

職種別技術用語集

加工・保守操作部門

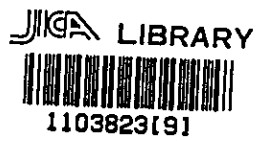
Fabrication, entretien et fonctionnement

Machine-outil
Machine-outil
Machine-outil
Instrumentation électrique
(Haute tension)
Instrumentation électrique
Instrumentation électronique
(Courant faible)
Communications radio
Ordinateurs
Équipement audio-visuel
Équipement de central
téléphonique
Pose de lignes téléphoniques
Machines de construction
Moteurs de navires
Entretien automobile
Soudure
Artisanat en bambou

標準協力

書

職種別
技術用語集
(加工・保守操作部門)



24802

国際協力事業団
青年海外協力隊事務局

国際協力事業団

24802

は し が き

この職種別技術用語集は、派遣前語学訓練におけるTV (Technical Vocabulary)クラスの学習充実と、隊員が任国で協力活動をする上での有効活用を目的として編集されたものである。

協力隊の派遣職種は、150職種以上に及んでおり、その中から取敢えず要請及び派遣隊員数の多い職種を選んで70職種余りを対象として作成した。

作成に当たっては、広尾・駒ヶ根両訓練所の語学講師が現在使用している専門書と隊員が現場で活用している資料等を参考として語学講師とOB・OG諸氏の協力を得て編纂された。

本書を発刊するに当たり、ご協力下さった方々に心から感謝を申し上げ、併せて、本書が有効に活用されることを願う次第である。

青年海外協力隊事務局
広尾訓練所長
駒ヶ根訓練所長

目 次

1. 陶磁器	1
2. 工作機械	25
3. 冷凍機器	47
4. 電気機器・電気工事	69
5. 電子機器	113
6. 無線通信機	131
7. 電子計算機	153
8. 視聴覚機器	177
9. 電話交換機	199
10. 電話線路	217
11. 建設機械	241
12. 船舶機関	269
13. 自動車整備	291
14. 溶 接	313
15. 竹工芸	345

Poterie

陶磁器

圧印模様	motif estampillé
あぶり、いぶし	enfumer
アルカリ	alcali
アルカリ土類	terre alcaline
アルミナ (酸化アルミニウム)、 AL ₂ O ₃	alumine
一次粘土	argile primaire
イッチン盛	mesure de filage
色見穴	aération
浮きかす、くず、スカム	écume
内ゴテ型ロクロ (機械ロクロ)	tour mécanique
内張り	revêtement
上絵装飾	décoration vernis
上絵の具	couleur vernis
釉	glaçure
釉めくれ	écaillage
X線回折分析	analyse de diffraction par rayon
エッジランナー (中間粉碎機)	meule
塩基置換	substitution basique
鉛釉	vernis plombifère
塩釉	vernis à base de sel
黄土	terre jaune
押出機	foret
加圧鋳込	moulage par pression
解こう剤	déflocculant
回転速度	vitesse de rotation
カオリン	kaolin
化学特性	propriété chimique
化学反応	réaction chimique
攪はん器	agitateur
花崗石、御影石	granite
か焼	calcination

可塑性	可塑性	plasticité	可塑性
可塑性粘土	可塑性粘土	argile plastique	可塑性粘土
カーボランダム	カーボランダム	carborundum	カーボランダム
窯	窯	four	窯
かみ合わせ、ほぞ	かみ合わせ、ほぞ	assemblage	かみ合わせ、ほぞ
カリウム	カリウム	potassium	カリウム
カリ長石	カリ長石	feldspath potassique	カリ長石
カルシウム	カルシウム	calcium	カルシウム
還元	還元	réduction	還元
還元焰	還元焰	flamme de réduction	還元焰
乾燥収縮	乾燥収縮	contraction par séchage	乾燥収縮
貫入	貫入	fissuration	貫入
(鼻をつくような)ガス、煙、蒸気	(鼻をつくような)ガス、煙、蒸気	fumée	(鼻をつくような)ガス、煙、蒸気
ガラス化	ガラス化	vittrification	ガラス化
顔料	顔料	pigment	顔料
生地	生地	matière	生地
技術特性	技術特性	propriété technique	技術特性
揮発性の	揮発性の	volatil	揮発性の
吸収	吸収	absorption	吸収
吸水率	吸水率	absortion d'eau	吸水率
急熱	急熱	chauffage rapide	急熱
急冷	急冷	refroidissement rapide	急冷
亀裂	亀裂	fissure	亀裂
(急須、水差しなどの)口	(急須、水差しなどの)口	bec	(急須、水差しなどの)口
苦汁、塩化マグネシウム、 $MgCl_2$	苦汁、塩化マグネシウム、 $MgCl_2$	chlorure de magnésium	苦汁、塩化マグネシウム、 $MgCl_2$
クロム	クロム	chrome	クロム
グロック	グロック	grog	グロック
珪酸塩	珪酸塩	silicate	珪酸塩
化粧掛け	化粧掛け	engober	化粧掛け
化粧土	化粧土	engobe	化粧土
ケース型 (型子)	ケース型 (型子)	moule	ケース型 (型子)

削り	dégauchissage
結晶釉	vernis cristallin
原型	modèle original
原子番号	numéro atomique
原子量	poids atomique
元素周期表	table périodique
紅柄	sanguine
高温計	pyromètre
高火度釉	vernis à haute température
骨灰	cendre d'os
骨灰磁器	porcelaine avec cendre d'os
こねる (粘土を) 練る	pétrir
コバルト	cobalt
混合物、化合物	composé
痕跡	trace
誤差	erreur
呉須	safré
ゴム抜き	retirer caoutchouc
彩度	chroma
さめわれ	craquelure au refroidissement
冷め割れ	se crevasser au refroidissement
酸化亜鉛、亜鉛華、ZnO	oxyde de zinc
酸化炎	flamme oxydée
酸化作用	oxydation
酸化第二鉄	oxyde ferrique
酸化物	oxyde
仕上げべら、へら	spatule
C.M.C. (糊)	cellulose méthylique carboxylique
式、公式	formule
試験体	pièce d'essai
下絵装飾	motif sous couverte

下絵の具	peinture sous couverte
湿式	méthode par voie humide
シッタ	mandrin
シバリング、はく裂（釉が生地から飛び散ること）	éclatement
試薬	réactif
灼熱減量	pertes à l'allumage
シャモット	chamotte
収縮率	réduction
昇焰式窯	four à flamme directe
使用型	moule utilisé
焼成収縮	retrait de cuisson
焼石膏、P.O.P.	plâtre de moulage
食器	ustensiles de table
シリカ、SiO ₂	silice
真空土練機	machine de pétrissage sous vide
磁器	porcelaine
磁性除鉄機	filtre magnétique anti-fer
熟成範囲	portée de fermentation
純度	pureté
蒸発	évaporation
蒸発（作用）、気化	vaporisation
ジョークラッシャー（粗粉碎機）	mâchoire du concasseur
除鉄器	filtre anti-fer
ジルコン	zircon
水ガラス（珪酸ソーダ）	verre à eau
水晶、結晶体	crystal
水洗、洗鉍	lavage
水簸	débouillage
すす	suie
スズ	étain

素焼き	cuisson de biscuit
生産工程	procédé de production
青磁	céladon
正長石	orthose
成分	composant
生釉	vernis cru
石英	quartz
石灰	chaux
石灰石、CaCO ₃	Pierre calcaire
石膏	gypse
石膏型	moule à gypse
施釉、釉掛	vernissage
せりもち	arc
ゼーゲルコーン (耐火度測定用三角錐)	cône de Seger
ゼーゲル式	formule de Seger
相互作用	interaction
組成	composition
外ゴテ型ロクロ (機械ロクロ)	tour mécanique
反り、歪み	déformation
象嵌	incrustation
耐火性の、耐火物	réfractaire
耐火度 (PCE)	Equivalent Cône Pyrométrique
耐火度	propriété réfractaire
耐酸性	résistance à l'acide
対流	convection
多孔質、気孔率	porosité
辰砂	cinabre
棚板	étagère
棚板、支柱、匣鉢など	meubles
球	sphère

タルク、滑石、 $3\text{MgO}\cdot 4\text{SiO}_2\cdot \text{H}_2\text{O}$	talc
炭酸塩	carbonate
炭酸バリウム、 BaCO_3	carbonate de baryum
単独窯	four indépendant
脱鉄	déferrisation
脱粘剤	matériau décollant
ダンパー	amortisseur
着色剤	colorant
中間粉碎機	concasseur intermédiaire
鋳込む	moulage
中性	neutre
中和する	neutraliser
調合する	composer
調合物 (一回分の)	mélange
調製、準備、調合	préparation
長石	feldspath
長石を含む	feldspathique
超微粉碎	micro-concasseur
沈殿	floculation
沈殿 (作用)	sédimentation
沈殿する	floculer
沈殿、沈降	précipitation
低火度釉	vernis à basse température
定性分析	analyse qualitative
定量分析	analyse quantitative
鉄	fer
鉄の、鉄を含む	ferreux
鉄釉	vernis ferreux
手ロクロ	tour manuel
天然釉	vernis naturel
天秤	balance

泥漿鑄込	coulée en barbotine
泥漿 (粘土あるいは他のセラミック物質の水中懸濁液)	barbotine
倒焰式窯	four à tirage par en bas
陶器	poterie en grès
炆器	grès cérame
透明釉	vernis transparent
灯油	kérosène
等量の	équivalent
銅	cuivre
銅赤	rouge cuivré
度数分布	distribution de fréquence
土類	terre
流し掛け	déversement
二酸化物	dioxyde
二次粘土	argile secondaire
ニッケル	oxyde niccolique
乳濁剤	opacifiant
乳濁釉	vernis à masquer
乳白釉	vernis opaque
乳鉢	mortier
乳棒	broyon
ねかし	vieillessement
熱効率	efficacité thermique
熱電対	thermocouple
熱膨張	expansion thermique
燃焼室	chambre de combustion
粘性	viscosité
粘度計	viscosimètre
粘土、土	argile
燃料	combustible

濃縮する	濃縮する	se concentrer	集中する
能率	能率	rendement	生産率
灰釉	灰釉	verniss en cendre	灰釉
排出	排出	décharger	排出
灰床	灰床	fosse de cendre	灰床
排泥鋸込み	排泥鋸込み	moulage par drainage	排水鋸込み
坏土	坏土	bloc d'argile	坏土
白雲石、ドロマイト	白雲石、ドロマイト	dolomite	白雲石
匣鉢、サヤ	匣鉢、サヤ	nacelle	匣鉢
発火点	発火点	point de feu	発火点
発色	発色	coloration	発色
火格子	火格子	grille	火格子
比重	比重	poids spécifique	比重
ひたし掛け	ひたし掛け	immersion	ひたし掛け
ひび	ひび	fissuration	ひび
品質管理	品質管理	contrôle de qualité	品質管理
(病)珪肺症(石英の粉末を吸う石工などに起こる)	(病)珪肺症(石英の粉末を吸う石工などに起こる)	silicose	珪肺症
ピンホール	ピンホール	trou d'épingle	ピンホール
フィルタープレス	フィルタープレス	presse à filtre	フィルタープレス
風化	風化	désagrégation	風化
深さ	深さ	profondeur	深さ
吹きだす	吹きだす	jaillir	吹きだす
不純物	不純物	impuretés	不純物
フリット釉	フリット釉	verniss de frittage	フリット釉
フリント(石英の一種)	フリント(石英の一種)	silex	フリント
篩(ふるい)、篩にかける	篩(ふるい)、篩にかける	tamiser	ふるい
雰囲気	雰囲気	atmosphère	雰囲気
粉砕	粉砕	concassage	粉砕
噴射バーナー	噴射バーナー	brûleur à jet	噴射バーナー
歩留り	歩留り	rendement	歩留り

分解	décomposition
分子	molécule
分子式	formule moléculaire
分子量	poids moléculaire
分析、解析	analyse
分銅	poids
分離	séparation
平板	plaque
へら	spatule
ヘルマン=A=ゼーゲル (ドイツの陶磁器技術者1839~93)	Herman August Seger
ベントナイト	bentonite
ペグマタイト、巨晶花崗岩	pegmatite
方鉛鉱	galène
方解石	calcite
飽和点	point de saturation
炎の長さ	longueur de flamme
本焼 (施釉生地を焼成すること)	cuisson en émail
膨張、拡張	expansion
ボーメ比重計	hydromètre de Baume
ボールミル (微粉碎機)	concasseur à bille
マグネサイト、 $MgCO_3$ 、菱苦土石	magnésite
マグルシア、酸化マグネシウム、 MgO 、苦土	magnésie
摩砕	meulage
密度	densité
明度	brillance
目地	joint
毛細亀裂	fissure capillaire
木灰	cendre de bois
モーズ硬度計	échelle de dureté de Moh

もと型	moule de base	型
モル数	numéro de mole	モル数
モル比	proportion de mole	モル比
(物質を) 焼いて揮発成分を除く	calciner	焼く
焼き締まる	agglomérer	固まる
焼き不足	insuffisance de cuisson	焼き不足
融解、融合	fusion	融解
有機物	matière organique	有機物
融剤	fondant	融剤
釉はげ	écaillage	釉はげ
溶液	solution	溶液
溶解性の原料	matière soluble	溶解性の原料
要素、成分、分子、元素	élément	要素
溶融する	fondre	溶融する
容量	capacité	容量
予熱	préchauffage	予熱
ラミネーション	lamination	ラミネーション
硫化物	sulfure	硫化物
粒度	granulométrie	粒度
流動性	fluidité	流動性
粒度、粉末度	finesse	粒度
粒度分析	analyse granulométrique	粒度分析
磷酸	acide phosphorique	磷酸
ろうぬき	retrait de la cire	ろうぬき
濾過機	filtre	濾過機
ロクロ	tour	ロクロ
ロクロ成形	jetée	ロクロ成形
ワニス	vernis	ワニス

-
1. 石英として、珪石は三つの理由で全ての素地につかわれます。
La silice est utilisée sous forme de quartz dans presque tous les éléments céramiques pour les trois raisons suivantes.
 - (1) 乾燥収縮を減らすので、製品の乾燥ギレを予防する働きがあります。
pour réduire le retrait à la cuisson et éviter les craquelures de la pièce.
 - (2) 焼成収縮を減らすことで、焼成品質をあげます。
pour obtenir une meilleure qualité de cuisson en diminuant le retrait à la cuisson.
 - (3) 窯（焼成中）の中で、形をたもつ為の骨格の様の働きをします。
pour agir en tant qu'ossature pour maintenir la forme de la pièce dans le four durant la cuisson.
 2. 自然状態での珪酸は、普通石英として存在します。
La silice à l'état naturel est généralement sous forme de quartz.
 3. 私達は、岩石状のもの（水晶）や砂の中の石英の結晶には馴染みがあります。
Nous connaissons bien les cristaux de quartz que l'on trouve dans les roches et dans le sable.
 4. 長石は、素地の中では融剤として使われます。
Le feldspath est utilisé comme fondant dans les pièces de céramique.
 5. 素地が焼かれる時、長石は溶けて土の粒子を粘着させる溶解ガラスを形成します。
Lorsque la pièce est cuite, le feldspath fond et forme du verre fondu qui permet aux particules d'argile de se regrouper.
 6. 長石は、良いナトリウムとカリウム源として有用です。
Les feldspaths sont utiles car ce sont d'excellentes sources de sodium et de potasse.
 7. 石灰石とマグネサイトは、炭酸カルシウムと炭酸マグネシウムでガラス質素地の融剤として少量、そして色々な釉薬の原料として使われます。
Le calcaire et la magnésite sont des carbonates (CaCO_3) et le magnésium (MgCO_3) sont utilisés en petites quantités en tant que fondants pour certains corps vitreux et en tant qu'ingrédients pour de nombreux vernis.
 8. 素地土の準備は、良い陶磁器を製作する為の大切な第一歩です。
La préparation du corps de la poterie est la première étape importante dans la fabrication d'une belle pièce de céramique.

9. 乾燥重量にもとづく土の水分百分率は、次の通りです。
Le pourcentage d'eau dans l'argile, basé sur le poids à sec, s'exprime de la manière suivante.
10.
$$\frac{\text{湿润土重量} - \text{乾燥土重量}}{\text{乾燥土重量}} \times 100$$

(Poids de l'argile mouillée - poids de l'argile sèche) / Poids de l'argile sèche × 100
11. 薄いクリーム状の混合物に成るように、乾燥原料に十分な水を加え、篩を通して砂を除き、水を切って粘着状態にします。
Ajoutez suffisamment d'eau aux éléments secs pour former un mélange ayant la consistance d'une crème épaisse, passer au tamis pour retirer les graviers puis extraire l'eau pour que la masse soit plus plastique.
12. 泥漿を布袋に入れて水が切れるまでつるし、広い器にひろげて乾燥させる。
Suspendre la barbotine dans un sac en tissu jusqu'à ce que la plus grande partie de l'eau soit égouttée, et l'étendre dans un large récipient pour la faire sécher.
13. ホールミルは、陶工にとって素地の準備の為だけでなく釉薬の調合や、一般的な粉碎作業に極めて重要です。
Le concasseur à billes est indispensable au potier car il est utilisé non seulement pour la préparation du corps mais également pour le mélange du vernis et pour toutes les opérer la plasticité de l'argile stockée.
14. バクテリア作用も貯蔵された土の可塑性を高める働きがあると信じられています。
On pense que l'action bactériologique aide également à générer la plasticité de l'argile stockée.
15. ロクロ成形には適度な滑らかさが必要で、ロクロ上の土に水をつけたり、より良いのはその土と同じ泥を使うことにより、得られます。
Dans toutes les opérations au tour, une bonne lubrification est nécessaire et s'obtient en ajoutant de l'eau sur l'argile ou mieux, en utilisant une barbotine de la même argile.
16. ロクロ成形は、説明の難しい技術です。
Le façonnage au tour est une technique difficile à expliquer.
17. 石膏型の寿命は、扱い方や使われる泥漿の種類によります。
La durée de vie des moules dépend du soin avec lequel ils sont utilisés et du type de barbotine utilisé.

-
18. 仕上げの最初は、合わせめや淵のバリを削ることで。
La première étape de la finition est de couper les protubérances aux jointures ou sur les bords.
19. 十分に乾燥されていない物は、焼成中に爆発します。
Les pièces que n'ont pas été suffisamment séchées peuvent exploser dans le four.
20. 収縮は、土の粒子間にある薄い水の膜が無くなる為です。
Le retrait à la cuisson est dû à la perte de très fines pellicules d'eau entre les particules d'argile.
21. たとえ完全に乾燥された素地でも、急激な焼成をすると、素地中の結晶水の蒸発で出来る水蒸気の圧力で爆発するでしょう。
Même une pièce entièrement sèche peut exploser si elle est exposée trop rapidement à la chaleur du fait de la pression de vapeur qui est générée par l'évaporation de l'eau dans la poterie.
22. 窯は、品物が触れないほど熱い場合、決して開けるべきではない。さもないと冷め割れの危険があります。
Un four ne doit jamais être ouvert lorsque les pièces sont encore trop chaudes au toucher, pour éviter les craquelures.
23. 浸しかけは、均一な施釉が早くできる保証があるので、生産工程で広く取り入れられています。
Le trempage est largement utilisé dans le procédé de fabrication car il est possible d'obtenir ainsi rapidement un vernis uniforme.
24. 普通釉薬の比重は、約1.3~1.5です。
En général, la densité du vernis doit être comprise entre 1,3 1,5.
25. 品物の高台部分の釉薬は、削り落したりスポンジで拭き取らなければなりません。
Le vernis sur le socle d'une pièce doit être retiré avec un grattoir ou avec une éponge.
26. 焼成された素地の釉の表面は、滑らかで吸水性が無く、簡単に洗う事ができ、衛生的です。
Une surface vernissée sur un corps cuit est lisse, non absorbante, facilement lavable et hygiénique.
27. 釉はガラス又はガラスと結晶の薄い層で、表面から素地中まで密着します。
Le vernis est une fine couche de verre, ou de verre et de cristaux, que adhère à la surface du corps.

28. 釉に使われるガラスは、大気状態に対する安定性、耐洗剤、容易に傷がつかない堅牢さ等の特性がなければなりません。
Le verre utilisé comme vernis doit avoir des propriétés spéciales comme stabilité par rapport aux conditions atmosphériques, résistance aux détergents et très grande dureté de façon à n'être par éraflé.
29. 酸化ナトリウム、酸化カリウムや酸化鉛等の塩基と、酸化アルミニウムの様な両性酸化物が、二酸化珪素の様な酸性酸化物と化合して必要な独特の釉薬に最適の調合になります。
Les oxydes de base comme l'oxyde de sodium (Na_2O), l'oxyde de potassium (K_2O), l'oxyde de calcium (CaO) et l'oxyde de plomb (PbO) et les oxydes neutres comme l'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) se mélangent aux oxydes acides comme le dioxyde de silicium (SiO_2), pour former le composé le plus approprié au vernis désiré.
30. 本焼成温度で釉は、濃いメープルシロップのような濃度に成り均等な層になります。
A la température de cuisson en émail, le vernis devient visqueux comme du sirop d'érable épais et il coule en couche uniforme.
31. 冷え始めると完全に硬化する温度に成るまで、ますます粘くなります。
A l'étape de refroidissement, il devient de plus en plus visqueux, jusqu'à ce qu'il atteigne une température où il se durcit.
32. 銅は鉛の多い釉薬に添加されると、光沢のある緑を呈し、アルカリ釉中では強烈な青を呈します。
La couleur du cuivre devient un vert brillant lorsqu'il s'ajoute à un vernis riche en plomb, mais tourne au bleu intense s'il est allié à un vernis alcalin.
33. 窯業顔料は着色成分と他の原料との混合組成で、高温で煨焼され、良く粉砕して、可溶性塩類を洗い流されます。
Les pigments utilisés en céramique sont des composés de colorants mélangés à d'autres ingrédients, cuits à haute température, meulés finement et ensuite débarrassés des sels solubles.
34. 酸化クロムは緑色に成りますが、濃淡はそれ自体は白色の亜鉛華を添加することで変化させられます。
L'oxyde de chrome donne du vert mais la nuance de la couleur peut varier en ajoutant de l'oxyde de plomb qui est lui-même blanc.
35. 希釈剤は不溶性の両性物質でその唯一の目的は、色も希釈して色相を明るくすることです。
Un diluant est une substance insoluble et amphotère dont la seule fonction est de diluer la couleur pour l'éclaircir.

-
36. 土は細かい結晶から成り、普通の顕微鏡の最高倍率でもそれらの多くは見る事ができません。
L'argile est composée de fins cristaux dont certains sont si petits qu'ils ne peuvent être vus même avec le plus grand agrandissement d'un microscope ordinaire.
37. これらの結晶は、殆どがカオリナイトという鉱物で出来ています。
Ces cristaux sont principalement composés d'un minéral appelé kaolinite.
38. それらは小さな板の様な形で、大体外形は六角形の扁平体です。
Ils ont la forme de petites plaques plus ou moins hexagonales et de surfaces plates.
39. どんなに純粋な自然土にも砂や小砂と思われる粗い粒子の素材が入っています。
Même la plus pure des argiles naturelles contient de fines particules de matières que l'on pense être du sable ou du gravier.
40. 最も多いのは石英で、色々な粒度で存在します。
Les plus communes de ces particules sont le quartz dont la granulométrie est très variée.
41. 長石は可塑性粘土中で砂の様な働きが行いますが、焼成中は融剤と成ります。
Les feldspaths agissent en tant que sable dans l'argile malléable mais se transforment en fondant pendant la cuisson.
42. 数種の土、特にボールクレーは亜炭（石炭の一種）と蠟として、有機物を含んでいます。
Certaines argiles, en particulier la ball clay, contiennent des corps organiques sous forme de lignite (une sorte de charbon) et des cires.
43. これらは普通焼成中に燃え尽きますが、土の可塑性や乾燥強度に影響を与えます。
Ces corps brûlent généralement à la cuisson mais ils influencent la plasticité et la résistance sèche de l'argile.
44. 土は地殻の二次産物です。それは長石質の古い岩石が風化作用により分解された結果によります。
L'argile est un produit secondaire de la croûte terrestre. Elle provient de la décomposition par les intempéries des roches feldspathiques les plus anciennes.
45. 十分な長石を含んだ珪器粘土が多種類あり、可塑性粘土と結合して良い成形特性や、焼成後の素地を密にします。
Il existe de nombreuses sortes d'argiles à poterie contenant une quantité suffisante de feldspaths, mélangé à de l'argile malléable pour obtenir une bonne plasticité et un corps dense à la cuisson.

46. 自然状態でほとんどの土が砂を沢山含んでいるので、使う前に除かなければなりません。
 Presque toutes les argiles contiennent trop de gravier à l'état naturel et elles doivent par conséquent être lavées avant d'être utilisées.
47. 土は薄い懸濁液にする為に水と混ぜられて、粗い砂を除く為に篩に通されます。
 L'argile est mélangée à l'eau afin de former une boue fine qui est ensuite passée au tamis fin pour retirer le gravier.
48. 土の可塑性はロクロ成形等の成形工程を成功させる為に大切な役割りをします。
 La malléabilité de l'argile joue un rôle très important dans la réussite du procédé de façonnage comme la mise sur le tour.
49. 普通の方法で成形されると、粒子間の薄い水の膜が無くなる為に全ての土と素地は乾燥すると縮みます。
 Lorsqu'ils sont façonnés par des méthodes ordinaires, toutes les argiles et les corps réduisent à la cuisson car les fines pellicules d'eau entre les particules disparaissent.
50. 粒子は細かいほど水膜が多くなり、収縮も大きくなります。
 Plus les particules sont fines, plus le film d'eau est épais et plus la réduction est importante.
51. 収縮百分率は、 $\frac{\text{生素地の長さ} - \text{乾燥素地の長さ}}{\text{生素地の長さ}} \times 100$
 Le pourcentage de réduction est:

$$\frac{\text{Longueur du corps cru} - \text{corps sec}}{\text{Longueur du corps cru}} \times 100$$
52. 最も興味深い焼成特性は、色、収縮率そして密度です。
 Les propriétés de cuisson les plus intéressantes sont la couleur, la réduction et la densité.
53. 焼成後の色は、広範囲に及ぶ鉄鉱物の含有量によります。
 La couleur après cuisson dépend en grande partie de la quantité de minerais de fer.
54. 土の密度の測定は、焼成後の土を1時間煮てそのまま24時間放置(水中に)して吸収された水の量で測られます。
 La densité de l'argile est déterminée en mesurant la quantité d'eau absorbée par l'argile cuite après une cuisson d'une heure et une immersion dans l'eau de 24 heures.

55. 例えば、釉の掛かってない皿が乾燥時に196gで、上記の水処理後に220gになった場合の吸水率は $\frac{220g-196g}{196g} \times 100 = \frac{24 \times 100}{196} = 12.8\%$

Si par exemple une plaque non vernie pèse 196 g à sec et 220 g après le traitement à l'eau ci-dessus, son absorption est de

$$\frac{200 - 196}{196} \times 100 = \frac{24 \times 100}{196} = 12,8\%$$

56. 窯業界では世界中で精密な印象を取れるので型が石膏で造られます。それは、固まると適度の硬さと強さがあり、特に吸水に適した多孔質だということは重要です。

Dans l'industrie de la céramique, les moules sont toujours en plâtre de gypse car ce matériau permet de prendre une forme précise, est relativement dur et résistant une fois formé et, le plus important, est assez poreux pour absorber immédiatement l'eau.

57. 型（石膏型）は機械ロクロによる皿の成形、色々な形の鋳込成形そして押し型成形に使われます。

Les moules sont utilisés pour former des plaques au tour mécanique, pour couler et extruder de nombreuses formes.

58. 石膏は $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ の石膏岩から造られます。

Le plâtre est en roche de gypse composé de $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$.

59. 石膏岩は水分の一部が無くなるまで大きな窯で熱せられ $\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$ の石膏ができます。

La roche de gypse est chauffée dans d'énormes fours jusqu'à ce qu'une partie de l'eau s'évapore laissant place au plâtre $\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$.

60. 色々な等級の石膏があり、セット時間、硬さそしてセット時の膨張量が異なります。

Il existe plusieurs catégories de plâtre, dont la durée de prise, la dureté et l'expansion à la prise diffèrent.

61. 石膏が水に加えられると、一部は溶解するがすぐに全体が固体化するまで、針が噛み合った様な結晶になります。

Lorsque de l'eau est ajoutée au plâtre, une partie de celui-ci se dissout, mais la masse restante se cristallise en aiguilles entremêlées.

62. 硬化した石膏の表面になんらかの処理をしないかぎり、2層目の石膏を接着無しに施すことは不可能です。

A moins que la surface durcie du plâtre ne soit traitée, il est impossible d'appliquer une seconde couche de plâtre sans qu'elle ne colle.

-
63. 普通離型剤としてカリ石鹼を最初の石膏層に塗ります。
Nous enduisons généralement la première couche de plâtre avec du savon de potassium en tant que séparateur.
64. 窯の温度測定には、いくつかの方法があります。
Il existe plusieurs méthodes de vérification de la température dans le four.
- (1) 高温計という温度計で直接温度が読めます。
au moyen d'un thermomètre, appelé pyromètre, donnant une lecture directe de la température.
 - (2) 高温錐という可溶性混合物で、ある温度で軟化します。
en utilisant un mélange fusible, appelé cône pyrométrique, qui se ramollit lorsqu'une certaine température est atteinte.
 - (3) 引き出し色見で、焼成中時々小さな見本を窯から引き出します。
au moyen de pièces d'essai qui sont de petits échantillons tirés de temps en temps du four pendant la cuisson.
65. 陶磁器素地は高温で焼かれるに従って、多くのガラスを形成し収縮を続けてち密になり、遂には軟化して変形してしまいます。
Plus un corps céramique est cuit à des températures de plus en plus élevées, plus de verre est formé, la pièce continue à réduire et devient plus dense, ou au contraire elle se ramollit et se déforme.
66. 素地の硬化点と軟化変形点の温度範囲は、多くの素地で広い。
La plage de température entre le point où un corps est suffisamment durci et le point où il commence à se ramollir et se déformer est très vaste.
67. 焼成温度と素地が特定の温度で焼成される時間の両方が大切です。
Le degré de température et la durée pendant laquelle un corps est cuit à une température particulière sont très importants.
68. 温度の一つは摂氏で表わされ、0° は水の溶解温度、100° は水の沸点です。
Les températures sont données en degrés centigrades, le degré zéro étant le point de fonte de la glace et 100 degrés le point d'ébullition de l'eau.
69. 引き出し色見は安価で簡単な方法で窯内の正確な状態をいつでも陶工に知らせます。
Les pièces d'essai indiquent à tout moment au potier l'état exact de la pièce dans le four. Cette méthode est simple et peu onéreuse.

70. 多くの土は有機物を含んでおり、最初黒くなりレッドヒート (600—700°C) で燃えつきます。
Beaucoup d'argiles contiennent des corps organiques qui noircissent d'abord et brûlent ensuite à chaleur rouge (600-700 degrés C).
71. 温度が950—1000°Cになると、鉱物は針の様なムライトという粒子に再結晶されガラスに埋め込まれます。
Lorsque des températures de 950 degrés à 1000 degrés sont atteintes, les minerais se recristallisent en particules fines comme des aiguilles appelées mullite, intégrées dans le verre.
72. 極めて高い温度あるいはフラックス (融剤) は、此等の針状結晶で素地を強くします。
A des températures très élevées ou en présence de fondant, ces cristaux en aiguille jouent un rôle important pour renforcer le corps.
73. レッドヒートになると、土や生地中のフラックスは柔らかくなりセメントの様な働きをするガラスができ素地を強くします。
Lorsque la chaleur rouge est atteinte, les fondants dans l'argile ou le corps commencent à se ramollir et du verre est formé qui agit comme un ciment pour renforcer le corps.
74. 何時も水を先に量り、正確な重量の石膏を入れる。
Peser toujours l'eau en premier, puis ajouter le poids approprié de plâtre.
75. 少量の石膏の手攪拌は早く混ぜる基本ですが、しかもなお混合物に空気の泡が入る力ではいけません。
Pendant le mélange à la main de petites quantités de plâtre, il est essentiel de mélanger rapidement le plâtre mais sans forcer pour éviter la pénétration de bulles d'air.
76. もしも真空状態で攪拌出来れば、石膏に空気の入る心配はありません。
Si le plâtre est mélangé sous vide, il n'y a aucun danger de pénétration de l'air.
77. 石膏の表面を指でなぞって薄く痕が残れば、その時が流し込むときです。
Lorsque le doigt laisse une légère trace à la surface du plâtre, il est temps de couler celui-ci.
78. 良い型を造るには、それなりの結果に成る様な正確な攪拌時間を身につける事が大切です。
Pour obtenir des moules de haute qualité, il est important de savoir la durée exacte du temps de mélange nécessaire pour arriver au résultat voulu.
79. 流し込みの動作は途切れなく滑らかに確実になければならない。
Le versement doit être stable et uniforme, sans aucune interruption.

80. もしも流し込んだ後で水分が上がって来た場合は、良く攪拌されていないか、水と石膏の割合が正しくないからです。

Si l'eau remonte dans le plâtre après le versement, cela indique que le plâtre n'a pas été suffisamment mélangé ou que le rapport eau-plâtre n'est pas correct.

81. 石膏は製造後半年を過ぎるとセットや作用時間そして密度も変わります。

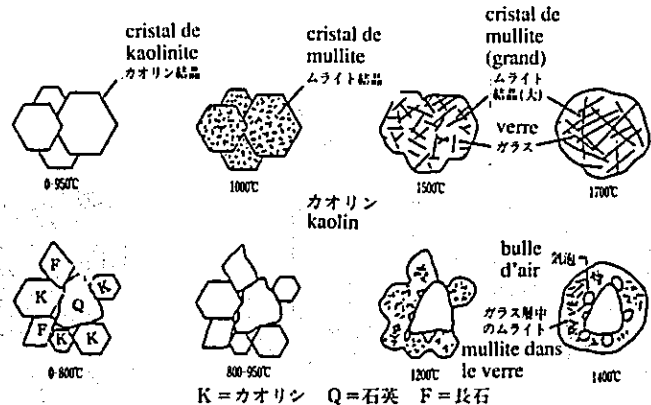
Si le plâtre a plus de six mois, la prise et la durée de travail varieront, tout comme sa consistance.

82. 部屋の中で開けっぱなしにしておくと、石膏は湿気を吸う傾向があり固まります。そうなれば使うべきではありません。

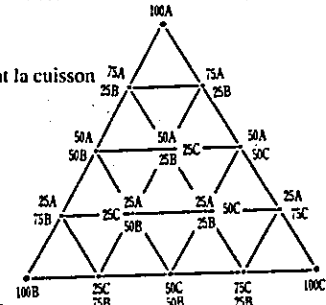
S'il est laissé dans une pièce, le plâtre a tendance à absorber de l'eau et à se concentrer. Il ne doit pas être utilisé.

83. 最後に、陶工は高火度原料を自分で探さなければなりません。(頭と体を駆使して)

En dernier lieu, les potiers doivent trouver eux-mêmes les matériaux réfractaires.



磁器素地
corps de porcelaine
焼成中の顕微鏡的变化
changement microscopique pendant la cuisson



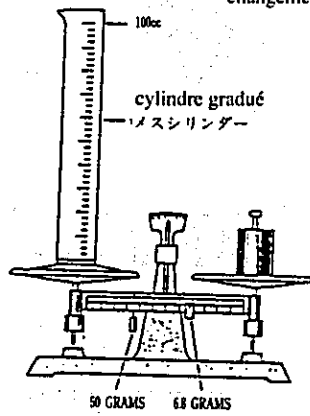
vernis de bonne qualité
craquelage 貫入
pas mature
良釉 不溶

三角座標
coordonnées triangulaires

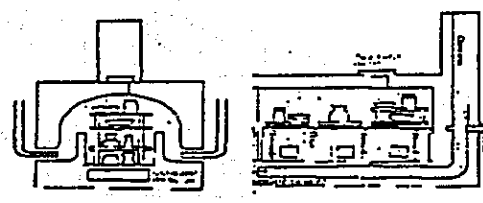
SiO₂のモル数
nombre de mole de SiO₂

effet des éléments siliceux sur le craquelage
珪酸量の貫入への影響

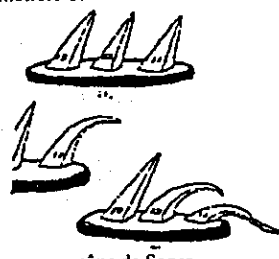
(SK06の生鉛釉の素地に対する性質)
propriété du vernis plombifère SK06 sur la base



泥漿の比重測定
mesure du poids spécifique de barbotine

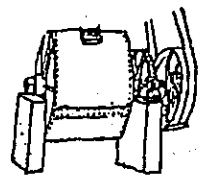


倒槽式坩堝
four

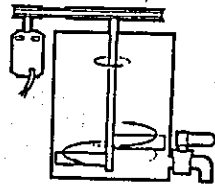


cône de Seger
ゼーゲル錐

坏土の調整
préparation du bloc d'argile



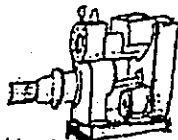
concasseur à bille
ボールミル



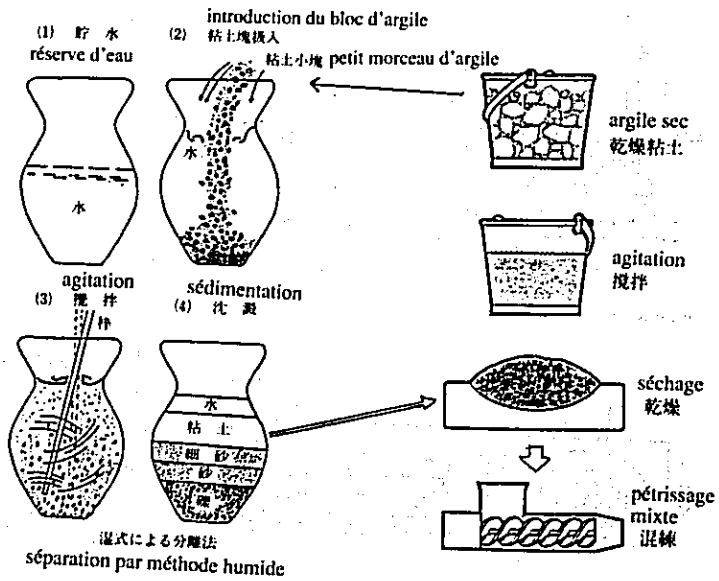
agitateur
アジテーター



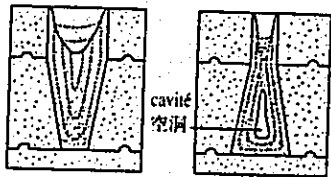
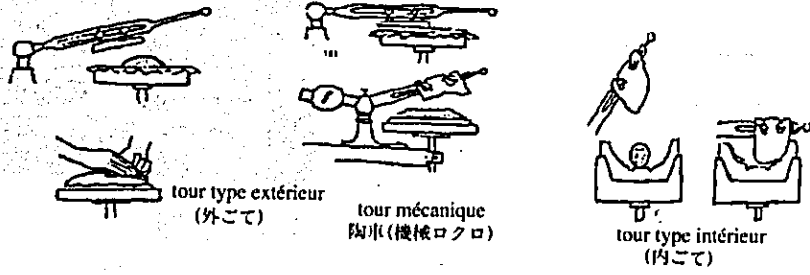
pétrir
菊練り



machine de pétrissage sous vide
真空土練機



façonnage
成形



(a) 良 bon

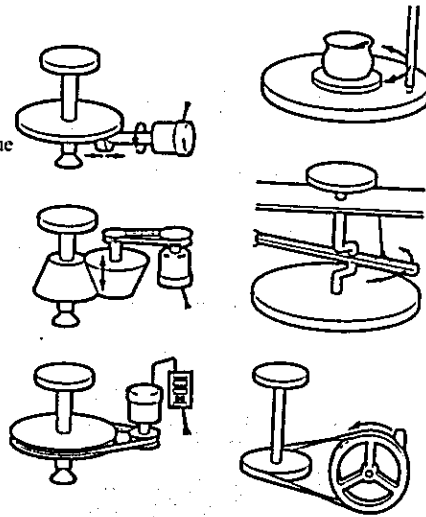
(b) 悪 mauvais

surface finale de barbotine 終了時の泥漿面

surface initiale de barbotine 元の泥漿面

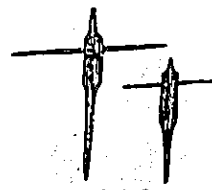


排泥・固形物達成形断面図
vue en coupe du façonnage (drainage, moulage solide)

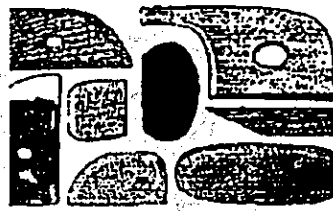


各種手造り用ロクロ
Différents types de tour pour façonnage manuel

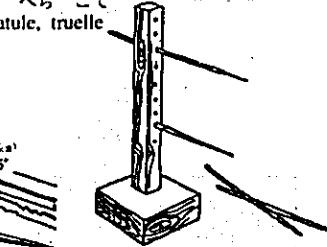
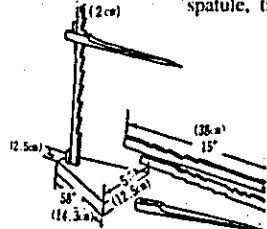
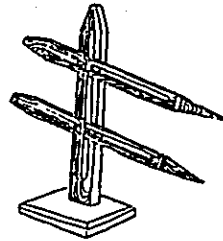
Instruments de modelage pour façonnage manuel
 成形・削り用具（手造り用）



とんぼ
libellule



へら こて
spatule, truelle



トースカン
trusquin



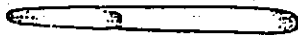
ナイフ
couteau



柄付き針
aiguille emmanchée



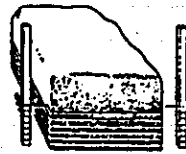
槍べら
spatule en forme de lance



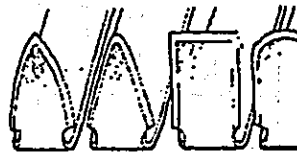
つげべら
spatule en buis



羽子板
plaquettes



たたら造り
coupe au fil



かな
rabots

Machines-outils

工作機械

当てる	適用する	appliquer
アーバー	樹木	arbre
油といし	油石	pierre à huile
アングルプレート、イケール	組立角尺	équerre de montage
安全	安全	sécurité
安全規則	安全規則	règles de sécurité
安全靴	安全靴	chaussures de sécurité
安全装置	安全装置	dispositif de sécurité
安全メガネ	安全メガネ	lunettes de sécurité
安全要素	安全要素	facteur de sécurité
(機械各部などの)位置を調整する	調整する	aligner
維持する	維持する	maintien
インチ	インチ	pouce
うねり	うねり	vague
エアーマイクロメーター	空気マイクロメーター	micromètre d'air
永久歪	永久歪	déformation permanente
X軸	X軸	axe des X
エプロン	エプロン	tablier
エラストック砥石	エラストック砥石	meule élastique
円筒研削盤	円筒研削盤	rectifieuse cylindrique
エンドミル	エンドミル	fraise à queue
往復台	往復台	chariot
応力	応力	effort
応用ひずみ図	応力ひずみ図	diagramme de déformation par effort
置き割れ	置き割れ	corrosion fissurante due à la contrainte
送り	送り	alimentation
送りギア	送りギア	engrenage d'alimentation
オートコリメータ	オートコリメータ	auto-collimètre
帯のこ	帯のこ	scie à ruban
オプティカルフラット	オプティカルフラット	plan optique
オプティメーター	オプティメーター	optimètre

面板	plateau de surface
温度	température
開口スパナ	clé à fourche simple
回転	rotation
回転センター	centre de rotation
換え歯車	engrenage à changement de vitesses
角度ゲージ	cale d'angle
加工物、ワーク	pièce à usiner
形	forme
形削り盤	étoupe-lime
硬さ試験機	appareil pour essai de dureté
金型	matrice
金敷、金床	enclume
金ます	bloc parallèle
カーブ	courbe
枯し	veillissement
～から成り立つ	consister
火床	forge
乾式	méthode sèche
完全品	produit fini
感度	sensibilité
外径	diamètre extérieur
外側マイクロメーター	micromètre extérieur
外部条件による誤差	erreur par conditions environnantes
機械万能	étoupe à machine
きさげ	raclette
許容度	tolérance
逆転する	marche arrière
空気チャック	mandrin à air
くぼみ	indentation
組み立てる	assembler

クランクタイプ	à manivelle
クランプ	crampon
偶然誤差	erreur accidentelle
グリス	graisse
仕上げ	finition
軽油	huile légère
けがき針	traceur
削りくず、切り粉	copeau
削り代	surépaisseur d'usinage
結合剤	colle
結合度	degré d'adhérence
検査	inspection
研削液	produit réfrigérant
研削砥石	meule
研削盤	rectifieuse
交換する	changer
工具管理者	magasinier
工具室	salle des outils
工具箱	boîte à outils
構成刃先	arête rapportée
高速度鋼	acier grande vitesse
心なし研削盤	rectifieuse sans centre
コンパス	compas
コンピュータ数値制御	commande numérique par ordinateur
剛性	rigidité
サインバー	règle sinus
サーキュラーテーブル	table circulaire
作業台	banc
サドル	selle
さらもみする	contrepercer
三角関数	fonction trigonométrique

三角法	三角測量	projection américaine	アメリカ投影法
三針法	三針測定法	méthode à trois fils	三針法
サンドペーパー	サンドペーパー	papier émeri	エメリ紙
仕上記号	仕上記号	repères de finition	仕上記号
仕上げる	仕上げる	finir	仕上げる
水準器	水準器	niveau à bulles	水準器
シャコ万力	シャコ万力	crampon	シャコ万力
修理する	修理する	réparer	修理する
主軸台	主軸台	poupée fixe	主軸台
ショア硬さ試験機	ショア硬さ試験機	appareil pour essai de dureté type Shore	ショア硬さ試験機
正面フライス	正面フライス	fraise de surface	正面フライス
シリケート砥石	シリケート砥石	meule au silicate	シリケート砥石
シリンダー	シリンダー	cylindre	シリンダー
シリンダーゲージ	シリンダーゲージ	jauge à cylindre	シリンダーゲージ
心押し台	心押し台	contre-poupée	心押し台
湿式	湿式	méthode humide	湿式
軸	軸	axe	軸
治具、取付具	治具、取付具	outil/accessoire	治具、取付具
事故	事故	accident	事故
自動送り	自動送り	automatique	自動送り
ジャッキ	ジャッキ	vérin	ジャッキ
縦通材	縦通材	longitudinal	縦通材
十進法	十進法	système décimal	十進法
定規	定規	règle	定規
水準器	水準器	niveau à bulle	水準器
垂直の、直立した	垂直の、直立した	vertical	垂直の、直立した
水力の、油圧の	水力の、油圧の	hydraulique	水力の、油圧の
数値制御	数値制御	commande numérique	数値制御
据え付ける	据え付ける	installer	据え付ける
スパナ	スパナ	clé à vis	スパナ
すべり	すべり	glissement	すべり

すり合せ作業	組立作業	travaux d'assemblage
スリーブ	套管	manchon
鋭くする	研削	aiguiser
寸法	寸法	dimension
生産	生産	production
製図する	製図	dessiner
精度	精度	précision
精密、正確	精密	précision
精密な	精密	précis
切削抵抗	切削抵抗	résistance à la coupe
接続を断つ	断接	déconnecter
セラミック	セラミック	céramique
栓ゲージ、プラグゲージ	栓ゲージ	calibre positif
センター	センター	centre
センタードリル	センタードリル	foret à centrer
旋盤	旋盤	tour
Z軸	Z軸	axe des Z
前後	前後	d' avant en arrière
操作	操作	opération
測定	測定	mesure
測定圧	測定圧	pression de mesure
測定機械	測定機械	machine de mesure
測定機の誤差	測定機の誤差	erreur instrumentale
測定する	測定	mesurer
測定装置	測定装置	dispositif de mesure
測微顕微鏡	測微顕微鏡	microscope micromètre
側フライス	側フライス	fraiseuse latérale
平きさげ	平きさげ	raclette plate
平削り盤	平削り盤	raboteur
平フライス	平フライス	fraise cylindrique
卓上ボール盤	卓上ボール盤	perceuse sur établi

タップ	タレット旋盤	ターニングセンター	タレット旋盤	単独チャック	ダイス	ダイスハンドル	ダイヤモンド	ダイヤルゲージ	ダラリとした服	チャック	超硬合金	超硬合金 (タングステン カーバイド)	超仕上	長寿命	調整する	直立ボール盤	直角定規、スコヤ	ツイストドリル	継なく、接続する	定義する	定盤	T溝フライス	テスト試験	テーブル	手万力	デザイン	電気炉	電磁チャック	灯油	taraud	meuleuse verticale	fraiseuse verticale	centre tournant	tour revolver	mandrin indépendant	matrice	poignée de matrice	diamant	jauge à cadran	vêtements lâches	mandrin	carbure cémenté	carbure de tungstène	super-finition	longue vie	ajuster	machine à percer verticale	équerre	foret hélicoïdal	connecter	définir	plateau de dressage	fraise pour rainures en T	essai	table	étau à main	design	four à arc électrique	mandrin électrique	kérosène
-----	--------	-----------	--------	--------	-----	---------	--------	---------	---------	------	------	------------------------	-----	-----	------	--------	----------	---------	----------	------	----	--------	-------	------	-----	------	-----	--------	----	--------	--------------------	---------------------	-----------------	---------------	---------------------	---------	--------------------	---------	----------------	------------------	---------	-----------------	----------------------	----------------	------------	---------	----------------------------	---------	------------------	-----------	---------	---------------------	---------------------------	-------	-------	-------------	--------	-----------------------	--------------------	----------

トースカン	trusquin
～と釣り合わせる	faire contrepoids
止りセンター	pointe de centrage
トラバースカット	coupe transversale
取り付ける	monter
取り外す	démonter
と粒	grain abrasif
ドレッサー	outil de dressage
内径	diamètre intérieur
ならい旋盤	tour à jauge
～に穴を開ける	aléser
ニッパー	pincés
～に必要なものを備え付ける	équiper
鈍い	émousser
ネジ	vis
ねじ回し	tournevis
ネジを切る	fileter
熱処理	traitement thermique
ノギス	vernier
載せる	monter
歯	dent d'engrenage
ハイトゲージ	jauge de hauteur
歯車	engrenage
刃	arête
刃物台	chariot porte-outils
張る	tendre
ハンマー	marteau
半割ナット	demi-écrou
バイト	outil de coupe
バックラッシ	jeu
バリ	ébarbure

万能研削盤	汎用研削盤	rectifieuse universelle	研削機
万能工具研削盤	汎用工具研削盤	rectifieuse d'outils universelle	研削機
万能フライス盤	汎用フライス盤	fraiseuse universelle	フライス盤
パイプレンチ	パイプレンチ	clé à tuyaux	パイプレンチ
ひざ	継手	raccord	継手
ピッカース硬さ試験機	ピッカース硬さ試験機	testeur de dureté Vickers	硬さ試験機
ヒトリファイド砥石	ヒトリファイド砥石	roue vitrifiée	砥石
負荷	負荷	charge	負荷
複式刃物台	複式刃物台	porte-outils composé	刃物台
含む	含む	inclure	含む
附属品	附属品	accessoire	附属品
普通旋盤	普通旋盤	tour à moteur	旋盤
フライス盤	フライス盤	fraiseuse	フライス盤
フランジ	フランジ	bride	フランジ
振れ止め	振れ止め	butée centrale	振れ止め
Vブロック	Vブロック	V de perçage	Vブロック
ブリネル硬さ試験機	ブリネル硬さ試験機	testeur de dureté Brinell	硬さ試験機
ブレード	ブレード	lame	ブレード
ブロックゲージ	ブロックゲージ	étalon prismatique	ゲージ
プライヤー	プライヤー	tenailles	プライヤー
プライヤー	プライヤー	clé à articulation	プライヤー
ブランチカット	ブランチカット	rectifier en plongée	ブランチカット
プレス	プレス	presse	プレス
平行台	平行台	établi parallèle	平行台
平面研削盤	平面研削盤	rectifieuse de surface	研削機
平面度	平面度	rasance	平面度
ベッド	ベッド	banc	ベッド
ペンチ、やっここ	ペンチ、やっここ	pincés	ペンチ
放電加工機	放電加工機	machine décharge électrique	放電加工機
ホーニング	ホーニング	pierrage	ホーニング
ボックススパナ	ボックススパナ	clé à pipe	スパナ

ボックスレンチ	六角レンチ	clé à douille
ボルト	六角ボルト	boulon
ホール盤	穴あけ機	perceuse
ボロ布	雑巾	chiffon
ボンチ	穴あけ	perforer
巻尺	巻尺	mètre-ruban
マシンオイル	機械油	huile machine
マニシングセンター	加工センター	centre d'usinage
豆ジャッキ	小車	petit vérin
丸物	丸物	pièce ronde
回し板	回し板	plateau d'entraînement
回し金	回し金	came
回す	回す	tourner
回りセンター	回りセンター	contre-pointe tournante
溝	溝	rainure
メガネレンチ	メガネレンチ	clé double
目こぼれ	目こぼれ	usé
メタルソー	メタルソー	scie à métaux
目つぶれ	目つぶれ	vitrage
メトリック換算	メトリック換算	équivalent métrique
メートル法	メートル法	système métrique
目盛	目盛	graduations
面あらし	面あらし	rugosité de surface
面仕上げ	面仕上げ	finition de surface
面取り	面取り	chanfrein
モールステーバー	モールステーバー	cône Morse
モンキーレンチ	モンキーレンチ	clé à molette
焼き入れ	焼き入れ	trempe
焼入れ	焼入れ	vieillessement
焼なまし	焼なまし	recuit
冶金	冶金	métallurgie

ヤスリ (組ヤスリ)	lime (jeu de limes)
山形フライス	fraiseuse angulaire
弓のこ	scie à mouvement alternatif
ゆるめる	desserrer
溶接機、溶接工	soudeur
横送り台	coulissement latéral
横の	horizontal
横フライス盤	fraiseuse horizontale
ラジアルボール盤	perceuse radiale
ラジオベンチ	pince diagonale
ラッピング	chevauchement
リーマー	alésoir
キャリバー	calibre
粒度	granulométrie
リンキング	tordage
リングゲージ	jauge-bague
連動チャック	mandrin universel
ロックウエル硬さ試験機	testeur de dureté Rockwell
Y軸	axe des Y
割出し台	mécanisme diviseur
～を合せる	faire coïncider

-
1. 手仕上とは手工具を使い、工作物を仕上ることである。
La finition consiste à terminer la pièce avec un outil manuel.
 2. やすり仕上は熟練するのに、かなりの練習を必要とする。
La finition à la lime nécessite un long apprentissage.
 3. ダイスは、おねじを切るのに使われる。
Les filières sont utilisées pour le filetage des vis mâles,
 4. きさげ作業は、滑らかな面を必要とする部品を少量ずつ削り取る事である。
Le raclage consiste à racler une pièce qui doit avoir une surface lisse.
 5. 穴あけは、電気ドリルやボール盤を使って行なう。
Les trous sont faits en utilisant une perceuse électrique ou une fraiseuse.
 6. リーマーは、穴の内面を滑らかにする為に行なわれる。
L'alésoir est utilisé pour lisser l'intérieur de l'orifice.
 7. 事故を防ぐ為、工具は使用前に点検してください。
Inspecter les outils avant l'usage afin d'éviter les accidents.
 8. 工作物をバイスにセットしなさい。
Placer la pièce dans un étau.
 9. センターポンチを使用し、穴あけ個所にポンチを打つ。
Avec une perceuse, les trous sont perforés à l'endroit voulu pour le perçage.
 10. けがき針を使って、けがきを入れなさい。
Inscrire les lignes avec un traceur.
 11. ハンマーでセンターポンチを打ちなさい。
Frapper le centre de la perceuse avec un marteau.
 12. ヤスリを手前に戻す時には、上に上げよ。
Placer la lime vers le haut lorsqu'elle revient vers l'avant.
 13. Vブロックは、鋳鉄または鋳鋼で作られている。
Les V de perçage sont en fonte ou en acier.
 14. 事故防止の為、ワークは確実にバイスで固定すること。
Bien serrer la pièce dans un étau pour éviter les accidents.

