetration
- 10.5.5 化学粘砂 (烧结粘砂) burn-on
- 10.5.6 表面粗糙 rough surface
- 10.5.7 皱皮 elephant skin
- 10.5.8 缩陷 depression
- 10.6 残缺类缺陷
- 10.6.1 浇不到 misrun
- 10.6.2 未浇满 poured short
- 10.6.3 跑火 run-out, bleeding
- 10.6.4 型漏 (漏箱) run-out, bleeding
- 10.6.5 损伤 (机械损伤) damage
- 10.7 形状及重量差错类缺陷
- 10.7.1 拉长 exaggeration of dimension
- 10.7.2 超重 over-weight
- 10.7.3 变形 distortion, warping
- 10.7.4 错型 (错箱) shift
- 10.7.5 错芯 core shift
- 10.7.6 偏芯 (漂芯) core raised, corelift
- 10.8 夹杂类缺陷

- 10.8.1 夹杂物 inclusion
- 10.8.2 冷豆 cold shot
- 10.8.3 内渗物 (内渗豆) internal sweat
- 10.8.4 渣气孔 scum, slag-blow hole
- 10.8.5 砂眼 sand inclusion
- 10.9 性能、成分、组织不合格
- 10.9.1 亮皮 pearlite layer
- 10.9.2 菜花头 cauli-flowering
- 10.9.3 石墨飘浮 carbon floatation
- 10.9.4 石墨集结 kish graphite spot
- 10.9.5 组织粗大 open grain structure
- 10.9.6 偏析 segregation
- 10.9.7 硬点 hard spot
- 10.9.8 反白口 inverse chill
- 10.9.9 球化不良 under-nodularizing
- 10.9.10 球化衰退 degraded spheroidisation
- 10.9.11 脱碳 decarburization