

技術詞彙表

本技術詞彙表載有本文件中的若干技術詞彙的解釋。因此，該等詞彙及其涵義可能與行業標準涵義或用法不同。

「維修市場」	指	一家OEM廠商售賣一輛汽車後，有關銷售及更換中卡及重卡車橋零部件及橋總成的市場
「橋總成」	指	底盤上的一個車橋零部件系統，通過它來連接車架和車輪，車輪據此而轉動
「車橋零部件」	指	製造橋總成所需的零部件，包括但不限於橋殼、制動鼓、半軸、差減速器總成、轉向節及前軸
「差減速器總成」	指	橋總成的減速裝置，裝置於橋總成的中間部位，以輔助汽車減速
「橋殼」	指	橋總成的殼體，汽車能承載多重的貨物由它來決定，其他的車橋零部件都裝在橋殼上
「半軸」	指	是一根將動力傳給車輪的桿
「軸承」	指	一般用在轉動的地方，以支撐、操縱及減少固定及活動部份摩擦的裝置
「制動器」	指	透過摩擦力使汽車減速或停頓的裝置，駕駛室的腳踏板控制制動器的工作
「制動器總成」	指	整個制動系統；如果汽車是氣刹的，它就包含了利用高壓空氣來產生力量來刹車的裝置；如果汽車是油刹的，它就包含了利用液壓油來產生力量來刹車的裝置
「制動氣室」	指	將氣壓轉換為機械力量的裝置，以啟動汽車的刹車過程
「制動氣室支架」	指	連接制動氣室至制動器總成其餘部份的零件，使汽車減速或停頓
「制動鼓」	指	跟制動器一起運作以達到刹車目的之空心金屬氣缸裝置，它跟車輪是連在一起的

技術詞彙表

「鑄造」	指	一種製作方法，鐵水澆到所需形狀的空心模具內；過程將於鐵水冷卻，並形成所需形狀，其後將之從模具取出後完成
「鑄鋼」	指	鑄成適當形狀的鋼（當中包含不同含量的碳、錳、磷、硅及硫磺）
「鑄鋼橋殼」	指	通過鑄造過程由鑄鋼製造的橋殼
「底盤」	指	汽車底部的裝置系統，包括多項主要汽車零件，比如車架、橋總成、發動機及車輪等等
「冷沖壓複合成型技術」	指	用重力將鐵塊壓出所需形狀的方法，並且過程中維持其自然溫度
「盆角齒」	指	其輪齒於車輪平面上以直角垂直的齒輪
「驅動橋」	指	一般在汽車的中間及／或後部的零件，以承載汽車的重量；發動機產生的動力通過它傳給車輪，以便讓汽車前進
「鍛造」	指	用重力將鐵塊壓出所需形狀的過程
「車架」	指	底盤的零件，汽車的多個部件如橋總成乃裝置於其上
「前橋總成」	指	位於汽車前面的橋總成，裝置於車架上，並連接前輪以助汽車轉向
「前軸」	指	承載汽車前半部份重量的裝置，轉向裝置和制動器裝在其上
「齒輪」	指	齒輪上有凸出輪齒和凹下輪齒，通常兩個齒輪一起運作，以改變傳送的速度或方向
「重卡」	指	重型卡車，分類為總車重超過14噸的卡車
「中卡」	指	中型卡車，分類為總車重介乎6至14噸的卡車

技術詞彙表

「中橋總成」	指	位於汽車中間的橋總成，裝置於車架上，連接中間的車輪，主要承載汽車中間部份的重量，並驅動汽車前進
「製模」	指	熔煉金屬，鑄造模具，並使用模具的形狀，形成具有一定形狀、尺寸和性能金屬零件的方法
「非驅動橋」	指	承載汽車重量的承重橋，它裏面沒有齒輪
「OEM廠商」	指	原設備製造廠商，生產和出售整輛中卡及重卡
「生鐵」	指	從高溫爐中熔煉出來的一種鐵，硬、易碎且質量比鋼差及較為便宜
「精加工」	指	加工出來的產品比較精密，並經琢磨
「粗加工」	指	加工出來的產品比較粗糙，未經琢磨
「試製」	指	涉及設計及製造產品的雛型的過程，於商業投產前將會進行測試及修改（如需要）
「沖焊橋殼」	指	已進行沖壓過程及焊接而成的橋殼
「後橋總成」	指	位於汽車後面的橋總成，裝置於車架上，並連接後輪，主要承受汽車後面部份的重量，並驅動汽車前進
「橋殼毛坯」	指	通過鑄熔鐵及冷卻而成的橋殼，使其形成毛坯，並將之拿去機床上加工
「圓鋼」	指	是一種鋼材，形狀是圓形的
「廢鋼」	指	生產鋼過程中的鋼廢料
「拋丸」	指	是一種處理金屬表面的方法，通過它琢磨產品的表面並使其更緊實

技術詞彙表

「沖壓」	指	用很大的力把原料壓成所需形狀的方法
「鋼板」	指	由鐵製成的一種薄而平的鋼材
「轉向橋」	指	一般在汽車前面的車橋，通過它汽車就可以向左轉或向右轉
「轉向節」	指	轉向橋上的一個零件，車輪通過它而轉動，並使汽車轉向
「平衡懸架」	指	平衡懸架總成上的一個零件，連接中橋總成及後橋總成
「平衡懸架總成」	指	裝置於車架的零件系統，汽車的中部及後部通過它於移動時得以保持穩定平衡，有助汽車操作及剎車
「熱處理」	指	將產品放在一個高溫爐裏加熱，然後再冷卻下來的方法，以改變產品的性能
「輪胎螺栓」	指	將車輪鎖緊在汽車上的螺絲
「從動橋」	指	不傳遞動力的車橋
「V法造型技術」	指	一種鑄造過程中使用的方法，使用真空、密封且不透氣的砂模以形成製成品的形狀
「焊接」	指	將兩塊鐵件組合成一塊的方法
「焊絲」	指	焊接時用的材料
「輪轂」	指	橋總成上的一個零件，連接汽車的車輪及橋殼