-
15. 定盤の表面は、非常に滑らかでなければならない。
La surface du plateau de dressage doit être particulièrement uniforme.
 16. ヤスリの材料は、クロム鋼、工具鋼が使われる。
Les limes sont en acier chromé ou en acier à outils.
 17. タップには機械タップ、ハンドタップ及びガスタップの3種類がある。
Il existe trois sortes de tarauds: des tarauds mécaniques, des tarauds manuels et des tarauds à gaz.
 18. コンパスは平たく細長い2本の鉄製の足から成る。
Les compas se composent de deux fines jambes en métal.
 19. マイクロメーターのアルビルは、フレームの片方の端面に付いている。
L'enclume d'un micromètre est fixée sur une extrémité du cadre.
 20. 直立ボール盤は、小物加工に適している。
Les perceuses verticales sont conçues pour le travail sur des petites pièces.
 21. 穴あけには、ツイストドリルが広く使われている。
Les forets hélicoïdaux sont généralement utilisés pour le perçage.
 22. フライス盤はフライスを使い、ワークを切削するものである。
Les fraiseuses sont utilisées pour couper la pièce au moyen d'une fraise.
 23. フライス盤はその付属品により様々な加工ができる。
Les fraiseuses permettent de procéder à de nombreux travaux grâce à leurs accessoires.
 24. ひざ形フライス盤が、最も広く使われている。
Les fraiseuses à console sont très couramment utilisées.
 25. 横フライス盤はテーブル、サドル及びニーより構成されている。
Les fraiseuses horizontales se composent d'une table, d'un chariot et d'une console.
 26. 全ての工作機械には、バックラッシがある。
Il y a du jeu dans toutes les machines-outils.
 27. タップの下穴をあけなさい。
Percez un trou de la taille taraudée du filetage.
 28. ワークの表面が滑らかであるか、確認しなさい。
Vérifiez si toutes les surfaces de la pièce sont bien lisses.

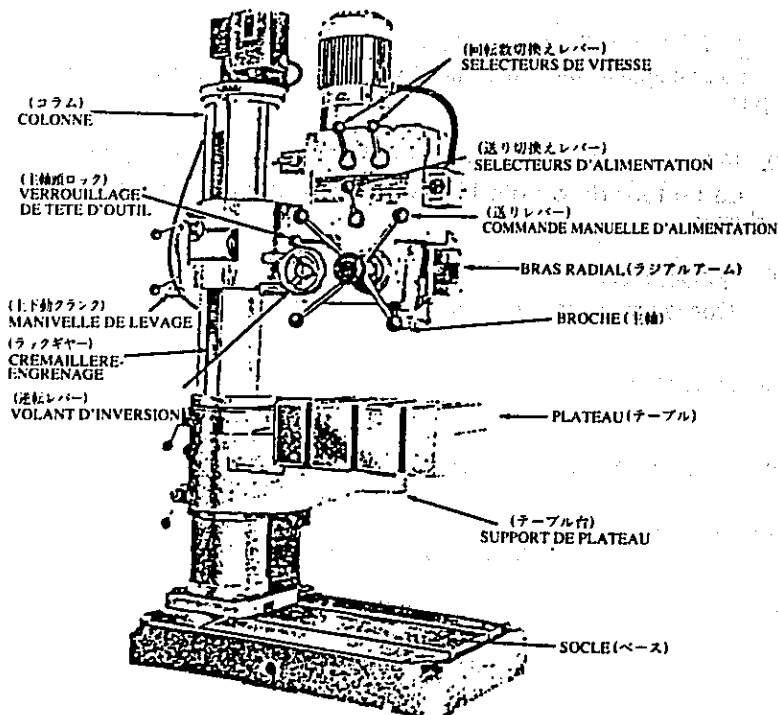
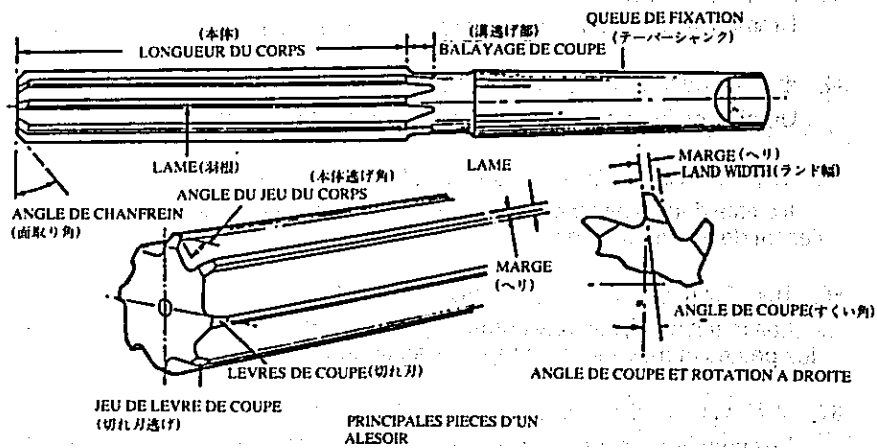
-
29. 正しい給油により、機械は効率よく動く。
La machine fonctionnera correctement si elle est bien huilée.
 30. ワークを旋盤に取り付けなさい。
Monter la pièce sur le tour.
 31. アメリカでは、インチが標準である。
Aux Etats-Unis, les règles sont graduées en pouces.
 32. 機械使用前には、必ず給油すること。
N'oubliez pas de graisser la machine avant de l'utiliser.
 33. 機械使用前には、数分のならし運転をしない。
Mettre la machine sous tension pendant quelques instants pour la chauffer avant le travail.
 34. アルミなどの軽合金は、高速切削ができる。
Les métaux légers tels que l'aluminium peuvent être usinés à grande vitesse.
 35. 安全の為、服の袖などは中に入れる。
Rentrez vos manches par mesure de sécurité.
 36. マイクロメーターで外径を測定しなさい。
Mesurer le diamètre extérieur avec un micromètre.
 37. 心押し台のクランプナット又は、レバーを緩めなさい。
Desserrer l'écrou de serrage ou le levier de la contre-poupée.
 38. 操作を始める前に、安全装置を元の位置に戻すこと。
Remettre le dispositif de sécurité en place avant de commencer les opérations.
 39. 調整前には、必ず機械を止めなさい。
Arrêter la machine avant de procéder aux réglages.
 40. 機械修理の前には、必ずスイッチを切りなさい。
N'oubliez pas d'arrêter la machine avant de commencer les réparations.
 41. 事故は、直に報告すること。
Rapportez immédiatement tous les accidents.
 42. 滑らかな仕上げの為に、バリは全て取りなさい。
Retirez toutes les ébarbures pour avoir une finition bien lisse.

-
43. 旋盤では通常、連動チャックが使われる。
Des mandrins universels sont généralement utilisés avec les tours.
44. センターは熱処理が施してあり、通常60度の角度になっている。
Les centres sont traités thermiquement et ont généralement un angle de 60 degrés.
45. センターには、回りセンターと止りセンターの2種類がある。
Il existe deux sortes de centres, les contre-pointes tournantes et les pointes de centrage.
46. 回転センターは、ワークと共に回転するようになっている。
Les centres de rotation sont conçus pour tourner avec la pièce.
47. 最近では、超硬合金を使ったバイトが主流になりつつある。
Récemment, le carbure cémenté est très utilisé pour les outils de coupe.
48. 超硬により生産時間の短縮を図る事ができた。
Le carbure de tungstène permet de réduire la durée totale des heures de production.
49. 超硬合金の欠点は、値段が高い事である。
L'inconvénient du carbure de tungstène est qu'il est cher.
50. 旋盤には、どのような種類のチャックがあるか？
Quels types de mandrin y a-t-il pour les tours?
51. 旋盤作業では滑らかな仕上り面を得る為に、しばしばサンドペーパーが使われる。
Quelquefois le papier émeri est utilisé pour la finition des travaux au tour.
52. 90度以内で、切れ刃を研削しなさい。
Meuler l'arête tranchante à un angle inférieur à 90 degrés.
53. 穴あけの切削抵抗を少なくする為に、シンニングが行なわれる。
L'amincissage est effectué pour réduire la résistance à la coupe du perçage.
54. ドリルの刃先は、常に鋭い切れ刃を持っていなければならない。
L'arête tranchante d'une perceuse doit toujours être bien aiguisée.
55. 鋸作業をする時は、鋸を正しく持ちなさい。
Pour scier, bien tenir la scie.
56. 工作機械には、目盛環の付いたものがある。
Certaines machines-outils sont pourvues de colliers gradués.

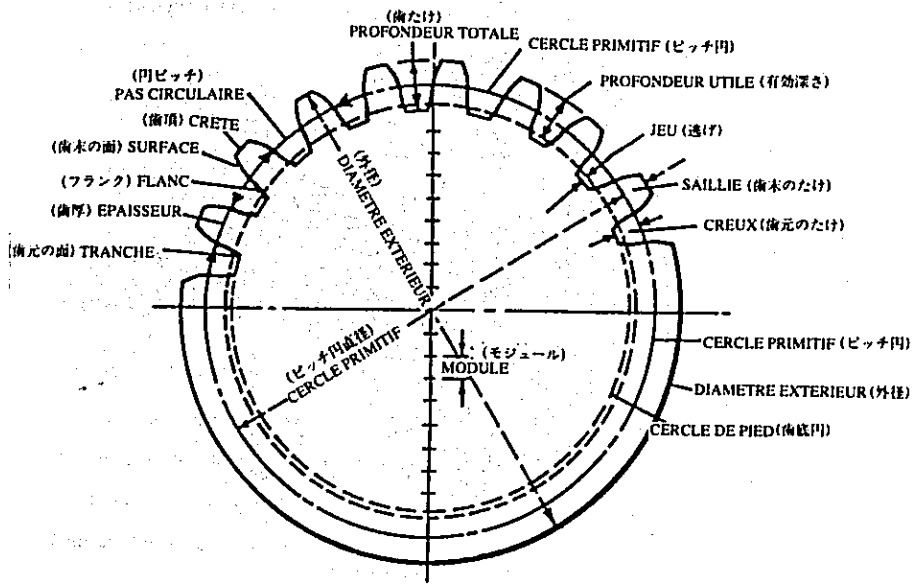
-
57. ワークにヤスリをかけて、バリを取りなさい。
Limer la pièce pour retirer les ébarbures.
 58. ギアカッターは、鋭い刃先を持っている。
Les fraises à tailler ont des dents très aiguisées.
 59. 刃先は、直接手で触らないこと。
Ne jamais attraper l'arête tranchante directement à mains nues.
 60. テーブルを送る前に、サドルをクランプしたか確認せよ。
Vérifiez si le chariot est fixé lorsque vous alimentez la table.
 61. 工作機械使用時には、十分な注意が必要である。
L'utilisation des machines-outils nécessite de grandes précautions.
 62. めねじはどうやって切るか？
Comment procédez-vous au filetage d'une vis femelle?
 63. おねじを切るには、何を使うか？
Qu'utilisez-vous pour fileter une vis mâle?
 64. 送りは、どれだけか？
Quel est le taux d'alimentation?
 65. 機械を始動し、注意して送りを掛けなさい。
Démarrer la machine et alimenter les pièces avec précaution.
 66. マシンバイスは、フライス盤作業には最も便利である。
L'étau de machines est un dispositif très pratique pour le fraisage.
 67. 加工物の摩擦により、過度の熱が発生する。
Les frictions sur la pièce provoquent généralement une grande chaleur.
 68. 研削に使われるダイヤモンドは、摩耗するか？
Est-ce que le diamant utilisé dans le meulage s'use?
 69. 適切な切削速度を見つけなさい。
Trouvez la bonne vitesse de coupe.
 70. ワークを希望の位置へスライドさせなさい。
Faites coulisser la pièce jusqu'à la position souhaitée.

-
71. 加工前には、ワークの芯出しをする。
Avant l'usinage, vérifier l'alignement du travail.
72. 砥石に目つぶれ、目づまり、目こぼれがあった時には、目立てを行なう。
Les roues de meulage doivent être rectifiées en cas de vitrage, de charge et d'usure.
73. 形直しとは、砥石を正しい形に削り直す事である。
Le dressage consiste à rectifier la forme de la meule.
74. 目立てにはダイヤモンドドレッサー又は、クラッシュロールが使われる。
Les rectifieurs en diamant ou les rouleaux de concasage sont utilisés pour le rectifiage.
75. 構成刃先とは、切削中に切粉の一部が刃先に付いたものを言う。
Une arête rapportée est une partie des copeaux qui s'attache à l'arête de l'outil de coupe.
76. 構成刃先を防ぐ1つの方法は、切削代を少なくする事である。
Une des moyens d'éviter les arêtes rapportées est de réduire la tolérance de coupe.
77. 剛性は工作機械にとって、重要な要素である。
La rigidité est un facteur très important pour les machines-outils.
78. 測定とは、ワークの形状や寸法を正確に測る事である。
Le mesurage consiste à vérifier avec précision la forme et la taille de la pièce.
79. 測定方法には、直接測定と比較測定の2つがある。
Il existe deux types de méthodes de mesure, la mesure directe et la mesure par comparaison.
80. 測定誤差は、測定者の個人誤差、測定器の誤差、外部条件による誤差及び偶然誤差に分類される。
Les erreurs de mesure sont soit des erreurs personnelles, des erreurs instrumentales, environnementales, soit accidentelles.
81. 測定の標準温度は、20度となっている。
La température standard pour le mesurage est de 20 degrés.
82. 精度の高い加工物は、研削で仕上げる。
Des pièces de haute précision sont finies par meulage.

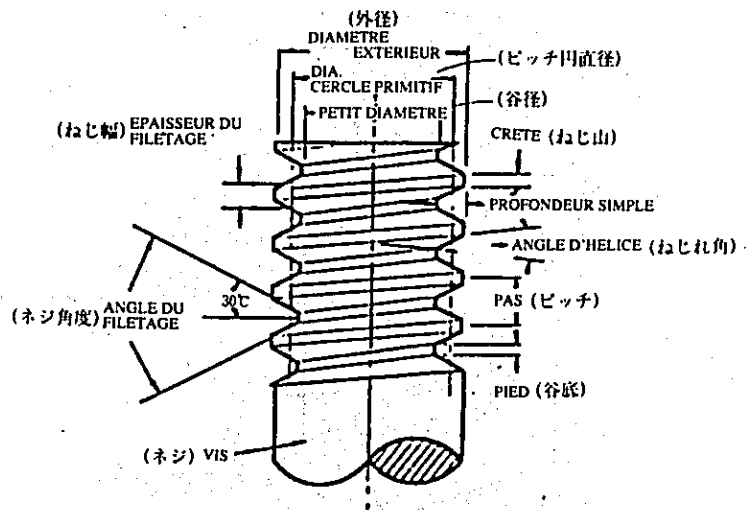
-
83. 仕上面は、表面あらさと平面度で検査される。
La finition de surface est inspectée en vérifiant la rugosité et l'aplanissement de la surface.
84. オプティカルフラットは平面度の測定に使われる。
Un plan optique est utilisé pour vérifier l'aplanissement.
85. 工作機械には、精度検査と運転検査がある。
Il existe deux types d'essai pour les machines-outils, l'essai de précision et l'essai de fonctionnement.
86. 日本では中小企業でさえも、NC 工作機械が広く導入されている。
Les machines à contrôle numérique sont couramment utilisées même dans les petites et moyennes entreprises au Japon.
87. ノギスは、0.05mmの精度まで工作物を測定できる。
Les verniers sont utilisés pour mesurer les pièces avec une précision de 0,5 mm.
88. マイクロメータの精度に大きな影響を与えるのは、ピッチの誤差である。
Le principal facteur qui influence la précision du micromètre est l'erreur de pas.
89. 種々の硬さ試験機の中でも、ロックウェル硬さ試験機がよく使われる。
Le testeur de dureté Hardwell est le plus utilisé des testeurs de dureté.
90. 今の回転数は？
Quelle est la vitesse actuelle de rotation?



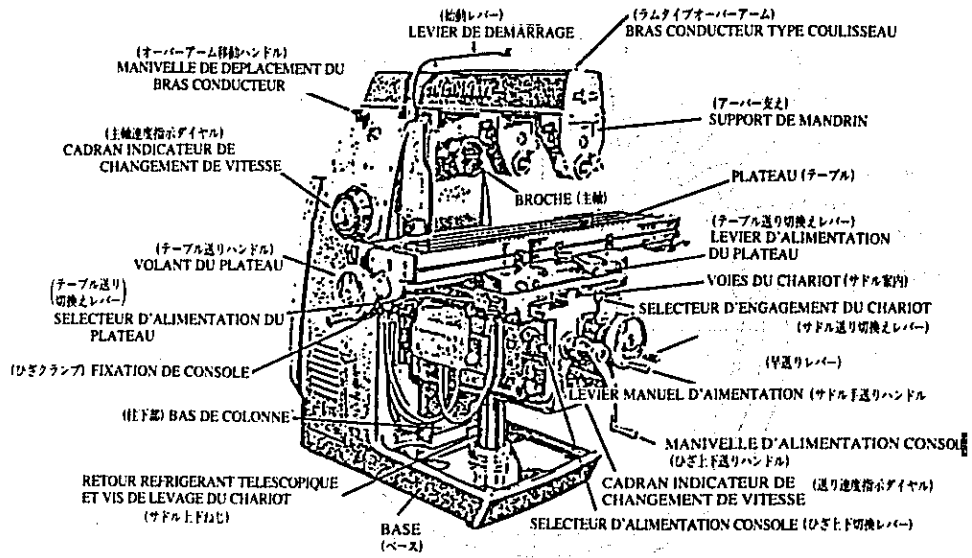
Courtoisie de A.R. Williams Machinery Company Limited
 Perceuse radiale pour le perçage des grandes pièces



PARTIES D'UN ENGRENAGE

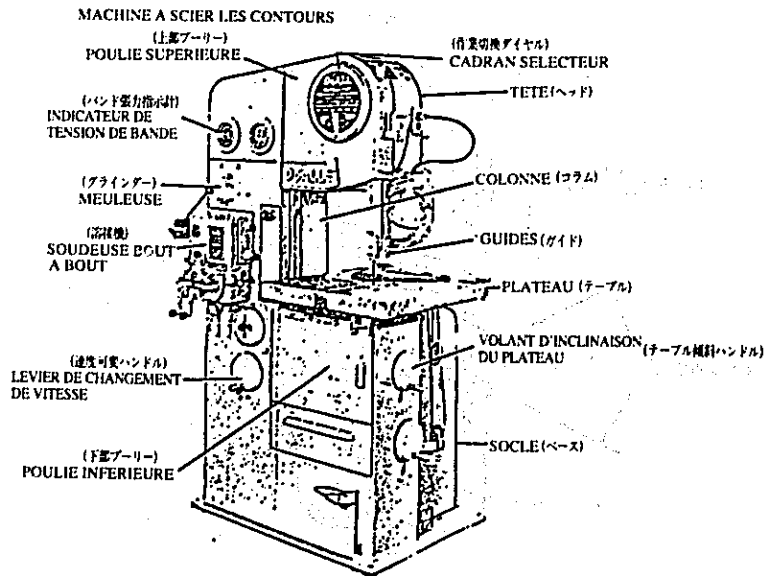


PARTIES DU FILETAGE D'UNE VIS

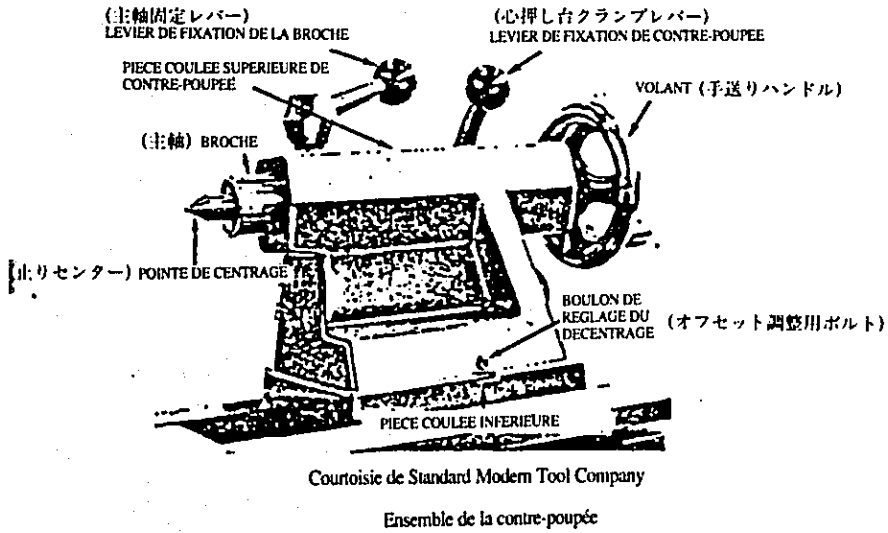
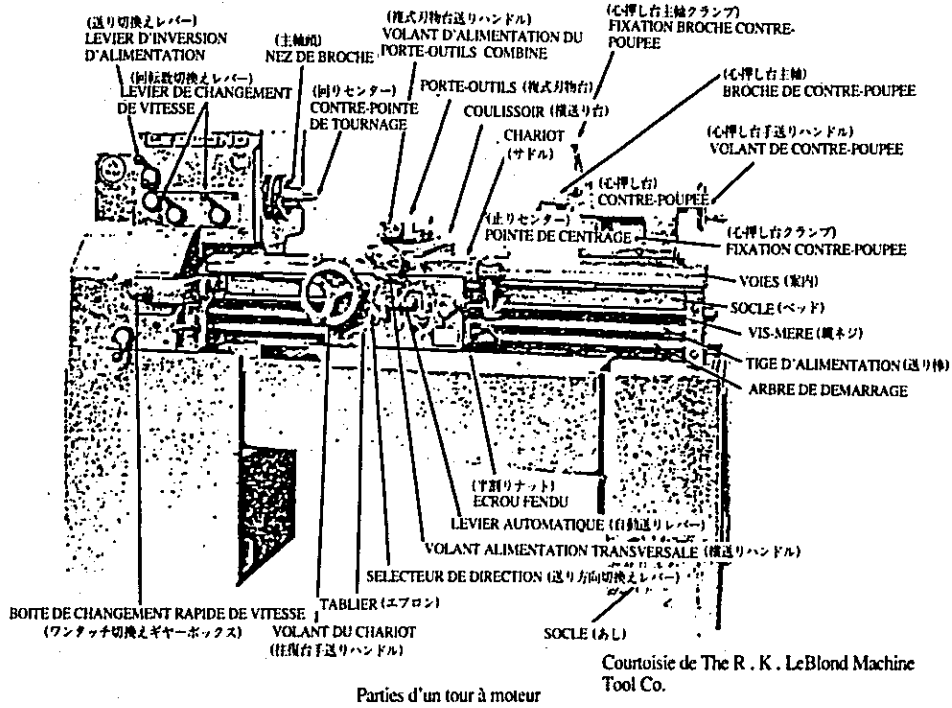


Courtoisie de Cincinnati Milacron Inc

Fraiseuse horizontale universelle



Une machine à scier les contours est un dispositif économique pour découper les formes des métaux



Réfrigération

冷凍機器

アキュームレータ	accumulateur
温める	chauffer
圧縮する	comprimer
圧縮比	taux de compression
圧縮冷凍機	machine de réfrigération par compression
集める	rassembler
アネモディヒューザー	anémo-diffuseur
アンカーボルト	boulon d'ancrage
安全弁	soupape de sûreté
案内羽根	lame de guidage
一酸化炭素	monoxyde de carbone
選ぶ	sélectionner
失う	perdre
渦巻きポンプ	pompe centrifuge
内張ダクト	conduite revêtue
運転費	coût d'exploitation
運転費	coût de fonctionnement
エアチャンバ	réservoir d'air
エアハンドリングユニット	unité de traitement d'air
英熟単語	unité thermique britannique
エリミネーター	éliminateur
エルボ	coude
遠心送風機	soufflante centrifuge
遠心力	force centrifuge
塩素	chlore
エンタルピー	enthalpie
エントロピー	entropie
煙道排ガス	gaz de carneau
往復圧縮式冷凍機	réfrigérateur à compression
往復式圧縮機	réci-proque
	compresseur réci-proque

オリフィス流量計	débitmètre à orifice
温度	température
温度計	thermomètre
改善させる	améliorer
回転する	tourner
拡散	diffusion
拡張する	tendre
華氏	Fahrenheit
加湿	humidifier
可燃物	combustibles
過負荷	surcharge
カルノーサイクル	cycle de Carnot
換気	ventilation
換気	ventilation
換気	ventilation
換気回数	nombre de changement d'air
換気する	ventiler
換算する	convertir
完全燃焼	combustion complète
乾燥飽和蒸気	vapeur sèche saturée
ガスが洩れる	fuite de gaz
ガラス綿保温材	fibre de verre préservant la chaleur
気圧	pression atmosphérique
気圧計	baromètre
気化	vapeur
機械効率	efficacité mécanique
気化させる	vaporiser
気密	étanche à l'air
決める	décider
キャビテーション	cavitation
キャンバス継手	connexion en toile

吸収式冷凍機	machine de réfrigération par absorption
吸収する	absorber
矯正する	régénérer
切り換えコック	robinet de commutation
キロカロリー	kilocalorie
キロワット	kilowatt
逆止弁	soupape de retenue
逆流	contre-courant
凝固	solidification
凝固点	point de congélation
凝縮する	condenser
凝縮熱	chaleur de condensation
空気だまり	accumulation d'air
空気調和	climatisation de l'air
空気調和機	climatiseur d'air
空気調和負荷計算	calcul de la charge de climatisation
空気伝播音	son porté par l'air
空気抜き弁	pointeau de purge d'air
空気抜き弁	purgeur d'air
空気吹出し口	diffuseur d'air
空気用熱交換器	échangeur de chaleur
腐らないように保存する	préserver
加える	ajouter
加わる	joindre
グリット	gravier
計装	instrumentation
系統図	schéma fonctionnel
結露	condensat
顕熱	chaleur sensible
顕熱比	facteur de chaleur sensible

顕熱負荷	charge de chaleur sensible
ゲージ圧力	manomètre
減圧弁	détendeur
減少する	diminuer
コンベクタ	convecteur
サージング	pompage
サーモスタット	thermostat
皿型加湿器	humidificateur type bac
参照する	se référer
仕切弁	vanne d'arrêt
湿度	humidité
締める	serrer
霜取り	décongeler
周囲温度	température ambiante
収縮計数	coefficient de contraction
消音器	silencieux
昇華する	sublimier
シリンダー	cylindre
シロッコファン	ventilateur sirocco
真空	vide
真空給水ポンプ	pompe d'alimentation à vide
真空ポンプ	pompe à vide
新鮮空気取り入れ口	entrée d'air frais
振動	vibration
振動絶縁	isolation contre vibrations
軸流送風機	compresseur à vis
軸流通風機	soufflante à vis
軸流ポンプ	pompe-hélice
自動調節弁	soupape de régulation automatique
自動弁	soupape automatique
蛇口, コック	robinet

循環水頭	循環水頭	hauteur de circulation
循環ポンプ	循環ポンプ	pompe de circulation
蒸発	蒸発	vaporisation
蒸発器	蒸発器	évaporateur
蒸発させる	蒸発させる	faire évaporer
蒸留水	蒸留水	eau distillée
除湿	除湿	déshumidification
除湿器	除湿器	déshumidificateur
水圧	水圧	pression d'eau
吸込み口	吸込み口	orifice d'entrée
水蒸気	水蒸気	vapeur
水頭	水頭	hauteur d'eau
水分	水分	teneur en eau
据付る	据付る	monter
すきま風	すきま風	infiltration d'air
スパイラルダクト	スパイラルダクト	conduite hélicoïdale
スリーブ	スリーブ	manchon
制御する	制御する	commander
静水頭	静水頭	hauteur statique
施工図	施工図	plan des travaux
摂氏	摂氏	centigrade
設置する	設置する	installer
潜熱	潜熱	chaleur latente
絶対湿度	絶対湿度	teneur en eau
絶対湿度	絶対湿度	humidité spécifique
全熱量	全熱量	teneur thermique
操作する	操作する	faire fonctionner
総出力	総出力	puissance globale
装置	装置	dispositif
相当外気温度	相当外気温度	température extérieure équivalente
送風	送風	envoi d'air

送風圧	送風圧	pression d'envoi d'air
測定する	測定する	déterminer
損失水頭	損失水頭	hauteur de perte
ターボ冷凍機	ターボ冷凍機	machine de réfrigération centrifuge
体積膨張係数	体積膨張係数	coefficient d'expansion cubique
太陽ふく射熱	太陽ふく射熱	radiation solaire
対流	対流	convection
多段圧縮機	多段圧縮機	compresseur à plusieurs étapes
立て形ポンプ	立て形ポンプ	pompe verticale
玉継手	玉継手	joint à rotule
ためる	ためる	stocker
保つ	保つ	maintenir
たわみ管	たわみ管	tuyau flexible
炭酸ガス	炭酸ガス	gaz dioxyde de carbone
ダクト損失	ダクト損失	perte de friction de conduite
断熱材料	断熱材料	isolant
ダンパー	ダンパー	amortisseur
チェックする	チェックする	vérifier
抽気	抽気	purge
鋳鉄ボイラー	鋳鉄ボイラー	chaudière en fonte
通気口	通気口	évent
通風	通風	tirage
使う	使う	employer
伝わる	伝わる	transmettre
定格出力	定格出力	rendement nominal
定格冷房消費電力	定格冷房消費電力	consommation d'électricité nominale de réfrigération
定格冷房能力	定格冷房能力	capacité de refroidissement
ディフューザー	ディフューザー	diffuseur
電池	電池	batterie
伝導する	伝導する	conduite
伝導率	伝導率	taux de transfert thermique

電流計	ampèremètre
等圧変化	changement isobare
等エントロピ線	courbe isoentropique
等温変化	procédé isothermique
解かす	fondre
吐出	décharge
とめ弁	soupape d'arrêt
止める	arrêter
取り去る	retirer
銅	cuiivre
動圧	pression dynamique
ドレン	drain entrer dans
一にはいる	filetage de vis
ねじ山	coefficient de transmission
熱貫流率	thermique
熱源	source de chaleur
熱対流	convection de chaleur
熱伝導	conduction de chaleur
熱の仕事当量	équivalent Joule
熱容量	capacité thermique
熱力学	thermodynamique
熱力学の第一法則	première loi thermodynamique
熱力学の第二法則	seconde loi thermodynamique
熱量	quantité de chaleur
熱量計	calorimètre
熱を加える	rajouter de la chaleur
燃焼速度	vitesse de brûlage
燃料タンク	réservoir de carburant
一の口径を測定する	calibrer
一のままにしておく	laisser tel quel
配管	pose de canalisation

配管図	schéma des canalisations
始める	démarrer
発振	oscillation
発熱量	valeur calorifique
はんだ	fil à souder
バーナー	brûleur
バイメタル	bimétal
バキュームブレーカー	casse-vide
バッグフィルター	filtre à sac
馬力	chevaux vapeur
パイプレンチ	clé à tuyau
パッケージ型空調和機	climatiseur compact
ひずみ	effort
必要とする	nécessité
冷す	refroidir
標高	altitude
ファン	ventilateur
フィンチューブ	tube à ailettes
風速	vitesse du vent
風量計	débitmètre d'air
フート弁	soupape d'admission
フランジ付管	tuyau à bride
フロンガス	fréon
ブースター	amplificateur
ブライン	eau salée
分離する	isoler
減らす	diminuer
減らす	réduire
変化する	changer
変換機	convertisseur
ベルヌーイの定理	équation de Bernoulli

ベンチュリ計	compteur à eau Venturi
飽和蒸気	vapeur saturée
保温材	préservateur
補正	correction
ボイラー	chaudière
ボイラー容量	capacité de la chaudière
ボイルの法則	loi de Mariotte
防止する	éviter
防振材料	matériau anti-vibration
膨張弁	soupape d'expansion
ボールタップ	robinet à flotteur
曲がり管	tuyau cintré
摩擦	friction
摩擦係数	coefficient de friction
摩擦係数	facteur de friction
ます	fosse
マンノメーター	manomètre
水あか 沈澱物	dépôt
密閉サイクル	cycle fermé
見積る	évaluer
盲ふた	oeillère
毛细管現象	phénomène capillaire
モリエ線図	diagramme Mollier
洩れる	fuire
融解熱	chaleur de fusion
溶接	soudure
揚程	levage
容量制御	commande de capacité
呼び水	eau d'amorçage
流速計	ailette hydrométrique
流体	fluide

流体力学	流体力学	hydrodynamique	流体力学
流量	流量	quantité de courant	流量
流量調節装置	流量調節装置	dispositif de commande du courant	流量調節装置
両吸込み	両吸込み	double aspiration	両吸込み
臨界点	臨界点	point critique	臨界点
ルーバー	ルーバー	volet	ルーバー
冷却コイル	冷却コイル	bobine de refroidissement	冷却コイル
冷蔵倉庫	冷蔵倉庫	entrepôt de froid	冷蔵倉庫
冷凍サイクル	冷凍サイクル	cycle de réfrigération	冷凍サイクル
冷凍トン	冷凍トン	tonne de réfrigération	冷凍トン
冷凍能力	冷凍能力	capacité de réfrigération	冷凍能力
冷媒	冷媒	réfrigérant	冷媒
冷媒循環量	冷媒循環量	circulation du réfrigérant	冷媒循環量
冷媒注入	冷媒注入	versement du réfrigérant	冷媒注入
冷媒必要量	冷媒必要量	nécessité de réfrigération	冷媒必要量
冷房負荷	冷房負荷	charge de refroidissement	冷房負荷
連成圧力計	連成圧力計	manomètre composé	連成圧力計
露点	露点	point de rosée	露点
分ける	分ける	séparer	分ける
割れ	割れ	fissure	割れ

-
1. 力は押すことか引くこととして定義される。
Une force se définit par une tirée ou une poussée.
 2. 力は物体の大きさや形を変える。
Une force peut changer les dimensions ou la forme d'un corps.
 3. もっとも一般的な力は重さである。
La force la plus connue est le poids.
 4. すべての力は重量の単位で測定される。
Toutes les forces sont mesurées en unités de poids.
 5. 圧力は単位面積当りに加えられた力です。
La pression est une force exercée par unité de surface.
 6. 空気は地球の表面に圧力を加える。
L'air exerce une pression à la surface de la terre.
 7. バロメーターは大気圧を測定する為の器具である。
Les baromètres sont des instruments utilisés pour mesurer la pression de l'atmosphère.
 8. 圧力ゲージは密閉容器内の流体圧力を測定するために使われる。
Les manomètres sont utilisés pour mesurer la pression d'un fluide dans un récipient fermé.
 9. 冷凍工業界には2つのタイプの圧力計がある。
Il y a deux types de manomètres utilisés dans l'industrie de la réfrigération.
 10. マノメータとブルドンゲージである。
Ce sont le manomètre ordinaire et le manomètre de bourdon.
 11. 物体に作用している力がその物体をある距離動かす時、仕事が行なわれる。
Le travail est effectué lorsqu'une force agissant sur un corps déplace celui-ci sur une certaine distance.
 12. 力は行なわれる仕事の率である。
La puissance est le taux de travail effectué.
 13. 力の単位は馬力である。
L'unité de puissance est le cheval vapeur.

-
14. エネルギーは仕事をするため、または運動を引き起こすために必要とされる。
De l'énergie est nécessaire pour effectuer le travail ou pour le déplacement.
 15. 物体が仕事をする為の容量を持っている時、その物体はエネルギーを所有する。
Un corps possède de l'énergie lorsqu'il a les capacités de faire un travail.
 16. 運動エネルギーは物体が所有する速度としてのエネルギーである。
L'énergie cinétique est l'énergie qu'un corps possède à cause de sa vitesse.
 17. 位置エネルギーは物体が所有する位置のエネルギーである。
L'énergie potentielle est l'énergie qu'un corps possède à cause de sa position.
 18. 押しつけられた鋼鉄ばねは形態の位置エネルギーを持つ。
Un ressort métallique comprimé possède une énergie potentielle de configuration.
 19. 地上に対する水の位置エネルギーを決定せよ。
Déterminer l'énergie potentielle de l'eau en relation avec le sol.
 20. 物体がエネルギーを持つ前に、物体に仕事になされなければならない。
Avant qu'un corps puisse posséder de l'énergie, il doit être travaillé.
 21. 物体の運動エネルギーと位置エネルギーの合計は総外計エネルギーと呼ばれる。
La somme des énergies cinétiques et potentielles d'un corps est appelée énergie externe totale.
 22. 熱はエネルギーの一形態である。
La chaleur est une forme d'énergie.
 23. 重量があり空間を占めるすべての物、すべての物質は分子で構成される。
Toute chose ayant un poids ou occupant un espace, toute substance est composée de molécules.
 24. 分子は原子と呼ばれるより小さい粒子で構成させる。
Les molécules sont composées de particules plus petites appelées atomes.
 25. 内部運動エネルギーは分子の運動又は速度のエネルギーである。
L'énergie cinétique interne est l'énergie du déplacement moléculaire ou de la vitesse.

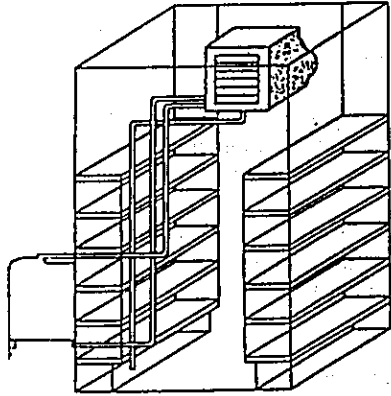
-
26. 分子速度の増加は物質の温度上昇を伴う。
Une augmentation de la vitesse moléculaire s'accompagne toujours d'une augmentation de la température du matériau.
27. 物質は3つのちがった状態の集合体で存在する。例：固体、液体、気体
La matière existe sous trois différentes formes: solide, liquide ou vapeur.
28. 水は液体であるが、氷（固体）又は蒸気（気体）として存在できる。
L'eau est liquide mais peut exister sous forme de glace (solide) ou de buée (vapeur).
29. R-12は常温では容器内で液体として貯蔵される。
R-12 peut être stocké comme un liquide à des températures ordinaires dans des cylindres.
30. 蒸発温度を調節するため出口管にハンドバルブを設置する。
Pour contrôler la température de vaporisation, installer une soupape manuelle sur la ligne d'évent.
31. 気体の漏れを防止する為に部分的に出口を閉めなさい。
Fermer partiellement l'évent pour éviter l'échappement de la vapeur.
32. 蒸発器からの気体の流れを調節するために出口バルブを注意深く調節しなさい。
Ajuster l'évent avec précaution pour régler le flux de vapeur de l'évaporateur.
33. 21.6°F と空間温度の間で R-12を蒸発させることができる。
La vaporisation du R-12 peut avoir lieu entre 21,6 degré F et la température de la pièce.
34. 蒸発器内の圧力を大気圧以下に減圧するため、蒸気ポンプを使うことができる。
Pour réduire la pression dans l'évaporateur au-dessous de la pression atmosphérique, vous pouvez utiliser une pompe à vapeur.
35. 液体の供給は蒸発器内に定量を保つために継続的に補充されるべきである。
L'approvisionnement en liquide doit être rempli en continu pour maintenir une quantité constante dans l'évaporateur.
36. このことは継続的な蒸発を確実にする。
Ceci permettra d'avoir une vaporisation continue.
37. 補充の方法はフロートバルブ組立品を使用することによる。
Le remplissage en continu est effectué au moyen d'un ensemble de soupape à flotteur.

-
38. 蒸発器は冷却空間へ熱が通過するための熱移動面を与える。
L'évaporateur fournit une surface de transfert de chaleur pour que celle-ci passe vers l'espace de réfrigération.
39. 熱は蒸発冷媒に存続する。
La chaleur passe ensuite dans le réfrigérant de vaporisation.
40. 吸入管は低圧蒸気を蒸発器から圧縮機吸入口へ運ぶ。
Une ligne d'aspiration transfère la vapeur basse pression de l'évaporateur à l'entrée d'aspiration du compresseur.
41. 蒸気圧縮機は蒸気を蒸発器から移動させる。
Le compresseur de vapeur retire la vapeur de l'évaporateur.
42. 吐出管は高圧蒸気を圧縮機から凝縮器へ運ぶ。
La ligne de décharge délivre la vapeur haute pression du compresseur au condensateur.
43. 凝縮器は高温冷媒蒸気から凝縮媒体へ移動する熱のために熱移動面を与える。
Le condensateur procure une surface de transfert de chaleur pour la chaleur venant de la vapeur chaude du réfrigérant au médium du condensateur.
44. レシーバータンクは液体凝縮物のための貯蔵庫である。
Le réservoir de réception fournit l'espace de stockage nécessaire au condensateur liquide.
45. 液管は液冷媒をレシーバータンクから冷媒流量調節器へ運ぶ。
Une ligne de liquide transporte le réfrigérant du réservoir de réception au dispositif de commande du flux de réfrigérant.
46. 冷媒流量調節器は蒸発器への正しい冷媒量を計る。
Le dispositif de commande du réfrigérant mesure la quantité appropriée de réfrigérant vers l'évaporateur.
47. 冷凍システムは2つの部分に分けられる。
Un système de réfrigération se divise en deux parties.
48. 低圧部分は冷媒流量調節器、蒸発器、吸入管で構成される。
La partie basse pression consiste en un dispositif de commande du flux de réfrigérant, d'un évaporateur et d'une ligne d'aspiration.

