

技術詞彙

本技術詞彙表載有本文件中所用關於本集團及其業務的若干技術詞彙解釋。該等詞彙及其涵義與業內的標準涵義或用法未必相符。

「鏜孔」	指	鏜孔是以單鋒刀具(或包含多種有關工具的鑽頭)移除內部表面物質擴大及修正已經鑽穿或鑄造的鑽孔的程序，例如槍管或發動機氣缸鏜孔
「電腦數控」	指	即機械工具自動化(與手動控制相反)，由可讀取程式指令及驅動機械工具的電腦「控制器」操作
「ERP系統」	指	企業資源規劃系統
「環鍛件」	指	環鍛件是源自鋼材製造商的預製基板。其經過成形及熱軋製成環狀，以符合基板的指定尺寸
「鍛造」	指	鍛造是涉及使用局部應力改變金屬形狀的製造過程。於環軋程序中，鍛造的打鐵作用使金屬變形及構成環狀
「GB」或「GB/T」	指	國家標準化委員會的國家標準，為強制性(前置代號為GB)或建議(前置代號為GB/T)標準，可能與ISO的國際標準相同或根據ISO的國際標準修訂或有別於ISO的國際標準
「熱處理」	指	金屬件加熱至一定程度並維持某段時間，然後按一定速度冷卻至室溫或較低溫度的程序。該程序會改良金屬件的機械性質，例如硬度或耐用度。淬火及回火均為其中一種熱處理技術
「HRC」	指	按C標尺計量洛氏硬度的簡稱。該簡稱通常尾隨數字，例如HRC 22。洛氏C尺硬度為硬度表述(通常為鋼材或耐候合金)，計量方法是以特定壓力將特定形狀的壓頭壓向乾淨的製備表面

技術詞彙

「感應硬化」	指	鋼材表面硬化的常用程序。其指金屬件的表面透過感應加熱及淬火而選擇性硬化的程序。經淬火的金屬發生轉化，使金屬件的硬度及脆性提高，但不會改變金屬件的整體性質
「工業4.0」	指	「工業4.0」第四次工業革命，指結合製造機械、機器人、數碼工具及電腦系統，改用更加互相連繫、有效率及靈活的業務模式，當中包括多種關於大數據、自主機器人、簡化供應鏈過程的分析方法、雲端、增材製造及物聯網等的技術解決方案
「ISO」	指	國際標準化組織，為由全球多個國家標準化組織聯合組成的團體
「ISO 9001」	指	ISO管理標準及指引之一，其列出品質管理系統的規定及涵蓋以下管理原則——以顧客為中心、領導、全員參與、過程方法、系統方法管理、持續改進、基於事實的決策方法及雙贏供應商關係
「JB」或「JB/T」	指	工業和信息化部所推薦有關機械的行業標準
「日本工業標準」	指	日本工業標準。其列明日本工業活動採用的標準。日本工業標準調查會統籌標準化程序及透過日本規格協會發表
「米」	指	米
「毫米」	指	毫米
「OBM」	指	原品牌製造商，據此，該製造商銷售其專利品牌產品
「ODM」	指	原設計製造，據此，我們提供產品設計
「OEM」	指	原設備製造，據此，客戶提供產品設計及規格

技術詞彙

「淬火」	指	加工迴轉支承部件(如齒、滾道等)表面的熱處理環節。其加熱至某個溫度再於空氣中快速冷卻，以提高金屬的硬度和強度，使迴轉支承的壽命及可靠性得以提高
「回火」	指	改善金屬材料的性質的熱處理技術。低溫回火的加熱溫度約為攝氏150至250度。淬火形成的馬氏體維持不變，但鋼材的脆性及淬火應力減低。其主要用於需要高硬度及高強度的工具、滾動軸承、滲碳零件及表面硬化零件
「車削」	指	車削程序為將環鍛件固定在轉動部件以轉動環鍛件，同時使用切削工具修整環鍛件的邊沿，以清除環鍛件的多餘物料及生鏽部分。環鍛件會大概切削至設計大小
「攝氏度」	指	攝氏度指攝氏溫標的特定溫度或表示兩個溫度間之差異或不準量的單位