

技術詞彙

本詞彙載有本招股章程所採用有關本公司及其業務若干詞彙的釋義。該等技術詞彙及其涵義未必與業內的標準涵義及用途一致。

「3C」	指	電腦、通訊及消費者電子業等英文對應字的首字母縮略字
「合金」	指	兩種或以上金屬的合成金屬
「退火」	指	使物料微細結構產生變化的熱處理，改變物料的強度和硬度等特性
「拉刀」	指	長形工具，其上有一連串越來越長的鑿尖頭，與鋸相似，固定在一塊鋼材上，一般用於將圓形洞擴至更大的非圓形形狀，如正方形或其他所需的形狀
「鑄錠」	指	組裝零件的製造過程，此過程將熔態物料如金屬或塑膠倒進鑄模，讓其於鑄模內變硬，其後將之倒出或打破鑄模將之取出，製成組裝零件
「模具鋼」	指	用於製造切削、機械切割、剪切、壓印、衝壓及切片工具的高合金鋼
「歐洲標準」	指	亦稱為 European Standards 或歐洲規範，為歐洲標準化委員會（或「CEN」）及歐洲電工標準化委員會（或「CENELEC」）發展的一套泛歐洲典型建築及電工標準，設計該等標準的目的旨在釐定標準化性能及安全規定，並提升自由貿易、工人及消費者的安全、共用網絡的能力、環境保護、開展研發項目及公共採購。符合歐洲標準的產品均遵守該標準項下訂明的性能及安全規定相關工業標準
「磨屑」	指	機械工具或碾磨機運作時所產生的金屬微粒、磨料切割微粒或渣滓微粒積聚而成
「高速鋼」	指	一種特別堅硬和耐熱的高合金鋼，用於機械、切削工具及鑽具，並應用於經常摩擦和容易磨損的其他工具
「鍛造」	指	透過改變塑膠的形狀而使金屬定形的過程
「水平連鑄」	指	提昇鑄錠過程，以達致持續大量生產固定橫切面的金屬片。因自動化的鑄錠過程使控制更為精細，故金屬片生產成本較低，質素亦較佳

技術詞彙

「千瓦小時」	指	千瓦小時，量度電能數量的單位，相等於一小時內一千瓦所做的功
「銑刀」	指	用於銑機的切削工具，以切割及塑造金屬表面
「有色金屬」	指	不含鐵質或含鐵量較少的金屬或合金。有色金屬不帶磁性，一般較含鐵的金屬更能抵抗侵蝕
「原來設備製造商」	指	原來設備製造商，製造產品或組件的公司，該等產品或組件會用於另一家公司出售的產品
「重熔」	指	重熔及提煉固態生鋼及特種合金的過程
「軋鋼」	指	使金屬定形的過程，方法是將金屬穿過以相同速度但不同方向轉動的捲軸
「平方尺」	指	平方尺
「平方米」	指	平方米
「冶煉」	指	提煉冶金的一種，方法是將金屬熔解，以分隔其成分
「絲錐」	指	於孔內表面切割螺紋的切削工具，使表面凹入以配合螺絲釘的凸紋
「三同時」	指	一項環保管理原則，規定建設項目的防止及控制污染裝置必須與該項目的主體部分(i)同時設計、(ii)同時施工及(iii)同時投產使用
「韌性」	指	金屬的特性，指其耐碎程度，正是「易碎性」的相反
「車刀」	指	生產車床圓柱形組件的工具，其運作是轉動圓柱形物料(木材、金屬等)，且有切削工具沿著兩個移動中的斧形錘來回轉動，以造出精確的直徑及深度
「麻花鑽頭」	指	用於電動鑽頭的切削工具，鑽頭圍繞著其縱軸旋轉，以造成圓柱孔
「拉絲」	指	使用一系列拉板或模具以減低或改變金屬絲橫切面的製造過程