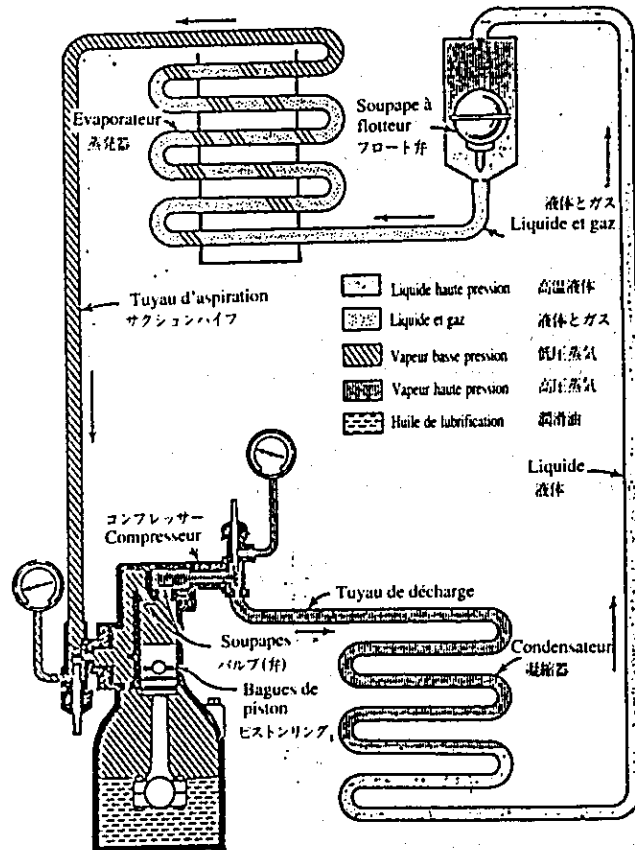
-
49. 高圧部分は吐出管、凝縮器、レシーバータンク、液管で構成させる。
Le côté haute pression comporte la ligne de décharge, le condensateur, le réservoir de réception et la ligne de liquide.
50. 圧縮機、吐出管、凝縮器、レシーバータンク、圧縮機動力伝動部（モーター等）はしばしば1つのコンパクトユニットである。
Le compresseur, la ligne de décharge, le condensateur, le réservoir de réception et le moteur du compresseur sont souvent sous forme d'unité compacte.
51. そのような組立品は凝縮ユニットと呼ばれる。
Cet ensemble est appelé unité de condensation.
52. 気体を凝縮して液体にもどし再利用する。
Il récupère la vapeur et la recondense en liquide.
53. 冷媒を凝縮するために使われた凝縮媒体により分類される。
Ces unités sont classifiées en fonction du moyen de condensation utilisé pour condenser le réfrigérant.
54. 空気を扱うユニットを空冷凝縮ユニットと呼ぶ。
Une unité utilisant de l'air est appelée unité de condensation refroidie à l'air.
55. 水を使うユニットを水冷凝縮ユニットと呼ぶ。
Une unité employant de l'eau est appelée unité de condensation refroidie par eau.
56. 熱は物質の物理的状態を変化させることができる。
La chaleur peut modifier l'état physique d'un matériau.
57. 内部位置エネルギーは分子分離のエネルギーである。
L'énergie potentielle interne est l'énergie de la séparation moléculaire.
58. 温度は物質の一つの特性である。
La température est une propriété de la matière.
59. それは（温度）物体の熱の強さとか温度圧力のレベルの度合いである。
C'est la mesure du niveau d'intensité thermique ou de pression thermique d'un corps.
60. 温度を測定するために使われる器具は温度計である。
L'instrument utilisé pour la mesure de température est le thermomètre.
61. アルコールと水銀はもっとも一般的に温度計で使用される液体である。
L'alcool et le mercure sont les liquides les plus fréquemment utilisés dans les thermomètres.

-
62. 水銀温度計はより正確である。
Le thermomètre à mercure est le plus précis.
63. 水銀温度計の膨張計数は大きな温度範囲を通してより一定である。
Son coefficient d'expansion est plus constant sur une plus grande plage de température.
64. 水は0°Cで凍結し、100°Cで沸とうする。
L'eau gèle à 0 degrés centigrade et bout à 100 degrés centigrade.
65. 水は32°Fで凍結し、212°Fで沸とうする。
L'eau gèle à 32 degrés fahrenheit et bout à 212 degrés fahrenheit.
66. 一つの尺度での温度表示は他の尺度での表示に変換できる。
Les lectures de température sur une échelle peuvent être converties en lectures sur une autre échelle.
67. 100°Cは180°Fに等しい。
100 degrés centigrade sont l'équivalent de 180 degrés fahrenheit.
68. 熱は1つの場所から他へ3つの方法で移動する。
La chaleur va d'un endroit à un autre de trois manières.
69. それらは伝導、対流、輻射として知られている。
Ces manières sont la conduction, la convection et la radiation.
70. 熱除去の過程を冷凍と呼ぶ。
Le procédé de retrait de la chaleur est appelé réfrigération.
71. 加熱と冷凍は同じ過程の正反対の端に位置する。
La chaleur et la réfrigération sont les extrémités opposées du même procédé.
72. 熱は高温帯から低温帯へ移動する。
La chaleur va d'un endroit à haute température à un endroit à basse température.
73. よい保温材は冷凍域への熱の流れを隔てそして制限する。
De bons matériaux d'isolation isolent et limitent le flux de chaleur dans la zone de réfrigération.
74. 熱吸収として使用される物質とか冷却剤を媒体と呼ぶ。
Le corps employé comme absorbeur de chaleur ou agent de refroidissement est appelé réfrigérant.

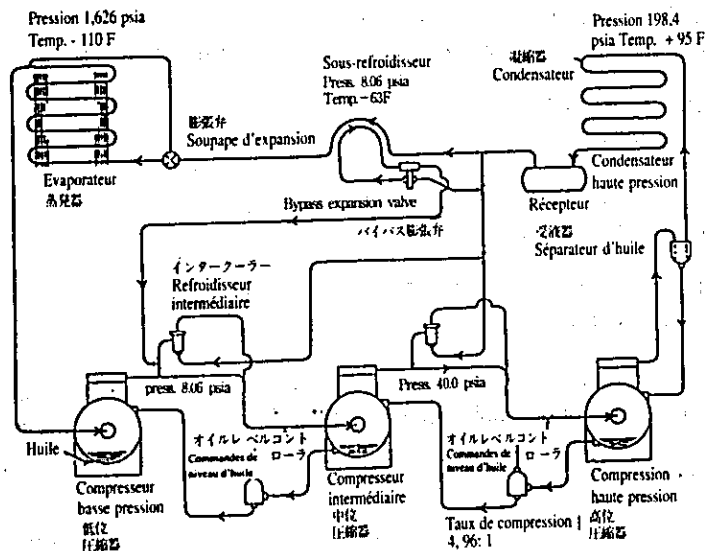
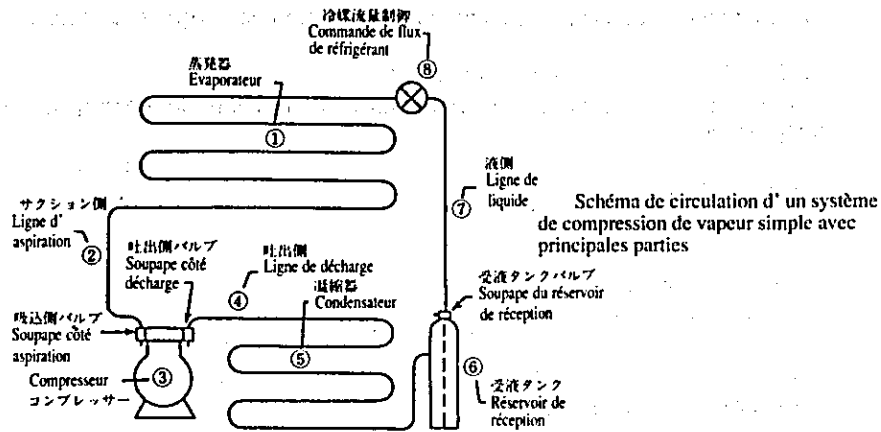
-
75. 吸熱で冷媒の温度上昇が起こる時、その冷却過程を感熱と呼ぶ。
Lorsque la chaleur absorbée provoque une hausse de température du réfrigérant, le procédé de refroidissement est appelé sensible.
76. 吸熱で冷媒の物理的状態が変化する時、その冷却過程を潜熱と呼ぶ。
Lorsque la chaleur absorbée provoque un changement de l'état physique du réfrigérant, le procédé de refroidissement est appelé latent.
77. 冷媒温度を冷凍する空間や材料より絶えず低く保つことは重要である。
Il est important de maintenir le réfrigérant à une température constante, inférieure à celle de l'espace ou des matériaux réfrigérés.
78. 溶ける氷は冷媒としてよく使われていた。
La glace fondue est souvent utilisée comme réfrigérant.
79. 空間に十分な空気循環があることを確にしない。
Vérifier s'il y a une circulation d'air suffisante dans l'espace.
80. 氷を冷蔵庫の上の方に置かない。
Placer la glace à proximité du haut du réfrigérateur.
81. よいバツフル（邪魔板）が空気循環路を供給するために設置されるべきである。
Des chicanes devront être installées pour procurer des passages d'air.
82. 溶ける氷からの水を集めるため氷の下に受け皿が設置される。
Un bac devra être placé au-dessous de la glace pour récupérer l'eau de fonte.
83. R-12は冷媒としてもっとも一般的に使用される。
Le réfrigérant 12 (R-12) est le réfrigérant le plus souvent utilisé.



Installation d'entrée. Un réfrigérateur suspendu procure de l'air à grande vitesse pour réfrigération rapide, économisant ainsi l'espace dans les endroits nécessaires. (Coutoisie de Carrier Corporation)



Système de réfrigération par compression avec soupape à flotteur



-
1. AはBを測定する。
A mesure B.

低圧圧力計は吸入管の圧力を測定する。
Le manomètre basse pression mesure la pression de la ligne d'aspiration.

高圧圧力計は圧縮機の吐出圧力を測定する。
Le manomètre haute pression mesure la pression de décharge du compresseur.

2. AはBで表わされる。
A est mesuré dans B.

圧力はkg/cm²で表わされる。
La pression est mesurée en kg/cm².

3. AはBによって表現される/示される。
A est exprimé en tant que B.

冷凍能力はKcal/hによって示される。
La capacité de réfrigération est exprimée sous forme de Kcal/h.

4. AはBでできている。
A est fait de B.

ピストンは鋳鉄でできている。
Le piston est en fonte.

5. AはBで起こされる/発生される。
A est produite par B.

振動はモーターによって発生される。
Des vibrations sont produites par un moteur.

6. AはBの略である。
A représente B.

LPは低圧力の略である。
BP signifie basse pression

7. AはBを通して流れる。
A passe par B

冷媒ガスは管を通して流れる。
Le gaz réfrigérant passe par le tuyau.

8. AはBに頼る／に影響される／によって決まる。
A dépend de B

凝縮温度は水温に影響される。
La température de condensation dépend de la température de l'eau.

9. AはBを循環する。
A circule par B

冷媒は銅管を循環する
Le réfrigérant circule par le tube en cuivre.

1. 圧力計はこわれている。
Le manomètre est en panne.
2. 圧縮機には欠陥がある。
Le compresseur est défectueux.
3. 凝縮器は腐食している。
Le tube du condensateur est corrodé.
4. 吐出バルブにひびがはいっている。
La soupape de décharge est fissurée.
5. 膨張弁は開きすぎている。
La soupape d'expansion est trop ouverte.
6. 冷凍機油がなくなっている。
Il n'y a plus d'huile réfrigérante.
7. クランクピンのナットを締めなさい。
Serrer les écrous du tourillon de manivelle.
8. オイルフィルターを清掃しなさい。
Nettoyer le filtre à huile.
9. クランクケースの冷凍機油を暖めなさい。
Chauffer l'huile réfrigérante dans le carter.

10. キャピラリーチューブを長くしなさい。 Capillary tube lengthen
Allonger le tube capillaire capillary tube lengthen

11. フレアナットをゆるめなさい。 Flare nut loosen
Desserrer les écrous évasés flare nut loosen

Instrumentes électriques (Haute intensité)
Travaux électriques

電氣機器
電氣工事

アーク溶接機	soudeur à l' arc
明らかにする	identifier
値	valeur
圧着端子	bornes crimp
圧力	pression
当て板	revêtement bois
アナログ	analogique
油しゃ断器	disjoncteur à huile
アルカリ電池	pile alcaline
アルミニウム	aluminium
アングル、山形鋼	cornière d'acier
安全開閉器	dispositif de sécurité
安全ベルト	ceinture de sécurité
安定器、安定抵抗	ballast
アンテナ	antenne
アンペア電流の単位	ampère
イオン	ion
位相	phase
一次の	primaire
一定の、常数・定数	constant
一般的な	conventionnel
インターナルエルボ	coude interne
インターロック	verrouillage réciproque
インダクタンス	induction
引力	gravité
ウォーターポンプブライヤー	pince multiprise
動き	mouvement
動き、動作	déplacement
うず電流	courant de Foucault
運動の	cinétique
永久磁石	aimant permanent

影響する	influencer	影響する
描く、例示する	illustrer	例示する
エキサイター 励磁機	excitatrice	励磁機
エクスターナルエルボ	coude extérieur	外部肘
S極	pôle Sud	S極
Sベンド	double coude	Sベンド
N極	pôle Nord	N極
エネルギー	énergie	エネルギー
得る	obtenir	得る
エルボ	coude	肘
エントランスキャップ	bouton d'entrée	入口ボタン
遠方操作回路	circuit télécommandé	遠方操作回路
オイルベンダー	cintrage huile	油曲げ
オームの法則	loi d'Ohm	オームの法則
屋外配線	câblage extérieur	屋外配線
遅れ	retard	遅れ
行なう、遂行する	procéder	行なう
押ボタン	bouton-poussoir	押しボタン
押ボタンスイッチ	interrupteur à bouton-poussoir	押しボタンスイッチ
オシロスコープ	oscilloscope	オシロスコープ
押す	appuyer	押す
温度	température	温度
温度ヒューズ	fusible thermique	温度ヒューズ
回転子鉄芯	noyau du rotor	回転子鉄芯
回転子巻線	bobinage du rotor	回転子巻線
開閉所	poste de commutation	開閉所
回路	circuit	回路
回路図	schéma de circuit	回路図
殻・電子軌道	orbite	殻・電子軌道
囲む	entourer	囲む
片切スイッチ、単極スイッチ	interrupteur unipolaire	片切スイッチ

カップリング	accouplement
過電流	courant de surcharge
過電流継電器	relais de courant de surcharge
可とう電線管	tube électrique flexible
角、角度	angle
可動コイル	bobine portable
可動コイル電流計	ampèremètre à bobine portable
可動鉄片形計器	instrument métallique portable
過度の、余った	excès
金づち	marteau
金のこ	scie à mouvement alternatif
可能生	possibilité
過負荷	surcharge
雷	éclair
～から成り立つ、～から構成される	consiste en
関係	relation
乾燥機	sécheur
観測する	observer
感電	électrocution
乾電池	pile sèche
ガイ管	tube porcelaine
がいし引き工事	câblage d'isolation
概念	concept
外部の	externe
概略、大体	général
～が原因となる・原因	cause
ガルバノメーター、検流計	galvanomètre
機械、機器	machine
機械装置	dispositif mécanique
機器、計器	instrument
規則、法則	règle

規則的な	規則的	régulier	規則的、規則的
基本、基本的な	基礎的	de base	基礎的
基本的な、基礎的な	基礎的	fondamental	基礎的、基礎的
キャノピースイッチ	主スイッチ	commutateur principal	主スイッチ
キャパシター	コンデンサ	capaciteur	コンデンサ
キャブタイヤケーブル	ゴム管ケーブル	câble souple sous caoutchouc	ゴム管ケーブル
キャンセルする、相殺する	取り消す	annuler	取り消す、取り消す
吸引する	吸引する	attirer	吸引する、吸引する
吸収する	吸収する	absorber	吸収する、吸収する
供給する	供給する	fournir	供給する
共通、共通な	普通の	ordinaire	普通の
極	極	pôle	極
極性	極性	polarité	極性
許容できる	許容できる	tolérable	許容できる
キリ、ドリル	ドリル	perceuse	ドリル、ドリル
緊急	緊急	urgence	緊急
近接する	近接する	adjacent	近接する
金属	金属	métal	金属
金属管工事	金属管工事	travaux de conduite métallique	金属管工事
金属レースウェイ	金属管	conduite métallique	金属管
空気しゃ断器	空気断器	disjoncteur	空気断器
空隙	空隙	entrefer	空隙、空隙
クーロンの法則	クーロンの法則	loi de Coulomb	クーロンの法則
組み合わせ	組み合わせ	combinaison	組み合わせ
クランプメーター	クランプメーター	mètre de serrage	クランプメーター
クリックボール、繰子錐	繰子錐	vilebrequin à cliquet	繰子錐
グリッド、格子	グリッド	grille	グリッド、グリッド
グローランプ	グローランプ	lampe au néon	グローランプ
計器形継電器	計器形継電器	relais instrument	計器形継電器
計器用変圧器	計器用変圧器	transformateur de potentiel	計器用変圧器
経験、実験	経験	expérience	経験、経験

けい光ランプ	fluorescente	lampe fluorescente
計算機	ordinateur	
係数	coefficient	
継電器	relais	
ケーブル	câble	
ケーブル工事	travaux de câblage	
結果の、必然の	conséquent	
欠陥	défaut	
決定する、決める	déterminer	
見解	vue	
検出器	capteur	
原子	atome	
現象	phénomène	
減少する	diminuer	
原理	principe	
コイル	bobine	
効果、影響、影響を及ぼす	effet	
降下する	chuter	
交換する	remplacer	
工具、道具	outil	
構成するもの、部品	pièce	
構造物	structure	
高電圧	haute tension	
高電圧継電器	relais haute tension	
効率	efficacité	
交流	courant alternatif	
交流直巻電動機	moteur série à courant alternatif	
交流発電機	alternateur	
交流分巻電動機	moteur à courant alternatif en dérivation	
越える	dépasser	
コンセント	prise	

コンセントボックス	boîte de jonction
コンタクター、接触子	contacteur
コントローラー、制御器	régulateur
コンバーター、変換器	convertisseur
コンパス	compas
コンプレッサー	compresseur
誤差、誤	erreur
妨げる	interrompre
三角結線	montage en triangle
産業	industrie
三相回路	circuit triphasé
三相直巻整流子電動機	moteur commutateur en série triphasé
三相分巻整流子電動機	moteur shunt triphasé à collecteur
三路スイッチ	interrupteur à trois voies
材料	matériau
残留の	résiduel
シーケンス	séquence
CT、変流器	transformateur de courant
指示する	indiquer
支持する	supporter
指示物	aiguille
支線	montant
失敗、故障、欠陥	défaut
始動器	démarreur
シャーシ接地	terre de châssis
しゃ断器	disjoncteur
しゃ断時間	durée de disjonction
しゃ断時間	durée d'interruption
しゃ断電流	courant de disjonction
シャント、分流器	shunt
周囲の	ambiante

集中	集中	concentration
周波数	周波数	fréquence
周波数	周波数	fréquence
修理する	修理する	réparer
主幹線	主幹線	ligne principale
主巻線	主巻線	bobinage principal
出測、コンセント・差込み口	出測、コンセント・差込み口	prise
出力	出力	sortie
手動の、マニュアル	手動の、マニュアル	manuel
瞬時の	瞬時の	instantané
症状	症状	symptôme
使用法、利用法、応用	使用法、利用法、応用	application
照明器具	照明器具	luminaire
信号	信号	signal
磁界	磁界	champ magnétique
磁界	磁界	champ magnétique
磁界誘導	磁界誘導	induction magnétique
磁器	磁器	porcelaine
磁極	磁極	pôle magnétique
時限継電器	時限継電器	relais d'allumage
自己保持回路	自己保持回路	circuit auto-consistant
磁石	磁石	aimant
磁束	磁束	flux
実演	実演	démonstration
実験室	実験室	laboratoire
自動的な	自動的な	automatique
ジュールの法則	ジュールの法則	loi de Joule
受電盤	受電盤	tableau de réception
人体、人間	人体、人間	humain
水銀灯	水銀灯	lampe à arc au mercure
スイッチ	スイッチ	commutateur

スイッチボックス	分岐箱	boîte d'interrupteurs	分岐箱
水力発電所	水力発電所	centrale hydro-électrique	水力発電所
ステータ、固定子	固定子	stator	固定子
ステップル	留針	agrafe	留針
ストップウォッチ	ストップウォッチ	chronomètre	ストップウォッチ
ストレート接続	直結	connexion directe	直結
スリーブによる接続	スリーブによる接続	connexion par manchon	スリーブによる接続
正、+	正	positif	正
正確な	正確な	précis	正確な
正極	正極	pôle positif	正極
制御する、制御	制御する	commander	制御する
制限器	制限器	limiteur	制限器
制限する	制限する	limiter	制限する
正弦波	正弦波	onde sinusoidale	正弦波
生産	生産	production	生産
正電極	正電極	électrode positive	正電極
正比例	正比例	proportion directe	正比例
正方向	正方向	avant	正方向
整流器	整流器	redresseur	整流器
整流子	整流子	commutateur	整流子
整流子	整流子	commutateur	整流子
整流子電動機	整流子電動機	moteur à commutateur	整流子電動機
接続	接続	connexion	接続
接続、接続部	接続部	jonction	接続部
接続箱	接続箱	boîte de jonction	接続箱
接地工事	接地工事	travaux de mise à terre	接地工事
設置する	設置する	installer	設置する
接地抵抗測定器	接地抵抗測定器	détecteur de contact à la terre	接地抵抗測定器
接点	接点	contact	接点
説明、叙述	説明、叙述	description	説明、叙述
説明する、叙述する	説明する、叙述する	décrire	説明する、叙述する

線間、電線、通信線、電線（路）	ligne
線間電圧	tension interligne
絶縁	isolation
絶縁開閉器	interrupteur d'isolation
絶縁紙	bande isolante
絶縁体	isolant
絶縁耐力試験	essai de résistance diélectrique
絶縁チューブの一種	tube d'isolation
絶縁抵抗	résistance d'isolation
絶縁抵抗計	détecteur de résistance d'isolation
絶縁抵抗対電圧試験	résistance d'isoation contre essai de tension
絶縁物	isolant
絶縁変圧器	transformateur d'isolation
絶対の	absolu
相	phase
相互の	réciproque
装置	dispositif
送電	transmission d'électricité
相電流	courant de phase
挿入する	insérer
測定する	mesurer
ソケット	douille
素子、装置	dispositif
素子、部分品	élément
ソレノイド	solénoïde
損害、損傷	dommage
損失	perte
増幅器	amplificateur
タービン発電機	générateur de turbine
耐電圧	tension de maintien

耐張がいし	isolateur-tendeur
タイマー	minuterie
多相	polyphasé
正しくない、誤った	incorrect
正す	correct
単位	unité
端子	borne
単線	fil métallique massif
単相誘導電動機	moteur à induction monophasé
炭素抵抗器	résistance au carbone
単巻変圧器	autotransformateur
単巻き変圧器	transformateur-diviseur
短絡回路	court-circuit
短絡試験	essai de court-circuit
短路	court
ダイオード	diode
大地、地球	terre
大地抵抗	résistance de terre
ダイナモ	dynamo
ダイナモメーター	dynamomètre
大部分	majorité
ダイヤグラム、図	diagramme
ダブルブリッジ	double pont
チェックする、点検する	vérifier
力	force
柱上変圧器	transformateur de polarité
中性、中立	neutre
中性子	neutron
中性点接地	connexion neutre
調整する	régler
調整する	ajuster

直巻電動機	moteur en série
直流	courant continu CC
直流	courant continu
直流電動機	moteur CC
直列	série
地絡継電器	relais de terre
地絡方向継電器	relais de terre directionnel
通常は	normalement
つまみ	bouton
低圧引留がいし	isolateur d'ancrage basse tension
低圧引留がいし	isolateur-tendeur
定格	puissance
定格電流	courant nominal
定義する、明らかにする、限定する	définir
抵抗	résistance
抵抗計	compteur de résistance
抵抗の単位	ohm
定電圧電源	alimentation électrique à tension constante
摺動抵抗器	rhéostat à curseur
適用する、加える	appliquer
テスター	contrôleur universel
鉄	fer
鉄芯	noyau
鉄損	perte dans le noyau
典型的な	typique
点溶接	soudure par point
電圧	tension
電圧計	voltmètre
電圧の単位	volt
電位	potentiel électrique

電位の	電位	potentiel	電位
電荷	電荷	charge	電荷
電荷	電荷	charge électrique	電荷
電界	電界	champ électrique	電界
電気	電気	électricité	電気
電気回路	電気回路	circuit électrique	電気回路
電機子	電機子	armature	電機子
電気式タイマースイッチ	電気式タイマースイッチ	interrupteur minuterie électrique	電気式タイマースイッチ
電気ドリル	電気ドリル	perceuse électrique	電気ドリル
電気の	電気の	électrique	電気の
電極	電極	électrode	電極
電極、電柱	電極、電柱	pôle	電極、電柱
電源	電源	alimentation électrique	電源
電源ケーブル	電源ケーブル	cordon d'alimentation	電源ケーブル
電工ナイフ	電工ナイフ	couteau d'électricien	電工ナイフ
電子	電子	électron	電子
電磁開閉器	電磁開閉器	contacteur magnétique	電磁開閉器
電磁石	電磁石	électro-aimant	電磁石
電線	電線	fil électrique	電線
電線管、線渠	電線管、線渠	tube de conduite	電線管、線渠
電線のむきだし部、裸線	電線のむきだし部、裸線	fil nu	電線のむきだし部、裸線
電池	電池	batterie	電池
電動機	電動機	moteur électrique	電動機
電動器制御器	電動器制御器	dispositif de commande du moteur	電動器制御器
電熱器	電熱器	chauffage électrique	電熱器
電波	電波	onde radio	電波
電流	電流	courant	電流
電流計	電流計	ampèremètre	電流計
電流計	電流計	ampèremètre	電流計
電力	電力	puissance électrique	電力

電力	電力	puissance électrique
電力計	電力計	wattmètre
電力の単位	ワット	watt
電力ヒューズ	電力ヒューズ	coupe-circuit pour courants forts
電力用継電器	電力用継電器	relais électrique
電力量	電力量	énergie électrique
電力量計	電力量計	compteur wattheuremétrique
等価、等価な	等価	équivalent
等式・方程式	等式	équation
トーチランプ、ブローランプ	トーチランプ	lampe à braser
特性	特性	caractéristiques
時計方向の(に)	時計方向	dans le sens des aiguilles d'une montre
トランジスター	トランジスター	transistor
取り外す、配線を外す	取り外す	déconnecter
塗料	塗料	peinture
トルク	トルク	couple
ドアスイッチ	ドアスイッチ	contacteur de porte
銅	銅	cuivre
同期電動機	同期電動機	moteur synchrone
同期電動機	同期電動機	moteur synchrone
同期発電機	同期発電機	générateur synchrone
胴綱	胴綱	corde de sûreté
動作	動作	action
導体	導体	conducteur
独立した	独立した	indépendant
ナイフスイッチ	ナイフスイッチ	interrupteur à couteau
内部抵抗	内部抵抗	résistance interne
内容	内容	contenu
流れ	流れ	flot
二極スイッチ	二極スイッチ	interrupteur bi-polaire
握る	握る	saisir

二次電圧	二次電圧	tension secondaire	二次電圧
二次の	二次の	secondaire	二次の
二次巻線	二次巻線	bobinage secondaire	二次巻線
二重かご形電動機	二重かご形電動機	moteur à double cage	二重かご形電動機
二線回路	二線回路	circuit à deux fils	二線回路
ニッパー	ニッパー	pince coupante	ニッパー
ニップル、接管	ニップル、接管	graisseur	ニップル、接管
入力	入力	entrée	入力
ネジ	ネジ	vis	ネジ
ねじ切りのこま	ねじ切りのこま	filière	ねじ切りのこま
ネジ込プラグ、カールプラグ	ネジ込プラグ、カールプラグ	bouchon fileté	ネジ込プラグ、カールプラグ
ネジまわし	ネジまわし	tournevis	ネジまわし
ネットワーク配電	ネットワーク配電	distribution en réseau	ネットワーク配電
燃料電池	燃料電池	pile à combustible	燃料電池
ノーマルベンダ	ノーマルベンダ	coude à angle droit	ノーマルベンダ
のこば	のこば	lame de scie	のこば
ノックアウト穴	ノックアウト穴	orifice d'éjection	ノックアウト穴
配線のゆるみ	配線のゆるみ	connexion lâche	配線のゆるみ
配線不良	配線不良	câblage défectueux	配線不良
配電	配電	distribution électrique	配電
配電盤	配電盤	tableau de distribution	配電盤
配電用カットアウト	配電用カットアウト	interruption de distribution	配電用カットアウト
波形	波形	forme d'onde	波形
発見	発見	découverte	発見
発電機	発電機	générateur	発電機
発電所	発電所	centrale	発電所
ハツリ	ハツリ	désintégrer	ハツリ
反対に	反対に	à l'inverse	反対に
ハンダ	ハンダ	soudage	ハンダ
ハンダごて	ハンダごて	fer à souder	ハンダごて
ハンダゴテ	ハンダゴテ	soudoir	ハンダゴテ

半導体	반도체	semi-conducteur
反応	반응	réaction
反発	반발력	répulsion
反発電動機	반발동기	moteur à répulsion
反比例	반비례	proportion inverse
バイアス	편향	biais
バインド線	반접선	de frettage
バッテリー、蓄電池	배터리	batterie
バネ	스프링	ressort
パイプ、配管	관	tuyau
パイプベンダー	관 굽기	pince à cintrer les tubes
パイロットライト	조명등	lampe pilote
パイロット ランプ	조명등	lampe pilote
引込口配線	가입선	câblage fil d'entrée d'abonné
引込線	가입선	branchement d'abonné
左手の法則	왼손 법칙	règle gauche
ひねり結線	회선	manchon torsadé
非包装ヒューズ	개방형 퓨즈	fusible ouvert
ヒューズ	퓨즈	fusible
表現	표현	expression
表面	표면	surface
避雷器	번개 방지	paratonnerre
避雷針	번개 받침	tige de paratonnerre
開く	열다	ouvrir
ビニールパイプ	비닐관	tuyau en PVC
敏感な	민감한	sensible
負、マイナス	음	négatif
ファラデーの法則	패러데이 법칙	loi de Faraday
フィルター	필터	filtre
負荷	부하	charge
負荷しゃ断開閉器	부하 차단기	interrupteur de charge

負荷しゃ断カットアウト	disjoncteur de charge
複雑な	complexe
負電荷	charge négative
負電極	électrode négative
フューズ	fusible
フレーム	cadre
フレミングの法則	loi de Fleming
フロートスイッチ	interrupteur à flotteur
V結線	connexion en V
ブッシング	manchon
ブラシ	balai
ブリッジ回路	montage en pont
ブレーカー	disjoncteur
ブレーキ	rupture
分解、解体	démontage
分子	molécule
分相始動電動機	moteur à enroulement auxiliaire
プラグ ヒューズ	fusible bouchon
ブラストライバー	tournevis
ブランジャー形継電器	relais à flotteur
ブルスイッチ	interrupteur à tirette
ブルボックス	boîte de tirage
平均	moyenne
平衡三線式回路	circuit 3 fils équilibrés
平衡する、平衡	équilibrer
並列回路	circuit parallèle
壁灯	support mural
減らす、減少する	réduire
変圧器	transformateur
変換する	convertir
変電	transformation électrique

ベルト	ベルト	ceinture
ペンチ	電気用ペンチ	pince d'électricien
ホイットストーンブリッジ	ホイットストーンブリッジ	pont de résistance
方式	方式	système
法則	法則	loi
放電する	放電する	décharge
方法	方法	méthode
ホールソー、穴のこぎ	ホールソー	scie à orifice
飽和	飽和	saturation
保護	保護	protection
保護管	保護管	tube protecteur
保守	保守	entretien
補償する	補償する	compenser
補助的な	補助的な	auxiliaire
ボルト	ボルト	boulon
ボルトクリッパー、カッター	ボルトクリッパー	pince à boulon
ほろ、ウエス	ほろ	chiffon
マイクロメーター	マイクロメーター	micromètre
マイナスドライバー	マイナスドライバー	tournevis moins
巻線	巻線	enroulement
巻線比	巻線比	taux d'enroulement
巻鉄心	巻鉄心	noyau d'enroulement
摩擦	摩擦	friction
万力台	万力台	étau à tuyaux
密度	密度	densité
見本、標本	見本	spécimen
無効電力	無効電力	puissance de réaction
銘板	銘板	plaque d'identification
メーター	メーター	compteur
メガー	メガー	mégohmètre
目盛	目盛	échelle

モーターの両側のカバー、端板	capot de moteur	モーターのカバー
木製レースウェイ	conduite en bois	木製レースウェイ
木ねじ	vis en bois	木ねじ
木工きり	mèche	木工きり
漏れ	fuite	漏れ
モンキーレンチ	clé à molette	モンキーレンチ
ヤスリ	lime	ヤスリ
油圧ベンダー	cintreur hydraulique	油圧ベンダー
誘導	induction	誘導
誘導コイル	bobine d'induction	誘導コイル
誘導電動機	moteur d'induction	誘導電動機
誘導電流	courant d'induction	誘導電流
誘導同期電動機	moteur d'induction synchrone	誘導同期電動機
有用な	utile	有用な
歪、ずれ、偏り	déviation	歪、ずれ、偏り
ユニオンカップリング	raccord	ユニオンカップリング
油入開閉器	interrupteur à huile	油入開閉器
油入変圧器	transformateur à huile	油入変圧器
指	doigt	指
陽子	proton	陽子
溶接機	soudeur	溶接機
容量	capacité	容量
横切って	à travers	横切って
四路スイッチ	interrupteur à 4 voies	四路スイッチ
ラジオペンチ	pince radio	ラジオペンチ
ラビットスタート形けい光管	lampe fluorescente à allumage rapide	ラビットスタート形けい光管
リード型ねじ切り器	dispositif de coupe des vis en plomb	リード型ねじ切り器
リーマー、拡孔器、穴ぐり錐	alésoir	リーマー
力率	facteur de puissance	力率
力率	facteur de puissance	力率
リフレクタランプ	réflecteur	リフレクタランプ

利用する、用いる	utiliser
リレー、継電器	relais
理論	théorie
ループ、路	boucle
冷却	refroidissement
零相変流器	transformateur de courant phase nulle
冷凍機	réfrigérateur
レジューサー	réducteur
レセプタクル、ソケット	réceptacle
漏洩磁束	écoulement de fuite
ローター、回転子	rotor
ロータリースイッチ	interrupteur rotatif
漏電しゃ断器	dé tecteur de fuite à la terre
ロックアウト	verrouillage
ロックナット	écrou de blocage
論理的な	logique
Y-Y結線	connexion Y-Y
ワイヤーゲージ	jauge de fil métallique
ワイヤーストリッパー	arracheur de fil métallique
歪率	facteur de déviation
ワニス、バニス	vernis

-
1. 全てのものは分子で構成される。
Toutes les substances sont composées de molécules.
 2. 分子は原子で構成される。
Les molécules sont faites d'atomes.
 3. 電子は負 (-) の電荷をもっている。
Les électrons ont des charges négatives.
 4. 陽子は正 (+) の電荷をもっている。
Un proton a une charge positive.
 5. 中性子は中性とすべく正及び負の電荷をもっている。
Un neutron a une charge positive et une charge négative qui le rendent neutre.
 6. 充電された原子はイオンと呼ばれる。
Un atome chargé est appelé un ion.
 7. 電圧は二点間の電荷の差である。
La tension est la différence de charge électrique entre deux points.
 8. 電氣的に物質は導体あるいは絶縁体に分類される。
Les matériaux sont classifiés électriquement en conducteurs ou isolants.
 9. 人体は電気導体である。
Le corps humain est conducteur d'électricité.
 10. 銅は典型的な導体である。
Le cuivre est un conducteur typique.
 11. ゴムは典型的な絶縁体である。
Le caoutchouc est un isolant type.
 12. 電気は摩擦でも発生する。
De l'électricité peut être produite par friction.
 13. 雷は静電気の一例である。
L'éclair est une exemple d'électricité statique.
 14. 電荷の蓄積は電圧計で測定できます。
Une accumulation de charge électrique peut être mesurée avec un voltmètre.

15. 電圧が印加された時、回路に流れる電流の量は電流計で測定出来ます。
La quantité de courant passant dans un circuit lorsque la tension est appliquée se mesure avec un ampèremètre.
16. 電流とはイオン又は電子のどちらかの流れである。
Le courant électrique est l'écoulement soit d'ions soit d'électrons.
17. 電流の標準単位はアンペアである。
L'unité standard du courant est l'ampère.
18. 電圧は電氣的圧力である。
La tension est une pression électrique.
19. 電圧のひょうじん単位はボルトである。
L'unité standard de la tension est le volt.
20. 蓄電池は化学作用を利用し電気を発生する装置である。
Une batterie est un dispositif qui utilise une action chimique pour produire de l'électricité.
21. 電流は完全な回路にのみ流れる。
Le courant passe uniquement par un circuit complet.
22. 回路は負荷に接続された電源により構成される。
Un circuit consiste en une source connectée à une charge.
23. 基本的な回路は電源、導体及び負荷により構成される。
Un circuit de base se compose d'une source, de conducteurs et d'une charge.
24. スイッチは電流通路を開いたり閉じたりするために使われます。
Les interrupteurs sont utilisés pour ouvrir et fermer le passage du courant.
25. トグルスイッチは最も典型的なスイッチです。
L'interrupteur basculant est le plus courant des interrupteurs.
26. ナイフスイッチは多分最初のスイッチだったであろう。
L'interrupteur à couteau a été la première forme de l'interrupteur.
27. 基本的な電気回路は直列回路である。
Un circuit électrique de base est un circuit en série.
28. 一つの直列回路は一つ以上の電源及び負荷をもつでしょう。
Un circuit en série peut avoir plus d'une source et d'une charge.

-
29. 磁気とは互に吸引や反発するある材料の性質のことである。
Le magnétisme est une propriété de certains matériaux de s'attirer et de se repousser.
30. 磁気を帯びた材料はN及びS極をもつ。
Les matériaux aimantés ont des pôles nord et sud.
31. 永久磁石は高い残留磁力をもっている。
Un aimant permanent a une aimantation rémanente.
32. ソレノイドは可動する磁心をもつ電磁石である。
Les solénoïdes sont des électro-aimants avec des noyaux en fer déplaçables.
33. 交流電流は規則的に方向が変化する。
Le courant secteur (CA) change régulièrement de direction.
34. ほとんどの家庭電気用品及び電子器具は交流の電気を使う。
La plupart des appareils électriques et électroniques utilisent le courant secteur.
35. 交流波形は一般的には正弦波である。
Les formes d'onde secteur sont généralement des ondes sinusoïdales.
36. 交流は発電機やオシレーターにより発生される。
Le courant secteur est créé par des générateurs et des oscillateurs.
37. 変圧器は交流電圧を変える為の装置である。
Un transformateur est un dispositif qui sert à changer la tension du courant secteur.
38. 基本的な変圧器には二つの巻線がある。
Un transformateur ordinaire a deux enroulements.
39. 電流計は直列に接続する。
Un ampèremètre est connecté en série.
40. 電圧計は並列に接続する。
Un voltmètre est connecté en parallèle.
41. 電圧計は電圧を測定する為に使う。
Un voltmètre est utilisé pour mesurer la tension.
42. 電流計は電流を測定する。
Un ampèremètre mesure le courant électrique.

-
43. 中抵抗はホイートストンブリッジで測定する。
Une résistance électrique moyenne est mesurée avec un pont de résistance.
44. ダブルブリッジは低抵抗を測定する。
Un double pont est utilisé pour mesurer une faible résistance électrique.
45. メガーは電気機器の絶縁抵抗を測定する。
Un mégaohmmètre mesure la résistance d'isolement des machines électriques.
46. 直流計器の右側の端子はプラス (+) である。
La borne droite d'un compteur CC doit être positive.
47. 交流計器には極性がありません。
Les bornes d'un compteur CA n'ont pas de polarité.
48. 電流の測定は分流器でも出来ます。
La mesure du courant peut également être effectuée par un shunt.
49. 無誘導負荷をもつ電気回路の電力は電圧計と電流計の組合せ使用により測定出来ます。
La puissance dans un circuit électrique portant une charge non-induite peut se mesurer en utilisant un voltmètre et un ampèremètre.
50. 電力は電力計で測定します。
La puissance est mesurée par un wattmètre.
51. 機械エネルギーを電気エネルギーに変換する機械を発電機という。
Une machine convertissant l'énergie mécanique en énergie électrique est appelée générateur.
52. 電気エネルギーを機械エネルギーに変換する機械を電動機という。
Une machine convertissant l'énergie électrique en énergie mécanique est appelée moteur.
53. 直流発電機は電磁石、電機子及び整流子から構成される。
Un générateur CC se compose d'un électro-aimant, d'une armature et d'un commutateur.
54. 回転電機子型の発電機は一般的に小さな機械に使われる。
Les générateurs avec armature rotative ne sont généralement utilisés que sur des petites machines.

-
55. 二相発電機は実際には2台の单相発電機の組合せである。
Un générateur biphasé est une combinaison de deux générateurs monophasés.
56. 直巻電動機はフィールドコイルと電機子が直列に接続されているものです。
Dans un moteur excité en série, le bobinage de champ et l'armature sont connectés en série.
57. 撓道抵抗機は電流や電圧の調整に使用される。
Un rhéostat à curseur s'utilise pour régler le courant et la tension.
58. オシロスコープは主に色々な波形の観測に使われる。
Un oscilloscope est généralement utilisé pour observer différentes formes d'ondes.
59. 周波数計は周波数を測定する。
Un fréquencemètre mesure la fréquence.
60. 測定器を負荷に直列に接続しなさい。
Connecter le mètre sur la charge en série.
61. 電線を端子にしっかり締め付けなさい。
Serrer solidement les fils électriques sur les bornes.
62. 電流を測定する場合、充分負荷容量のある電流計を選びなさい。
Pour mesurer le courant, sélectionner un ampèremètre avec une capacité de charge adéquate.
63. それは電動機の出力を測定する為に使われる。
Ceci est utilisé pour mesurer la puissance de sortie d'un moteur.
64. 銘板の定格値の電圧を点検しなさい。
Vérifier la tension par rapport à la puissance indiquée sur la plaque d'identification.
65. 負荷を軽減するか、あるいはより大きな電動機を使いなさい。
Réduisez la charge ou utilisez un moteur plus puissant.
66. スプリングを交換し、製造者の推奨する圧力に調整しなさい。
Remplacer le ressort et régler la pression en fonction des recommandations du constructeur.
67. 負荷を減少するか、あるいはより大きな電動機を設置しなさい。
Réduisez la charge ou installez un moteur plus puissant.

-
68. 不良コイルを交換しなさい。
Remplacez la bobine défectueuse.
 69. ブラシを中性にセットしなさい。
Régler les balais sur le neutre.
 70. 電動機端子の電圧を点検しなさい。
Vérifier la tension aux bornes du moteur.
 71. 負荷が電動機の許容値を越えていない事を見て点検しなさい。
Vérifier si cette charge n'excède pas la charge permmissible sur le moteur.
 72. シャントフィールド回路内の抵抗を点検しなさい。
Vérifier la résistance dans les circuits à shunt magnétique.
 73. 高電圧状態を正しなさい。
Corriger cette haute tension.
 74. 手で電機子を回転しテストしなさい。
Procédez à un essai en tournant l'armature à la main.
 75. シャフトあるいは回転子を修理及び交換しなさい。
Réparez et remplacez l'arbre ou le rotor.
 76. 目の細かいサンドペーパーで清掃しなさい。
Nettoyez avec du papier de verre fin.
 77. 電圧が銘板の10%以内であることを確かめなさい。
Vérifiez si la tension est dans une limite de 10% de la tension de la plaque d'identification.
 78. ブラシ整流子から取り外しなさい。
Retirez les balais du commutateur.
 79. フューズの容量を点検しなさい。
Vérifiez la capacité des fusibles.
 80. スイッチを閉じて電動機端子の電圧を測定しなさい。
Mesurez la tension aux bornes du moteur avec l'interrupteur fermé.
 81. 典型的な構造は図1の如である。
La structure typique est indiquée dans le schéma 1.

-
82. 制御ユニットを電動の近くにもっていきなさい。
Amenez l'appareil de contrôle plus près du moteur.
83. 正しいサイズのブラシを使用しなさい。
Utilisez des balais de la bonne taille.
84. 直流電動機の3種類とは何んですか？
Quels sont les trois différents types de moteurs CC?
85. 色々な直流電動機の動作特性を説明しなさい。
Décrivez les caractéristiques de fonctionnement des différents moteurs CC.
86. 電圧を誘起する回転ループは電機子と呼ばれる。
La boucle rotative dans laquelle la tension est induite est appelée armature.
87. この場合ブラシは一方向にのみ電流を流す。
De cette manière, les balais transportent le courant uniquement dans une direction.
88. 制御の基本的な機能は、電動機の起動、停止及び逆転である。
Les fonctions élémentaires de commande sont le démarrage, l'arrêt et l'inversion du moteur.
89. 単相電動機は2つのクラスに分類出来ます。
Les moteurs monophasés se divisent en deux catégories.

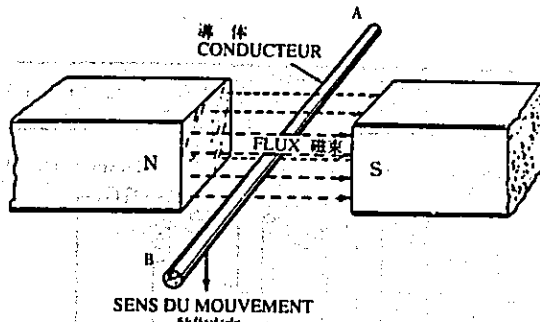


FIG. 1
LA TENSION EST INDUITE LORSQU'UN FIL ELECTRIQUE COUPE LES LIGNES MAGNETIQUE DE FORCE (FLUX)
電線が磁束を横切る時に電圧が誘起される。

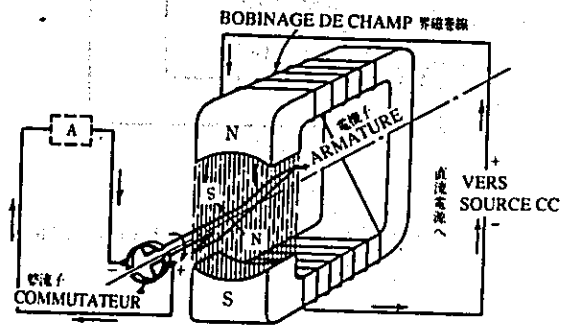


FIG. 2
UN GENERATEUR CC ELEMENTAIRE 10. VERS SOURCE CC
初歩的な直流発電機

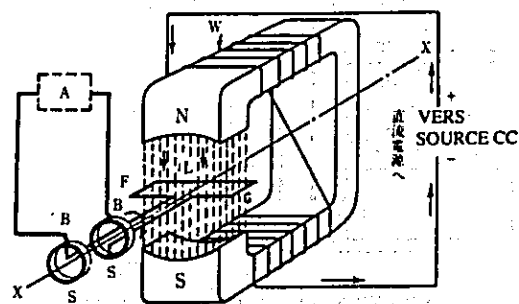


FIG. 3
UN GENERATEUR SECTEUR ELEMENTAIRE A ARMATURE ROTATIVE
回転電機子型の初歩的な交流発電機

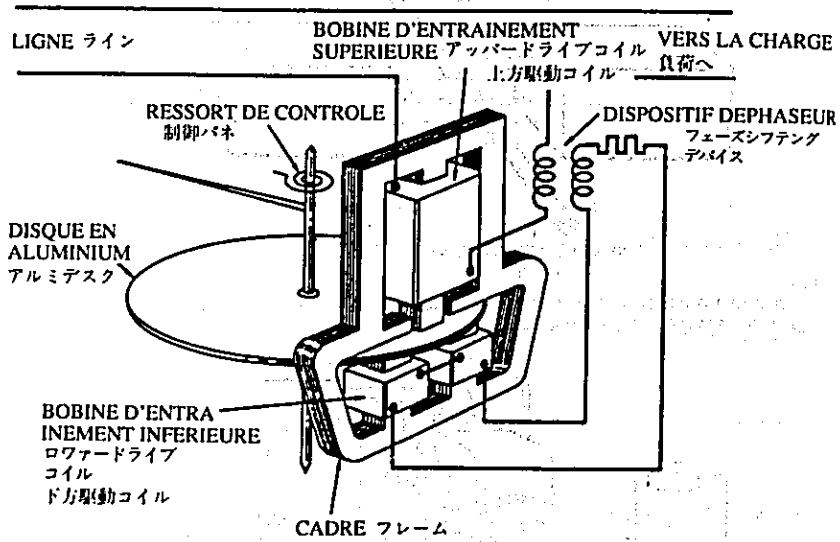


FIG. 6 FONCTIONNEMENT D'UN COMPTEUR A INDUCTION
誘導型計器の動作

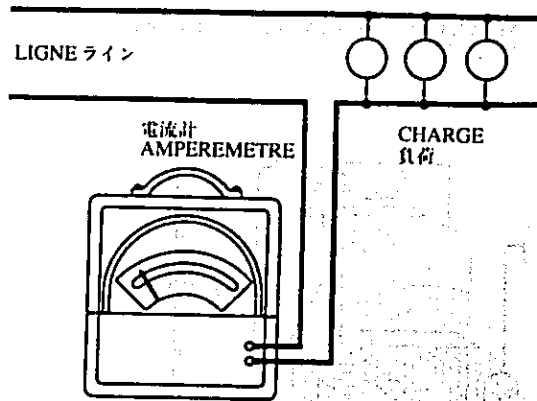


FIG. 7 CONNEXION D'UN AMPEREMETRE CA
交流電流計の接続

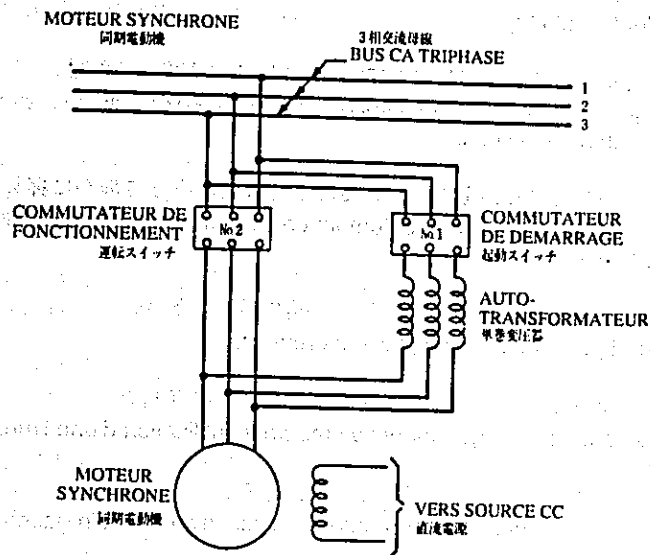


FIG. 4 Un démarreur simple à tension réduite

简单な減圧起動機

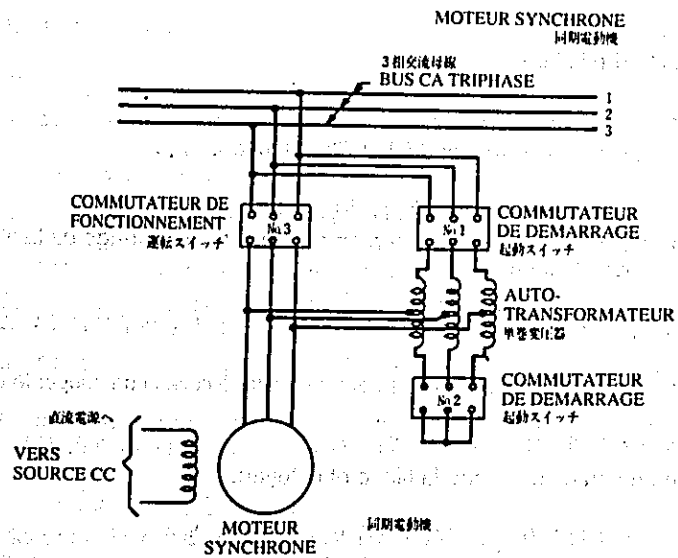


FIG. 5 Un démarreur à auto-transformateur pour moteur synchrone

同期電動機用単巻変圧器起動器

-
- 1 万力台をすえる。
Régler l'étau à tuyau.
 - 2 バイスからパイプの切断点を150mm位出してバイスにはさむ。
Serrer fermement le tuyau dans l'étau avec une extrémité placée à environ 150 mm du point de coupe.
 - 3 マークのそばにつめをそえ、のこばを切断点にそって静かに押しなさい。
Guider la lame de la scie lentement en plaçant les doigts à proximité de la ligne de découpe.
 - 4 金のこを軽くひいたり、押したりを繰り返しなさい。
Tirer et pousser la scie à plusieurs reprises.
 - 5 グリップはヤスリをつかうような感じで軽くにぎりなさい。
Saisir la poignée légèrement comme pour l'utilisation d'une lime.
 - 6 金のこのフレームは左手でしっかりとぎる。
Tenir solidement l'autre extrémité de la scie avec la main gauche.
 - 7 押す時はのこばがまっすぐになるよう両手に力を入れる。
Pousser la lame de la scie bien droite en appliquant une force des deux mains.
 - 8 のこばはひねらない。
Ne pas tordre la lame.
 - 9 こまはパイプに合っているか。
Vérifier si la filière correspond à la taille du tuyau.
 - 10 左手でねじ切り器をパイプに直角に押し付ける。
Avec la main gauche, appuyer fermement du côté de guidage de la filière à angle droit avec le tuyau.
 - 11 ネジ切り器のハンドルを動かしネジ切り器のダイスをパイプにくいこませる。
Faire tourner la poignée de la filière pour permettre à celle-ci de couper le tuyau.
 - 12 オイルをネジ切り器とパイプの間にぬる。
Mettre un peu d'huile entre la filière et le tuyau.
 - 13 ハンドルを上げたり、下げたりを繰り返しネジをきる。
Déplacer à plusieurs reprises la poignée de bas en haut et couper le filetage à la longueur voulue.

- 14 正逆転ラチェットを逆転の方へ回転させる。
Déplacer le levier de changement dans la direction opposée.
- 15 ネジ切り器をパイプから取りはずす。
Retirer la filière du tuyau.
- 16 クリックボールに取り付けたリーマをパイプの切口につけ、回転させる。
Placer l'alésoir fixé au vilebrequin à cliquet sur l'extrémité de coupe du tuyau et le faire tourner.
- 17 切口の外周はヤスリを使ってきれいに仕上げる。
Arrondir les angles de la découpe avec une lime à main.
- 18 切りくずや油はふきとる。
Essuyer l'huile et les copeaux.
- 19 パイプにチョークでマークする。
Marquer le tuyau à la craie.
- 20 パイプをベンダにくわえる。
Serrer le tuyau avec la pince à cintrer.
- 21 曲げる。
Cintrer le tuyau.
- 22 Sの大きさを計る。
Mesurer la largeur du décentrage.
- 23 パイプのSベンドする部分にチョークで印をつける。
Marquer le tuyau à la craie au point de décentrage.
- 24 パイプを180度回転させ、チョークの印の所を曲げる。
Faire tourner le tuyau de 180 degrés et le cintrer au point marqué pour le décentrage.
- 25 曲げおえたら、パイプの先端がまっすぐで元のほうと平行になっているかどうか調べる。
Cintrer le tuyau jusqu'à ce que son extrémité soit droite et vérifier si elle est parallèle à l'autre partie.
- 26 ベンダは右足と左足の間におく。
Placer la pince à cintrer entre le pied droit et le pied gauche.

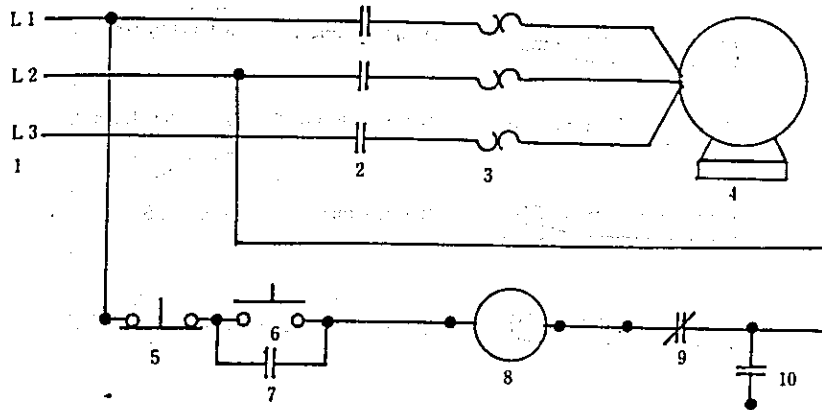
-
- 27 左手でベンダの頭をおさえる。
Maintenir la tête de la pince de la main gauche.
 - 28 ベンダを立てた状態で使う時は電線管を少しずつ曲げる。
Placer la pince en position verticale et plier progressivement la conduite.
 - 29 木片を電線管の下におく。
Placer une cale en bois derrière la conduite.
 - 30 ベンダは電線管に合うものを使う。
Utiliser une pince de dimension appropriée pour la conduite.
 - 31 パイプを両足で押さえる。
Maintenir le tuyau avec les deux pieds.
 - 32 両方の足の間は50cm位にする。
La distance entre les deux pieds doit être d'environ 50 cm.
 - 33 電線管を床に置き、ベンダのにぎりをひく。
Placer la conduite sur le sol et tirer la poignée de la pince.
 - 34 エンビパイプを暖める。
Chauffer le tuyau en PVC.
 - 35 トーチランプ、電熱器、その他を使ってエンビパイプをやわらかくなるまで暖める。
Utiliser une lampe torche, une résistance électrique ou un autre chauffage approprié et chauffer le tuyau en PVC jusqu'à ce qu'il se ramollisse.
 - 36 炎を直接エンビパイプにあてない。
Ne pas mettre le tuyau directement en contact avec la flamme.
 - 37 炎は曲げる付近をジグザグに動かす。
Appliquer la flamme sur la partie à chauffer avec un mouvement alternatif.
 - 38 パイプを暖め過ぎてこがさないようにする。
Veiller à ne pas brûler le tuyau.
 - 39 パイプを少しずつ型にそって曲げ、乾いた布で形をきれいに整える。
Cintrer légèrement le tuyau le long du motif et lui donner la forme voulue en utilisant un chiffon sec.

-
- 40 曲げ半径は内側で、パイプの径の5倍とする。
Le rayon interne du cintrage devra correspondre à cinq fois le diamètre du tuyau.
 - 41 曲げ終わったら、濡れた布でパイプを冷やす。
Après le cintrage, refroidir le tuyau avec un chiffon mouillé.
 - 42 金属レースウェイの寸法を計る。
Mesurer les dimensions de la conduite métallique.
 - 43 寸法に合わせてレースウェイをきる。
Couper la conduite à la longueur désirée.
 - 44 切り終わったら切口をヤスリがけする。
Après la coupe, passer l'extrémité de la conduite à la lime.
 - 45 レースウェイを取り付け、電線を入れる。
Fixer la conduite métallique et passer le fil électrique à travers la conduite.
 - 46 ガイシと木ネジを用意する。
Préparer des isolants et des vis en bois.
 - 47 電線を必要な長さに切る。
Couper le fil électrique à la longueur voulue.
 - 48 ガイシを平行に二個、反対側にも同じように取り付ける。
Placer deux isolateurs sur le fil en parallèle et deux autres isolateurs de la même manière du côté opposé.
 - 49 電線をガイシの外側に取り付ける。
Fixer les fils à l'extérieur de l'isolant.
 - 50 ドライバーのえを使って電線をまっすぐにする。
Mettre le fil bien droit à l'aide du manche d'un tournevis.
 - 51 電線をビーンと張った状態でガイシの上側に取り付ける。
Tirer et fixer le fil le long de l'encoche extérieure de l'isolant.
 - 52 電線が交差する所はガイ管を入れる。
Utiliser le tube en porcelaine à l'endroit où les fils électriques se croisent.

-
- 53 木製レースウェイを、接続ボックス、スイッチその他に付ける時はW-カットをほどこし、電線にはミカチューブをかぶせる。
Une conduite en bois, lorsqu'elle se termine par des boîtes de jonction, des commutateurs et d'autres accessoires, devra être pourvue d'une découpe en W pour permettre le tubage en mica sur les conducteurs.
- 54 ケーブルのかわをむく。
Dénuder le câble.
- 55 ナイフをケーブル端の方へ動かし被覆を切り取る。
Retirer la gaine en plaçant un couteau à l'extrémité du câble.
- 56 ケーブルのねじれや曲りは手の平でしごいて直す。
Etirer le fil ou câble tordu ou plié en le frottant avec la paume de la main.
- 57 ステップはまず、両端に取り付け、その後、間に均等に入れる。
Agrafer tout d'abord les deux extrémités du câble puis au milieu à des intervalles identiques.
- 58 Fケーブルがねじれている時はハンマーでかるくたたいて直す。
Serrer le câble plat tordu en frappant légèrement au marteau.
- 59 ステップルはケーブルに直角になるようハンマーで取り付ける。
L'agrafe doit être placée à angle droit avec le câble en utilisant un petit marteau.
- 60 ナイフで電線の被覆をむくときはナイフを60度位の角度で使う。
Lorsque vous utilisez un couteau pour retirer la gaine du fil, maintenez le couteau à un angle d'environ 60 degrés.
- 61 電線をターミナルのねじに取付ける場合、ねじが締まる方への輪にする。
Au cas où le fil est fixé sur la vis de la borne, faire une boucle qui aille dans la direction du serrage de la vis.
- 62 時計方向に回す。
Faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 63 電線のむき出し部分が長く、隣のねじに接触しないようにする。
Ne pas laisser une trop grande longueur de fil dénudé pour éviter qu'il n'entre en contact avec la vis voisine.
- 64 コンセントは床から約30cmにつける。
Placer la prise à une hauteur d'environ 30 cm du sol.

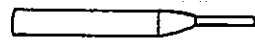
-
- 65 配線不良や配線のゆるみをチェックしなさい。
Vérifier si le câblage n'est pas défectueux et si les connexions sont bien serrées.
- 66 もし、機器に電気が流れない時は電源コードとコンセントの回路をチェックしなさい。
Si la tension ne parvient pas à la machine, vérifier le circuit du câble d'alimentation et de la prise.
- 67 電気の修理、接続作業をするときは、電源を切りなさい。
Couper le courant avant d'effectuer les réparations ou connexions.
- 68 電線を巻く前に、絶縁紙を入れる。
Un morceau de papier isolant devra être placé dans l'encoche avant l'enroulement.
- 69 ステータ・ポールに手で電線を巻く手順。
Procédure pour enroulement manuel sur les pôles du stator.
- 70 バラす前にカバーとフレームにマークをつける。
Les capots et les cadres doivent être marqués avant de procéder au démontage.
- 71 ステータを乾燥させるには100～120° Cの乾燥器の中に10時間入れる。
Sécher le stator à 100-120 degrés C pendant 10 heures dans le sécheur.
- 72 ロータを暖かいうちにバニスに入れ充分しみ込ませる。
Plonger le rotor dans un vernis isolant lorsqu'il est encore chaud.
- 73 絶縁抵抗を計る。
Mesurer la résistance d'isolation.
- 74 絶縁耐力試験をする。
Procéder à l'essai de résistance diélectrique.
- 75 回路の過負荷。
Surcharge du circuit.
- 76 もし、回路が過負荷であれば、スイッチを入れた時、ヒューズが切れる。
En cas de surcharge dans le circuit, le fusible est brûlé lorsque le commutateur est mis sur marche.
- 77 短絡回路は危険である。
Les court-circuits peuvent être dangereux.

-
- 78 もし、スイッチが入ってなければ電子は流れないし、装置も動かない。
Si le commutateur est mis sur arrêt, les électrons ne peuvent pas passer et le dispositif ne marche pas.
- 79 3路スイッチの簡単な回路は、2ヶ所から電灯をコントロールするものです。
Un circuit simple d'interrupteurs à trois voies est utilisé pour commander une lumière à partir de deux points différents.
- 80 抵抗の中を電流が流れると熱が発生する。
La chaleur est produite en laissant le courant passer dans la résistance.
- 81 電流は電圧に比例する。
Le courant est directement proportionnel à la tension.
- 82 電流は抵抗に反比例する。
Le courant est inversement proportionnel à la résistance.
- 83 短絡回路は保護されていないので電線が燃えることがある。
S'il n'est pas protégé un court-circuit peut provoquer la mise à feu des fils électriques.
- 84 電力はワットかキロワットで表す。
L'électricité se mesure en watts et en kilowatts.
- 85 1キロワットは1000ワットである。
Un kilowatt est égal à 1000 watts.
- 86 電力は電気回路の中の電圧×電流で求められる。
L'électricité dans un circuit électrique est obtenue en multipliant les volts par les ampères.
- 87 直列回路は1本のライン上を電子が流れる。
Un circuit en série n'a qu'un seul passage pour les électrons.
- 88 家庭用の電気回路は並列になっている。
Les appareils électro-ménagers sont connectés en parallèle.
- 89 コンセント回路の電圧を計るにはテスターをどこにあてればよいか。
Où mettre un contrôleur universel pour mesurer la tension du circuit d'une prise?

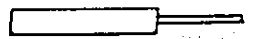


Démarreur triphasé de base

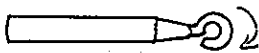
1	Alimentation triphasée	3相電源
2	Contacts normalement ouverts	常時間路接点
	Commutateur électro-magnétique	電磁スイッチ
3	Relais de surcharge	過電流継電器
	Principal contacteur	主接触器
4	Moteur triphasé	3相電動機
5	Bouton-poussoir à contact momentané	押しボタンスイッチb接点
	Normalement fermé	
6	Bouton-poussoir à contact momentané	押しボタンスイッチa接点
	Normalement ouvert	
7	Contact, normalement ouvert	M接点 Make接点
8	Bobine de maintien	保持コイル
9	Relais de surcharge	過電流継電器
	Normalement fermé	常時間路
10	Relais de surcharge	過電流継電器
	Normalement ouvert	常時間路



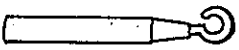
Dénudage correct 正しいむきかた。



Dénudage incorrect 正しくないむきかた。



Boucle fermée 正しい巻き



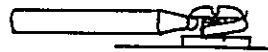
Boucle ouverte 開いてしまう巻き方



Entièrement serrée jusqu'au contact 完全にねじについている。



N'est pas bien serré 浮いている。



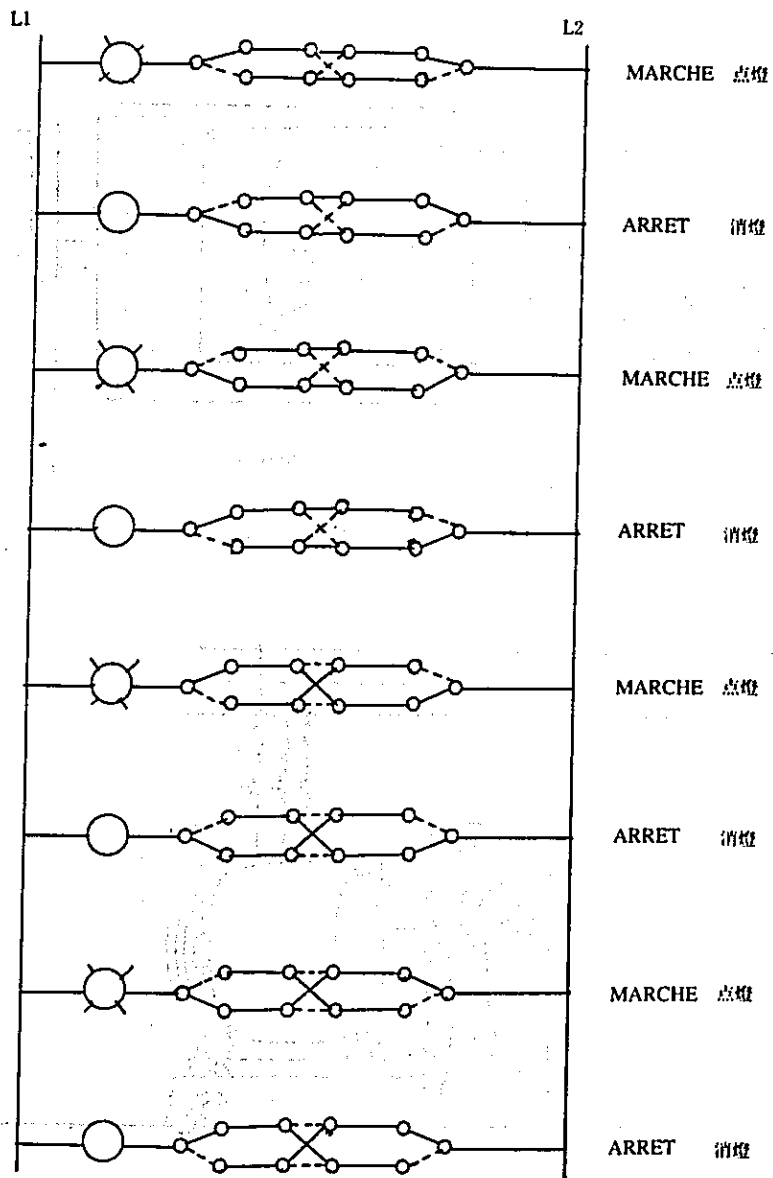
Enroulement excessif 巻き過ぎ



Bien droit en place まっ直ぐに入っている。



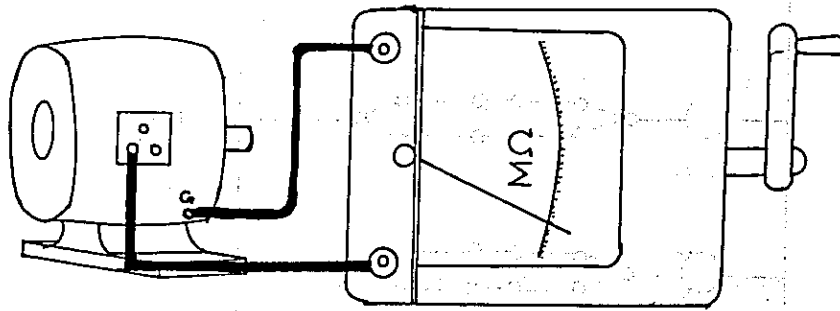
Enroulement trop court 巻きがすくない。



Lampe Commutateur Commutateur Commutateur
à trois voies à quatre voies à trois voies

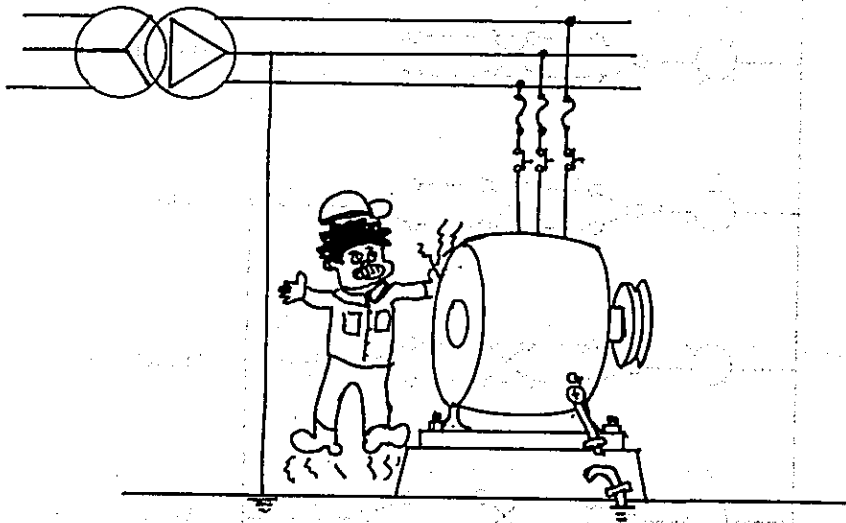
Lampe commandée en trois emplacements.

3ヶ所からの
電灯の点滅



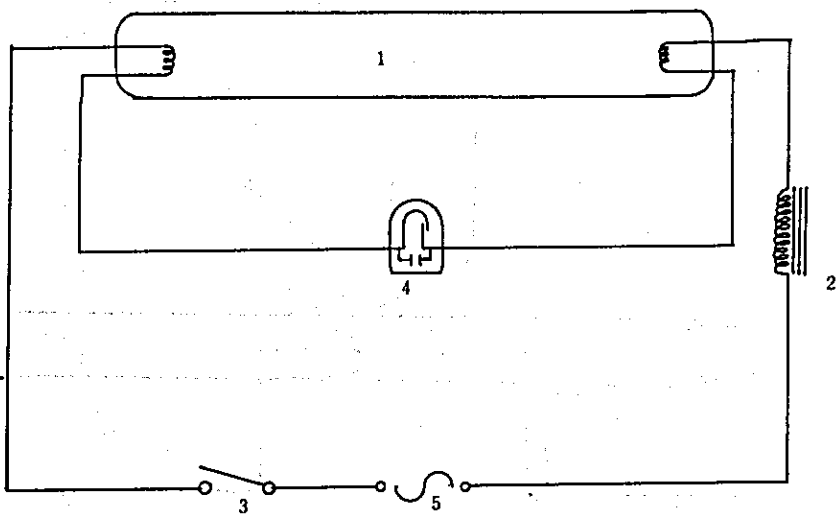
Mesure de la résistance d'isolation d'un
appareil électrique.

電気機器の絶縁抵抗測定



Electrocution

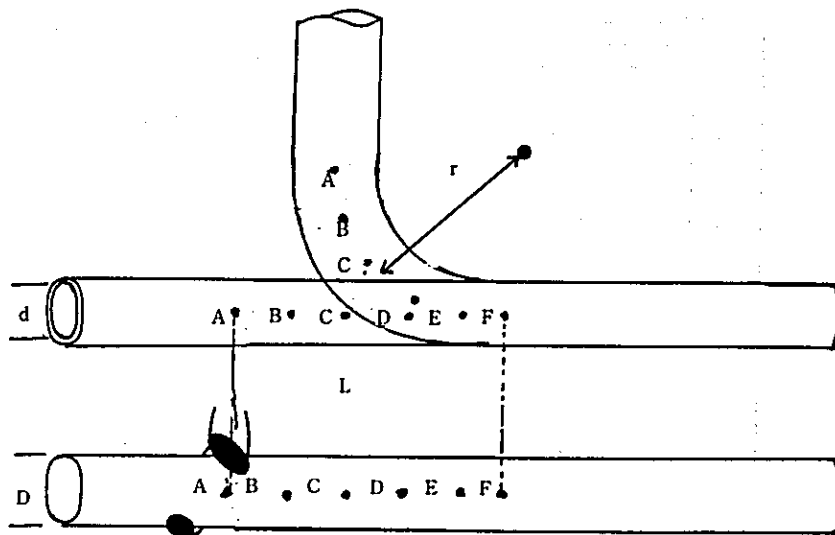
感電



Lampe fluorescente

- 1. Lampe fluorescente
- 2. Ballast
- 3. Commutateur
- 4. Lampe au néon
- 5. Alimentation électrique

- けい光管
- 安定器
- スイッチ
- グローランプ
- 電源



$$r = d \times 6 + D / 2$$

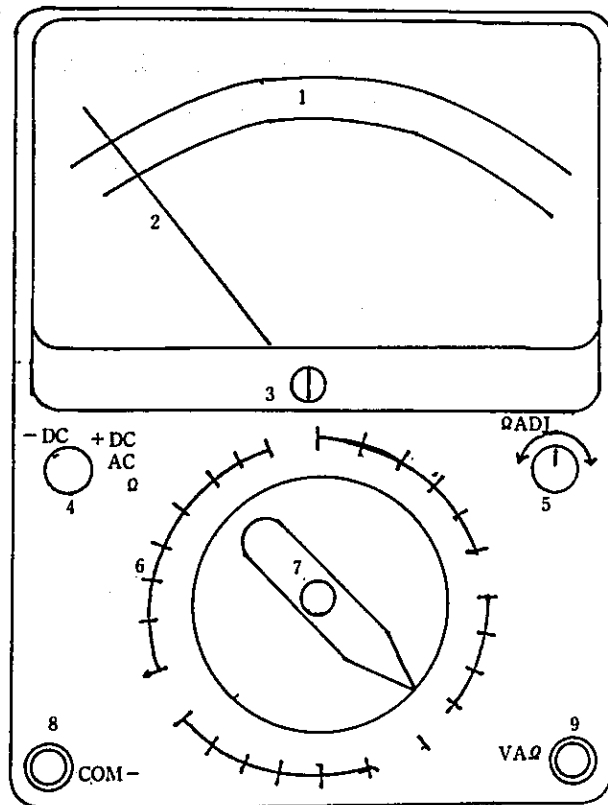
$$L = r \times 1.57$$

d = diamètre intérieur 内径

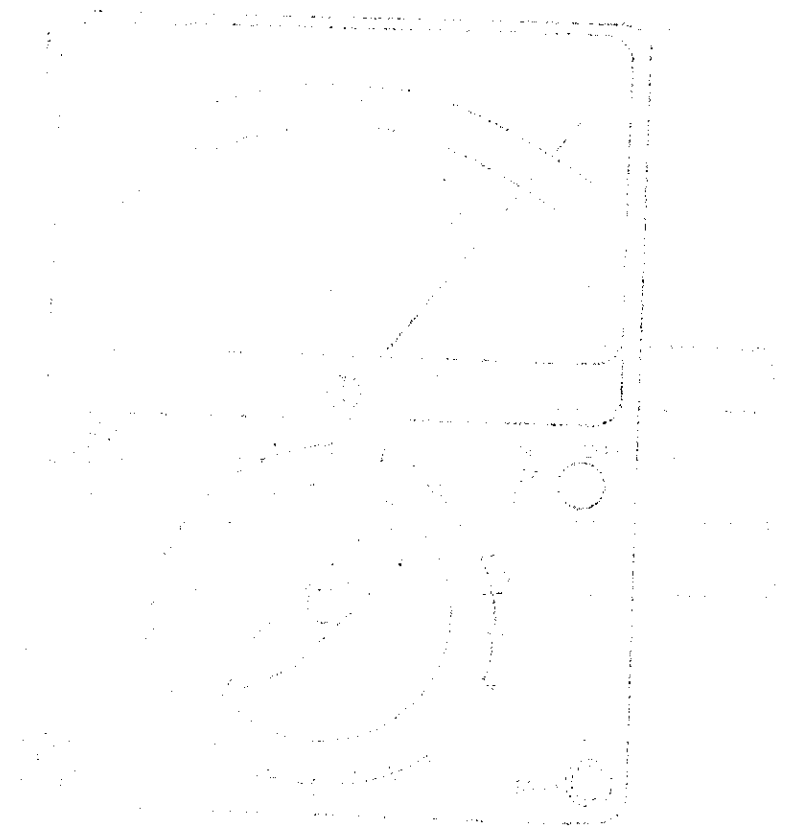
D = diamètre extérieur 外径

L = longueur de cintrage 曲げ長さ

Cintrage en L



- | | |
|-------------------------------|--------------|
| 1. Echelle | 目盛り |
| 2. Aiguille | 指針 |
| 3. Vis de réglage à zéro | 0 調整ねじ |
| 4. Sélecteur de polarité | 極性切り換えスイッチ |
| 5. Bouton de réglage à 0 ohms | 0 オーム調整つまみ |
| 6. Plage | 測定レンジ |
| 7. Sélecteur de plage | 測定レンジ切り換えつまみ |
| 8. Borne ordinaire | 負極ターミナル |
| 9. Borne volt-ampère | 正極ターミナル |



- 1. Stator
- 2. Rotor
- 3. Housing
- 4. Shaft
- 5. Impeller
- 6. Seal
- 7. Gasket
- 8. Bolt
- 9. Nut
- 10. Washer
- 11. Pin
- 12. Spring
- 13. Lever
- 14. Armature
- 15. Commutator
- 16. Brush
- 17. Field
- 18. Pole
- 19. Yoke
- 20. Core

**Instruments électroniques
(Courant faible)**

電子機器

圧電スピーカ	圧電音響変換器	haut-parleur piézo-électrique
安全装置、保安装置	安全装置	dispositif de sécurité
安定器	安定器	régulateur
安定抵抗	安定抵抗	résistance (ballast)
アンテナ指向性図	アンテナ放射パターン	directivité d'antenne
アンテナ指向性図	アンテナ放射パターン	diagramme de rayonnement
E種絶縁	E種絶縁	isolation de classe E
位相調整	位相調整	ajustement de phase
位置調節	位置調節	contrôle de position
色信号	色信号	signal de chrominance
陰極	陰極	pôle négatif
うず電流損	うず電流損	perte par courant de Foucault
埋込コンセント	埋込コンセント	prise à fiche
A級増幅	A級増幅	amplification classe A
SN比	SN比	rapport signal/bruit
遅れ、遅延	遅れ、遅延	décalage
遅れ電流	遅れ電流	courant de décalage
音質	音質	qualité du son
温度上昇	温度上昇	augmentation de température
温度ヒューズ	温度ヒューズ	fusible thermique
音波	音波	onde acoustique
解像度、分解能	解像度、分解能	résolution
開閉	開閉	ouvrir et fermer
開放インピーダンス	開放インピーダンス	impédance en circuit ouvert
回路図、回線図	回路図、回線図	schéma de circuit
角周波数	角周波数	fréquence angulaire
角速度	角速度	vitesse angulaire
重ね巻	重ね巻	enroulement imbriqué
可聴信号	可聴信号	signal audible
過電流	過電流	surcharge en courant
過電流	過電流	surcharge de courant

感電	電撃	choc électrique	電撃
外部回路	外部回路	circuit externe	外部回路
外来雑音指数	外部雑音係数	facteur de bruit externe	外部雑音係数
画像信号	映像信号	signal d'image	映像信号
基準周波数	基準周波数	fréquence de référence	基準周波数
掃線消去信号	消去信号	signal de suppression	消去信号
起電力	起電力	force électromotrice	起電力
輝度信号	輝度信号	signal de luminance	輝度信号
輝度調節	輝度調節	contrôle de luminosité	輝度調節
輝度調節	輝度調節	contrôle d'intensité	輝度調節
基本周波数	基本周波数	fréquence fondamentale	基本周波数
共振周波数	共振周波数	fréquence de résonance	共振周波数
強磁性体	強磁性体	matériau ferro-magnétique	強磁性体
局部発振器	局部発振器	oscillateur local	局部発振器
切換	切換	commuter	切換
近接効果	近接効果	effet de proximité	近接効果
近接周波数	近接周波数	fréquence locale	近接周波数
金属皮膜抵抗器	金属皮膜抵抗器	résistance à couche métallique	金属皮膜抵抗器
疑似負荷	疑似負荷	charge artificielle	疑似負荷
疑似負荷	疑似負荷	charge artificielle	疑似負荷
逆位相	逆位相	opposition de phase	逆位相
逆位相	逆位相	opposition de phase	逆位相
逆電流	逆電流	courant inverse	逆電流
逆起電力	逆起電力	force contre électromotrice	逆起電力
逆起電力	逆起電力	force contre électromotrice	逆起電力
空心チョークコイル	空心チョークコイル	bobine de choc à air	空心チョークコイル
駆動パルス	駆動パルス	impulsion d'attaque	駆動パルス
組立図	組立図	plan d'assemblage	組立図
組立図	組立図	plan de construction	組立図
黒レベル	黒レベル	niveau du noir	黒レベル
グロー放電	グロー放電	décharge lumineuse	グロー放電

けい光燈	蛍光灯	lampe fluorescente
結合係数	結合係数	coefficient de couplage
結合係数	結合係数	coefficient de couplage
結合度	結合度	degré de couplage
検波、検出	検波、検出	détection
検流計	検流計	galvanomètre
ゲート信号	ゲート信号	signal de porte
原子核	原子核	noyau atomique
減衰定数	減衰定数	constante d'atténuation
減衰定数	減衰定数	constante d'atténuation
公称インピーダンス	公称インピーダンス	impédance nominale
校正マーカ	校正マーカ	marqueur de calibrage
交流	交流	courant alternatif
交流検流計	交流検流計	galvanomètre à courant alternatif
交流直巻電動機	交流直巻電動機	moteur à courant alternatif série
固定抵抗	固定抵抗	résistance fixe
固有インピーダンス	固有インピーダンス	impédance intrinsèque
固有周波数	固有周波数	fréquence naturelle
混変調	混変調	intermodulation
五極管	五極管	pentode
サージ電圧	サージ電圧	surtension transitoire
再生コイル	再生コイル	bobine régulatrice
撮像管	撮像管	tube de prise de vue
最大出力	最大出力	puissance de sortie maximum
三角接続、デルタ結線	三角接続、デルタ結線	connexion en triangle
雑音指数	雑音指数	coefficient de bruit
残像	残像	image récurrente
残像	残像	image résiduelle
色差信号	色差信号	signal couleur-différence
色相	色相	tonalité
色度	色度	chrominance

四極管	tétrade	200-201
指針	aiguille	200-201
指示範囲	plage d'indication	200-201
四端子網	réseau à 4 terminaux	200-201
しゃ断容量	capacité d'interruption	200-201
しゃへい格子	grille d'écran	200-201
周囲温度	température ambiante	200-201
周波数安定度	stabilité en fréquence	200-201
周波数帯幅	bande passante	200-201
出力インピーダンス	impédance de sortie	200-201
手動制御	contrôle manuel	200-201
仕様(書)	spécification	200-201
触媒	catalyseur	200-201
真空管電圧計	voltmètre à tubes	200-201
進行波	onde progressive	200-201
振幅特性	caractéristiques d'amplitude	200-201
振幅ひずみ率	distorsion d'amplitude	200-201
磁界の強さ	intensité du champ magnétique	200-201
時間計	compteur horaire	200-201
磁気再生ヘッド	tête de lecture magnétique	200-201
磁気ひずみ	magnétostriction	200-201
自己帰還形	type à auto-excitation	200-201
磁束密度	densité du flux magnétique	200-201
実効インピーダンス	impédance effective	200-201
実効値	valeur RMS	200-201
自動位相制御 (APC)	contrôle de phase automatique	200-201
ジャンパ線	cavalier	200-201
充電、電荷	charge	200-201
自由電子	électron libre	200-201
ジュール熱	effet Joule	200-201
寿命試験	essai de durée de vie	200-201

潤滑油	潤滑油	lubrifiant
順次走査	順次走査	balayage séquentiel
純度	純度	pureté
順方向	順方向	direction avant
水晶発振器	水晶発振器	oscillateur à quartz
水晶発振器	水晶発振器	oscillateur à quartz
垂直帰線	垂直帰線	ligne de retraçage vertical
垂直同期信号	垂直同期信号	signal de synchronisation horizontale
垂直偏向	垂直偏向	déviation verticale
水平解像度	水平解像度	résolution horizontale
水平帰線消去信号	水平帰線消去信号	suppression d'image horizontale
水平同期信号	水平同期信号	signal de synchronisation horizontal
すずめっき線	すずめっき線	câble étamé
正規化インピーダンス	正規化インピーダンス	impédance normalisée
制限増幅器	制限増幅器	amplificateur limiteur
正常波	正常波	onde ordinaire
成層鉄心	成層鉄心	noyau feuilleté
静電界	静電界	champ électrostatique
静電気	静電気	électricité statique
整流	整流	rectification
赤外線電球	赤外線電球	lampe à infrarouge
積算電流計	積算電流計	ampèreheuremètre
接合ダイオード	接合ダイオード	diode à jonction
接続、継手	接続、継手	connexion
接続図	接続図	schéma de connexion
接地 アース	接地 アース	masse, terre
設定、据付	設定、据付	réglage
線図	線図	schéma
選択性フェージング	選択性フェージング	évanouissement
鮮明度	鮮明度	visibilité
絶縁試験	絶縁試験	test d'isolement

全指向性マイクロホン	microphone omnidirectionnel
全波整流	redressement pleine onde
掃引周波数	fréquence de balayage
走行時間	durée de transit
相互インダクタンス	inductance mutuelle
総合特性	caractéristiques globales
相互誘導係数	coefficient d'inductance mutuelle
操作	manoeuvre
走査線数	nombre de lignes de balayage
装置、設備	équipement
測定	mesure
増幅度	degré d'amplification
帯域消去フィルタ	filtre coupe-bande
対数目盛	échelle logarithmique
多心ケーブル	câble multiconducteur
タンク回路	circuit résonant
端子盤	tableau des bornes
単巻トランス	auto-transformateur
断続使用	service intermittent
遅延はずみ	distorsion différée
蓄積時間	temps de stockage
中央処理装置 (CPU)	processeur
中和コンデンサ	condensateur de neutralisation
調整	réglage
直線検波	redressement linéaire
直線性	linéarité
直流分再生	redressement cc
直列共振	résonance série
定格周波数	fréquence nominale
定格電流	courant nominal
定期点検	inspection de routine

抵抗率	resistivity	résistivité
低調波	subharmonic	sous harmonique
定電圧ダイオード	zener diode	diode zener
鉄損	iron loss	pertes fer
点接触ダイオード	point contact diode	diode à pointe
電位	electric potential	potentiel électrique
電位降下	voltage drop	chute de tension
電位差	potential difference	différence de potentiel
電気分解	electrolysis	électrolyse
電気量	quantity of electricity	quantité d'électricité
電子走行時間	electron transit time	durée de transit d'un électron
電子走査	electron scanning	balayage électronique
電子流	electron current	courant d'électron
電磁界	electromagnetic field	champ électromagnétique
伝搬路	propagation path	chemin de propagation
電離層	ionosphere	ionosphère
電流制限器	current limiter	limiteur de courant
電力計	wattmeter	wattmètre
等価インピーダンス	equivalent impedance	impédance équivalente
透磁率	permeability	perméabilité
等電位面	equipotential surface	surface équipotentielle
取付、実装	mounting	montage
同期信号	synchronization signal	signal de synchronisation
同期外れ	out of phase	hors phase
同期外れ	out of phase	hors phase
動作信号	control signal	signal de commande
同相	in phase	en phase
導電率	conductivity	conductivité
導電率	electric conductivity	conductivité électrique
内部抵抗 (電子管)	anode resistance	résistance d'anode
2進10進法	binary-coded decimal notation	notation décimale codée binaire

二乗検波	乗検波器	décteur quadratique	乗検波器
入射角	入射角	angle d'incidence	入射角
ネオン電球	ネオン電球	lampe fluorescente	ネオン電球
熱陰極整流管	熱陰極整流管	redresseur thermoionique	熱陰極整流管
熱電形	熱電形	électrothermie	熱電形
熱電子放出	熱電子放出	émission thermoionique	熱電子放出
熱電対	熱電対	couple thermoélectrique	熱電対
熱伝導	熱伝導	conduction de la chaleur	熱伝導
のこぎり波形	のこぎり波形	onde en dent de scie	のこぎり波形
のこぎり波状電流	のこぎり波状電流	courant en dent de scie	のこぎり波状電流
破壊試験	破壊試験	test de fiabilité	破壊試験
裸線	裸線	fil dénudé	裸線
波長	波長	longueur d'onde	波長
搬送色信号	搬送色信号	signal de chrominance	搬送色信号
はんだごて	はんだごて	fer à souder	はんだごて
はんだ接続	はんだ接続	soudure	はんだ接続
バリスタ	バリスタ	varistance	バリスタ
パルス符号変調 (PCM)	パルス符号変調 (PCM)	modulation d'une pulsion codée	パルス符号変調 (PCM)
比較周波数	比較周波数	fréquence comparative	比較周波数
光ファイバ	光ファイバ	fibre optique	光ファイバ
引込ケーブル	引込ケーブル	câble d'entrée	引込ケーブル
ひずみ波	ひずみ波	onde distordue	ひずみ波
非対称	非対称	dissymétrique	非対称
比誘電率	比誘電率	permittivité relative	比誘電率
標準信号発生器	標準信号発生器	générateur de signal standard	標準信号発生器
表皮効果	表皮効果	effet de peau capacité de dispersion	表皮効果
分散容量	分散容量	capacité de dispersion	分散容量
平打コード	平打コード	cordon à brin plat	平打コード
微同調	微同調	accord fin	微同調
微分回路	微分回路	circuit différentiel	微分回路
ピークピーク値	ピークピーク値	valeur crête à crête	ピークピーク値

不安定	instable
負帰還	contre-réaction
分圧器	diviseur de tension
分岐回路	circuit de dérivation
分電盤	tableau de distribution
分布定数回路	circuit de distribution constante
分路、分流器	shunt
プリント基板	circuit imprimé
平均画像レベル (APL)	niveau moyen de l'image
平衡回路	circuit équilibré
ヘテロダイン周波数計	fréquence hétérodyne
変圧比	rapport de transformation
変圧比、変成比	rapport de transformation
変位電流	courant de déplacement
変調度	facteur de modulation
偏波、偏光	polarisation
ベクトル量	grandeur vectorielle
ベダスタルレベル	niveau de suppression
放射エネルギー	énergie rayonnée
放射器	radiateur
放出、発射	émission
飽和	saturation
補色	couleurs complémentaires
保持コイル	bobine de maintien
妨害レベル	niveau d'interférence
マイカコンデンサ	condensateur au mica
毎分回転数	tours par minute
右手の法則	règle du bonhomme l'ampère
無響室	chambre sourde
無効電力	puissance réactive
無負荷運転	fonctionnement à vide

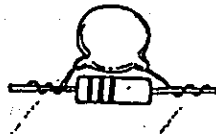
無負荷電圧	tension à vide	空電圧
銘板	plaque d'identification	銘板
漏れ電流	courant de fuite	漏れ電流
やっこ	tenailles	鉗子
有効電流	courant actif	有効電流
誘電率	permittivité	誘電率
(比) 誘電率	constante diélectrique	比誘電率
誘導起電力	force électromotrice	誘導起電力
陽極電流	courant de plaque	陽極電流
溶断特性	caractéristique de durée de réponse	溶断特性
容量性リアクタンス	réactance capacitive	容量性リアクタンス
横軸	axe transversal	横軸
より線	câble toronné	より線
リード線 口出線	fil de plomb	リード線
率、係数	facteur	率、係数
リップル百分率	taux d'ondulation	リップル百分率
臨界周波数	fréquence critique	臨界周波数
零ビート	battement nul	零ビート
論理積	produit logique	論理積
論理和	somme logique	論理和

【訳】 LEDの極性に注意しなさい。上に突起のついている小さなポストがカソードであり、プリント基板の中心部に向かわなければならない。もし C_1 の高さがLEDのフランジよりも高かったならば基板の底の方へもう一度取り付け直しなさい。

Notez la polarité de la DEL, la petite est la cathode et doit faire face au centre du circuit imprimé. Si la hauteur de C_1 est plus grande que les brides de la DEL, remontez-la sous le circuit.

【訳】 一つの $0.02\mu\text{fd}$ のディスク形キャパシタのリードを 12mm につめなさい。これらのリードを下図に示されているように 2500Ω の抵抗のリードのまわりに巻きつけなさい。さて、それから抵抗のそれぞれのリードの所ではんだ付けしなさい。

Coupez les connexions d'un condensateur à disque de $0,02\mu\text{fd}$ à 12mm , Enroulez ces connexions autour de celles d'une résistance de 2500ohms comme indiqué ci-dessous. Soudez ensuite les connexions de chaque côté de la résistance.



【訳】 良い重ね継ぎを作るに当たって第二は接合された線素を完全に1回転または2回転ひねることである。

はんだは、それがねじり合わされた線素の中へ流れこんでいくように熱いはんだごての先端からつけられる。絶縁がとけてしまうのを避けるために、できるだけ早くはんだごてを取り外しなさい。それから重ね合せ部はテープが巻かれる。

La seconde étape pour faire une bonne épissure est de torsader des fils en un ou deux tours.

La soudure est appliquée avec l'extrémité d'un fer chaud pour qu'elle coule entre les fils torsadés. Retirez le fer aussitôt que possible pour éviter de faire fondre l'isolant. L'épissure est ensuite protégée par un ruban adhésif.

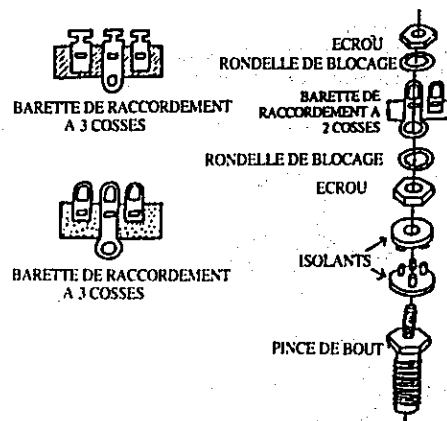


【訳】 これからはんだ付けされる継目のところにはんだごての先端の平らなところを当てて、はんだを溶かすことができるまで十分に熱しなさい。

Placer le côté plat de l'extrémité du fer à souder contre les fils à souder jusqu'à ce qu'ils soient assez chauds pour faire fondre la soudure.

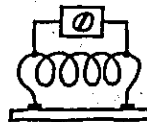
【訳】 GNDの結線用端子を取り付けなさい。下図に示されているように、2枚のロックワッシャを用いてナットとナットの間に2ラグ用の端子板を取り付けなさい。

Monter des pinces de bout pour la ligne de terre. Monter une barrette de raccordement pour deux cosses entre les écrous en utilisant deux rondelles de blocage comme indiqué ci-dessous.



【訳】 同調用のキャパシタ C_2 はコイルの巻き始めと、巻き終りのそれぞれでっぺんに直接はんだ付けされている。そうしてそれはプラスチックのカバーにあげられた一つの小さな穴を通して調整されることできるように空間的に配置されている。

Le condensateur d'accordage C_2 est soudé directement sur le haut de la première et de la dernière bobine et est placé physiquement de manière à pouvoir être ajusté à travers un petit trou percé dans le capot en plastique.



国際電気標準会議 I E C 規格

試験 適合性は、次の試験によって調べる。

無負荷時の電圧が 6 V を超えない電源を用い、電源プラグの保護接地ピン、保護接地端子又は電源ソケットの保護接地接点 (上記の各場合に依じて) から、単一故障時に生じる可能性のある接触可能導電性部分へ、10 A 以上 25 A 以下の電流を少なくとも 5 秒間流す。

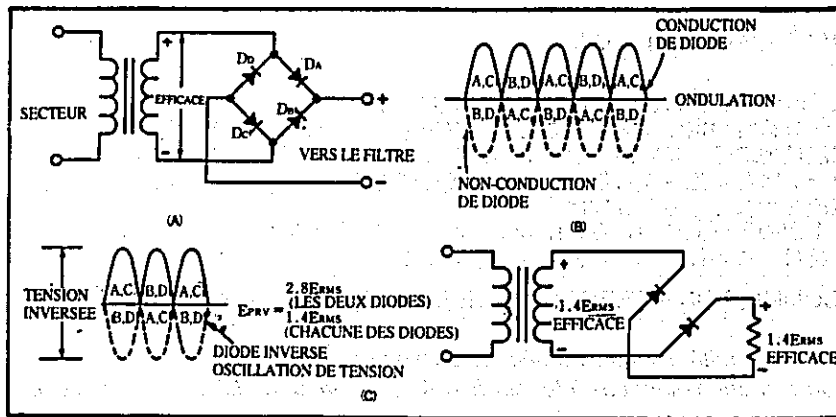
上記の部分間における電圧降下を測定し、電流と電圧降下から抵抗を求める。抵抗は、この節に示した値を超えないこと。

COMMISSION INTERNATIONALE ELECTROTECHNIQUE

La conformité doit être vérifiée en fonction de l'essai suivant.

Un courant n'étant pas inférieur à 10A ni supérieur à 25A provenant d'une source avec une tension à vide n'excédant pas 6 V passe pendant au moins 5 secondes par les goupilles de terre protectrices dans la PRISE DE SECTEUR ou la BORNE DE TERRE DE PROTECTION ou encore le contact de terre de protection dans l'APPAREIL/ENTREE (selon ce qui est applicable) et chaque PARTIE CONDUCTRICE ACCESSIBLE qui deviendrait SOUS TENSION en CONDITION DE DEFAUT UNIQUE.

La chute de tension entre les parties décrites est mesurée et la résistance est déterminée à partir du courant et de la chute de tension. Elle ne doit pas dépasser les valeurs indiquées dans cette sous-clause.

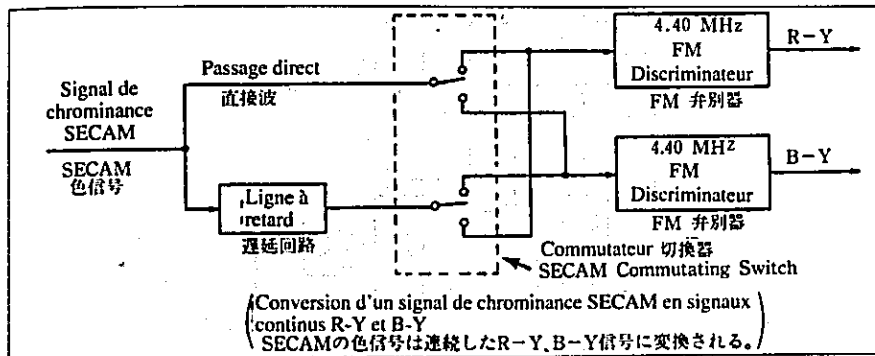


Pont de redressement double alternance. Le circuit de base est illustré en figure A. Les temps de conduction et de non-conduction sont montrés en figure B. Les diodes A et C conduisent pendant la moitié d'une période tandis que B et D conduisent pendant l'autre moitié. La figure C montre la tension inverse maximum pour une demi-période. Puisque le circuit utilise essentiellement deux diodes en séries, la tension (2,8 efficace) est répartie entre les deux diodes, c'est-à-dire 1,4 efficace crête à crête pour chaque diode.

ブリッジ形両波整流回路 図Aは基本回路である。ダイオードの順方向導通逆方向非導通の状態を図Bに示す。DAとDC、DBとDDはそれぞれ半波長ごとに動作する。C図は半波長ごとの逆方向電圧を示す。この回路は2本のダイオードを直列にしたものでありダイオードにかかる逆方向電圧は2分の1となる。→ (28Erms → 1.4Erms)

Dans le système SECAM les signaux de chroma B-Y et R-Y sont transmis sur des lignes alternées. Après plusieurs étages d'amplification de chrominance, ces signaux sont appliqués à un circuit de commutation à la fois directement et par l'intermédiaire d'une ligne à retard de 64 μ sec (durée d'une ligne)

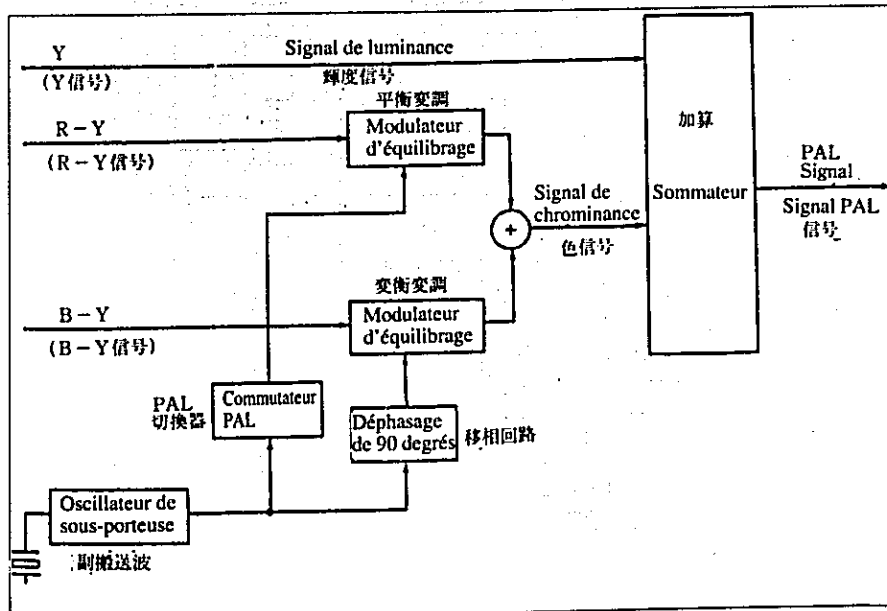
SECAM方式においてB-Y, R-Yの色信号は交互に送出される。各色増幅回路のあとにこれらの信号は切換器によって、直接の信号と64 μ 秒遅延した信号となる。



Modulateur PAL

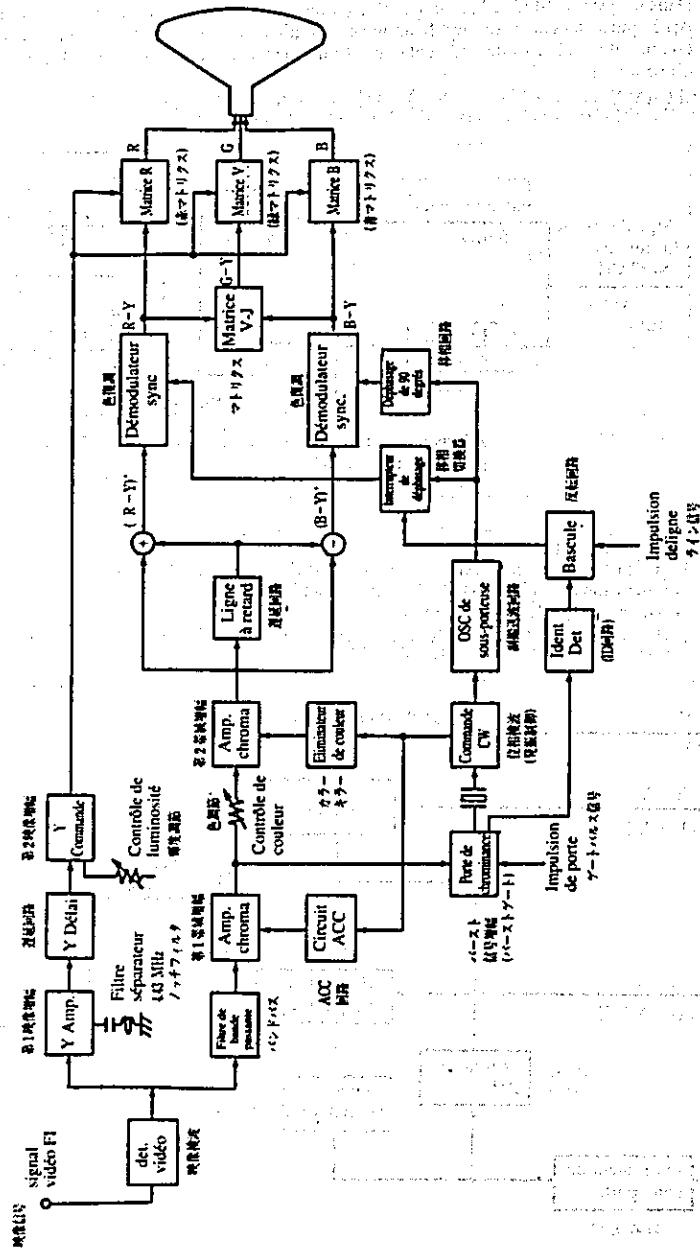
Dans le cas du système PAL, les signaux de différence de couleur sont placés sur une sous-porteuse comme dans le système NTSC. Cependant la phase du signal R-Y est alternée une ligne sur deux. Ainsi les erreurs de phase s'annulent.

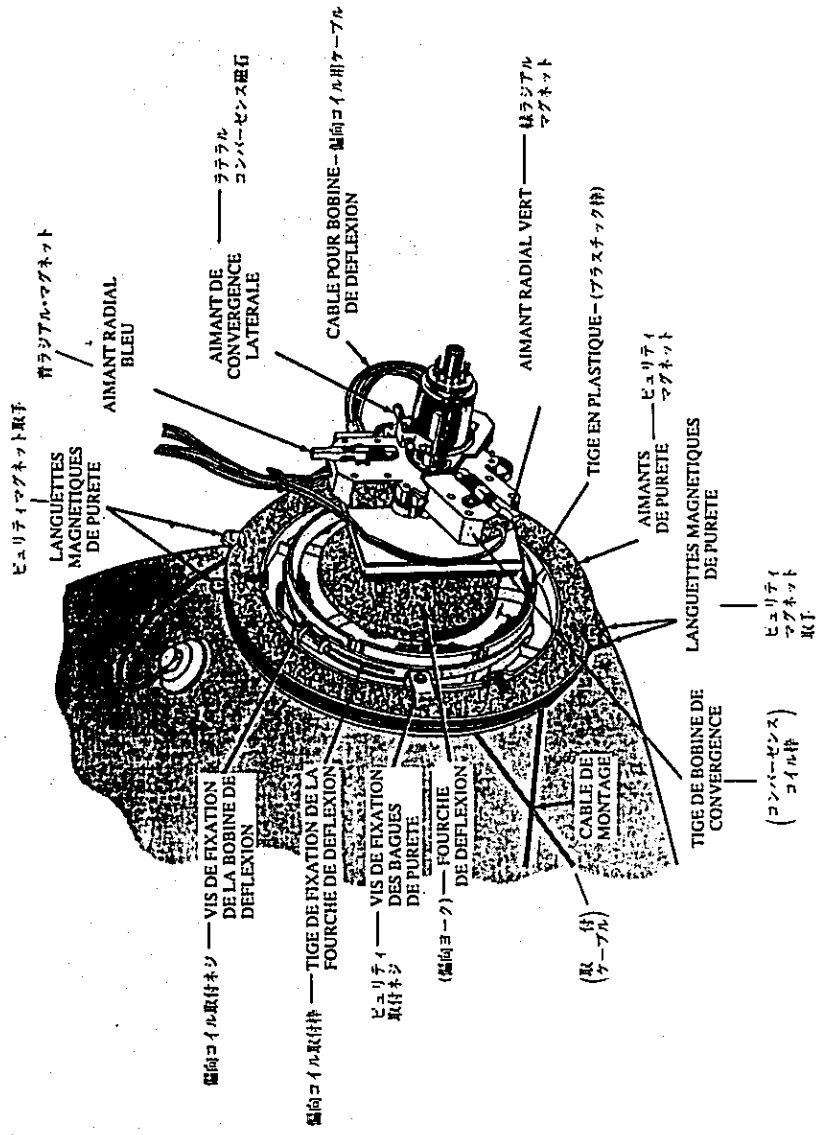
PAL方式において各色信号はNTSCと同様である。だが、R-Y信号の移相が交互に反転される。この様にして移相エラーが打ち消されている。



PAL方式のブロックダイアグラム

Schéma fonctionnel d'un décodeur PAL





(CRT管に取付けた各種マグネット)
 DIFFERENTS TYPES D'AIMANTS MONTES
 SUR TUBE CATHODIQUE



Communications radio

無線通信機

I D C回路	circuit de contrôle instantané de déviation d'amplitude
アイパターン	diagramme d'oeil
アップコンバータ	convertisseur élévateur
安定した出力	sortie stable
安定度	stabilité
アンテナインピーダンス	impédance d'antenne
アンテナ共用装置	duplexeur d'antenne
アンテナハイトパターン	diagramme de hauteur d'antenne
E層	couche E
位相偏移	décalage de phase
位相変調器	modulateur de phase
位置	position
位置登録	enregistrement de position
緯度	latitude
移動通信	communication mobile
イメージ周波数	fréquence image
インピーダンスを減らす	diminuer l'impédance
宇宙雑音	bruit cosmique
運動エネルギー	énergie cinétique
衛星	satellite
エコー	écho
エコー歪	distorsion par écho
S C Rをターン・オンする	allumer le SCR
H面分岐	plan H dérivé
F層	couche F
遠地点高度	altitude d'apogée
応答	réponse
折返しアンテナ	antenne pliable
音声チャンネル	voie de parole
温度逆転	inversion de température
海岸局	station de radio côtière

開口効率	efficacité d'ouverture
回折	diffraction
回折網	réseau de diffraction
回転運動	rotation
下側帯波	bande inférieure
可とうらせん導波管	guide d'ondes flexibles
過負荷	surcharge
可変帯域通過フィルター	filtre passe-bande
干渉雑音	bruit d'interférence
完全に信頼出来る	très fiable
感度抑圧	désensibilisation
管内波長	longueur d'onde dans le guide
外来雑音	bruit externe
概略図	schéma
帰還、フィードバック	réaction
基礎群	groupe primaire
基本構成	construction de base
基本的配列	disposition de base
基本モード	mode dominant
吸収	absorption
極性	polarité
極超短波 (UHF)	ultra haute fréquence
極超短波 FM 変調	modulation FM microonde
局部発振器	oscillateur local
切り換え	commutation
切り離す	couper
近地点高度	altitude de périgée
逆位相	opposition de phase
逆に働く	travailler à l'inverse
空気密度	densité de l'air
駆動	entraînement

クリアランス	jeu
群速度	vitesse de groupe
経度	longitude
消す	s'évanouir
結合係数	coefficient de couplage
検波中継	répétition de détection
交換	remplacement
交差偏波	polarisation croisée
高信頼度通信	communication à haute fiabilité
広帯域	large bande
高調波発振器	générateur d'harmoniques
固定周波数	fréquence fixe
異なった時間	durées différentes
コンデンサー	condensateur
コンバンダー	compresseur-expandeur
混変調	intermodulation
合成ダイバーシティ	diversité combinée
最高使用周波数 (MUF)	fréquence maximum d'utilisation
最低使用周波数 (LUF)	fréquence minimum d'utilisation
最適周波数	fréquence optimale
差動位相変調	modulation par déplacement différentiel de phase
作用	effet
三角雑音スペクトラム	spectre de bruit triangulaire
三軸安定法	stabilisation trois axes
散乱	dispersion
雑音の無い	sans bruit
雑音負荷試験	essai de charge de bruit
指向性	directivité
湿度	humidité
遮断周波数	fréquence de coupure
終端	borne

周波数混合器	mélangeur de fréquence
周波数ダイバシティー	diversité de fréquence
周波数配分表	tableau des allocations de fréquence
周波数分割多元接続 (FDMA)	accès multiple en partage des fréquences
周波数分割多重	multiplex de fréquence
周波数偏移	déviatión de fréquence
周波数変換	conversion de fréquence
周波数変換利得	gain de conversion
周波数弁別器	discriminateur de fréquence
瞬時偏移制御	contrôle instantané de déviatión d'amplitude de phase
照度分布	répartition du champ d'ouverture
進行波	onde progressive
信号対雑音比	rapport signal bruit
磁界	champ magnétique
実効周波数変移	déviatión de fréquence efficace
実効選択度	sélectivité efficace
実効高	valeur efficace
実効輻射電力	puissance rayonnée efficace
自動車電話	téléphone de voiture
自由空間	espace libre
十分な選択度	bonne sélectivité
十分に、満足に	suffisant
純容量	capacité nette
上側波帯	bande supérieure
人工雑音	bruit artificiel
人工雑音	bruit artificiel
水晶発振器	oscillateur à quartz
垂直面	plan vertical
水平面	plan horizontal
スーパーヘテロダイン受信器	récepteur superhétérodyne
スペクトラム	spectre

スプラディック層	couche sporadique
正電荷	charge positive
整流器	redresseur
赤道軌道	orbite équatoriale
接続	connexion
線間は等間隔	fil espacé régulièrement
選択度	sélectivité
占有する	occuper
全反射	réflexion totale
前方後方比	rapport d'avant en arrière
相互変調 (IM)	intermodulation
送信	transmission
損傷	dommage
増加	augmentation
帯域幅	bande passante
大気	atmosphère
大気吸収	absorption atmosphérique
太陽黒点周期	cycle de tache solaire
太陽雑音	bruit solaire
多重	multiplex
タンク回路	circuit résonant
ダイバシティー効果	effet de diversité
ダイポールアンテナ	antenne dipôle
楕円導波管	guide d'onde elliptique
楕円偏波	onde polarisée elliptique
遅延検波	démodulation cohérente différentielle
地球局	station terrienne
中間周波数	fréquence intermédiaire
長距離	longue distance
超群	groupe secondaire
長波	onde longue

直接波	direct wave	onde directe
直線検波器	linear detector	détecteur linéaire
直線増幅器	linear amplifier	amplificateur linéaire
直線偏波	linearly polarized wave	onde polarisée linéaire
直線歪	linear distortion	distorsion linéaire
直列回路	series circuit	circuit série
通信	communication	communication
通信衛星	communication satellite	satellite de communication
通話信号	voice signal	signal de parole
定位循環方式	free channel access system	système d'accès au canal libre
抵抗	resistance	résistance
抵抗エネルギー	resistive energy	énergie résistive
テレビジョン端局	television terminal station	station terminale de télévision
10%誤差	10% error	erreur de 10%
D/U比 (D/U)	desired signal to undesired signal ratio	rapport signal désiré à indésiré
電圧降下	voltage drop	chute de tension
電圧制御発振器 (VCO)	voltage controlled oscillator	oscillateur de contrôle de tension
電圧定在波比 (VSWR)	voltage standing wave ratio	rapport d'ondes stationnaires
電界強度	electric field strength	valeur de champ électrique
電極の安定	electrode stabilization	stabilisation d'électrode
電磁ホーン	horn antenna	radiateur en cornet
電波レンズ	electromagnetic lens	lentille électromagnétique
伝搬	propagation	propagation
電離層通信	ionospheric communication	communication ionosphérique
電力消費	power consumption	consommation électrique
電力損	power loss	perte de puissance
等価回路	equivalent circuit	circuit équivalent
等価等方性放射電力 (e.i.r.p)	equivalent isotropically radiated power	puissance rayonnée isotropiquement équivalente
特性	characteristic	caractéristique
時計回りいっぱい的位置	position extreme-right	position extrême-droite
都市雑音	urban noise	bruit de la ville

トランジスタ回路	トランジスタ回路	circuit à transistor
トランスポンダ	トランスポンダ	transpondeur
同期検波	同期検波	détection cohérente
道具	道具	outils
同軸ケーブル	同軸ケーブル	câble coaxial
同時通信方式	同時通信方式	système de communication en duplex
導体面	導体面	plan de conduction
導波管	導波管	guide d'ondes
導波管窓	導波管窓	fenêtre de guide d'ondes
導波器	導波器	directeur
独立側波帯通信	独立側波帯通信	émission à bandes latérales indépendantes
内部インピーダンス	内部インピーダンス	impédance interne
2次	2次	secondaire
2次の中間	2次の中間	point milieu de secondaire
入射波	入射波	onde incidente
任意の時間	任意の時間	à tout moment
波長	波長	longueur d'onde
発振器	発振器	générateur
発振器	発振器	oscillateur
半サイクル	半サイクル	demi-période
反射	反射	réflexion
反射器	反射器	réflecteur
反射係数	反射係数	coefficient de réflexion
搬送周波数	搬送周波数	fréquence porteuse
ハンダ付け	ハンダ付け	soudure
反転	反転	inverse
半値幅	半値幅	demi-amplitude
パラボラ放射器	パラボラ放射器	réflecteur parabolique
パルス	パルス	impulsion
左に回す	左に回す	sens inverse des aiguilles d'une montre
被変調増幅器	被変調増幅器	amplificateur modulé

ビーム幅	largeur de rayon
ビデオ切替方式	système de commutation de signal vidéo
ビデオコンバイナ	mélangeur de signaux vidéo
微分利得補償器	égaliseur de gain différentiel
フェージング	fondu
フォスターシーリー弁別器	discriminateur Foster-Seely
負荷インピーダンス	impédance de charge
負帰還	contre réaction
不規則な指示	succession de bonds
復調微分特性	caractéristiques différentielles de démodulation
符号再生回路	régénérateur de code
負電荷	charge négative
不要モード	mode parasite
分布定数形結合器	coupleur de constante distribuée
平衡状態の	équilibré
平面波	onde plane
ヘテロダイン検波	détection hétérodyne
ヘリカルアンテナ	antenne hélicoïdale
変換	se transformer
変調指数	indice de modulation
ホイップアンテナ	antenne fouet
方向性結合器	coupleur directionnel
放射	rayonnement
放射電力	puissance rayonnée
放送	émission
放送信号	signal d'émission
保護バンド	bande de garde
ホーン・リフレクタ・アンテナ	antenne pipe
マイクロウェーブ	microonde
マジックE	oeil magique
見通し試験	essai de distance

見通し内伝搬	propagation de ligne de visée
無限インピーダンス	impédance infinie
無視し得るインピーダンス	impédance négligeable
モード励振器	excitatrice de mode
有効寿命	durée de vie
誘導性	inductif
誘導性窓	fenêtre inductive
誘導体内装導波管	guide d'onde diélectrique
抑圧	supprimer
4 相位相変調	modulation quadriphasée
らせん導波管	guide d'onde spiralé
領域	région/domaine
臨界周波数	fréquence critique
隣接局	station voisine
隣接選択度	sélectivité adjacente
隣接チャンネル干渉	interférence de canal adjacent
ループアンテナ	antenne-cadre
濾過作用	action de filtrage
歪率	facteur de distorsion
歪率	facteur de distorsion harmonique
割り当て	attribuer

-
1. それぞれ信号は、異なる搬送周波数で変調される。
Chaque signal est modulé par une porteuse différente.
 2. テープの幅は、0.150インチから2インチ以上までいろいろある。
La largeur des bandes varie de 0,150 à 2 pouces.
 3. マイクロリンクは、今日数千の音声チャンネルを電送できる。
Les liaisons à microonde d'aujourd'hui portent des milliers de voies.
 4. 各種の周波数バンドスペクトラムは、特定タイプの通信に割り当てられる。
Diverses branches de fréquences sont affectées à des types précis de communication.
 5. 音声信号は、100~3000ヘルツの周波数域と考えられる。
Le signal de la parole est concentré dans les fréquences de 100 à 3000 Hz.
 6. このトランジスタは、最初オフ状態である。
Au départ, le transistor est bloqué.
 7. 長波は、非実用的な大きなアンテナを必要とする。
Les ondes longues nécessitent une antenne beaucoup trop grande.
 8. 電界効果トランジスタに構造上ふたつの基本型がある。
Il y a deux types de base de transistors à effet de champ, différenciés par leur structure.
 9. 変調された信号のスペクトラムは、相互に干渉しない。
Les spectres de signaux modulés n'interfèrent pas les uns avec les autres.
 10. 可変帯域通過フィルターは、希望局を選択できる。
Un filtre passe-bande accordable permet de sélectionner la station choisie.
 11. 長距離電話チャンネルは、FDMにより多重される。
Les canaux téléphoniques à longue distance sont multiplexés par FDM.
 12. FDMの基礎群は、SSB音声チャンネルにより多重化された12周波数からなる。
Le groupe primaire FDM est composé de 21 voies de paroles multiplexées en fréquence (bande latérale supérieure).

-
13. 基礎群は LSB スペクトラムで使用され60~108キロヘルツのバンドを占有している。
Un groupe primaire utilise la bande inférieure et occupe la bande de 60 à 108 kHz.
 14. 60チャンネル超群は、5つの基礎群多重により構成されている。
Un groupe secondaire de 60 canaux est formé en multiplexant 5 groupes primaires.
 15. 広帯域伝送システムは、主群より大きい群を送信できる。
Les systèmes de transmission large bande peuvent transmettre des groupes plus importants que les groupes tertiaires.
 16. この制御装置は、非常に感度がよい。
Ce dispositif de contrôle est extrêmement sensible.
 17. 多重化信号は、マイクロウェーブ無線チャンネルのベースバンド入力に供給される。
Le signal multiplex alimente l'entrée bande de base d'un canal radio à microonde.
 18. 電波はそれぞれの周波数で、それぞれの伝搬特性を持っている。
Les ondes radio de différentes fréquences ont des caractéristiques de propagation différentes.
 19. 電波は、周波数により分類されている。
Les ondes radio sont classées par fréquence.
 20. それらの電波は、電離層で反射される。
Ces ondes se réfléchissent sur la ionosphère.
 21. 電離層は、海拔およそ200kmである。
La ionosphère est environ à 200 km au-dessus du niveau de la mer.
 22. この周波数バンドは、主に移動通信に使われる。
Cette bande de fréquence est utilisée principalement pour des communications mobiles.
 23. テレビ放送は、このバンドを占有している。
Les émissions de télévision occupent cette bande.
 24. ビデオ信号は、複雑な情報を送っている。
Les signaux vidéo envoient des informations complexes.

-
25. 電離層と地球の表面は、導波管を形成した伝導平面として働く。
L'ionosphère et la surface de la terre se comportent comme des plans conducteurs qui forment un guide d'onde.
26. 0.775ボルトを600オームの両端に加えると1ミリワットのエネルギーが消費される。
Quand on met 0,775 volts aux bornes d'une résistance de 600 ohms, une puissance d'un milliwatt est dissipée.
27. この水晶イヤホーンは、優れた周波数応答を持っている。
Les écouteurs cristal ont une excellente réponse en fréquence.
28. LFバンドにおいて伝搬は、主に地上波である。
Dans les bandes LF, la propagation se fait principalement par onde terrienne.
29. LFバンドは、およそ1500kmを超す安定した送信に使用される。
La bande LF donne une transmission stable pour des distances de plus de 1900 km.
30. 電流は、電圧と同相である。
Le courant est en phase avec la tension.
31. VHF電波は、電離層で反射されるかわりに電離層を突き抜ける。
Les ondes radio VHF traversent la ionosphère au lieu de se réfléchir dessus.
32. バッテリーからなる簡単な直列回路を考えてみよう。
Considérons le simple circuit série comprenant la pile.
33. 変換器のサンプリング時間は、50分の1秒以下でなければならない。
Le temps d'échantillonnage du convertisseur doit être inférieur à 1/50ème de seconde.
34. 電子式の電源は、雑音のない安定した出力を出す。
L'alimentation électronique fournit une sortie stable et non bruitée.
35. 長距離電話信号は、50kmおきに増幅再送信される。
Les signaux téléphoniques à grande distance sont amplifiés et retransmis tous les 50 km.
36. 動作原理がわかる。
Il est possible de comprendre la théorie de l'opération.
37. 伝搬損失や増幅、発振が困難なため高いレベルの技術が要求される。
Ceci nécessite des techniques de haut niveau à cause des pertes de propagation et des difficultés d'amplification et d'oscillation.

-
38. 並列回路では、電圧は一定である。
La tension est constante dans un circuit parallèle.
39. それらの電波は、遠くまで届かない、何故なら吸収されるからである。
Ces ondes radio ne portent pas loin à cause de l'absorption.
40. それらは、ある特別な万国周波数である。
Ce sont des fréquences internationales spéciales.
41. 500キロヘルツは SOS 信号であり、非常時だけに使われる。
500 KHz est la fréquence de détresse et est utilisée uniquement en cas d'urgence.
42. 各局は周波数変換器によって455キロヘルツの固定搬送周波数に変えられる。
Chaque station peut être translatée vers une fréquence fixe de 455 KHz par le convertisseur de fréquence.
43. 455キロヘルツの固定搬送波は、十分な選択度が得られる。
La porteuse de 455 KHz permet d'obtenir une bonne sélectivité.
44. 多数隣接チャンネルは、干渉が発生する。
Il y aura beaucoup d'interférence avec le canal voisin.
45. IF 信号は、コンバーターで IF 周波数に変えられる。
Le signal FI est transformé en fréquence intermédiaire par un convertisseur.
46. IF 部は、ほとんどの干渉を十分に抑圧する。
La section fréquence intermédiaire supprime toutes les interférences.
47. RF 部の主機能は、イメージ周波数の抑圧である。
La fonction principale de la section RF est la suppression de la fréquence image.
48. もし、入力搬送周波数 $f_c = 1000$ キロヘルツならば $f_{Lo} = f_c + f_{IF} = 1000 + 455 = 1455$ キロヘルツである。
Si la fréquence porteuse en entrée est $f_c = 1000$ kHz alors $f_{Lo} = f_c + f_{IF} = 1000 + 455 = 1455$ kHz.
49. RF フィルターは、隣接局に対して不十分な選択度を与える。
Le filtre RF peut avoir une faible sélectivité pour des stations voisines.
50. 放送局バンド周波数レンジは、550～1600キロヘルツである。
La bande de fréquence d'émissions va de 550 à 1600 kHz.

-
51. 出力の最大電圧降下が300ミリボルト以上になる。
La chute maximum de tension d'entrée peut être supérieure à 300 mV.
52. 合成入力は、初期入力の和となる。
Le signal d'entrée résultant serait la somme du signal original.
53. フィーダーは、効率よく電力を送信するために必要である。
Un alimentateur est nécessaire pour une transmission de puissance efficace.
54. 送信機または、受信機にアンテナは接続される。
Il relie une antenne à l'émetteur ou au récepteur.
55. できる限り、ハンダ接続は避ける。
Les connexions par soudure seront évitées autant que possible.
56. コンデンサは、そのまま一定の電気量を持ち続ける。
Le condensateur reste chargé avec une certaine quantité d'électricité.
57. 不平衡給電線は、同軸ケーブルを使用する。
Les alimentateurs non équilibrés utilisent des câbles commerciaux.
58. マイクロウェーブ給電線は、導波管を使用する。
Les alimentateurs à microondes utilisent des guides d'ondes.
59. 大気は、空間波伝搬に影響する。
L'atmosphère influence la propagation des ondes vers l'espace.
60. 空気密度は、高さで変化する。
La densité de l'air varie avec l'altitude.
61. 自動車のイグニッションシステムは、ノイズを発生する。
Les systèmes d'allumage des voitures génèrent du bruit.
62. スポラディック E 層は、90~300キロメートルの間で発生する。
L'ionisation sporadique apparaît entre 90 et 300 km.
63. 丘、ビル、木などは、エネルギーを散乱、吸収する。
Les collines, bâtiments, les arbres et la neige absorbent l'énergie.
64. 結合係数Kは、 $L_m = \sqrt{L_1 L_2}$ という公式から計算される。
Le coefficient de coupage peut être calculé d'après le fait que $L_m = \sqrt{L_1 L_2}$.

-
65. 同調回路は、LC 共振回路を構成するコイルとコンデンサからなる。
Un circuit accordé est composé de condensateurs et de bobines qui forment un circuit résonant.
66. マイクロ信号は、中継局で増幅される。
Les signaux microondes sont amplifiés par des stations relais.
67. 直接中継は、信号を他のマイクロウェーブに信号を変える。
Les répéteurs directs transforment le signal en une autre microonde.
68. ヘテロダイン中継は、信号を IF に変換するダウンコンバータによって増幅される。
Les répéteurs hétérodynes convertissent le signal en fréquences intermédiaires.
69. IF 信号は、受信機で増幅される。
Les signaux FI sont amplifiés par le récepteur.
70. 整合状態においてのみ出力電力は、最大になる。
La puissance de sortie maximum peut être obtenue uniquement dans certaines conditions.
71. 使用可能周波数は、制限がある。
La bande fréquence utile est limitée.
72. サテライト中継システムの基本構成は、2つの地球局からなる。
La construction de base d'un système de relais à satellite est composée de deux stations terriennes.
73. トランスポンダはできるだけ軽くて、小型でなければならない。
Les transpondeurs doivent être aussi légers et compacts que possible.
74. AC 接続の1次と2次の間には、複同調回路が使用されている。
Un double circuit accordé avec une connexion courant alternatif entre le primaire et le centre du secondaire est utilisée.
75. コンデンサー C_c と C は無視できるインピーダンスを持っている。
Les condensateurs C_c et C ont une impédance négligeable.
76. 全体の1次電圧は、RF チョーク L の両端に現われる。
La tension primaire toute entière apparaît aux bornes de la bobine RFL.
77. 包絡検波器の両端の電圧は、 $E_{dl} = E_p + E_s/2$ である。
La tension aux bornes des détecteurs d'enveloppe supérieure peut être exprimée par $E_{dl} = E_p + E_s/2$.

-
78. この対策は、配線による降下を低くすることである。
Le remède est de garder une faible chute du câblage.
79. トランジスタ回路に用いる抵抗には、普通10%の誤差がある。
Les résistances utilisées habituellement dans les circuits à transistors ont une tolérance de 10%.
80. 負荷抵抗の両端の容量 C_s は、電圧安定用である。
Il y a une capacité de filtrage de C_s en parallèle avec la résistance de charge.
81. 容量 C_s は、一定電圧 E_s を維持する十分大きなものを選ぶ。
Le condensateur C_s doit être suffisamment important pour garder une tension constante E_s .
82. DC 電源、電圧のほとんどすべてが $K1$ の両端に現われる。
Pratiquement toutes les tensions d'alimentation continue apparaissent aux bornes de $K1$.
83. 空間には、電界と呼ばれる領域が存在する。
Il existe une région de l'espace appelée champ électrique.
84. 電界は、ベクトル量である。
Le champ électrique est une grande vectorielle.
85. 電界は、電気力線で満たされていると考えられる。
Le champ électrique est rempli de lignes de force électriques.
86. コンデンサは、電気回路に多く使われる。
Les condensateurs sont souvent utilisés dans les circuits électriques.
87. 乾電池の貯蔵寿命は、約1年である。
La durée de stockage d'une pile sèche est d'environ un an.
88. フリップフロップ電流の方がアナログ電流より大きくなれば、比較器の出力は高くなる。
Si le courant de bascule est plus grand que le courant analogique, la sortie du comparateur est à l'état haut.
89. フリップフロップ電流の方がアナログ電流より小さいか等しくなれば、比較器の出力は低くなる。
Si le courant de bascule est plus petit ou égal au courant analogique, la sortie du comparateur est à l'état bas.

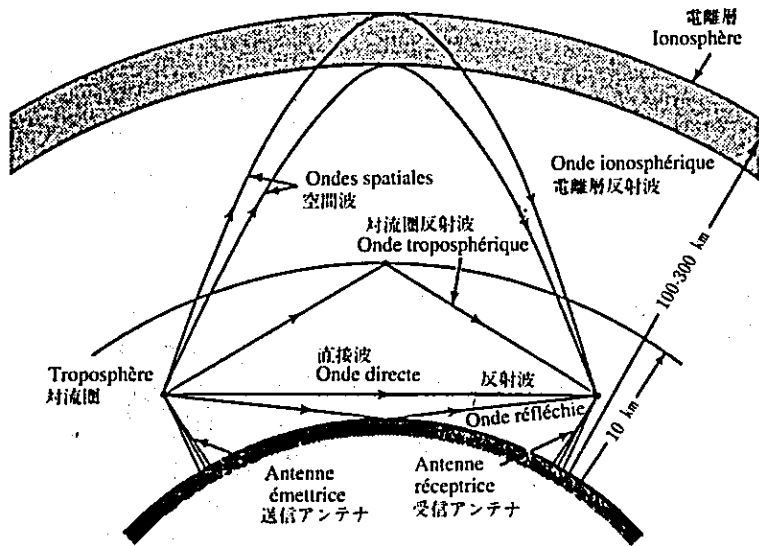


Figure Propagation possible pour les systèmes radio
 それぞれラジオシステムのいくつかの可能伝搬路

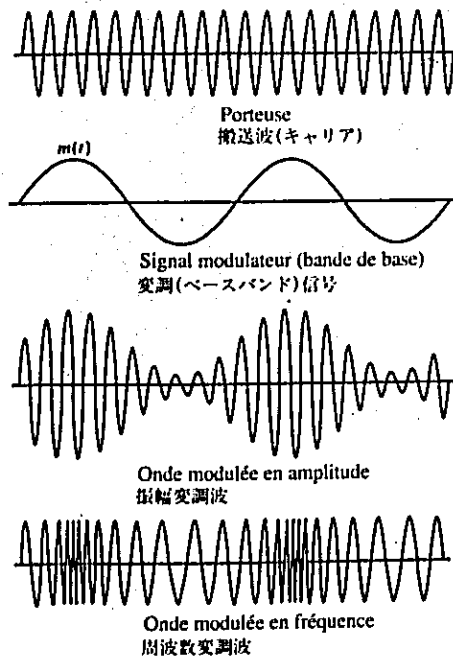
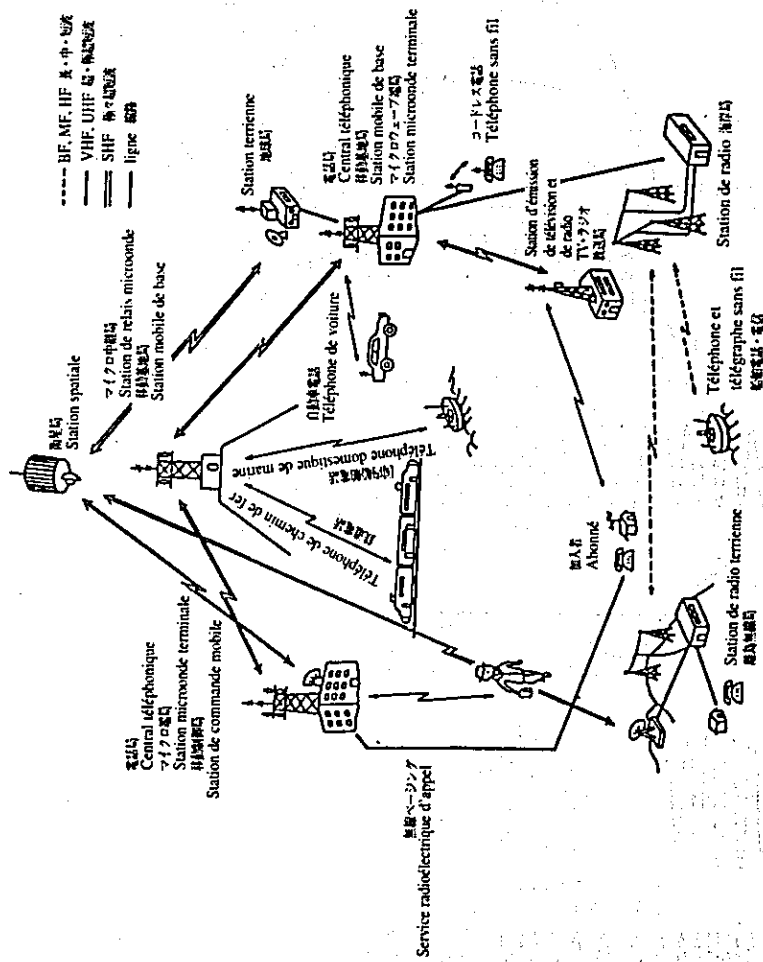


Figure Modulation
 変調



Divers systèmes de communications radio
 いろいろな無線通信システム

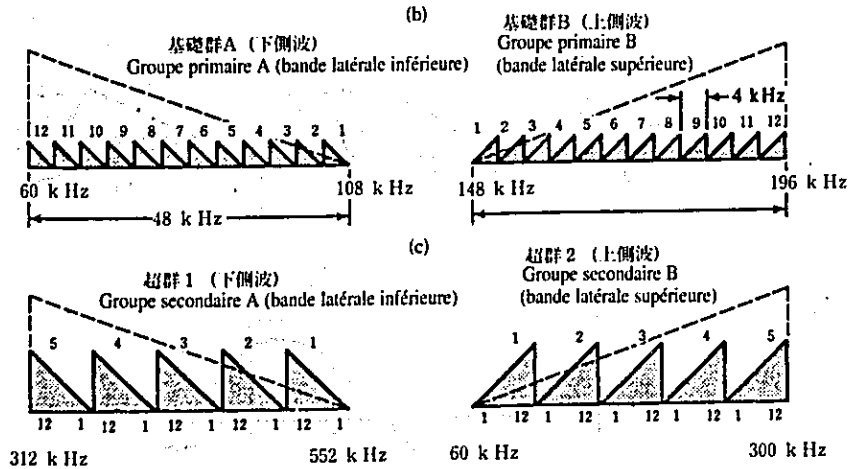
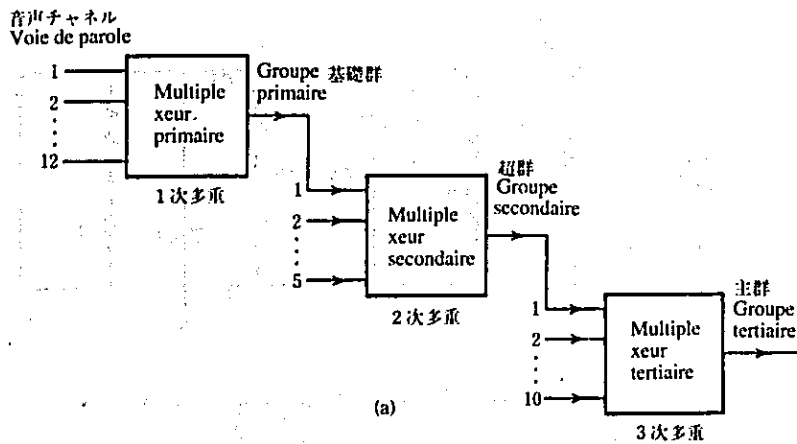


図 (a)北米FMDハイアラキー (b)ベースバンド・スペクトラム (c)基礎群, 12チャンネル (d)超群60チャンネル
Figure (a) Hiérarchie de la FDM Nord Américaine (b) spectre bande de base (c) groupes primaires 2 voies (d) groupes secondaires 60 voies

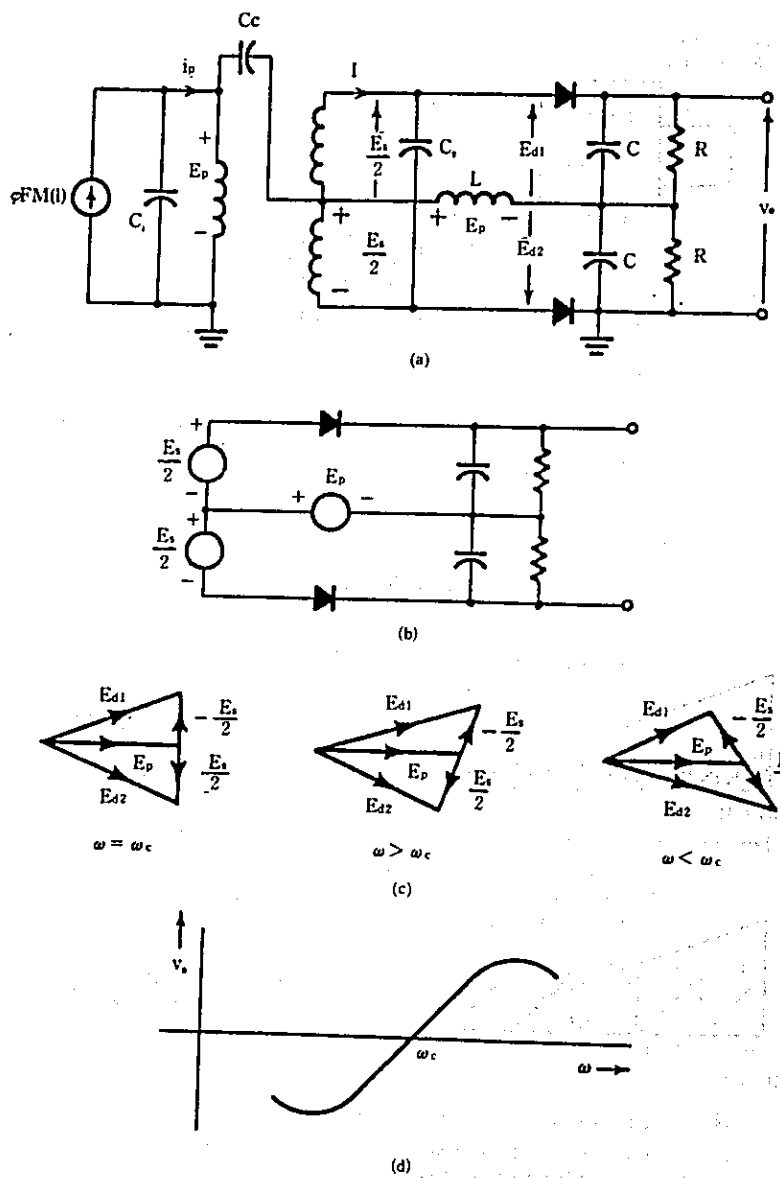


Figure Détecteur de déphasage
 図 位相偏移検波器

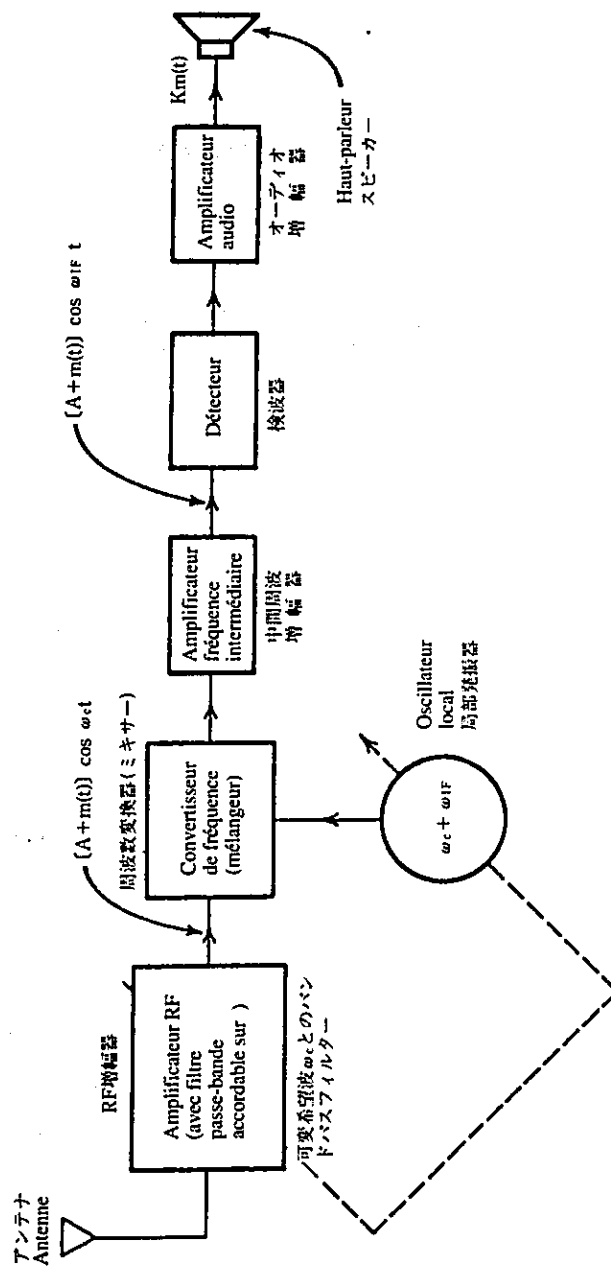


Figure Un récepteur superhétérodyne
図 スーパーヘテロダイン受信機

Ordinateurs

電子計算機

IOポート	porte d'entrée sortie
IOマップドIO	ES carte ES
アイコン	icône
アキュムレータ (累算機器)	accumulateur
アクセスタイム (呼び出し時間)	temps d'accès
アセンブリ言語	langage d'assemblage
新しく作る	créer
アダー (加算器)	aditionneur
圧縮する	compresser
アドレス (番地)	adresse
アナログの	analogique
アラインメント (位置補正)	alignement
現れる	apparaître
暗示する、(特に指示のない時に) 意味する	impliquer
暗黙の、明示しない	implicite
維持する	maintenir
異常な	anormal
位置する	se situer
一列に並べる、整列させる	aligner
印字する、印刷する	imprimer
インターフェース	interface
インピーダンス	impédance
受け付ける	accepter
描く	dessiner
エスケープキー	touche escape
エディタ (編集プログラム)	éditeur
エンターキー	touche entrée
応答する、反応する	répondre
応用プログラム	programme d'application
置き換える、交換する	remplacer

終わらせる、終わる	terminer
オンライン	en ligne
開始する	commencer
回路	circuit
変える、交換する	changer
書き直す	réécrire
限る、制限する	limiter
拡大する	agrandir
拡張する	étendre
格納する	stocker
～からなる	consiste en
監視する	superviser
完成する	finir
外部の	externe
ガリウム砒素 I C	circuit intégré à l'arséniure de gallium
記憶域の内容を書き出す	vider
記憶装置等から(磁気テープ等に) 書き込む	écrire
機能	fonction
キャッシュメモリ	mémoire cache
供給する	alimenter
記録する	enregistrer
行位置	rangée
繰り返す	répéter
クリスタル(水晶)発振器	oscillateur à quartz
グランド線	fil de masse
桁位置	colonne
検索する	retrouver
原因となる、起こす	provoquer
コア	noyau
更新する、アップデートする	mise à jour

構造化プログラミング	programme structuré
故障に寛容なこと (=故障しないこと)	impermeable aux erreurs
固定する、直す	fixer
コード (符号)	code
コネクタ (接続子)	connecteur
コマンド、命令、Instruction (命令) の同位語	commande
コレクタ	collecteur
コンセント	prise de courant
コンソール (操作卓)	console
コンデンサ	condensateur
コントロールキー (制御キー)	touche contrôle
コンパイラ	compilateur
コンパレータ (比較器)	comparateur
コンピュータ構造	architecture de l'ordinateur
互換性	compatibilité
サイクルタイム	période
サイン波	onde sinusoïdale
削除する	détruire
サージアブソーバ (サージを緩和する素子又は装置)	limiteur de tension
サブルーティン	sous programme
参照する	se référer
シーケンスカウンタ (シーケンス計数器)	compteur de séquence
システム	système
従う	suivre
指定する	désigner
修正する	modifier
周波数	fréquence
収容する、入る	entrer

修理する	réparer
出力装置	dispositif de sortie
消去する	effacer
仕様書	spécification
仕様を定める	spécifier
シリンダ、Seek area (探索領域) と同義	cylindre
磁気テープ	bande magnétique
実行する	exécuter
実行ユニット	unité d'exécution
実際にためす	essayer en pratique
実時間 (リアルタイム)	temps réel
十六進数の	hexadécimal
十進数の	décimal
準備する	préparer
準備の整った	prêt
状態	état
情報	information
スイッチング電源	alimentation de commutation
スキャナ (走査器)	scanner
スタック	pile
スタックポインタ(スタック指針)	pointeur de pile
ステップ実行モード	mode pas-à-pas
スロット	slot (emplacement)
制御する	commande
制御装置	unité de commande
制限する、限定する	restreindre
正常な	normal
正の	positif
セクタ	secteur
選択する	sélectionner

専用システム	systeme dédié
相位	phase
相互に作用する、(対話的な)	interactif
操作	opération
操作する	faire fonctionner
走査する	balayer
装置・単位・ユニット	unité
素子・要素	élément
ソフトウェア	logiciel
存在する	exister
続行する	continuer
属性	attribut
タイプする	type
タスクを生成する	exécution de tâche
助ける	assister
助ける	aider
正しい、規則にあった	légal
ターミネータ	finisseur
端末 (ターミナル)	terminal
チップ (ICの石)	puce
中止する	quitter
中断する	abandonner
中立な、零電位の	neutre
調整する、調節する	régler
直接の	direct
直列の	série
(取り除いて) 釣合いをよくする	couper
ツェーナダイオード	diode zener
つぶれる	se casser
抵抗	résistance
停止する	arrêter

転送先 (目的地)	destination
テンプレート	gabarit
ディスク	disque
ディスプレイ	afficher
ディレイ (遅延) 素子	élément de délai
デジタルの	digital
データ転送レート	taux de transfert des données
デバugg	débugueur
デバugg (プログラムの誤りを取り除く)	débuguer
デフォルト (初期値)	défaut
電圧低下	chute de tension
電氣的故障	panne électrique
電氣火花	étincelle électrique
電源	énergie électrique
電子ビーム	faisceau d'électrons
電導体	conducteur
電流	courant
トラップ	trappe
トランジスタ	transistor
トランス (変圧器)	transformateur
取り扱う	manipuler
トリガーダイオード	diode de déclenchement
取り消す	annuler
取り出す	obtenir
銅線	fil de cuivre
ドライブ (駆動装置)	contrôleur
ドラム	tambour
内部の	interne
二進数の	binaire
ニーモニック	mnémoniques

入力する	entrer
入力モード	mode d'entrée
ニュートラル線	fil neutre
ヌルの、空白な	nul
ノイマン型コンピュータ	machine de Von Neuman
排他的な	exclusif
配置する、割り当てる	allouer
始める	commencer
働く、作動する	agir
八進数の	octal
ハードウェア	matériel
幅	largeur
半導体	semi-conducteur
汎用コンピュータ	ordinateur multi-usage
媒体	médium (média)
バイト	octet
バイパス (回避)	dérivation
バーコード	code barre
バッファ (緩衝記憶装置)	tampon
バブルメモリ	mémoire à bulle
バンク切替メモリ	mémoire à banque commutable
パイプライン	tube
パスワード (暗証)	mot de passe
パラメータ	paramètre
比較する	comparer
必要とする	nécessite
表示が消え応答が無くなること	panne d'écran
表示する	montrer
ビット	bit
ピクセル (画素)	pixel
ファイル	fichier

ファームウェア	logiciel de base
フィードバック	renvoi
復元する	restaurer
複写する	copier
含む	inclure
含む、密接に関係させる	impliquer
不正な、規則にあわない	illégal
浮動小数点演算コプロセッサ	coprocesseur virgule flottante
負の	négatif
フリップフロップ	bascule
フローチャート (流れ図)	schéma fonctionnel
フロッピーディスク	disquette
ブレークポイント (区切り点)	point d'arrêt
ブロック図	schéma fonctionnel
分割する、割る	diviser
文書化	documentation
分析する	analyser
分類する	classer
プログラム	programme
プロセス	processus
プロンプト (入力促進用のもの)	signal de fonctionnement
平均値	moyenne
平均値	moyenne
並行な	parallèle
ヘッド	tête
編集する	éditer
ページ分割されたメモリ	mémoire paginée
ページング	pagination
包含的な	inclusif
保護	protection
保護する	protéger

補助記憶装置	mémoire auxiliaire
保存する	suaver
保存(退避)用記憶装置	stockage en archive
ホット線	phase
翻訳	interprétation
妨害する	bloquer
ボリューム	volume
マイクロプログラミング	micro-programmation
マイクロプロセッサ	micro-processeur
マウス	souris
マトリックス(行列)	matrice
マルチユーザ	utilisateurs multiples (simple utilisateur)
未知の	inconnu
見つける	trouver
明白な, 明示した	explicite
命令	instruction
命令する	commander
目に見えるようにする	visualiser
メモリ(記憶装置)	mémoire
メモリ上に読込む	charger
メモリーマップ I O	entrée sortie directes en mémoire
文字	caractère
モジュール	module
モニタ	moniteur
許す, 認める	autoriser
読みだす	lire
予約語	mot réservé
予約された	réservé
ライブラリ	bibliothèque
雷鳴・落雷	éclair
ラインプリンタ	imprimante

リセットする、あらかじめ決められた状態に戻す	réinitialiser
リフレッシュサイクル	cycle de rafraichissement
リレーショナルデータベース	base de données relationnelles
リンカー	éditeur de lien
ループ	boucle
レギュレータ (安定装置)	régulateur
レコード	enregistrement
レジスタ	registre
レスポンス (応答)	réponse
ログイン・ログオフ	connexion-déconnexion
ロジックゲート	porte logique
ロールイン・ロールアウト	rappel/transfert
ワークステーション	station de travail
割り当てる、指定する	attribuer
割り込み	interruption

ALU	Unité arithmétique et logique
BCD	Décimal codé binaire
CPU	Unité centrale de traitement processeur
CRT/CRTC	Ecran vidéo
DMA/DMAC	Accès direct en mémoire, contrôleur d'accès direct en mémoire
DRAM	RAM dynamique
DRO	Lecture destructive
IC	Circuit intégré
MMU	Unité de gestion de mémoire
MOS	Semi-conducteur à oxyde métallique
MSI	Intégration à moyenne échelle
NDRO	Lecture non destructive
PGA	Pin-Grid-Array
POS	Terminal de point de vente
PROM	Mémoire morte programmable
PSW	Mot d'état
RAM	Mémoire vive
ROM	Mémoire morte
SRAM	RAM statique
SSI	Intégration à petite échelle
TSS	Système de temps partagé
VLSI	Intégration à très grande échelle
VM	Machine virtuelle
VS	Mémoire virtuelle

-
1. 一バイトには一文字が入る。
Chaque octet peut mémoriser un caractère.
 2. 制御装置がシステムのすべての操作を監視する。
L'unité de contrôle supervise toutes les opérations dans le système.
 3. データと命令を CPU に入れよ。
Entrez données et instructions dans le CPU.
 4. コンピュータは3つの構成物より成る。
L'ordinateur est formé de 3 composants.
 5. 入力装置をデータと命令を入れるのに使いなさい。
Utilisez un dispositif d'entrée pour entrer données et instructions.
 6. 制御装置がすべての操作を指示する。
L'unité de commande contrôle toutes ces opérations.
 7. CRT は処理された情報を役に立つようにする。
L'écran cathodique utilise toutes les informations traitées.
 8. ディスク装置は、補助記憶装置として分類される。
Les disques sont classés comme des appareils de mémoire auxiliaires.
 9. データと命令は CPU により処理される。
Les données et les instructions sont traitées dans le CPU.
 10. フロッピーディスクは補助記憶装置のために使われる。
La disquette est utilisée comme mémoire auxiliaire.
 11. CRT は出力装置の例である。
Le CRT est un exemple de dispositif de sortie.
 12. メモリ装置は何のために使われますか？
A quoi servent les mémoires?
 13. ハードウェアとソフトウェアの両方をコンピュータシステムとして成り立たせるために準備しなさい。
Préparez à la fois le matériel et le logiciel pour faire un système complet.
 14. コンピュータはそれ自身で考えることも問題も解くことも出来ない。
Un ordinateur ne peut pas penser ou résoudre les problèmes par lui-même.

-
15. コンピュータが「ダウン」したときには修理しなさい。
Réparez l'ordinateur lorsqu'il est en panne.
 16. 二進の一桁をビットと呼びます。
Un chiffre d'un nombre en système binaire est appelé un bit.
 17. コンピュータは二進数を扱うために設計されています。
Les ordinateurs sont conçus pour traiter des nombres binaires.
 18. すべての数値は二進法では0と1で表せます。
Tout nombre peut être exprimé en système binaire avec des 0 et des 1.
 19. 二進法では二つの数字しか用いません。
Le système binaire n'a que deux chiffres.
 20. 数字の0が電流のないことを表すのに用いられます。
Le chiffre zéro peut représenter l'état ARRÊT.
 21. 数字の1が電流であることを表すのに用いられます。
Le chiffre un peut représenter l'état MARCHÉ.
 22. スイッチをオン・オフしなさい。
Allumer et éteindre.
 23. フリップフロップの集合をレジスターと呼びます。
Un groupe de bascules est appelé registre.
 24. 端末装置は画像表示装置を含みます。
Les écrans vidéo font partie des terminaux.
 25. タイムシェアリングにより瞬時にコンピュータにアクセスが可能です。
Le temps partagé permet l'accès immédiat à un ordinateur.
 26. コンピュータは入力データを分析しなければなりません。
Un ordinateur doit analyser les données en entrée.
 27. コンピュータは即座に応答しなければなりません。
Un ordinateur doit répondre instantanément.
 28. システムとはいろいろな構成物が一緒に働くことです。
Un système implique un ensemble de parties fonctionnant ensemble.

-
29. 処理装置は CPU と呼ばれます。
Le processeur s'appelle CPU.
30. コンピュータのソフトウェアは二つの部分に分けられます。
Le logiciel peut être divisé en deux parties.
31. 周辺装置は CPU に付属します。
Les périphériques sont connectés au CPU.
32. デジタルコンピュータはアナログコンピュータよりよく使われます。
Les ordinateurs numériques sont plus utilisés que les calculateurs analogiques.
33. 8 ビットが1バイトを構成するのに必要です。
Il faut huit bits pour faire un octet.
34. 「バイナリー」とは「2」を意味します。
Binaire signifie deux.
35. 算術および論理演算は ALU で行われます。
Les opérations arithmétiques et logiques sont faites dans l'ALU.
36. 「バイナリー」とは何のこのですか？
Que signifie binaire?
37. デジタルシステムをデータ処理装置と制御装置に分けると大変便利です。
Il peut être très utile de séparer un système numérique en deux parties, une unité de traitement et une unité de commande.
38. クレイ-1 は浮動小数点加算のような命令を1秒間に1億6千回まで実行することができます。
Le Cray-1 peut exécuter jusqu'à 160 millions d'opérations, comme des additions virgule flottante, par seconde.
39. 入出力操作は IN および OUT 命令により制御されます。
Les opérations d'entrée-sortie sont commandées par deux instructions appelées IN et OUT.
40. 8085 には70以上の命令の型があります。
Le 8085 a plus de 70 types d'instructions.

-
41. 最初の商用マイクロプロセッサは1971年に発表されたインテル社の4004です。
Le premier micro-processeur commercial, qui fut introduit en 1971, était le 4004 de Intel Corps.
42. コンピュータの主となる計算機能はCPUと主記憶のただ二つの構成物に係わっています。
La fonction principale d'un ordinateur utilise seulement deux de ses composants, le CPU et la mémoire principale.
43. 中央処理装置を汎用の命令セットの処理装置であると定義します。
Une unité centrale est définie comme un processeur à instruction multi-usage.
44. 主記憶上のどのバイトも直接アクセスが可能である。
L'emplacement de n'importe quel octet en mémoire centrale peut être accédé directement.
45. 1バイトは最高256の異なるシンボルを表すことができる。
Un octet peut représenter au maximum 256 symboles différents.
46. 「ワード」という用語は4バイト単位に用いられる。
Le terme mot est utilisé pour un groupe de 4 octets (S/360-370)
47. 記憶の基本単位として用いられるのはバイトあるいは8ビットである。
L'unité de base de mémoire est l'octet (8 bits).
48. どのコンピュータシステムもその操作に必要な命令とデータを格納するためにいろいろな駆動装置を含んでいる。
Chaque ordinateur contient divers contrôleurs qui stockent les instructions et les données nécessaires à son fonctionnement.
49. 乱呼び出しの記憶装置はどの記憶場所も別々に呼び出せるということにより特徴づけられる。
Les mémoires à accès aléatoire sont caractérisées par le fait que chaque emplacement peut être accédé indépendamment.
50. 順呼び出しの記憶装置はデータの読み書き機構が異なる記憶位置で共用されるという事実の特徴づけられる。
Les mémoires à accès série sont caractérisées par le fait que le circuit de lecture/écriture est partagé par différents emplacements de stockage.
51. メモリの製造会社はアクセスタイムとよぶものでICチップを格付けしています。
Les fabricants de mémoire classent leurs circuits en fonction du temps d'accès.

-
52. キャッシュは処理装置と主記憶の間に置かれる小容量の高速なメモリである。
Un cache est une petite mémoire rapide placée entre le processeur et la mémoire.
53. キャッシュメモリは少量の非常に高速なメモリです。
Un cache est une petite mémoire très rapide.
54. 多くのキャッシュメモリの制御装置はメモリへの書き込みを読みだしと同じようには扱いません。
Beaucoup de contrôleurs de cache ne gèrent pas les écritures en mémoire de la même manière que les lectures.
55. 多くのコンピュータシステムで二番目に重要な記憶装置は、磁気ディスク装置です。
Dans la plupart des ordinateurs, le disque magnétique est le second dispositif de mémoire important.
56. 磁気ディスク装置はその形が音楽用レコードに似ています。
Un disque magnétique ressemble à un disque de phonographe.
57. 磁気テープ記憶装置は本質的に通常のテープレコーダと同じである。
Les unités de mémoire à bande magnétique sont très semblables à des magnétophones ordinaires.
58. データ記憶装置のための光学的技法が長い間集中的な研究の課題となってきた。
Les techniques optiques de mémorisation des données ont fait l'objet de recherches intensives pendant de nombreuses années.
59. 幾種類もの OS がここ数年に開発されてきた。
Plusieurs types d'OS (système d'exploitation) ont été développés au cours du temps.
60. IBM 社は、S/360-370のために VM と呼ばれる特別なオペレーティングシステムを開発しました。
IBM a développé une forme spéciale de système d'exploitation appelé VM (machine virtuelle) pour les machines S/360-370.
61. 最近のオペレーティングシステムは単に IO のみでなく幅広いコンピュータの資源を効率よく管理することで特徴づけられる。
Les systèmes d'exploitation les plus récents gèrent une large gamme de ressources de l'ordinateur, sans se limiter aux entrées/sorties.

-
62. OS によって管理される代表的な共有資源はメモリ空間と処理時間である。
Typiquement, les ressources partagées supervisées par un système d'exploitation sont la place mémoire et le temps CPU.
63. デッドロックの問題を扱う 3 つの基本的な対策は防止と回避そして故障を
起こさないことである。
Les trois principales mesures pour traiter les problèmes insolubles sont la
prévention, l'évitement et la tolérance aux erreurs.
64. 殆どのコンピュータに含まれている IO 操作を制御する方法であるプログラ
ムド IO を検討します。
On examine les entrées-sorties programmées, méthode de contrôle des
opérations d'entrée sortie, présentes sur la plupart des ordinateurs.
65. 8089 はインテル 8086 とその後継 CPU を用いたシステムに使われ
るように設計されたワンチップの IO プロセッサである。
Le 8089 est un circuit d'entrée-sortie conçu pour les systèmes à base du
microprocesseur 8086 et de ses successeurs.
66. DMA と割込み回路は IO 操作のスピードを増すために用いられます。
Le DMA (accès direct mémoire) et les circuits d'interruption sont utilisés pour
accroître la vitesse des opérations d'entrée-sortie.
67. 片方向制御の欠点は、データの転送がうまく行われたかという照合ができ
ないことです。
Le désavantage du contrôle unique est qu'on ne vérifie pas si le transfert des
données a été réalisé.
68. バスシステムはバスによるデータ転送がタイミングによるということで特
徴づけられます。
Les systèmes de bus peuvent être distingués par la manière de cadencer les
transferts de données sur le bus.
69. 多くのコンピュータシステムはその構成機器が遠くに離されるよう設計さ
れてきました。
Dans de nombreux ordinateurs, les composants sont séparés par de
grandes distances, à la conception.
70. 電源供給部はピーク時170V までの入力電圧をとりこみ直流に変換するよう
設計されています。
Les composants de l'alimentation électrique sont conçus pour recevoir la
tension secteur jusqu'à 170 V crête et la convertir en courant continu.
71. データ転送レートは 1 秒当たりのビット数あるいはワード数の形で測定さ
れます。
Le taux de transfert de données est mesuré en bit/seconde ou mot/seconde.

-
72. 多くの実行能力の測定法は CPU の動きに基づいています。
La plupart des méthodes de mesure des performances sont basées sur les actions du CPU.
73. 映像サブシステムがピクセルを表示するレートをドットレートと呼びます。
La vitesse d'affichage des pixels par le sous-système vidéo est appelé taux de point.
74. 水平解像度、すなわち一列当たりの文字数またはピクセル数。
Résolution horizontale: nombre de caractères ou de pixels par rangée.
75. 垂直解像度、すなわち画面に表示されるピクセルの列の数 (走査線)。
Résolution verticale: nombre de rangées de pixels affiché à l'écran (lignes de balayage).





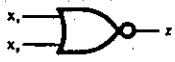

Nom	Symbole du circuit	Table de vérité	Equation															
ET		<table border="1"> <thead> <tr> <th>x_1</th> <th>x_2</th> <th>z</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	x_1	x_2	z	0	0	0	0	1	0	1	0	0	1	1	1	$z = x_1 \cdot x_2$ or $z = x_1 \wedge x_2$
x_1	x_2	z																
0	0	0																
0	1	0																
1	0	0																
1	1	1																
OU		<table border="1"> <thead> <tr> <th>x_1</th> <th>x_2</th> <th>z</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	x_1	x_2	z	0	0	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1	$z = x_1 + x_2$ or $z = x_1 \vee x_2$
x_1	x_2	z																
0	0	0																
0	1	1																
1	0	1																
1	1	1																
NON		<table border="1"> <thead> <tr> <th>x</th> <th>z</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	x	z	0	1	1	0	$z = \overline{x}$									
x	z																	
0	1																	
1	0																	
NON-ET		<table border="1"> <thead> <tr> <th>x_1</th> <th>x_2</th> <th>z</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	x_1	x_2	z	0	0	1	0	1	1	1	0	1	1	1	0	$z = \overline{x_1 \cdot x_2}$
x_1	x_2	z																
0	0	1																
0	1	1																
1	0	1																
1	1	0																
NON-OU		<table border="1"> <thead> <tr> <th>x_1</th> <th>x_2</th> <th>z</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	x_1	x_2	z	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1	1	0	$z = \overline{x_1 + x_2}$
x_1	x_2	z																
0	0	1																
0	1	0																
1	0	0																
1	1	0																
OU EXCLUSIF		<table border="1"> <thead> <tr> <th>x_1</th> <th>x_2</th> <th>z</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	x_1	x_2	z	0	0	0	0	1	1	1	0	1	1	1	0	$z = x_1 \oplus x_2$
x_1	x_2	z																
0	0	0																
0	1	1																
1	0	1																
1	1	0																

FIGURE
Les principaux types de portes logiques

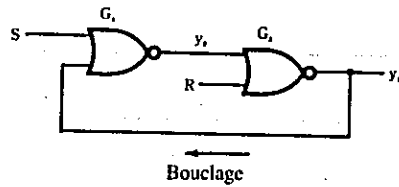


FIGURE
A Une bascule SR (set-reset) simple

Nom	Symbole du circuit	Table des états	Equation															
SR		<p>Entrée SR</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>00</td> <td>01</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Etat 0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>y 1</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> </table> <p>Remarque: SR = 11 est interdit forbidden.</p>		00	01	10	Etat 0	0	0	1	y 1	1	0	1	$y(t+1) = \overline{R}(t)[S(t) + y(t)]$			
	00	01	10															
Etat 0	0	0	1															
y 1	1	0	1															
JK		<p>Entrées JK</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>00</td> <td>01</td> <td>10</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>Etat 0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>y 1</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </table>		00	01	10	11	Etat 0	0	0	1	1	y 1	1	0	1	0	$y(t+1) = J(t)y(t) + \overline{K}(t)y(t)$
	00	01	10	11														
Etat 0	0	0	1	1														
y 1	1	0	1	0														
D		<p>Entrée D</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Etat 0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>y 1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> </table>		0	1	Etat 0	0	1	y 1	0	1	$y(t+1) = D(t)$						
	0	1																
Etat 0	0	1																
y 1	0	1																

FIGURE
Les principaux types de bascule

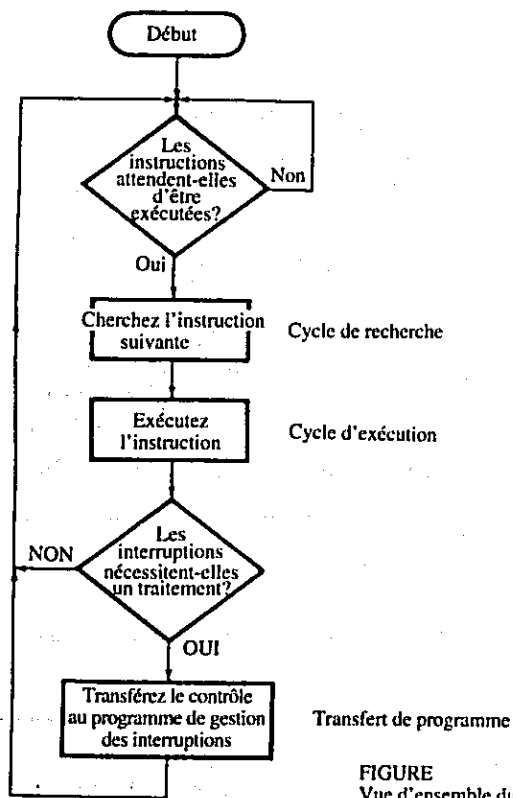


FIGURE
Vue d'ensemble du fonctionnement d'un CPU

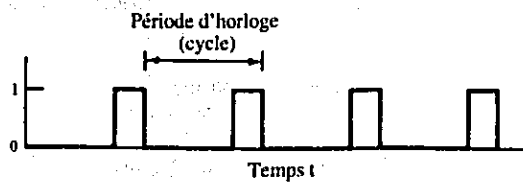


FIGURE
Forme d'un signal d'horloge typique

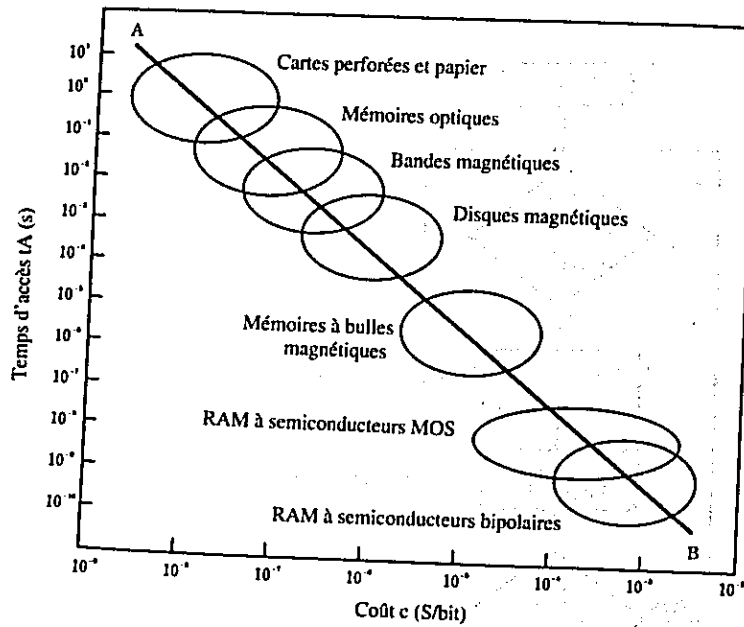


FIGURE
Temps d'accès en fonction du coût pour les principales techniques de mémoire

Technologie	Temps d'accès t_A , s	Mode d'accès	Facilité de modification	Permanence	Moyen physique de stockage
Semiconducteur bipolaire	10^{-8}	Aléatoire	Lecture/écriture	NDRO, volatile	Electronique
Semiconducteur (MOS)	10^{-8}	Aléatoire	Lecture/écriture	DRO Ou NDRO, volatile	Electronique
Disque magnétique	10^{-3}	Semi-aléatoire	Lecture/écriture	NDRO, non volatile	Magnétique
Bande magnétique	10^{-1}	Séquentiel	Lecture/écriture	NDRO, non volatile	Magnétique
ROM compact disque	1	Semi-aléatoire	Lecture seule	NDRO, non volatile	Optique
Cartes perforées	10	Séquentiel	Lecture seule	NDRO, non volatile	Mécanique

FIGURE
Caractéristiques des principales techniques de mémoire

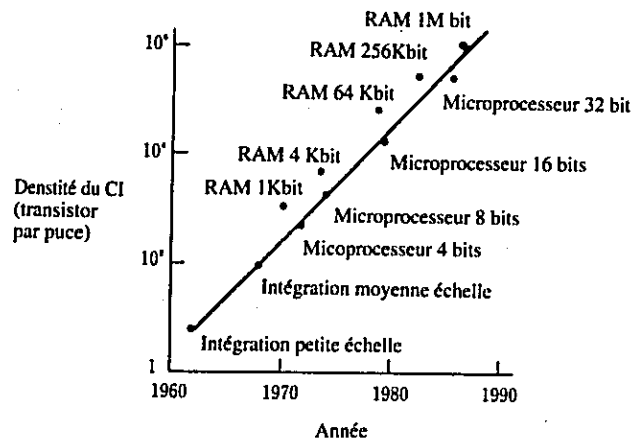


FIGURE
Evolution de la densité des CI commerciaux

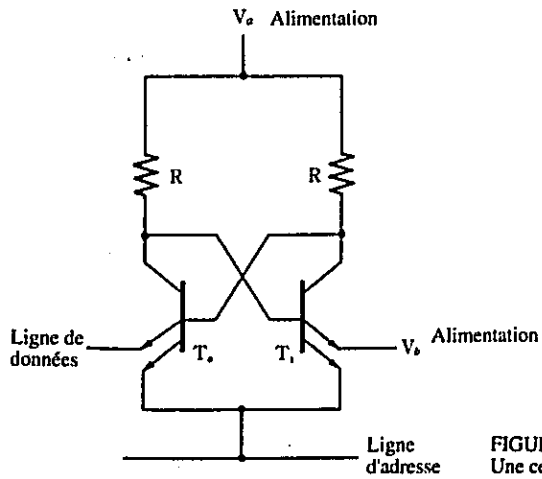


FIGURE
Une cellule RAM statique bipolaire

Equipement audio-visuel

視聽覺機器

IWS	映像作業台	poste de travail en image
明るさ	輝度	luminance
アース端子	接地端子	borne de mise à la terre
アSEMBル編集	組立編集	montage d'assemblage
頭出し	挿入	insertion
アップショット、接写	アップ	gros plan
圧力	圧	pression
アフレコ	録後	après enregistrement
RAM	ランダムアクセスメモリ	RAM (mémoire vive)
ROM	リードオンリーメモリ	ROM (mémoire morte)
一限レフカメラ	単眼レフカメラ	réflex monoculaire
位置決め	位置決め	positionnement
一時停止	一時停止	pause
一脚	一脚	ped à une seule branche
色合い	色合い	nuance
色温度	色温度	température de couleur
色再現性	色再現性	rendu des couleurs
色づけ	色づけ	coloration
運搬する	運搬	transport
映写する	映写	projeter
液漏れ	液漏れ	fuite
エコー、反響	エコー	écho
NDフィルター	NDフィルター	filtre de densité neutre
遠近法	遠近法	perspective
円形トレイ	円形トレイ	plateau circulaire
延長する	延長	prolonger
OHP	映写機	rétroprojecteur
屋外撮影	屋外撮影	prise de vue en extérieur
屋内	屋内	en intérieur
凹レンズ-凸トレンズ	凹レンズ-凸トレンズ	lentille concave, lentille convexe
音色、音質	音色、音質	timbre, ton

音調節する	調節音	ajuster le son	調節音
音量	音量	volume	音量
音量自動調節	音量自動調節	commande automatique de niveau	音量自動調節
解説	解説	explication	解説
解像度	解像度	résolution	解像度
回転する	回転	tourner	回転
回路	回路	circuit	回路
拡声器	拡声器	haut-parleur	拡声器
拡声装置	拡声装置	système de diffusion publique	拡声装置
傾き	傾き	incliné	傾き
かび	かび	moisissure	かび
カメラぶれ	カメラぶれ	bougé	カメラぶれ
間歇	間歇	intermittence	間歇
感光剤	感光剤	sensibilisateur	感光剤
感光、露光、露出	感光、露光、露出	exposition	感光、露光、露出
干渉	干渉	interférence	干渉
感性	感性	sensibilité	感性
感性、感度	感性、感度	sensibilité	感性、感度
乾燥剤	乾燥剤	dessicant	乾燥剤
外形	外形	forme extérieure	外形
外光	外光	lumière extérieure	外光
外部スピーカー	外部スピーカー	haut-parleur externe	外部スピーカー
規格、仕様	規格、仕様	spécification	規格、仕様
機構	機構	mécanisme	機構
傷	傷	éraflure	傷
脚本	脚本	scénario	脚本
強化する	強化する	renforcer	強化する
供給する	供給する	alimenter	供給する
極性	極性	polarité	極性
逆光	逆光	contre-jour	逆光
業務用	業務用	usage en bureau	業務用

蛍光灯	蛍光灯	lampe fluorescente
警告	警告	avertissement
結露	結露	condensation
原稿	原稿	manuscript
現像する	現像する	développer
現場	現場	lieu
原理	原理	principe
高音	高音	aigu
広角	広角	grand angle
交換する	交換する	remplacer
交換レンズ	交換レンズ	lentille interchangeable
光学録音フィルム	光学録音フィルム	film à bande sonore optique
光源	光源	source lumière
構図を決める	構図を決める	composer
構造	構造	construction
光沢	光沢	lustre
高品位テレビ	高品位テレビ	télévision haute définition
後方	後方	arrière
交流	交流	courant alternatif
故障	故障	panne
固定する	固定する	fixer
コピー	コピー	photocopie
コマ数	コマ数	numéro d'image
コンセント	コンセント	prise murale
合成する	合成する	synthétiser
互換性	互換性	compatibilité
互換性	互換性	interchangeabilité
誤動作	誤動作	erreur de fonctionnement
再生	再生	lecture
作図	作図	plan
作品、作業	作品、作業	travail

撮影	撮影	prise de vues	撮影
撮像管	撮像管	tube d'image	撮像管
さび	さび	rouille	さび
三脚	三脚	trépied	三脚
雑音	雑音	bruit	雑音
残像	残像	image récurrente	残像
CAI	CAI	mode d'emploi assisté par ordinateur	CAI
資格	資格	qualification	資格
紫外線	紫外線	rayon ultra violet	紫外線
指向性	指向性	directivité	指向性
視差	視差	parallaxe	視差
試写	試写	revue préliminaire	試写
湿度	湿度	humidité	湿度
CD	CD	disque compact	CD
視度調整	視度調整	réglage dioptrique	視度調整
絞り	絞り	diaphragme	絞り
しほり優先	しほり優先	priorité d'ouverture	しほり優先
視野	視野	champ de vision	視野
遮光	遮光	effet d'ombre	遮光
写真撮影	写真撮影	photographie	写真撮影
斜線	斜線	lignes obliques	斜線
集音	集音	prise de son	集音
集光系	集光系	système de concentration de lumière	集光系
収差	収差	aberration	収差
収差補正	収差補正	compensation de distorsion	収差補正
集中する	集中する	concentrer	集中する
周波数特性	周波数特性	caractéristiques de fréquence	周波数特性
取材	取材	reportage	取材
出演、性能	出演、性能	performance	出演、性能
出版	出版	publication	出版
消去する	消去する	effacer	消去する

消磁器	消磁機	démagnétiseur
照明	照度	éclairage
照明機器	照度計	appareils d'éclairage
消耗する、消費する	消費	consommer
消耗品	消耗品	consommables
処理	処理	traitement
白黒	モノクローム	monochrome
真空管	真空管	tube à vide
浸透	浸透	osmose
震動	振動	vibration
磁気録音フィルム	磁気録音フィルム	film à bande sonore magnétique
実物投映機	実物投映機	projecteur épiscopes
自動制御	自動制御	servomécanisme
充電	充電	charge de batterie
順光	順光	lumière face au sujet
水中撮影	水中撮影	photographie sous-marine
垂直	垂直	vertical
ズーム比	ズーム比	rapport de zoom
映像信号分配器	映像信号分配器	distributeur de signal vidéo
静電気	静電気	électricité statique
精度	精度	précision
精密機械	精密機械	instrument de précision
接眼レンズ	接眼レンズ	oculaire
接合する	接合	coller
接触不良	接触不良	mauvais contact
接続する	接続	connecter
設置する	設置	installer
接点	接点	contact
節電	節電	conservation de l'électricité
設備	設備	installations
説明書	説明書	mode d'emploi

説明文	légende
先端	extrémité
絶縁体	isolant
操作する	manceuvrer
走査線	lignes de balayage
送信	transmission
装填する	charge
挿入する	introduire
測定する	mesurer
素材、材料	matériau
像	image
増灯	augmentation de lumière
耐久性	durabilité
耐熱、防熱	résistant à la chaleur
多重放送	émission multiple
試し撮り	prise de vue d'essai
たるみ	mou
端子	prise
端子	borne
単色	monochrome
短波	onde courte
断線	déconnexion
中継	relais
中性	neutralité
中断する	interrompre
中波	onde moyenne
中望遠レンズ	lentille téléphoto moyenne
注油	lubrification
超音波	onde supersonique
聴覚	ouïe
調光	réglage de lumière

超高周波	Ultra Haute Fréquence
聴取者	auditeur
調整する、調節する	régler
通気	ventilation
つまみ	bouton
低音	graves
抵抗	résistance
TOP	projecteur opaque de télévision
TTL	mesure de la lumière à travers l'objectif
手引書、手動の	manuel
点灯する	s'allumer
点滅する	clignoter
DAD	disque audiodigital
デシベル	DB (décibel)
データ処理	traitement de données
電圧	tension
電極	électrode
電源	alimentation électrique
電子	électron
電導体	conducteur
電波	onde électrique
電波妨害	brouillage
統合	intégration
騰写板	miméographe
特殊効果	effet spécial
トラペン	transparent
取りはずす	retirer
取扱う	traiter
動機づけ	motivation
同軸ケーブル	câble coaxial
同時録音	enregistrement sonore simultané

同調	accord
同調する	synchroniser
導入する	introduire
内蔵した	intégré
生放送	émission en direct
入射光	lumière incidente
入力ー出力	entrée sortie
人形劇	théâtre de poupées
ネガ	negatif
ねじ	vis
伸ばす	étirer
配線	câblage
配線配列	disposition du câblage
波形	forme d'onde
はさむ	pincer
波動	mouvement d'onde
早戻しー早送り	avance rapide - rembobinage rapide
反射	réflexion
はんだづけ	soudure
反転	inverse
半透明	translucide
半導体	semi-conducteur
媒体	médium
倍率、拡大	agrandissement
バースト信号	impulsion de synchronisateur couleur
バルブ	soupape
日陰、色調、暗幕	ombre
引伸ばす、拡大する	agrandir
被写界深度	profondeur de champ
ひずみ、歪み	distorsion
表現する	exprimer

標本	spécimen
微調整	accord fin
秒単位で	en secondes
P C M	modulation d'impulsion code
ビンぼけ	flou
ファインダー	viseur
不安定	instabilité
封切り	libérer
吹き替え	doubler
復調する	démoduler
付属部品	accessoires
不透明	opacité
ブラウン管	écran cathodique
分配	distribution
プレーヤー	lecteur
閉回路テレビ	télévision en circuit fermé
並列	parallèle
変圧器	transformateur
変換	conversion
編曲する	arrangement musical
偏向, ひずみ	flexion
編集する	monter
変色する	foudu
変調	modulation
放映する	programmer (télévision)
放送する	émission
報道	la presse
保管、収納	stockage
補修する	réparation
保証	garantie
補償する	compenser

補正する	corriger
防湿	à l'épreuve de l'humidité
防塵	insensible à la poussière
防水	étanche
ぼやける	flou
巻取り	prise de film
摩擦	friction
みぞ、挿入口	encoche
無指向性	non directif
無線	sans fil
むら	irrégularités
明暗、濃淡	ombre et lumière
メーカー	fabricant
目盛	graduations
目線	contact de l'oeil
焼きつき	développement
立体的な	tridimensionnel
ルーペ	loupe
冷却	refroidissement
レコード盤	disque
連動	couplage

-
1. フィルムに指紋やキズをつけぬよう、端を持ちなさい。
Tenir le film seulement par les bords pour éviter les traces de doigts et les dommages.
 2. 後方のリールのアームを垂直に立てる。
Lever le bras de la bobine arrière en position verticale.
 3. フィルム通路のほこりや汚れは、フィルムにキズをつける。
Le film peut être rayé par la poussière et la saleté dans le guide.
 4. レバーを“巻戻し”の位置に動かすとフィルムは巻戻される。
Le film est rembobiné lorsque l'on met le levier sur la position Rembobinage.
 5. 画面の上か下が切れている時は、フレームつまみを廻しなさい。
Tourner le bouton de cadrage lorsque l'image est coupée en haut ou en bas.
 6. 音量つまみを時計回りにゆっくり廻しなさい。
Tourner la commande de volume lentement dans le sens des aiguilles d'une montre.
 7. フィルムは、光学録音と磁気録音されたものに分けられる。
Les films sont soit des films sonores optiques, soit des films sonores magnétiques.
 8. これはフィルムを自動的に装填する16ミリ映写機だ。
C'est un projecteur 16 mm qui charge le film automatiquement.
 9. 機械の空冷部がちゃんと動いているかどうか調べなさい。
Vérifier le bon fonctionnement du système de refroidissement à air de l'équipement.
 10. 私は、この映写機を分解してすみずみをクリーニングした。
J'ai démonté ce projecteur et je l'ai complètement nettoyé.
 11. あおりつまみが割れていて働かない。
Le bouton de levage ne fonctionne pas car il est fissuré.
 12. 機械を理解すれば、うまく操作できる。
Comprenez votre matériel pour mieux l'utiliser.
 13. スクリーン設置の時には、人の視界に邪魔にならぬよう注意しなさい。
Quand vous mettez l'écran en place, faites attention de ne boucher la vue de personne.

-
14. 映写ランプは、熱をさましてから交換しなさい。
Vous pouvez remplacer l'ampoule quand elle a refroidi.
 15. 付属品は、箱によく整理されている。
Les accessoires sont bien rangés dans une boîte.
 16. 接続不良は、ランプの寿命を短くする。
Un mauvais contact peut raccourcir la durée de vie de la lampe de projection.
 17. 延長コードは、テーブルの足のひとつにくくりつけると良い。
La rallonge doit être attachée à un des pieds de la table.
 18. このフィルムは、古いので変色してしまっている。
Comme le film est vieux, les couleurs ont passé.
 19. フライドは、いろいろな種類がある。
Il existe beaucoup de formats de diapositives.
 20. これらのフィルムは、大会場で映写される。
Les films seront projetés dans une grande salle de spectacle.
 21. スライドとカセットテープは、セットになっていることが多い。
Diapositives et magnétophone à cassette sont un ensemble courant.
 22. スライドを自作する時は、ポジフィルムを使いなさい。
Si vous faites des diapositives, soyez sûr d'utiliser un film positif.
 23. スライドは、安い35ミリのカメラでも簡単に製作できる。
On fait facilement des diapositives avec un appareil photo 35 mm bon marché.
 24. スライド映写機のほとんどに、コマ送りとピント合わせのリモコンがついている。
La plupart des projecteurs ont des facilités de commande pour le changement de diapositives et pour la mise au point.
 25. 指導要領に応じてスライドは、組み合わせや再編成が簡単だ。
Les diapositives peuvent facilement être mises ensemble ou montées pour répondre à une grande variété de besoins.
 26. 最もポピュラーなスライドは、2インチ×2インチのものである。
La diapositive la plus courante est la diapositive de 2 pouces sur 2 pouces.

-
27. 短焦点レンズは、短い距離で画像を大きく映すことができる。
Les lentilles à courte focale peuvent projeter une grande image depuis une petite distance.
 28. ある種のスライド映写機は、同調テープの再生器と接続すれば自動的に動く。
Certains projecteurs de diapositives fonctionneront automatiquement s'ils sont connectés à un magnétophone de synchronisation.
 29. 調子が悪ければ、直ぐに機械を止めなさい。
Si quelque chose ne va pas, arrêter immédiatement la machine.
 30. 何か問題が起きれば、直ぐにしかるべき処置をして来たようだ。
Il y a eu un problème et ils semblent l'avoir résolu immédiatement.
 31. サウンド機能内蔵のスライド映写機は、絵の順番をいつも同じにする。
Les projecteurs de diapositives avec son incorporé peuvent avoir toujours la même séquence d'image.
 32. ランプの熱の為、ランプハウスの周りは焼けて溶けていた。
La zone autour du logement de la lampe a brûlé et fondu à cause de la chaleur de la lampe.
 33. 電源コードは、聴取者が通るところを避けて設置しなさい。
Ne pas faire passer le câble électrique par les endroits où passe le public.
 34. 映写レンズをまわして焦点を合わせなさい。
Mettez au point en tournant la lentille de projection.
 35. 画像は、スクリーンに聴取者の頭上を越えて映写されねばならない。
L'image doit être projetée sur l'écran au-dessus de la tête des spectateurs.
 36. フィルムは、このスプロケットホイールによって引き寄せられる。
Le film est entraîné par cette roue dentée.
 37. 対物レンズは、画像を拡大し焦点を結ばせる。
L'objectif agrandit et met au point l'image projetée.
 38. 良い結果を期待するなら、部屋は完全に暗くしなさい。
Pour un bon résultat, la pièce doit être très sombre.

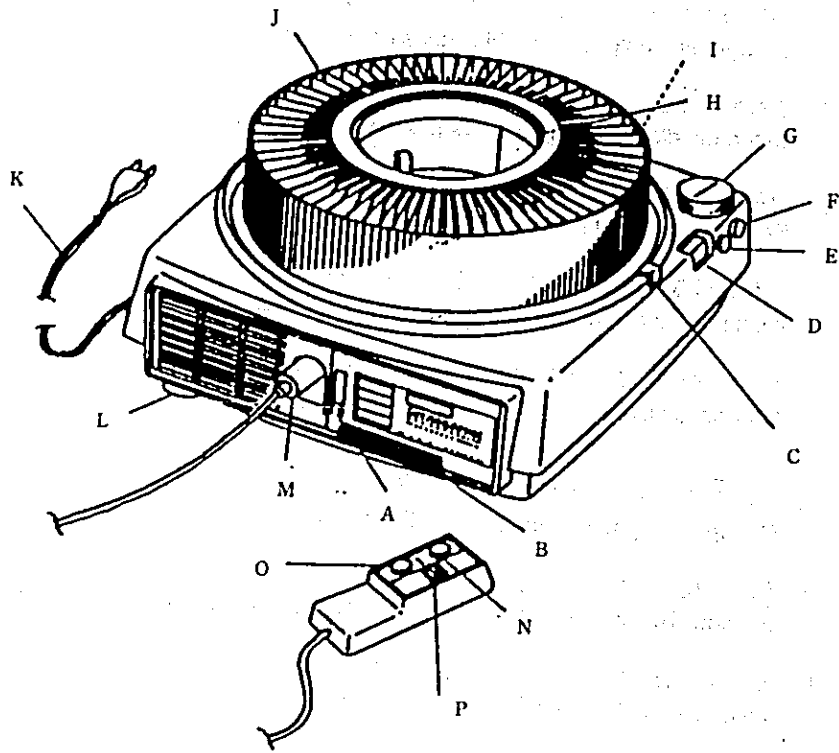
-
39. 中を開ける前に、電源コードを抜きなさい。
Débranchez le cordon d'alimentation avant d'ouvrir le projecteur.
 40. “オン・オフ” スイッチは、ファンとランプの両方をコントロールする。
L'interrupteur marche-arrêt contrôle à la fois l'ampoule et le ventilateur.
 41. 映写した画面が逆になってしまった。
L'image projetée était à l'envers.
 42. レンズの焦点距離は、画像の大きさに比例する。
Le format des images est proportionnel à la distance focale.
 43. ビントをきちっと合わせる必要がある。
Il faut ajuster la mise au point.
 44. このランプの寿命は、30時間と言われている。
Il est dit que la durée de vie de cette lampe est de 30 heures.
 45. マルチ映像によって効果的なプレゼンテーションが出来る。
Nous pourrions faire des présentations intéressantes grâce à des multi-projections.
 46. OHP はチョークボードとスライド映写機の利点を合わせた便利な機械である。
Le rétroprojecteur est un appareil polyvalent qui combine les avantages du tableau noir et du projecteur de diapositives.
 47. 黒板を使う話し手は、聞き手に背を向けねばならない。
Le locuteur qui utilise le tableau noir doit tourner le dos au public.
 48. 操作者は、聴取者とスクリーンとの視界を妨げない。
L'opérateur ne doit pas masquer la vue de l'écran du public.
 49. OHP からの光は、スクリーンの中心に90度であてる。
La lumière du rétroprojecteur doit être perpendiculaire à l'écran et l'atteindre en son centre.
 50. OHP 用の教材は「トラベン(TP)」と呼ばれる。
Les matériaux du rétroprojecteur sont appelés transparents.
 51. OHP は、明るい部屋で使用できる。
Le rétroprojecteur peut être utilisé dans une salle éclairée.
 52. これは簡単に収納できるポータブル OHP です。
C'est un rétroprojecteur portable qui peut se ranger facilement.

-
53. あなたは、ランプスイッチを操作するだけで良い。
Il suffit d'actionner l'interrupteur de la lampe.
54. ステージガラスは、柔らかい布でクリーニングする。
Le verre doit être nettoyé avec un chiffon doux.
55. トラペンを変える時は、ランプを切りなさい。
Eteindre le projecteur pour changer les transparents.
56. 映像がくっきりするまで、フォーカスつまみを回しなさい。
Tourner la bague de mise au point pour mettre l'image au point.
57. 画像上下レバーは、ヘッドミラーの角度を調節する。
Le levier de positionnement de l'image contrôle l'angle du miroir de la tête de projection.
58. キーストンとは、画像の下より上が大きくなっているものの事である。
L'effet de clé de voûte se traduit par une image plus grande en haut qu'en bas.
59. レンズは非常に精密な光学製品なので、それなりの取扱いをすべきである。
La lentille est d'une grande qualité optique et doit être traitée en conséquence.
60. フレネルレンズは、カバーガラスの直く下にある特殊なレンズである。
La lentille de Fresnel est une lentille spéciale située juste derrière le verre supérieur.
61. スクリーン上の色修差とゆがみを補正しなさい。
Corriger l'aberration de couleur et la distorsion sur l'écran.
62. 話し手はいつもクラスに顔が向いて、聞き手に直接話しが出来る。
Le locuteur peut faire face à la classe tout le temps et s'adresser directement au public.
63. 業務用として通常“Uタイプ”のVTRが使われる。
En temps normal, des magnétoscopes de type U sont utilisés pour les travaux.
64. ビデオ信号が“ビデオアウト”からレコードに送られている。
Les signaux électriques sont transmis le long du câble de sortie vidéo jusque dans le magnétoscope.
65. ビデオヘッドはテープを電気信号から磁気信号に変える。
La tête magnétique vidéo transforme le signal magnétique sur la bande en signal électrique.

-
66. バッテリーの電源が、機械に供給されているかチェックしなさい。
Vérifiez si les appareils sont alimentés par la batterie.
 67. 全てのプラグやスイッチの調整は、ちゃんとセットされている。
Toutes les fiches, les interrupteurs et les commandes sont placés correctement.
 68. カメラの信号は、ビデオ録画信号に供給される。
Les signaux de la caméra sont transmis à la tête d'enregistrement.
 69. このスイッチは、不注意で違うポジションになったままだった。
L'interrupteur a été laissé dans la mauvaise position par inadvertance.
 70. あれらのケーブルの接続は、ちゃんと出来てますか？
Est-ce que ces câbles sont correctement branchés?
 71. ビデオカメラを三脚で水平に保ちなさい。
Maintenez le caméscope à l'horizontale sur le trépied.
 72. カメラレンズのキャップをはずし忘れないで！
Ne pas oublier de retirer le bouchon de la lentille du caméscope.
 73. これらのモニターは、同軸ケーブルで接ないだ方がよい。
Vous feriez mieux de connecter ces moniteurs par des câbles coaxiaux.
 74. 両面の乱れは、接触不良によるものかもしれない。
L'instabilité de l'image peut être due à un mauvais contact.
 75. 単一指向性マイクは、正面からの音を良く拾う。
Un micro unidirectionnel reçoit mieux les sons provenant d'une source située devant lui.
 76. VTR を再生するのに、現像する必要はない。
Il est inutile de développer pour la lecture d'une bande vidéo.
 77. 照明として、自然光と蛍光灯の光を混ぜないで下さい。
Ne mélangez pas la lumière naturelle et la lumière fluorescente pour l'éclairage.
 78. この拡声装置の保証は、1年である。
Ce système de diffusion publique a une garantie d'un an.
 79. 屋外撮影には、バッテリーを余分に持ってゆく。
Je prendrais des piles de rechange pour les prises de vues en extérieur.

-
80. 必要があれば、オペレータを派遣しよう。
Nous pouvons fournir un opérateur si nécessaire.
 81. この画面は、485本の走査線で成立っている。
L'image est composée de 485 lignes de balayage.
 82. 結露が起これると、警告ランプが点滅する。
Le témoin d'alarme clignote lorsqu'il y a de la condensation.
 83. 通常逆光では、写真を写らない方が良い。
En général, il vaut mieux ne pas prendre de photos en contre-jour.
 84. これを撮るには、バックを単純にすることが重要だ。
Il est important d'avoir un arrière-plan simple lorsqu'on photographie ceci.
 85. シャッターを切る前に、何を撮るか必ず決めねばならない。
Choisissez d'abord le sujet avant d'appuyer sur l'obturateur.
 86. このカメラは、しほり優先のものだ。
Cet appareil photo a une priorité d'ouverture.
 87. 私は交換レンズの豊富なカメラを選んだ。
J'ai choisi un appareil photo ayant de nombreuses lentilles interchangeables.
 88. ピントが合っていないのは、カメラふれによるものだろう。
La cause du flou peut être le bougé de l'appareil photo.
 89. 今やテレビは、高品位、高解像度の時代になっている。
Nous vivons aujourd'hui à l'ère de la télévision haute définition et haute résolution.
 90. イメージワークステーションは、絵や文字を意のままに処理するコンピュータシステムである。
Un poste de travail en image est un ordinateur qui traite des images et des lettres à votre guise.

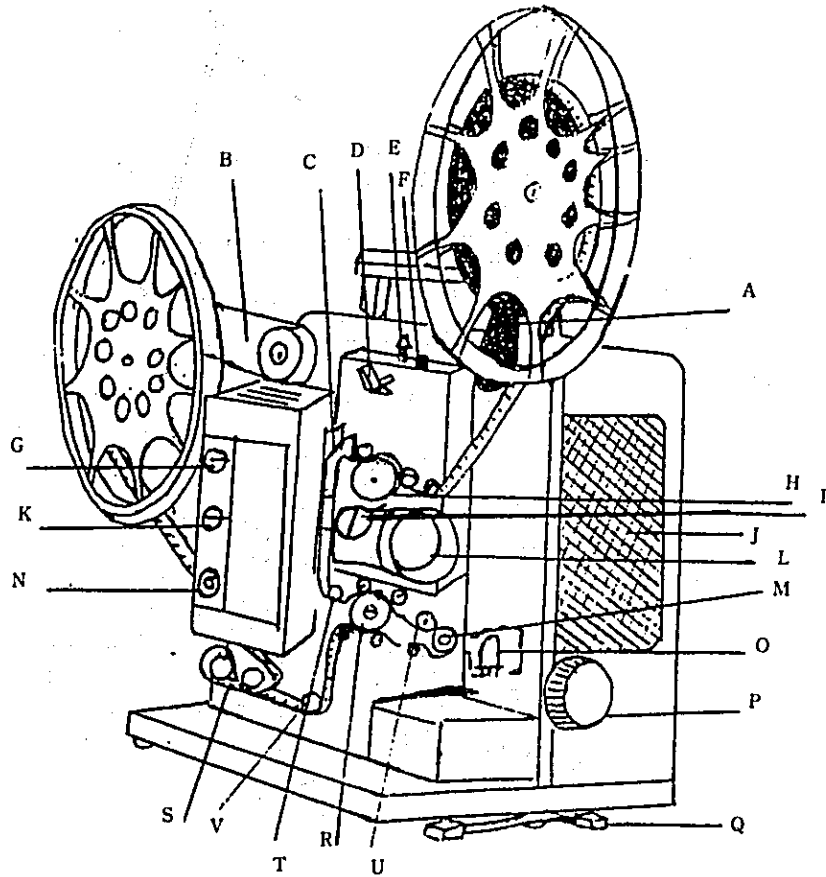
Projecteur de diapositive (スライド映写機)



- A. Interrupteur d'alimentation (電源スイッチ)
- B. Retardateur (自動タイマー)
- C. Index de plateau (トレイ装てんめじ)
- D. Sélecteur (セレクトボタン)
- E. Bouton marche arrière (後進ボタン)
- F. Bouton marche avant (前進ボタン)
- G. Bouton de mise au point (焦点つまみ)
- H. Bague de blocage (ロックリング)
- I. Roue de levage (映写角度調整ホイール)

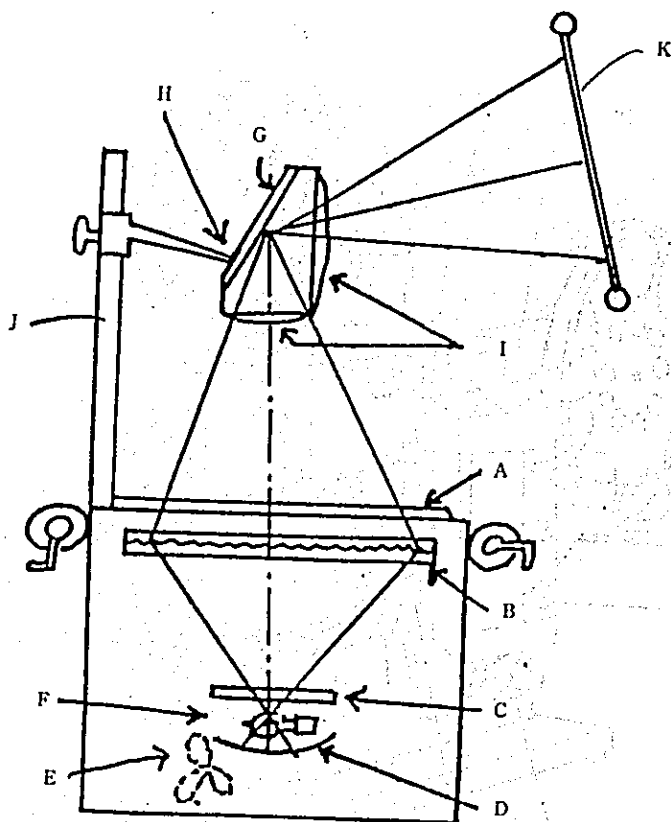
- J. Plateau (トレイ)
- K. Cordon d'alimentation (電源コード)
- L. Pied de positionnement vertical (水平レベル調整フット)
- M. Connecteur de télécommande (リモコンコネクター)
- N. Bouton avant (前進ボタン)
- O. Bouton arrière (後進ボタン)
- P. Levier de mise au point de la télécommande (リモコンフォーカスレバー)

Projecteur de film (フィルム映写機)



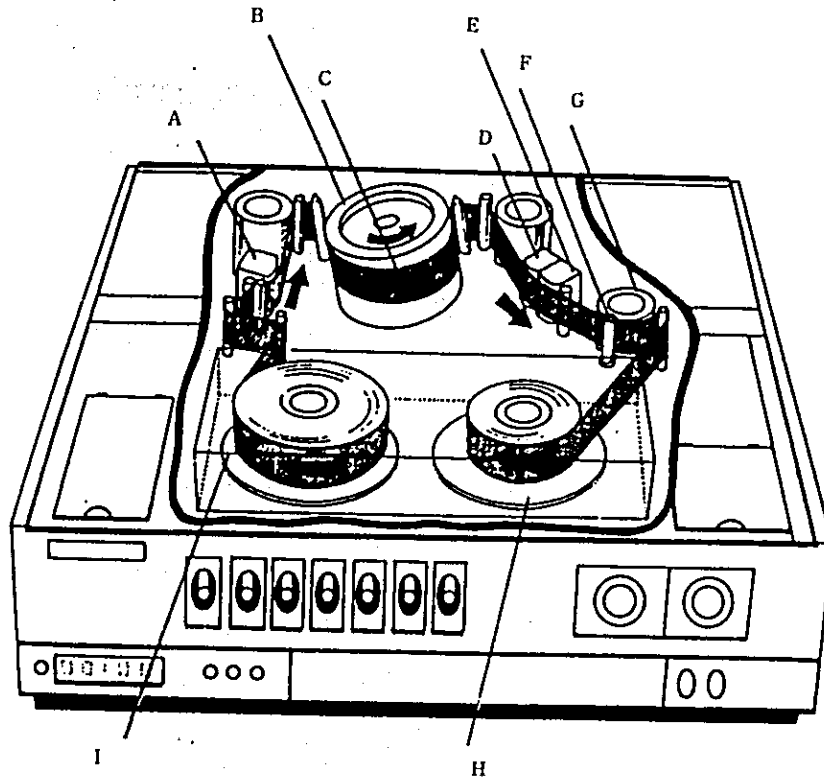
- | | |
|---|---|
| A. Bras de bobine d'alimentation (フィルム送り側アーム) | L. Ojectif (映写ランプ) |
| B. Bras de bobine de prise du film (フィルム巻取り側アーム) | M. Tambour sonore (サウンドドラム) |
| C. Guide du film (フィルム通路) | N. Commande de tonalité et de volume (音質・音量つまみ) |
| D. Sélecteur silence ou son (音声切換スイッチ) | O. Lampe excitatrice (エキサイターランプ) |
| E. Cadrage (フレーム調整つまみ) | P. Bouton de levage (あおりつまみ) |
| F. Bouton de rembobinage rapide (高速巻戻しボタン) | Q. Pied de positionnement avant (あおり) |
| G. Commande de fonctionnement et d'arrêt sur image (ポーズレバー) | R. Roue dentée d'entraînement du film (第2 スプロケット) |
| H. Roue dentée d'avance du film (第1 スプロケット) | S. Tendeur de film (テンションローラー) |
| I. Bouton de mise au point (焦点調節つまみ) | T. Réglage de boucle du film (ループセッター) |
| J. Haut-parleur avant (フロントスピーカー) | U. Galets de stabilisation (安定ローラー) |
| K. Interrupteur d'alimentation (モーター・ランプスイッチ) | V. Rouleau guide de film (フィルムガイドローラー) |

Rétroprojecteur



- A. Verre (ステージガラス)
- B. Lentille de Fresnel (フレネルレンズ)
- C. Verre réfractaire (防熱ガラス)
- D. Miroir réflecteur (凹面鏡)
- E. Ventilateur (冷却ファン)
- F. Lampe (映写ランプ)
- G. Miroir (反射鏡)
- H. Bouton de réglage de l'angle du miroir (反射鏡角度調節ねじ)
- I. Lentille de projection (投映レンズ)
- J. Bras de support (支柱)
- K. Ecran (スクリーン)

Magnétoscope VHS



- A. Tête d'effacement total (全幅消去ヘッド)
- B. Cylindre rotatif (回転ヘッドシリンダー)
- C. Tête vidéo (ビデオヘッド)
- D. Tête d'effacement audio (音声消去ヘッド)
- E. Tête de commande audio (音声コントロール信号記録ヘッド)
- F. Cabestan (キャプスタン)
- G. Galet de guidage (ピンチローラー)
- H. Bobine de prise (巻き取りリール)
- I. Bobine d'alimentation (送り出しリール)

Equipement de central téléphonique

電話交換機

あき番号	numéro inutilisé
アース、地気	terre, masse
アッドオン	élément rapporté
アナウンスマシン	machine d'annonces
アナログ	analogue
あふれ呼	trafic de débordement
アーラン	erlang
委託公衆電話	téléphone public en consignation
1次3保持電磁石	aimant de maintien tertiaire
1次スイッチ	commutateur primaire
1次スイッチ拡張架	commutateur d'extension primaire
1次スイッチ補充架	SPS (commutateur primaire supplémentaire)
1次水平群	groupe horizontal primaire
1次選択電磁石	aimant de sélection primaire
1次保持電磁石	PHM (aimant de maintien supplémentaire)
一日中呼数	appels de journée
インピーダンス整合	adaptation d'impédance
迂回中継	biroutage
A型自動交換機	central téléphonique automatique de type A
SDワイヤ	câble de distribution autoportant
H形自動交換機	tableau de commutation téléphonique automatique de type H
MF受信器	récepteur multi-fréquence
遠近回転法	rotation éloignée à proche
エンド・ツー・エンド方式	système bout à bout
押ボタンダイヤル	numérotation à touches
音声周波数	fréquence vocale
回線	circuit
開放番号方式	système de numérotage ouvert
科学技術計算システム	DEMOS (système en ligne à accès multiple)
拡張架	EXT (cadre d'extension)
拡張トランクフレーム	ETLF (extension TLF)

可視式料金即知方式	VCI (système d'information à charge visible)
片通話	communication simple
可聴式料金即知方式	ACI (système d'information à charge audible)
可聴信号	signal audible
加入区域	LA (zone locale)
加入者	abonné
加入者回線試験器	SUBLT (test de ligne d'abonné)
加入者度数計	SUB-MET (compteur d'abonné)
過負荷	surcharge
監視供給架	SSF (cadre de supervision et d'alimentation)
監視信号	signal de supervision
完全共通制御方式	système de marquage commun
基幹回線	faisceau de base
起呼	DM (marqueur de tonalité)
規制対地識別装置	RCIF (équipement d'identification de code restreint)
基礎呼量	trafic standard
起動表示, 起動線切断	LC (coupure de ligne)
基本架	BSC (trame de base)
基本パルス発生装置	BPG (générateur d'impulsions de base)
強制迂回	RAV (avance de routage)
共同加入者	PTY (abonné commun)
局階位	rang dans le bureau
極超短波	SHF (super haute fréquence)
極超短波	UHF (ultra haute fréquence)
距離別時間差法	PPM (méthode de mesure périodique des impulsions)
区域外通話	appel interurbain
区域内通話	appel local
国番号	code du pays
クロスバー	XB (cross bar)
クロスバ交換機	XBSW (connexion cross bar)

群話中	GB (signal d'encombrement)
警察用トランク	PLT (ligne de police)
桁数不足ダイヤル	PD (numérotation partielle)
桁数不明	ND (chiffres inconnus)
結合配線盤	CDF (cadre de distribution combiné)
交換階梯	étape de commutation
桁間タイミング	synchronisation interchiffre
構内交換電話	PBX (central privé)
交流	courant alternatif
呼率	CR (taux d'appel)
コレクトコール、着信者課金通話	appel en PCV
再呼	appel répété
再繁時	BH (heure chargée)
再繁時呼数	BHC (appel à l'heure chargée)
サービスグレード	grade de service
3次スイッチ	TSW (commutateur tertiaire)
3次スイッチ拡張架	ETS (commutateur tertiaire d'extension)
3次水平群	THG (groupe horizontal tertiaire)
3次選択電磁石	TSM (aimant de sélection tertiaire)
市外局番	numéro interurbain
市外識別番号	numéro interurbain différentiel
市外タンデム局区域	TMA (zone tandem interurbaine)
市外着信交換機	TIS (commutateur de transit interurbain)
市外中継交換機	TTS (commutateur de transit interurbain)
市外出接続呼	TOC (appel de sortie interurbain)
市外発信交換機	TOS (commutateur interurbain départ)
市外発着信交換機	TS (central interurbain)
市外発着信市内併合交換機	TLS (central interurbain local)
シーケンスチャート	schéma de séquence
施設記録	enregistrement des installations
市内局番	numéro du bureau local

市内交換機	LS (commutateur local)
市内タンデム局	LMO (bureau tandem local)
市内タンデム局内	LMA (zone tandem locale)
市内中継交換機	MS (commutateur tandem)
市内出接続呼	LOC (appel de sortie local)
市内番号	numéro local
指名通話	appel avec préavis
斜回線	faisceau transversal
集中監視架	CSF (cadre de supervision centralisée)
集中局	TC (centre interurbain)
集中区域	TA (zone interurbaine)
集中試験架	MTF (cadre maître de test)
周波数	fréquence
収容区域	zone de service du bureau
障害記録機	enregistreur en panne
消防警察トランク	EPT (interurbain incendie police)
消防用回線	FIR (circuit incendie)
シングルエンドコネクタ	connecteur à une extrémité
信号方式	système de signalisation
時間パルス	impulsion de temps
自局内接続発呼側接続開始	SCB (début de rappel)
自局内トランク	IOT (faisceau intra-bureau)
自局内レジスタ	IOR (registre intra-bureau)
事業所集団電話	CES (système d'extension centralisé)
時系列	séquence de temps
自動遠隔検針システム	système de téléométrie
自動応答トランク	AAT (faisceau de réponse automatique)
自動即時網	réseau automatique
自動料金記録方式	AMA (système de comptabilisation automatique des messages)
ジャンパ線	cavalier
従局	SO (bureau satellite)

従属回線	faisceau à grande utilisation
受信桁数識別	DR (chiffres reçus)
受話器	récepteur
純中継回線	faisceau de transit
情報転送装置	DTE (équipement de transfert des données)
スイッチ	commutateur
水平群	HG (groupe horizontal)
ステアリング回路	circuit de direction
接続基準	normes de trafic
接続規則	SCR (règles de trafic)
接続マーク	CM (marquage de trafic)
選択信号	signal numérique
選択電磁石	SM (aimant sélecteur)
セントレックス	CENTREX (standard centralisé)
線路試験架	LFT (cadre d'essai de ligne)
全数字消去	ADL (tout effacé)
全動作時間監視制御	OAT (synchronisation totale)
総荷線軸	LC (bobine de charge)
総括局	RC (centre régional)
総括局区域	RA (zone régionale)
側音	tonalité latérale
即時タンデム局	TP (point interurbain)
タイケーブル、連絡ケーブル	câble de connexion
タイムチャート	horaires
多周波出センタ	MFOS (signaleur départ multifréquence)
多周波入レジスタ	MFIR (registre entrée multifréquence)
多周波発信レジスタ	MFOR (signaleur d'origine multifréquence)
多周波符号	MF (code multifréquence)
単位時間差法	méthode de taxation sur période fixe

単位料金区域	MA (zone de message)
端局	EO (bureau terminal)
単局地	central simple
端子	terminal
短縮ダイヤル	AD (numérotation abrégée)
タンデム局	MO (bureau tandem)
短波	HF (haute fréquence)
短絡	court-circuit
ダイヤルインパルス	DI (impulsion de numérotation)
ダイヤルパルス	DP (impulsion de numérotation)
ダイヤルパルス入レジスタ	DPIR (registre d'entrée d'impulsion de numérotation)
ダイヤルパルスセンタ	DPOS (émetteur de départ d'impulsion de numérotation)
ダイヤルパルス発信レジスタ	DROR (registre d'origine d'impulsion de numérotation)
ダイヤルパルスレジスタセンタ	DPPS (émetteur de registre d'impulsion de numérotation)
ダブルエンドコネクタ	connecteur double extrémité
チェック回路	circuit de vérification
チェーン回路	circuit en chaîne
着信迂回トランク	OFT (faisceau de dépassement)
着信トランク	TT (faisceau terminal)
着信無料トランク	FLT (faisceau libre)
着中継回線	faisceau terminal
チャット	interférence
チャンネル	CH (canal)
チャンネル整合	correspondance de canal
チャンネル話中試験	CHT (test de canal)
チャンネル不整合	FM (non-correspondance de canal)
中継所	RS (station registre)
中継用配線盤	TDF (cadre de distribution interurbain)
中心局	DC (centre de district)
中心局区域	DA (zone de district)
中波	MF (moyenne fréquence)

超短波	VHF (très haute fréquence)
長波	LF (basse fréquence)
直通回線	faisceau direct
直流	courant continu
抵抗ランプ	lampe à résistance
通倍監視架	MSF (cadre supervision multiple)
デジタル	numérique
デコーダ	DCR (décodeur)
出センダ	OS (émetteur départ)
出センダ群	SG (groupe émetteur)
出トランク	OGT (faisceau départ)
出フレーム	OGF (cadre départ)
電気抵抗、抵抗	résistance électrique
(NTT 製) 電子交換機	DEX (Central électronique NTT)
伝送基準	normes de transmission
伝送損失	pertes de transmission
登算パルス	MP (impulsions mètre)
特殊トランク	SPT (faisceau spécial)
トラフィック、呼	trafic
トランクグループ	TG (groupe de faisceau)
トランクナンバグループ	TNG (groupe numéro de faisceau)
トランクブロック	TB (bloc interurbain)
トランクリンク 1 次スイッチ	TPR (commutateur primaire de liaison interurbaine)
トランクリンク 2 次スイッチ	TSS (commutateur secondaire de liaison interurbaine)
トランクリンクフレーム	TLF (cadre de liaison interurbaine)
トランスレータ	translateur
トリー回路	circuit arborescent
トール選別、トールセクタ	TS (sélection de taxation)
同軸ケーブル	COX (câble coaxial)
独立回線	faisceau final

度数計フィルム読取装置	OCR (lecteur de caractères optiques)
内部ふくそう	blocage interne
ナンバーグループ	NG (groupe de numéro)
2次スイッチ	SSW (commutateur secondaire)
2次スイッチ拡張架	ESS (commutateur secondaire d'extension)
2次水平群	SHG (groupe horizontal secondaire)
2次選択電磁石	SSM (aimant de sélection secondaire)
2次保持電磁石	SHM (aimant de maintien secondaire)
二重接続試験	DCT (essai de double connexion)
入トランク	ICT (interurbain d'arrivée)
入レジスタ	TR (registre de fin)
入レジスタ	IR (registre d'arrivée)
熱線輪	bobine thermique
ノンビジネスコール、ファミリー コール	appel non professionnel
配線盤	DF (cadre de distribution)
発信音	DT (tonalité de numérotation)
発信音遅延	retard de tonalité de numérotation
発信試験	OLT (ligne d'essai d'origine)
発信レジスタ	OR (registre d'origine)
発中継回線	faisceau d'origine
話中	occupé
話中音	tonalité d'occupation
搬送方式	système de porteuse
番号計画	plan de numérotation
番号通話	appel de poste à poste
パッチング	ficher par cordons
パルス	impulsion
光通信	communication optique
避雷器	paratonnerre
(共同電話用) 秘話装置	téléphone privé

P B 発信レジスタ	PBOR (registre d'origine à bouton-poussoir)
ファクシミリ、ファックス	facsimilé, fax
複局地	zone d'échange multiple
複合回線網	réseau composite
副総括局	SRC (centre sous-régional)
復旧電鍵	RLS (touche de libération)
フッキング	raccrocher
フックスイッチ	HS (fourche interruptrice)
普遍番号方式	système de numérotage universel
フレーム間トランク	IFT (interurbain inter-cadre)
フレーム番号	FN (numéro de cadre)
フレームリサイクル	recyclage de cadre
フローチャート	schéma fonctionnel
分局	LO (centre local)
プラグ	fiche
併合交換機	commutateur combiné
閉鎖番号方式	plan de numérotage fermé
星形回線網	réseau en étoile
保持電磁石	HM (aimant de maintien)
保留時間	HT (temps de maintien)
本配線盤	MDF (cadre de distribution principale)
マーカー起動	MS (début fabricant)
待合せ時間監視	DLT (synchronisation retardée)
待合わせ率	taux d'attente
ミリ波	EHF (très haute fréquence)
無効呼	appel inefficace
明瞭度	articulation
網形回線網	réseau maillé
誘導式分配器	distributeur inductif
ユニット	unité

呼出音	RBE (tonalité de rappel)
呼出信号	IR (signal d'appel)
子報音	PAT (tonalité d'alarme prévisionnelle)
ラインリンクフレーム	LLF (cadre de liaison de ligne)
ラインリンクフレーム1次スイッチ	LLF-P (commutateur primaire de cadre de liaison de ligne)
ラインリンクフレームグループ	FG (groupe de cadre de liaison de ligne)
ラインリンクフレームグループ	LFG (groupe de cadre de liaison de ligne)
ラインリンクフレーム2次スイッチ	LLF-P (commutateur secondaire de cadre de liaison de ligne)
ラインリンクフレーム補充架	SLLF (LLF supplémentaire)
ラインレリー	LR (relais local)
ランダム呼	appel aléatoire
リオーダー接続	RO (connexion d'enregistreur)
リードリレー	relais principal
予解度	intelligibilité
料金起算局	MC (centre de message)
料金即知方式	système d'information payant
両方向トランク	BWT (interurbain bidirectionnel)
リレー、継電器	relais
リングコイル	bobine de sonnerie
隣接区域内通話	appel adjacent intra-zone
ルート、経路	routage
レジスタセンタ	RS (émetteur de registre)
レベルグループ	LVG (groupe de niveau)
連続呼出信号	CR (sonnerie continue)
ロータリースイッチ	RSW (commutateur rotatif)
ロックアウト回路	circuit de verrouillage
ワイヤスプリング継電器	relais à ressort métallique

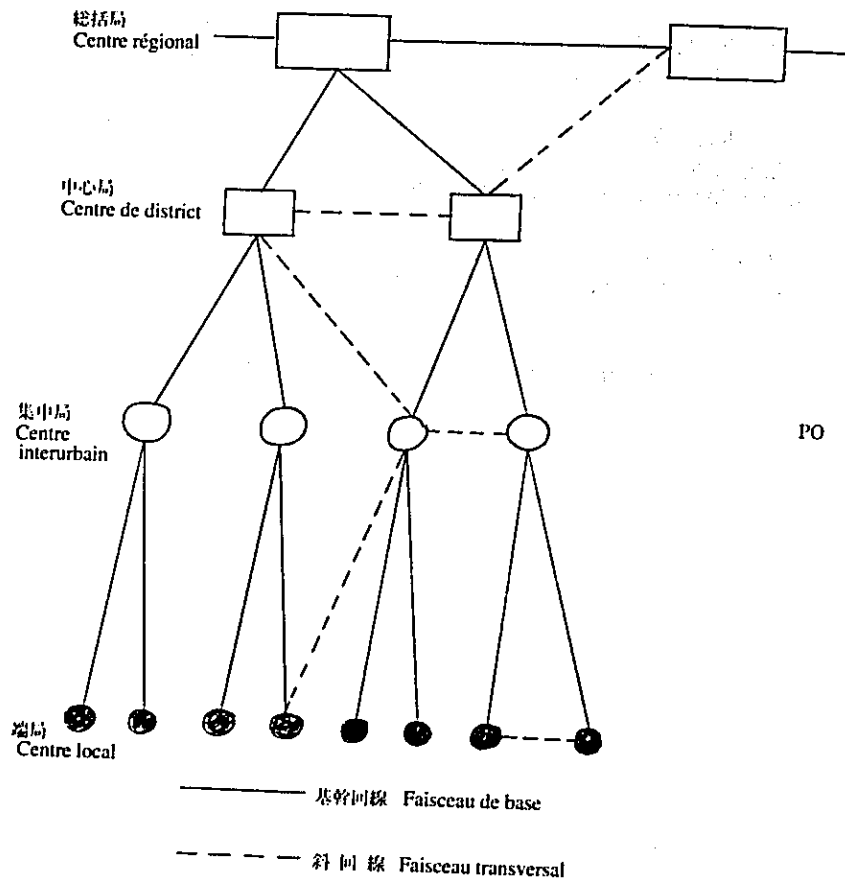
1. 加入者と市内電話交換機との間の線はローカル網と呼ばれています。
Les lignes entre l'abonné et le central local sont appelées réseau local.
2. 2つの市内電話交換機の間回線は、ジャンクション網と呼ばれています。
Les circuits entre deux centraux locaux sont appelés réseaux de jonction.
3. ローカル網は、一般的には3つに分けられます。
Le réseau local est habituellement divisé en trois parties.
4. 市内電話交換局と2次局との間回線はグループ交換局(GSC)と呼ばれています。
Les circuits entre un central local et un central secondaire sont appelés GSC (centre de commutation de groupe).
5. GSC内ではアナログ伝達方式がとられています。
La transmission analogique est utilisée pour la distribution dans le réseau.
6. 現存するローカル網を新しい地域まで拡大するには、クロス交換機により行うことができます。
Le central cross bar peut être utilisé pour étendre le réseau local à de nouvelles zones.
7. 1つの市内電話交換局から他の市内電話交換局へのルーティングは、直接、または他の交換局を経由して行われます。
Le routage d'un central local à un autre peut être direct ou via d'autres centraux.
8. PCM 伝達方式は、主としてジャンクション網において用いられます。
La PCM (modulation d'impulsion codée) est utilisée principalement sur les circuits de jonction.
9. 市外呼は、全てGSCを経由します。
Tous les appels non locaux sont établis via un GSC.
10. 加入者は、市内電話交換機に接続されています。
Les abonnés sont raccordés à un commutateur local.
11. 受話器が上げられると、その交換機のラインリレーがそれを検知します。
Quand le combiné est décroché, un relais de ligne du commutateur le détecte.
12. すると、ダイヤルトーンがその加入者に逆送されます。
Une tonalité est renvoyée à l'abonné.

13. 相手先番号がダイヤルされると、それは交換機内に蓄積されます。
Quand un numéro est composé, il est mémorisé dans le central.
14. 加入者番号Aと加入者番号Bが接続されます。
Le numéro de A est connecté au numéro de B.
15. 受話器が元に戻されます。
Le combiné est raccroché.
16. 接続は解除されます。
La connexion est libérée.
17. ダイヤルトーン送出に要する時間はおよそ0.25秒です。
La connexion par tonalité de numérotation prend environ 0,25 secondes.
18. 光ファイバーは多くの情報を送ることができます。
Les fibres optiques peuvent transporter beaucoup d'informations.
19. 光ファイバーは、混信や漏話による影響を受けることはありません。
Les fibres optiques sont insensibles aux interférences et à la diaphonie.
20. 新型の交換機は、従来のものに比べて2倍またはそれ以上の加入者を収容することができます。
Les nouveaux centraux peuvent gérer deux fois plus d'abonnés que les anciens.
21. ネットワークのデジタル化は、交換機の数減少をもたらします。
La numérisation du réseau réduit le nombre de centraux.
22. 高度に進んだ自動化により、人手の減少をはかることができます。
Un haut degré d'automatisation diminue les besoins en opérateurs.
23. クロスバ交換機は、信頼性はありますが、それにも限度があります。
Le central crossbar est fiable mais limité.
24. すべての呼は、交換手により、手動で処理されます。
Tous les appels sont gérés manuellement par un opérateur.
25. 交換手は、プラグにより加入者Aを加入者Bに接続します。
L'opérateur connecte la ligne de l'abonné A à la ligne de l'abonné B.
26. その交換機には、いくつかの改造が施されました。
Ce central a subi plusieurs modifications.

-
27. 自動交換機が建設されました。
Un central automatique a été installé.
 28. 追加のケーブルが建設され、いくつかのキャビネットも建てられました。
Les câbles supplémentaires sont tirés et des armoires sont installées.
 29. クロスバスイッチは垂直方向と水平方向のバーにより構成されます。
Les commutateurs crossbar consistent en un ensemble de barres croisées verticales et horizontales.
 30. 数多くのこのタイプの交換機が稼動中です。
Il y a beaucoup de centraux de ce type en service.
 31. これらの交換機は電氣的且つ機械的な動作をします。
Ces centraux sont électromécaniques.
 32. それは電磁石を使用します。
Ils utilisent des électro-aimants.
 33. 半自動交換機は、1948年に考案されました。
Les centraux semi-automatiques furent inventés en 1948.
 34. 機械的、および電氣的且つ機械的な動作による交換機は、姿を消しつつあります。
Les centraux mécaniques et électro-mécaniques sont appelés à disparaître.
 35. デジタル交換機には、幾つかの利点があります。
Les commutations numériques ont plusieurs avantages.
 36. (PBX 等において、) 自設備内への発信は、内線番号を押せば直接つながります。
Pour les appels internes, composer directement la fin du numéro.
 37. (同じく PBX 等において、) 外線に対しては、“0”をまず押してください。
Composez 0 pour accéder à une ligne extérieure.
 38. アメリカ人は、電話局のことを“switching center”と呼びます。
Les Américains appellent un central téléphonique un switching center.
 39. 他のネットワークからの発信音を待ってください。
Attendez la tonalité du réseau extérieur.
 40. 音声は、受話器によって電気エネルギーに変換されます。
La parole est convertie en énergie électrique par le combiné.

-
41. その電流は、アナログ信号です。
Le courant est un signal analogique.
42. 工業化の進んだ国々での、電話の利用率は高いです。
Le taux d'utilisation du téléphone est élevé dans les pays industrialisés.
43. 電話は、開発途上国では余り使われていません。
On utilise peu le téléphone dans les pays en voie de développement.
44. 数多くの交換機を取り替える必要があります。
Il faut remplacer de nombreux équipements de commutation.
45. 開発途上国の伝送技術は、大変遅れています。
Les techniques de transmission dans les pays en voie de développement sont démodées.
46. もしある人が、その番号をダイヤルすると、それはこの番号に変換されます。
Si on compose ce numéro, on est détourné vers cet autre numéro.
47. もし接続のために待たなければいけないような場合には、予め録音されたアナウンスが聞えてきます。
Si vous devez attendre la connexion, vous entendrez un message pré-enregistré.
48. 技術者達がまだ回路の取り替えを行っているところです。
Les techniciens sont encore en train de remplacer les circuits.
49. 我々は、1日に10コールしか受けません。
Nous n'avons que dix appels par jour.
50. 呼が接続されるまでに、長い時間がかかります。
Cela prend toujours longtemps pour établir la communication.
51. その電話はいつも話中です。
Le téléphone est toujours occupé.
52. 昼間に長距離電話をかけると高価です。
Les appels longue distance dans la journée sont chers.
53. 市内交換機は、1加入者に対し、各々1個のラインリレーを有しています。
Les commutateurs locaux ont un équipement de ligne pour chaque abonné.

-
54. CM は、発信加入者と着信加入者とを接続します。
Le marqueur terminal connecte l'abonné appelant à l'abonné appelé (terminal).
55. 受話器が持ち上げられると、ループ回路が閉じられます。
Quand on décroche le combiné, une boucle se ferme.
56. 相手方番号がダイヤルされると、発信パルスが交換機に送られます。
Quand le numéro du correspondant est composé, des impulsions de numérotation sont envoyées au central.
57. 16Hz の信号が着信側電話機に送られ、そしてベルが鳴ります。
Un signal à 16 Hz est envoyé au téléphone du correspondant et le téléphone sonne.
58. 通話路がネットワーク内に形成されます。
On peut établir une communication dans le réseau.



PO

圖1 網構成 Plan du réseau

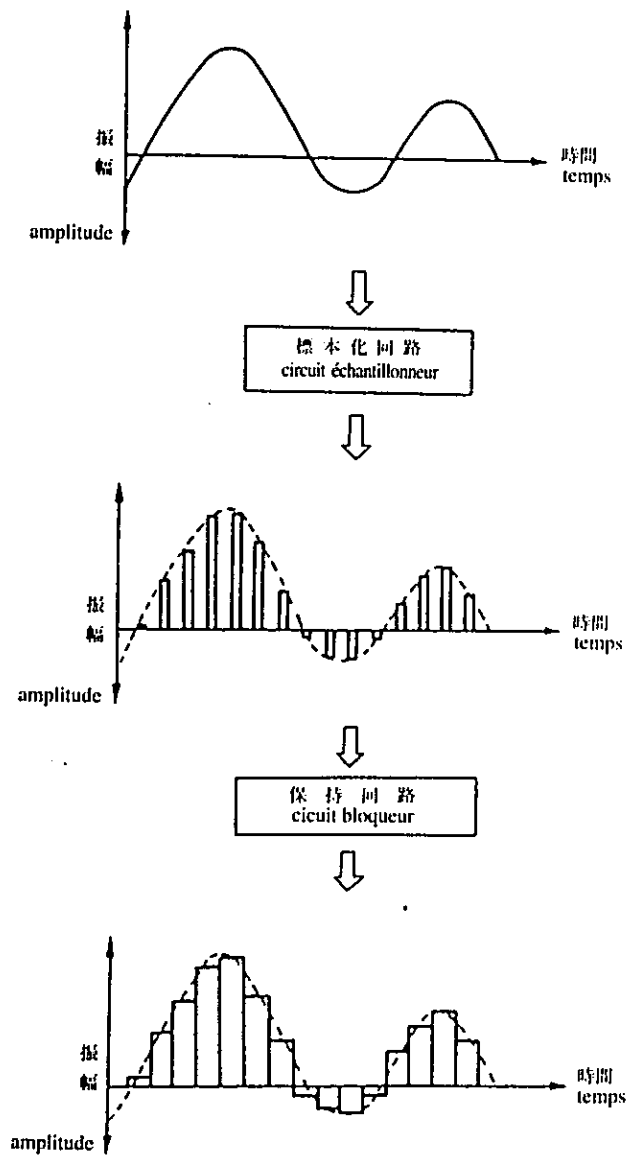


図2 標本化の原理
Figure 2 Principe de l'échantillonnage

Pose de lignes téléphoniques

電話線路

足場くぎ	boulon marchepied
圧力分布図	diagramme de distribution de la pression
アンカボルト	boulon d'ancrage
移架、転送	tansfert
インダクタンス	inductance
インピーダンス	impédance
インピーダンス不均等	irrégularité d'impédance
打合回線	ligne de service
腕金	armement métallique
腕木	armement en bois
Sより	pose à partir de la gauche
鉛管	manchon en plomb
緑けい線、ジャンパ線	cavalier
鉛工	plomberie
緑線	jarretière
鉛被	gaine en plomb
鉛被ケーブル	câble à gaine de plomb
帯ケーブル	câble blindé
介在対	paire intersticielle
回線 回路	circuit
海底ケーブル	câble sous-marin
開放式の	ouvert
回路計テスト	testeur de circuit
架空ケーブル	câble aérien
架空、裸線路	câble dénudé
かしめ	fermeture
架渉する、(装置を)とりつける	installer
カッド	quarte
カッドわれ	fissure de quarte
カテナリ線路	ligne caténaire
加入者	abonné

紙絶縁	isolation papier
紙管	manchon en papier
仮工事	travaux provisoires
仮の、臨時の	provisoire
簡易ブリッジ法	montage en pont simplifié
換気扇	ventilateur
監視	supervision
監視線	fil pilote
乾燥空気供給装置	dispositif d'approvisionnement en air sec
乾燥剤	dessicant
管路	conduite
管路ケーブル	câble en conduite
管路ケーブル図	plan des conduites et des câbles
管路通過試験	essai de passage des conduites
碍子	isolateur
外装ケーブル	câble blindé
外被	gaine
外部導体	conducteur externe
ガス圧監視装置	équipement de surveillance de pression du gaz
ガス圧分布図	courbe de distribution de la pression du gaz
ガス隔壁	bouchon à gaz
ガス隔壁付ケーブル	câble avec bouchon à gaz
ガス警報	alarme gaz
ガスケーブル	câble pressurisé
ガス吹流し	soufflerie à gaz
ガス分配装置	équipement de distribution du gaz
ガス用減圧弁	régulateur de pression du gaz
ガス用パイプ	tuyau d'alimentation en gaz
ガス流量	débit de gaz
ガス連続供給方式	système à fluide gaz continu
ガス漏えい	fuite de gaz

基幹回線	faisceau de base
き線ケーブル	câble d'alimentation
給電線	ligne d'alimentation électrique
供給する、繰り出す	alimenter
曲柱	poteau courbe
局内ケーブル	câble intra-bureau
局内成端	terminal
局引込ケーブル	câble d'entrée du central
切替接続	connexion de commutation
切替接続盤	boîte de connexion de commutation
切詰接続	joint rétractable
キンク	noeud
逆巻き	bobinage inversé
空管路	conduite vacante
空線	ligne libre
クラッド	revêtement
グレーチング	grille
グレーテッドインデックス	indice de grille
計器	instrument de mesure
携帯試験器	testeur portable
径間、スパン	portée
ケーブル	câble
ケーブル受金物	support de câble
ケーブル障害位置探索器	détecteur de défaut du câble
ケーブル割入れ	fissure du câble
検電器	détecteur de tension
検流計	galvanomètre
減衰器	atténuateur
減衰量周波数特性	caractéristique d'atténuation en fonction de la fréquence
現用の	en service
鋼管	tuyau métallique

鋼管柱	poteau métallique
故障	panne
固定圧力計 (ブルドン管圧力計)	manomètre
コネクタ	connecteur
コンクリート柱	poteau en béton
混線、混線する	mauvaise connexion
コンセント	prise murale
コンダクタンス	conductance
混和物	composé
サイフォン	siphon
座屈	gauchissement
雑音	bruit
市外回線	ligne interurbaine
市外ケーブル	câble interurbain
試験接続	connexion d'essai
CCPケーブル	câble CCP (polyéthylène codé couleur)
支持線	fil de support
支線	montant
支線アンカ	ancrage de support
支線柱	poteau de support
支線ブロック	bloc de support
支柱	entretoise
主配線盤	MDF (cadre de distribution principale)
シリカゲル	gel de silicone
浸水障害測定器	instrument de mesure des pannes par immersion
心線	conducteur isolé
心線接続機	machine à raccorder
心線接続図	schéma de câblage
心線絶縁	isolation
心線対照器	dispositif d'identification des paires

シンプルケーブル	câble simple
JFケーブル	câble JF
自己支持形ケーブル	câble autoporté
重信回線	circuit fantôme
水平支線	montant horizontal
隙間、クリアランス	jeu
スタブケーブル	bout de câble
ステップインデックス	index par étapes
スパナ	clé
スラック	mou
成端、端子付け	terminal
静電結合測定器	instrument de mesure du couplage électrostatique
静電誘導	induction électrostatique
接触器	contacteur
接続、継手、目地 (めじ)	joint
接続しろ	longueur de réserve pour joint
接続図	diagramme des connexions
接続ひも	cordon de connexion
接続部、接続する	épissure
接地	terre, masse
接地棒	piquet de terre
線ケーブル	câble blindé
線通し	baguettes pour lignes
線番対照簿	enregistrement des attributions des câbles
専用線	ligne privée
線輪、コイル	bobine
線路試験架	LTF (cadre d'essai de ligne)
線路員長	longueur de ligne de câble
線路損失	perte de ligne
絶縁抵抗	résistance d'isolation
絶縁不良	isolation faible

Zより	pose à droite
装荷間隔	espacement des bobines
装荷ケーブル	câble chargé
装荷線輪	bobine pupinisée
装柱	assemblage
測圧バルブ	soupape à gaz
側回線 (実回線)	circuit latéral
測定する、寸法をとる	mesurer
損失	pertes
層形ケーブル	câble stratifié
タイケーブル (連絡ケーブル)	câble de connexion
立上りケーブル	câble montant
多対	multipaire
建て込む	construire
架、フレーム	cadre
多モード	multimode
単一モード	monomode
端子かん、端子箱	boîte de bornes
端子、端末	terminal
端子付けする、成端する	mettre les bornes
端子盤	tableau des bornes
端末	terminal
端末処理	traitement du terminal
短絡回路、短絡回線	court-circuit
ダクト口	entrée de conduite
ダンシング	danse
断線	coupure de fil
地下ケーブル	câble souterrain
地下配線	distribution souterraine
地気	mise à la terre
地気線	fil de mise à la terre

窒素ボンベ	bouteille d'azote
弛度	flèche
中間柱	poteau intermédiaire
中間引き	traction intermédiaire
中継間隔	espacement du répéteur
中継器	répéteur
中継ケーブル	câble de jonction
張力	tension
直線接続	joint droit
直読法	méthode de lecture directe
直埋ケーブル	câble enterré
直列	en ligne
対 (つい)	paire
追支線	montant auxiliaire
対われ	fissure de paire
角出し	prise
つり線	câble porteur principal
定期試験	essai de routine
通減点	point de réduction
抵抗	résistance
T接続 (マルチ接続)	joint en T
点検する	vérifier
ディスク	disque
DMカッド	quarte à paire combinable
伝送する	transmettre
電柱	poteau
とう道	galerie de câble
通しの	à travers
時々断	déconnexion intermittente
特殊鋼より線	câble toronné
特性インピーダンス	impédance caractéristique

トーチランプ	chalumeau
取り替える	remplacer
トレーサカッド	quarte de repérage
トレンチ	tranchée
同軸ケーブル	câble coaxial
同軸心	paire coaxiale
導体抵抗不平衡	déséquilibre de résistance
胴張り、切張り	entretoiser
内線	poste
内部導体	conducteur interne
2重ジャンパ	double cavalier
ニッパ	pinces
根入れ	profondeur d'installation
根かせ	sous-renforcement
ねじ回し	tournevis
配線ケーブル	câble de distribution
配線する	distribuer
配線、布線	câblage
ハウジング、きょう体	logement
反射	réflexion
搬送カッド	quarte porteuse
はんだ	soudure
はんだごて	fer à souder
ハンダ付不良	mauvaise soudure
ハンドホール	poignée
パルス	impulsion
パルス試験器	échomètre
バルーン接続	joint ballon
バレー法	méthode du pont de Varley
パーツ、部品	pièce
光ファイバ	fibre optique

光ファイバーケーブル	câble à fibre optique
非ガスケーブル	câble non pressurisé
引上げケーブル	câble de levage
引き込み	connecter
引込ケーブル	câble d'entrée
引込み線	ligne de chute
引留支線	tirant terminal
引留柱	poteau tête de ligne
引張端	extrémité de traction
必要地上高	hauteur nécessaire
必要とする、要する	nécessiter
ひねり接続	joint tordu
避雷器	paratonnerre
PEF (発泡ポリエチレン) 絶縁	isolation PEF (mousse polyéthylène)
PEスリーブ	manchon PE
PE (ポリエチレン) 絶縁	isolation PE (polyéthylène)
PVC絶縁	isolation PVC (chlorure de polyvinyle)
(ガスを) 封入する	charger
複合ケーブル	câble composé
ふくそう	encombrement
副トレーサカッド	quarte de sous-repérage
腐食	corrosion
布設する	poser
フラッシュテスト、瞬間試験	essai de claquage
V接続 (松葉接続)	joint en V
分岐	branche
プライヤ、ペンチ	tenailles
プラグ	fiche
プラットフォーム	plateforme
プーリングボルト	boulon de tirage
平衡形ケーブル	câble équilibré

編組	tressage
片支線	tirant de poteau d'angle
ペグ	fiche
ペンチ	pincés coupantes
保安器、プロテクタ	dispositif de protection
ホイートストンブリッジ回路	pont de Wheatstone
保護網	filet de protection
星形カッド	quarte en étoile
保守	maintenance
保守する	entretenir
防湿	déshumidification
防水工法	méthode étanche
ボンド	coller
巻付けグリップ	poignée de tirant en acier galvanisé
マニホールド	collecteur
マノメータ	manomètre à colonne de mercure
丸ケーブル	câble rond
マルチプル切替	commutation multiple
マレー法	méthode du pont de Murray
マンドレル	mandrin
マンホール	trou d'homme
(被覆を) むく、はぐ	dénuder
無外装ケーブル	câble non blindé
無装荷ケーブル	câble non chargé
(口盛を) 合わす	ajuster
木柱	poteau en bois
モニタ、監視する	moniteur
漏話	diaphonie
誘導障害	interférence inductive
ユニット形ケーブル	câble unitaire
用意する、備える	préparer

予備管路	conduite de rechange
雷害	panne due à la foudre
リアクタンス	réactance
離隔距離	distance d'éloignement
流量計	débitmètre
ループ	boucle
ループジャンパ切替	commutation par cavalier en boucle
Y接続	connexion en Y

1. 電気通信用ケーブルには、沢山の種類があります。
Il existe de nombreux types de câbles pour les télécommunications.
2. 平衡形ケーブルは、たくさんの絶縁心線とケーブル外波から出来ています。
Un câble équilibré est composé de nombreux fils isolés et de la gaine du câble.
3. 絶縁体の材料には、紙、PE、そしてPEFの3種類があります。
Il existe trois types de matériaux isolants: papier, PE et PEF.
4. 1カッドは、2対の心線を持っています。
Une quarte a deux paires de fils.
5. 心線として銅が、一般に使われています。
Le cuivre est couramment utilisé pour les conducteurs.
6. カッドの構造が、2つの対を電氣的磁氣的に平衡させています。
La structure de la quarte permet de conserver l'équilibre électromagnétique des deux paires.
7. 対形ケーブルは、層形とユニット形の2種類に分けられます。
Il existe deux types de câbles en paires: les câbles en couche et les câbles unitaires.
8. PECケーブルは、き線ケーブルとして用いられています。
Les câbles en PEC sont utilisés comme câbles d'alimentation.
9. 同軸ケーブルは、高周波数において対形ケーブルにくらべ優れた電氣的磁氣的特性を持っています。
Le câble coaxial a des caractéristiques à haute fréquence supérieures à celles du câble à paire.
10. 同軸ケーブルは、長距離市外回線に用いられます。
Le câble coaxial est utilisé pour les lignes interurbaines à longue distance.
11. しかし今や同軸ケーブルは、光ファイバケーブルに取って変わられようとしています。
Toutefois, à l'heure actuelle, le câble à fibre optique prend le pas sur le câble coaxial.
12. 同軸ケーブルの外波は、鉛で出来ています。
La gaine des câbles coaxiaux est en plomb.
13. 光ファイバは、軽く細く可とう性があります。
Les fibres optiques sont légères, fines et flexibles.

-
14. 光ファイバは、2つの部分からなっています。
Une fibre optique est formée de deux composants.
 15. 1つを、コアと言いまう一方を、クラッドと言います。
L'un est appelé le coeur et l'autre la gaine.
 16. 石英ガラスから作られた光ファイバは、取扱いを容易にするため1次被覆、緩衝層、2次被覆を施されます。
Une fibre optique en verre de silice doit être habillée d'une première enveloppe, d'une couche tampon et d'une seconde enveloppe pour pouvoir être manipulée facilement.
 17. 光ファイバケーブルは、布設が容易です。
Les câbles à fibre optique peuvent être tirés facilement.
 18. 光ファイバの特性は、金属心線のそれと全く異なります。
Les caractéristiques des fibres optiques sont totalement différentes de celles des conducteurs métalliques.
 19. 寸法を取り終えたら接続を容易にするためケーブルを動かす。
Après la mesure, déplacer le câble pour faire le joint facilement.
 20. ケーブル外被をナイフではぎ取る。
Couper la gaine du câble avec un couteau.
 21. ケーブルを鋭く曲げてはいけない。
Ne pliez pas trop fortement le câble.
 22. 次に図1に示すように鋼テープを切る。
Coupez ensuite la bande métallique comme indiqué sur la figure 1.
 23. 次に外部及び内部導体を切る。
L'opération suivante consiste à couper les conducteurs internes et externes.
 24. プッシングの機能は、同軸心がつぶれるのを避けることです。
La fonction du manchon est d'éviter que le conducteur coaxial soit écrasé.
 25. 接続端の作成が終わりました。
Nous avons fini les travaux à l'extrémité de la connexion.
 26. 第2図に示す番号順にプレスベンチでスリーブを圧着する。
Presser le manchon avec une pince de pression dans l'ordre des numéros donnés à la figure 2.

27. 心線接続には、4つの種類があります。
Il existe quatre types d'épissures.
28. 心線は、ひねることによって接続されます。
En général, on torsade les conducteurs pour faire une épissure.
29. 直線接続は、最も一般的な接続方法です。
Le joint droit est la méthode d'épissure la plus répandue.
30. 格10対ユニットをそれぞれ縛る。
Nouer chaque toron de dix paires.
31. 10対ユニットの格カッドをわけ紐で編組をする。
Séparer chaque paire du toron de dix paires et l'entourer avec un fil.
32. 主ケーブルから他のケーブルが分岐するときにはT接続が、使われます。
Un joint en T (piquage) est utilisé quand un câble est dérivé d'un câble principal.
33. PE スリーブの大きさは、心線径及び接続の種類によって選ばれます。
La taille du manchon PE doit être choisie en fonction du diamètre des fils et du type d'épissure.
34. ハンダごてで、ひねった心線をハンダ付けする。
Soudez les conducteurs torsadés avec un fer à souder.
35. ケーブルに対して直角方向にみがいてはいけない。
Ne brossez pas perpendiculairement au câble.
36. 十分にみがく、しかし強くしてはいけない。
Brossez bien mais pas trop fort.
37. 磨いた部分に第4種ハンダを均等に塗布する。
Répartir la soudure du quatrième type sur la surface polie.
38. 鉛工は、外被接続の方法の1つです。
La soudure au plomb est une méthode de jointage des gaines.
39. 鉛管を木槌でかしめる。
Rectifier le manchon en plomb avec un maillet en bois.

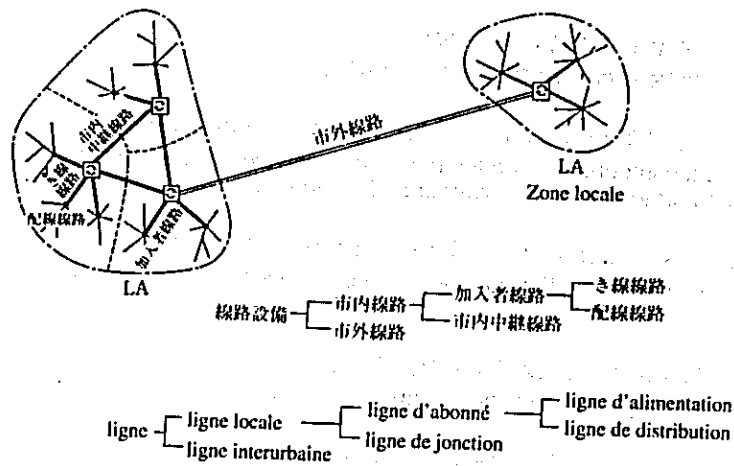
-
40. トーチランプでハンダをとかしモールスキンで主鉛管と外被の隙間に押し込む。
Fondre la soudure avec une lampe à souder et la pousser dans le trou entre le manchon en plomb principal et la gaine avec une moleskine.
41. 接続部分を密封することは、非常に重要です。
Il est très important de sceller la partie raccordée.
42. 長い間炎を1か所に向けないように注意しなければいけません。
Il faut faire attention de ne pas diriger la flamme au même endroit pendant trop longtemps.
43. 光ファイバの接続には、特別の接続装置が、用いられます。
Un équipement d'épissurage spécial est utilisé pour les fibres optiques.
44. シングルモード光ファイバの接続には、グレードインデックス光ファイバの接続に比べてより一層の精度が要求されます。
L'épissurage des fibres optiques monomodes nécessite une plus grande précision que celui des fibres optiques à gradient d'indice.
45. 地下ケーブルには、湿気によって故障する可能性があります。
Les câbles souterrains peuvent mal fonctionner en raison de l'humidité.
46. 地下ケーブルの内部を乾燥した状態に保つために圧縮された乾燥空気または窒素ガスが、地下ケーブルの内部に封入されます。
De l'air comprimé sec ou de l'azote sont envoyés dans le câble souterrain pour le garder au sec.
47. 接触器は、地下ケーブル線路の終点に取りつけられます。
Le contacteur est installé au bout de la ligne de câble souterrain.
48. ケーブル外被にトラブルがおけると、ガスがその漏洩孔から流れ出します。
Si un problème apparaît sur la gaine du câble, le gaz fuit par le trou.
49. ガスが、漏れるとガス圧が、下がります。
Si le gaz fuit, la pression du gaz diminue.
50. ガスが、漏れるとガス流量計が、上がります。
Le débit de gaz augmente lorsque le gaz fuit.
51. それは、ガスの流量を示しています。
Le débitmètre indique le débit de gaz.

52. この方法は、地下ケーブル内の心線を湿気と水から守るのに大変有効です。
Cette méthode est très efficace pour protéger les câbles souterrains de l'humidité et de l'eau.
53. 乾燥空気供給装置は、乾燥した圧搾空気を作ります。
Le système d'alimentation en air sec produit de l'air comprimé sec.
54. 窒素ガスは、ガス圧を保持するために一時的に又はガスフラッシュテストに使用されます。
De l'azote est utilisé pour maintenir temporairement la pression pour l'essai de claquage.
55. ガス圧が、 300 g/cm^2 以下に減少すると接触器の中の接点が閉じます。
Le contact se ferme dans l'interrupteur quand la pression du gaz tombe au-dessous de 300 g/cm^2 .
56. ガス隔壁は、ガスがガス隔壁より先に流れるのを止めます。
Un bouchon à gaz arrête la circulation du gaz.
57. ガスは、乾燥空気供給装置又は窒素ポンペから送られます。
Le gaz est envoyé à partir du système d'alimentation en air sec ou de la bouteille d'azote.
58. ガス圧分布図をえがく。
Tracer la courbe de distribution de pression.
59. バルブの取りつけてある接続点のガス圧を測定することによって漏洩孔をつきとめる事が出来ます。
On peut localiser la fuite en mesurant la pression sur certaines épissures où sont fixées des vannes.
60. 絶縁が、壊れると回線はしばしば混線します。
Si l'isolation est mauvaise, les lignes se mélangent souvent.
61. ケーブルを修理する時は、他のケーブルを傷つけないように注意する。
En réparant un câble, faites attention de ne pas endommager les autres câbles.
62. 絶縁不良・断線・接続違い・漏話が、回線障害として起こります。
Mauvaise isolation, déconnexion, mélange et diaphonie sont les défauts qui apparaissent en ligne.
63. 紙絶縁は、いとも簡単に水を吸収します。
L'isolant papier absorbe l'eau trop facilement.

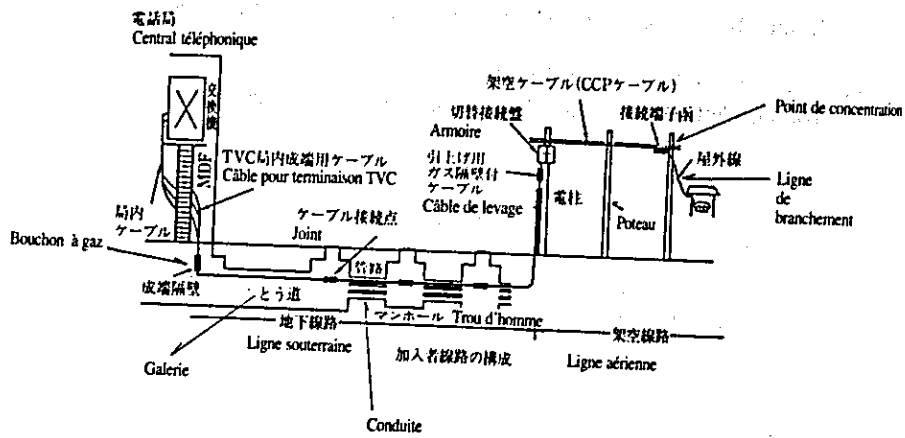
-
64. 線路測定は、建設工事に行われる測定と線路障害を探索するための測定に分けられます。
Les mesures en ligne sont soit des mesures faites pendant la construction, soit des mesures de localisation des défauts.
65. 漏話は、静電結合と電磁結合によって引き起こされます。
La diaphonie est causée par un couplage électrostatique et électromagnétique.
66. 要求される特性をかなえるためには、特別の方法を工夫することが必要です。
Il devient nécessaire de définir une méthode spéciale pour atteindre les caractéristiques voulues.
67. 静電結合は、電圧に影響されます。
Le couplage électrostatique dépend de la tension.
68. 試験接続法は、ケーブルの特性にしたがい行われます。
La méthode de test des épissures doit être accomplie conformément aux caractéristiques du câble.
69. 1 試験区間は、1 装荷区間と定められています。
Une section de test est définie comme une section de charge.
70. この値は、1 KHz で測定します。
Cette valeur est mesurée à 1 KHz.
71. 最終試験は、一般にケーブル心線接続及びびガス化工事が終了後行われます。
Le test final est en général effectué après avoir fini la connexion des conducteurs et la pressurisation.
72. 試験項目は、直流試験と交流試験に分けられます。
Les essais sont soit des essais en courant continu, soit des essais en courant alternatif.
73. 測定は、各測定装置及び測定器の性能を理解して行わなければいけません。
Les mesures doivent être prises après avoir compris les performances de chaque appareil mesuré.
74. 測定結果が、基準値を満足しない場合は、その理由を見つけなければなりません。
Si les résultats des mesures ne donnent pas de valeurs conformes, il faut chercher à comprendre pourquoi.

75. ダイアルの指示をゼロに合わせる。
Mettre le cadran sur zéro.
76. 測定コードの先をオープンのままにしておく。
Laisser l'extrémité du cordon de mesure ouverte.
77. クリップで対をつまむ。
Prendre la paire avec les pinces.
78. 誤差を補償するためのゼロ調整が、必要です。
Il est nécessaire d'ajuster le zéro pour compenser une erreur.
79. 値は、この式で求められます。
La valeur est obtenue par cette formule.
80. 測定は、小さい番号のガッドから大きい番号のガッドへ順次行われます。
La mesure est faite dans l'ordre de la première à la dernière quarte.
81. 短絡インピーダンスと開インピーダンスを測定すれば、特性インピーダンスを求めることができます。
En mesurant l'impédance de court-circuit et l'impédance en circuit ouvert, on peut obtenir l'impédance caractéristique.
82. 比較法が、このような場合使われます。
Une méthode comparative est utilisée en pareil cas.
83. キイを“比較”側にたおす。
Tourner la clé sur le côté COMPARAISON.
84. 測定装置は、ケーブルが成端されている電話局に設置されます。
Les tables de mesure sont installées dans le central téléphonique où aboutit le câble.
85. メータが“0” dBを指すようにドライバで“CAL”を調整します。
CAL est ajusté avec un tournevis pour afficher 0dB sur le cadran.
86. 測定結果は、表1に記録します。
Les résultats des mesures sont notés dans le tableau 1.
87. 絶縁耐圧試験は、必ず行なわなければいけません。
Un essai d'isolement doit être effectué.

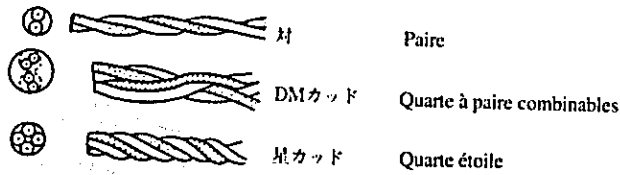
-
88. 不均等による電氣的反射は、避けることが出来ません。
Les réflexions électriques dues à la non uniformité ne peuvent pas être évitées.
 89. ダイヤルを“ATT”の位置にする。
Mettre le cadran sur la position ATT.
 90. 基準温度20°Cにおける値を得るために測定値の温度補正を行います。
La compensation en température de la valeur mesurée doit être effectuée pour obtenir la valeur standard à 20 degrés C.
 91. レベルメータの針が、目盛りを越え振り切れるかもしれません。
L'aiguille du dBmètre peut dépasser la limite et sortir de l'échelle.
 92. 最大許容値を越える信号を供給するな。
N'envoyez pas un signal supérieur au niveau maximum toléré.
 93. パルス試験器は、反射位置を検出するのに使用されます。
L'échomètre est utilisé pour localiser les réflexions.
 94. 指示に従いリード線を接続する。
Connecter un cordon principal conformément aux instructions.
 95. スイッチを右回り（左回り）にまわす。
Tourner l'interrupteur dans le sens (inverse) des aiguilles d'une montre.



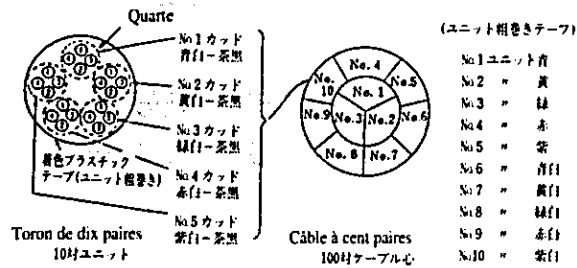
Ligne de télécommunication
電気通信線路



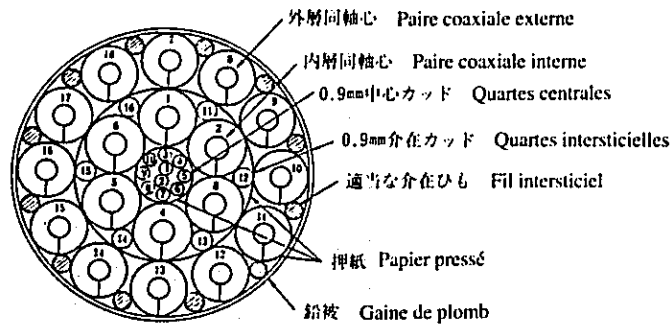
Structure d'une ligne d'abonné
加入者線路の構成



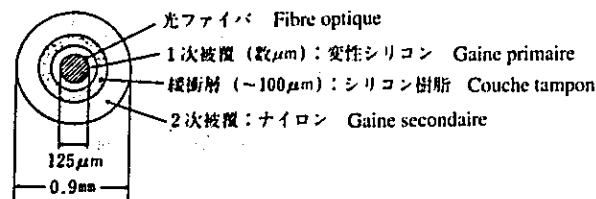
心線配列
Disposition des fils



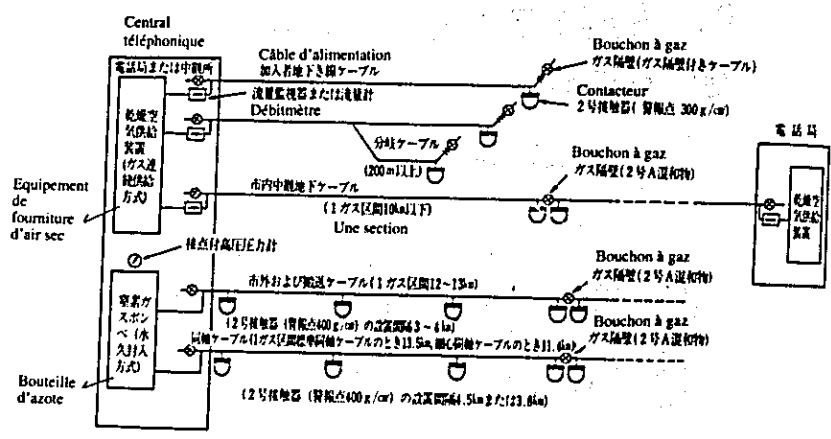
Structure d'un câble ccp ccpケーブルの構造



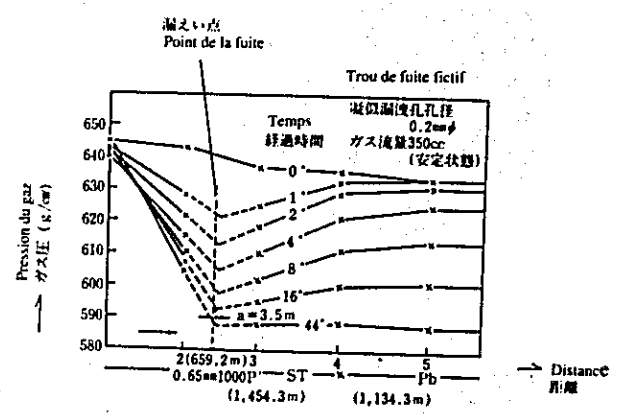
Structure d'un câble coaxial 同軸ケーブルの構造



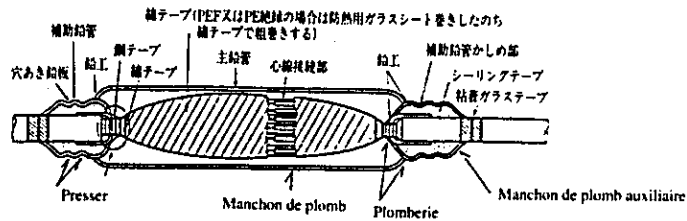
Coupe d'une fibre optique 光ファイバの横断面



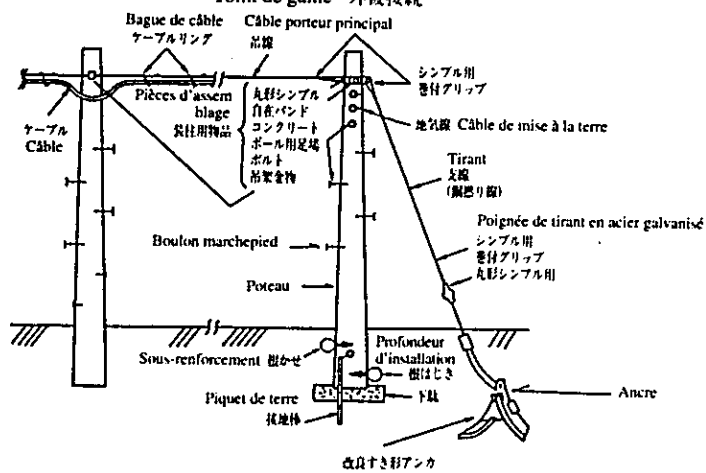
Système de pressurisation
ガスシステム



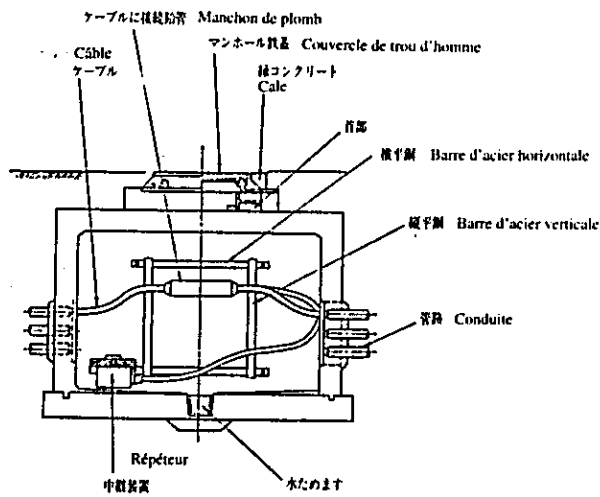
Courbe de distribution de pression
ガス圧分布図



Joint de gaine 外被接続



Structure d'une ligne aérienne 架空線路の構成



Coupe verticale d'un trou d'homme マンホールの縦断面図

Machines de construction

建設機械

上がる	lever
アクチュエーター	dispositif de commande
開ける	ouvrir
足廻り	train
アースドリル機	perceuse de terre
扱い	manutention
圧縮する	comprimer
圧力調整弁	régulateur de pression
穴をあける	percer
あふれる	trop-plein
油をさす (給脂、潤滑)	lubrifier
安全弁	soupape de sûreté
アンテナ	antenne
アンロード弁	soupape de décharge
板当て	plaque rapportée
位置を変える、変速する	déplacer
鋳鉄	fonte
移動させる	transférer
(クラッチ等を) 入れる	introduire
植込みボルト	goujon
動かす	déplacer
後ドラム	tambour arrière
運転室	cabine
運転室保護装置	dispositif de protection de la cabine
エプロン	tablier
遠心分離機	séparateur centrifuge
遠心力	force centrifuge
エンジン	moteur
オイルクーラー	refroidisseur d'huile
オイルタンク	réservoir d'huile
オーガー	cuiller ouverte

起こる、生じる	se produire
押す、圧する	appuyer
落ちる、落下する	tomber
オリフィス	orifice
回転	rotation
回路	circuit
カウンターウェイト	contrepoids
形を取る	forme
過度	excès
可動式荷台	benne basculante
過負荷	surcharge
可変容量形ポンプ	pompe à cylindrée variable
噛合い	engrenage
空	vide
軽く叩く	frapper légèrement
換算表	table de conversion
乾式	type sec
慣性	inertie
管路	ligne
外力	force extérieure
岩石バケット	godet à pierres
刻みつける	faire une encoche
傷、いたみ	dommage
基礎	fondamental
キャタピラ	chenilles
キャビテーション	cavitation
休車時間	heure d'arrêt
供給	alimentation
共通の	ordinaire
許容誤差	tolérance
許容隙間	jeu permissible

距離	distance
切る	couper
(クラッチ等を) 切る	libérer (embrayage)
きれいにする	nettoyer
緊急部品	pièces d'urgence
キンク	faux-pli
金属	métal
逆止弁	soupape de retenue
逆の	opposé
ギヤ抜け	désènement
空気混入	aération
空気抜き	purge d'air
砕く、研ぐ	meuler
掘削機	excavatrice
掘削する	creuser
くぼみ	dépression
組立	montage
組立てる	monter
クラッキング圧	pression de craquage
クラッチディスク	disque d'embrayage
クラッチプレート	plaque d'embrayage
クラムシェル	grappin
車、乗物	véhicule
クローラークレーン	grue sur chenilles
警告灯	lampe d'avertissement
傾斜、倒す	incliner
軽油	huile légère
検査する、点検	inspecter
減圧弁	réducteur de pression
原因となる	cause

交換	remplacement
交換できる	interchangeable
交互にする	alterner
構成要素	composant
抗打機	bélier
効率	efficacité
試みる	essayer
このような状況下で	dans ces conditions
細い溝	rainure fine
コントロールバルブ	soupape de contrôle
互換性	interchangeabilité
作業現場	chantier
作業半径	rayon de travail
避ける	éviter
下げる、落とす、減らす	réduire
支える	supporter
サージ圧	coup de bélier
作用、機能	fonction
参照する	se référer
酸素	oxygène
材質	matériau
湿式	type humide
シーブ	poulie
絞り	restriction
遮断、切断	coupure
シャトル弁	vanne à alternance
斜板	disque en nutation
修理する	réparer
主巻ドラム	tambour principal
手動式	commande manuelle
仕様	spécifications

焼結合金	焼結合金	alliage fritté
消費	消費	consommation
消耗品	消耗品	consommables
シリンダー	シリンダー	cylindre
真円度 (心円度)	真円度	concentricité
信頼性	信頼性	fiabilité
ジャッキシリンダー	ジャッキ	vérin
重負荷	重負荷	grand rendement
重力、重量	重力	gravité
準備する、備える	準備	préparer
じょうご	じょうご	entonnoir
情性	情性	énergie cinétique
自励振動現象、チャタリング	自励振動	broutage
吸い上げ	吸い上げ	aspiration
水中ブルドーザ	ブルドーザ	bulldozer amphibie
吸う	吸う	aspirer
隙間	隙間	jeu
背圧	背圧	pression en retour
製造番号	製造番号	numéro de série
性能曲線	性能曲線	courbe de performance
精密仕上げ	精密仕上げ	finition de précision
接触面	接触面	surface de contact
接続する	接続	connecter
接地圧	接地圧	pression au sol
説明する	説明	expliquer
旋回体	旋回体	superstructure
操作、運転	操作	manoeuvre
操作力	操作力	force de manoeuvre
装置	装置	dispositif
装備する、取り付ける	装備	équiper
側方ダンブケット	側方ダンブケット	benne basculante latérale

増大する	augmenter
体積	volume
タイヤローラー	rouleau sur pneus
確かめる	vérifier
確かめる、よく調べる	s'assurer
多目的バケット	godet universel
保つ	conserver
たるむ、たわみ	affaisser
タワークレーン	grue à pylone
タンク	réservoir
ダンプトラック	camion-benne
小さなゴミ	particules
力	force
蓄圧機	accumulateur
治具、特殊工具	outil spécial
調整	réglage
調整出来ない	non-réglable
直角	carré
通気口	purgeur
通路	passage
掴む	saisir
積降し	déchargement
積込み	chargement
積む	amasser
ツメ	griffe
つめ、爪	dent de godet
詰る	boucher
つるす	suspendre
定格流量	débit nominal
定容量形ポンプ	pompe à cylindrée constante
電磁弁	soupape solénoïde

閉じる	fermer
突起	saillie
整える	arranger
トラクター	tracteur
トラクターショベル	chargeuse-pelleteuse
トラッククレーン	grue automobile
取り去る	retirer
取りつける	installer
トレーラー	remorque
動力ショベル機	pelleteuse
ドラクライン	corde à drague
ドレン	drain
泥	boue
流れる、流れ	écoulement
握る	saisir
逃げる	échapper
二重かみ合防止装置	dispositif d'arrêt à double engrenage
ニップル	graisseur
ニードルベアリング	roulement à aiguilles
ネジ	vis
熱処理	traitement thermique
粘度	viscosité
粘土	argile
粘度の、粘性の(ある)	visqueux
燃料	combustible
～の方に	vers
排気管	tuyau d'échappement
配達	livraison
排土板	lame
排土板傾角シリンダー	cyindre d'inclinaison de lame
排土板上下シリンダー	cyindre de levage de lame

吐出し量	décharge
破碎機、ブレーカー	marteau à contre-coups
端	extrémité
速い、急な	rapide
速さ、速度	vitesse
張	tension
反動	réaction
ハンマー	marteau
バケット	godet
バケットハンドル、腕	bras du godet
バックステイシリンダー	cylindre de retenue
バックホー	pelle rétrocaveuse
ばり、まくれ	ébarbure
パイロット方式	commande pilote
比	rapport
引く	tirer
歪	déformation
引っ込める	rétracter
品質	qualité
深さ	profondeur
不整地	terrain en mauvais état
附属品	accessoire
フック	crochet
踏板	rampe
噴出す	jaillir
ぶつかる、衝突	collision
ブーム	flèche
ブームバックステイ	retenue de flèche
ブライドル	traverse
ブルドーザ	bulldozer
ブルドーザーアタッチメント	accessoires de bulldozer

ブレーカー、破碎機	broyeur
ブレーキシュー	garniture de frein
ブレーキペダル	pédale de frein
分析	analyse
平方センチキログラム	kg/cm ²
ベベルギア	engrenage conique
ベベルピニオン	pignon conique
ベルトコンベアー	transporteur à courroie
弁	soupape
ペーンポンプ	pompe à palettes
ペダルの踏みしろのない状態	mauvaise réponse de pédale
方向	direction
方法、手順	méthode
補巻ドラム	tambour auxiliaire
補強する	renforcer
保守	entretien
補助器、増幅、支援	amplificateur
炎	flamme
ポート	orifice
前ドラム	tambour avant
前に	avant
曲げる、曲がる	plier
摩擦係数	coefficient de friction
摩擦力	force de friction
摩耗する	usure
見積りをする	évaluer
脈動	pulsation
メガネレンチ	clé coudée
漏れ	fuite
漏れる	fuire

モンキーレンチ	clé à molette
約、およそ	environ
油圧回路 (図)	circuit hydraulique
油圧タンク	réservoir hydraulique
油圧ホース	tuyau hydraulique
油圧ポンプ	pompe hydraulique
輸送	transport
ゆるみ	mou
溶接	soudure
ラジアルプランジャーポンプ	pompe à pistons radiaux
ラジエーター	radiateur
履帯	chenilles
率、割合	pourcentage
リッパー	ripper
立方センチメートル	centimètre cube
流体	fluide
流体糊着現象	verrouillage hydraulique
量	quantité
連結する	accoupler
連続	séquence
ログクランプ	collier de serrage
割りピン	goupille fendue
(クラッチ等) を入れる	engager (embrayage)

-
1. ジーゼルエンジンからの動力はフライホイール、クラッチ、ユニバーサルジョイント、トランスミッション、ベベルギア、ステアリングクラッチ、ファイナルドライブと伝達される。
La puissance du moteur diesel est transmise par le volant, l'embrayage, le joint articulé, la transmission, l'engrenage conique, l'embrayage de direction et la traction arrière.
 2. ステアリングクラッチはベベルギアシャフトの両端にありベベルギアシャフトの動力をファイナルドライブに継続したり、また方向操作を行なうためにあります。
L'embrayage de direction placé aux deux extrémités de l'arbre de l'engrenage conique transmet la puissance de l'arbre de l'engrenage conique à la traction arrière et contrôle la direction de la puissance.
 3. オイルシールは、クラッチシャフトからのオイル漏れとゴミの進行を防ぐ。
Le joint étanche à l'huile empêche la pénétration de la saleté et les fuites d'huile autour de l'arbre de l'embrayage.
 4. アジャストロックナットを緩めやすい位置に、フライホイールを廻す。
Tourner le volant jusqu'à ce que l'écrou de blocage réglable soit accessible.
 5. ロックナットを2回転緩める。
Desserrer l'écrou de blocage de deux tours environ.
 6. アジャストリングを時計方向に締める。
Tourner la bague de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour la serrer.
 7. 規定トルクでロックナットを締める。
Serrer les écrous de blocage au couple spécifié.
 8. D150Aにはメインクラッチの操作力を軽減するために、油圧ブースターが装備されている。
D150-A est équipé d'un amplificateur hydraulique pour réduire la puissance de commande de l'embrayage principal.
 9. 切れ具合の点検。
Vérifier la fonction de désengagement.
 10. つながり具合の点検。
Vérifier la fonction d'engagement.
 11. すべりの有無。
Vérifier si le disque ne glisse pas.

12. レバーの引き代及び遊びの検査。
Inspecter la course et le jeu du levier.
13. オイル量と漏れの点検。
Inspecter le niveau d'huile et les fuites éventuelles.
14. パーツの摩耗と損傷の点検。
Inspecter l'usure et les dommages des pièces.
15. リターン・スプリングの点検。
Inspecter le ressort de rappel.
16. フライ・ホイール面の摩耗、かき傷、クラック、損傷の点検。
Inspecter l'usure, les éraflures, les fissures et les dommages éventuels à la surface du volant.
17. スカベンジング・ポンプの摩耗と損傷を点検。
Inspecter l'usure et les dommages de la pompe de balayage.
18. ベアリングの摩耗、ひっかかり、異音の点検。
Inspecter l'usure, le blocage et les bruits anormaux éventuels du roulement.
19. オイル・ストレーナーの詰りと損傷の点検。
Inspecter le filtre à huile pour obstruction ou dommage éventuel.
20. クラッチシャフトの損傷と曲りの点検。
Inspecter les dommages ou les torsions de l'arbre de l'embrayage.
21. クラッチブレーキの摩耗と損傷の点検。
Inspecter l'usure et les dommages du frein d'inertie.
22. トルク・ディバイダーはエンジンにより駆動し、エンジン出力をローテイングハウジングとサンギヤの方向に伝達する。
Le répartiteur de couple est entraîné par moteur diesel pour transmettre la sortie du moteur à un logement rotatif et un engrenage planétaire.
23. エンジン出力は、トランス・ミッションのメイン・ドライブ・シャフトを通りカウンターシャフトに伝わる。
La puissance d'entraînement du moteur diesel est transmise au contre-arbre par l'arbre d'entraînement principal de la transmission.

24. トルク・フローとは、建設機械のパワーシフトモデルに使用されているトルク・コンバーターと多様式クラッチ・ミッションの組み合わせで小松社の特許である。
Torqflow est l'appellation donnée par la société KOMATSU à l'ensemble d'un convertisseur de couple et d'une transmission à embrayage multiple, utilisé dans un modèle de boîte de vitesses d'inversion d'une machine de construction.
25. 一般にロータリークラッチは大きなトルクを伝達する処に使用されている。
Cet engrenage rotatif est généralement utilisé comme embrayage de première vitesse avec grand couple de transmission.
26. 油圧ポンプからのオイルは、オイルクーラーを通りレギュレーターバルブに入る。
L'huile délivrée par la pompe hydraulique s'écoule par le refroidisseur puis dans la soupape de régulation.
27. チャンバーに入ったオイルは3方向の回路に分流される。
L'huile entre dans le chambre où elle est séparée et dirigée vers trois différents circuits hydrauliques.
28. トランスミッションの潤滑と冷却はトランスミッションとステアリング・クラッチのハイドロリック・コントロールポンプで行われる。
La lubrification et le refroidissement de la transmission sont effectués par la pompe de contrôle hydraulique de la transmission et de l'embrayage de direction.
29. ボディよりシールユニットを取り外す。
Retirer l'unité du joint d'étanchéité du corps.
30. 分解した部品類を洗浄する。
Bien nettoyer les pièces démontées.
31. シールユニットを取り付ける。
Mettre l'unité de joint d'étanchéité en place.
32. 油圧シャベルには普通ギア・ポンプやオイストオン・ポンプが使用されている。
Les pelleteuses hydrauliques emploient généralement une pompe à engrenage ou une pompe à piston.
33. どう板はコントロール・レバーに連絡している。
Le disque en nutation est relié au levier de commande.

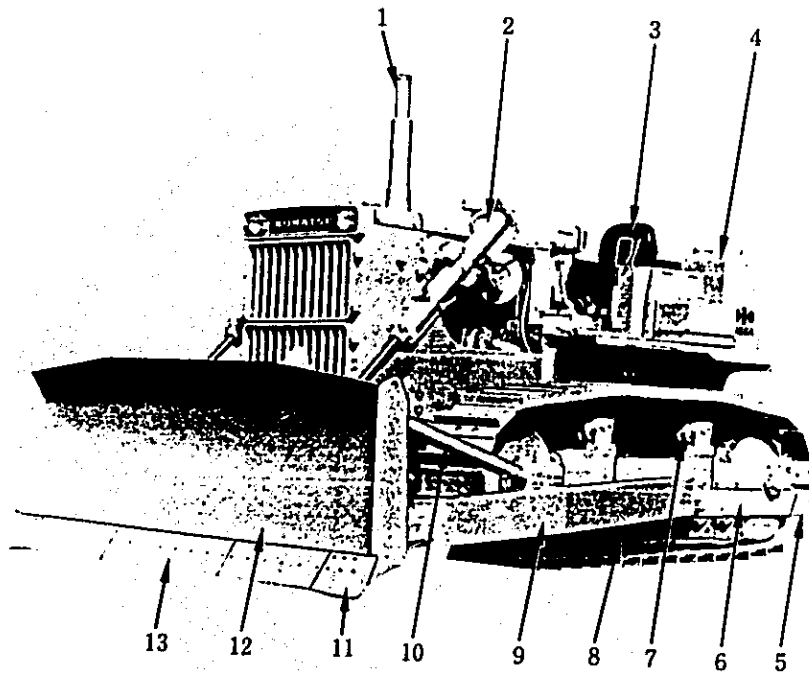
34. この吐出圧は、アクチュエーターに掛る負荷が増大するのに比例して増大する。
La pression de décharge augmente proportionnellement à l'augmentation de la charge sur le dispositif de commande.
35. 下部機構（足回り）は旋回ベアリングを通して上部機構（旋回体）とフロント・アタッチメントを支える。
Le train supporte la superstructure et l'accessoire avant par l'intermédiaire d'un palier à bascule.
36. 狭いシューは、接地圧が高くなる為、軟弱地には使用出来ない。
Des chenilles étroites ne peuvent pas être utilisées sur terrain mou du fait de la pression élevée du sol.
37. 機械の接地圧は、機械の運転重量とシューのタイプによって決まる。
La garde au sol de la machine est déterminée en fonction du type de chenilles et du poids de la machine en fonctionnement.
38. クレーンでブレードを吊り上げ、アームの下側にブロックを入れブレードが倒れないようにする。
Soulever la lame avec une grue et insérer une cale sous les montures des bras pour garder la lame en position verticalé.
39. エンジン後部のブラケットとフロントフックでエンジンを吊り上げる。
Soulever le moteur par les deux supports de montage arrière et le crochet avant.
40. エンジンを水平に吊り、垂直に上げる。
Soulever l'ensemble du moteur à l'horizontale et le soulever verticalement.
41. A と B は互いに互換性あり。
A et B sont interchangeables.
42. A は B の代りに使用出来るがその反対は出来ない。
A peut être utilisé à la place de B mais non le contraire.
43. A は B の代りに使用出来ない。
A ne peut pas être utilisé à la place de B.
44. ポンプから送られた油圧は、バルブホールを通りピストンに伝わり、ピストンはバルブの左側を押すので右側のスプリングが縮み右に動く。
La pression hydraulique envoyée par la pompe est transmise au piston par l'intermédiaire de l'orifice de la soupape, le piston pousse le côté gauche de la soupape qui se déplace vers la gauche par la compression du ressort droit.

-
45. 油圧が増加する事によってバルブが動き最後に、スリーブのポートを開く。ポンプからのオイルは、そこより逃げてそして油圧はそれ以上高くはならない。
- Comme la pression hydraulique augmente, la soupape se déplace et ouvre en définitive l'orifice du manchon. L'huile de la pompe s'écoule par cet orifice et la pression arrête d'augmenter.
46. ベベルギアとピニオンは正しい歯当りを得る為、正しい位置に調整されなければならない。
- L'engrenage conique et le pignon doivent être réglés au bon emplacement pour obtenir un contact correct des dents.
47. シムは、トランス・ミッション・フロントカバーとピニオンベアリングフランジの間にありピニオンをベベルギアシャフトの中心から前後に動かす事が出来る。
- Des cales sont fournies entre le carter avant de la transmission et la bride du roulement du pignon, ce qui permet de déplacer le pignon à partir du centre de l'arbre de l'engrenage conique.
48. ベベルギアとピニオンのいずれかの動きは、バックラッシュと歯当りの両方に影響を与える為、同時に2つの調整をしなければならない。
- Le déplacement de l'engrenage conique ou du pignon influence le jeu et le contact des dents. Il est donc nécessaire de régler les deux en même temps.
49. 製造公差からベベルギアとピニオンギアの位置関係は異なったセッティングでさまざまである。
- Du fait des tolérances de fabrication, la relation entre les positions de l'engrenage conique et de l'engrenage du pignon peut varier en fonction de différents réglages.
50. 操向する方のステアリングレバーを引いた時、曲る側のステアリングクラッチが断たれる。
- Lorsque le levier de direction du côté virage est tiré, l'embrayage de direction du côté virage se désengage.
51. 然し、動きはクラッチに部分的に残り、トラック・シューが曲る方向に回る為、旋回半径が大きくなる。
- Toutefois, l'embrayage conserve partiellement de sa puissance et conduit les chenilles sur le côté du virage, ce qui permet un grand rayon de virage.
52. 操向レバーを引いた時、ステアリングクラッチが最初に切れる。
- Lorsque le levier de direction est tiré, c'est d'abord l'embrayage de direction qui est relâché.
53. さらにレバーを引くと、機械の走行を止める為にブレーキが作用する。
- Si le levier est encore plus tiré, le frein est appliqué pour arrêter le parcours de la machine.

-
54. スプロケットはボルト、ナットでスプロケットボスに取りつけられている。
La roue dentée est serrée par des écrous et des boulons sur le bossage de la roue dentée.
 55. プランジャーがカップに接触するまで調整スクリューを廻しなさい。
Tourner la vis de réglage jusqu'à ce que le piston entre en contact avec la coupelle.
 56. バルブクリアランス調整の為スクリューを調整しなさい。
Régler la vis afin d'ajuster le jeu de la soupape.
 57. インジェクタープランジャーの調整はエンジンが暖かい間に行なって下さい。
Effectuer les réglages du piston de l'injecteur lorsque le moteur est encore chaud.
 58. レバーを走行位置に入れて下さい。
Pousser le levier en position MARCHE.
 59. 機械の能力以上で使用しないで下さい。
N'utilisez pas la machine au-delà de ses capacités.
 60. 機械をスリップさせないで下さい。
Ne laissez pas la machine glisser.
 61. 機械はいつもきれいに美しくして下さい。
Conservez la machine nette et propre.
 62. 作業後エンジンをすぐ止めないで下さい。
Ne coupez pas le moteur immédiatement après le fonctionnement.
 63. エンジン始動後、すぐに作業を行なわないで下さい。
Ne commencez pas le travail dès que le moteur a démarré.
 64. ガスでケガキ線の処を切断しなさい。
Découper le repère avec une torche à acétylène.
 65. ボルトでバケットに取り付けられたツメを交換しなさい。
Changer les dents boulonnées sur le godet.
 66. 手で触れないでください。
Ne touchez pas cette pièce avec la main.
 67. 総ての部分に給脂しましたか？
Avez-vous bien graissé toutes les pièces?

-
68. ショベルを運転するのは難しいですか。
Est-ce que c'est difficile de manoeuvrer la pelleuse?
 69. この機械はこの様に使用して下さい。
Cette machine s'utilise comme ça.
 70. この機械の操作方法保を知っていますか？
Savez-vous comment conduire ce véhicule?
 71. ハンドルを廻して長さを調整して下さい。
Régler le longueur en tournant le volant.
 72. 棒ゲージでエンジン・オイルを点検して下さい。
Vérifier la niveau d'huile moteur avec la jauge d'huile.
 73. バッテリーが放電している場合は充電して下さい。
Recharger la batterie si elle est déchargée.
 74. ラジエーターの水が不足している場合は、水を補充して下さい。
Ajouter de l'eau si le niveau du radiateur est trop bas.
 75. グリスアップして下さい。
Graisser un peu plus.
 76. ナットとボルトを規定トルクで締め下さい。
Bien serrer les écrous et les boulons.
 77. エンジンをかけたまま機械より離れないで下さい。
Ne laissez pas le moteur tourner lorsque la machine ne fonctionne pas.
 78. 調整ボルトを時間方向（反時間方向）に締め下さい。
Tourner le boulon de réglage dans le sens/dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
 79. ノズルに詰りが無いか点検して下さい。
Vérifier si la buse n'est pas bouchée.
 80. サーモスタッドは水温調整を行なう。
Le thermostat contrôle la température de l'eau.
 81. プレースと一緒にチルトシリンダーを交換して下さい。
Remplacer le cylindre incliné par une bielle de liaison.

-
82. オイルパンに戻ったオイルは再使用される。
L'huile qui revient dans le carter est recyclée.
 83. 日常点検を怠るな。
N'oubliez de procéder tous les jours à une inspection.
 84. レバーを右 (左) に入れなさい。
Déplacer le levier à droite/gauche.
 85. レバーを後ろへ引きなさい。
Tirer le levier vers l'arrière.
 86. 2本のドライバーでローターを外しなさい。
Retirer le rotor avec deux tournevis.



1. Tuyau d'échappement 排気管
2. Cylindre de levage de lame ブレードリフトシリンダー
3. Siège du conducteur 運転席
4. Réservoir de carburant 燃料タンク
5. Chenille シュー
6. Châssis de chenille トラックフレーム
7. Rouleau supérieur 上ローラー
8. Barbotin ドローラー
9. Châssis フレーム
10. Bielle supérieure プレース
11. Dent d'extrémité エンドビット
12. Lame 排土板
13. Tranchant エッジ

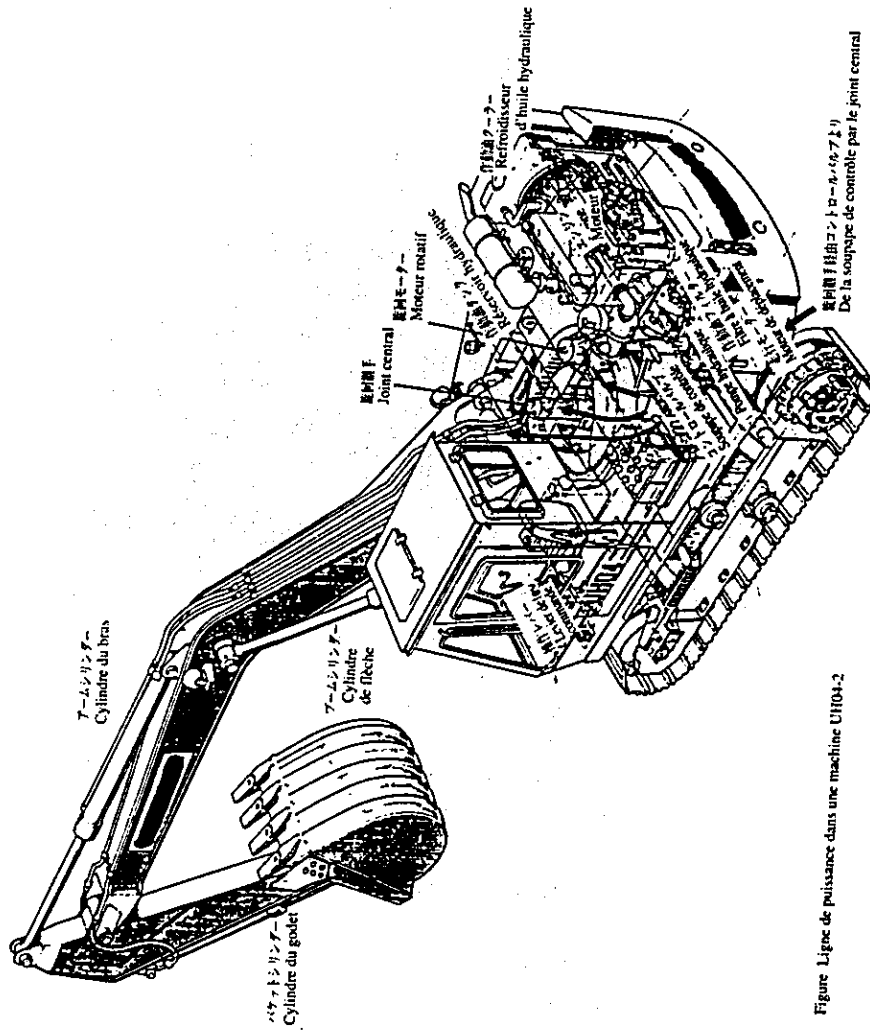
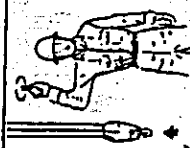
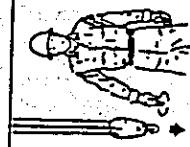
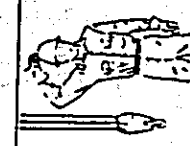
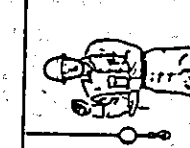
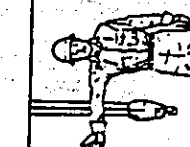
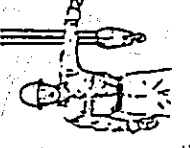
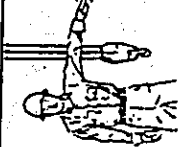
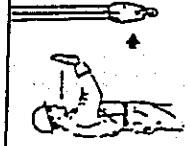
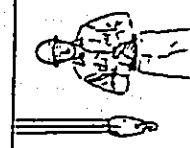
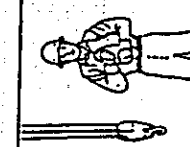
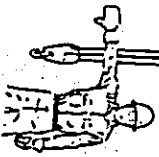
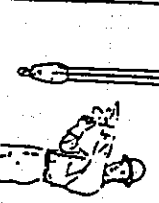
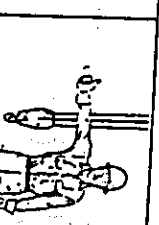
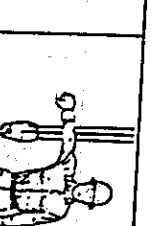

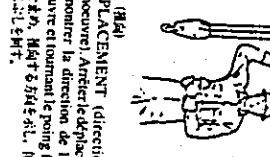
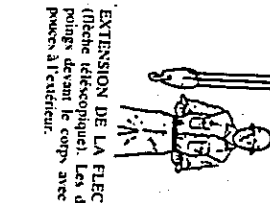
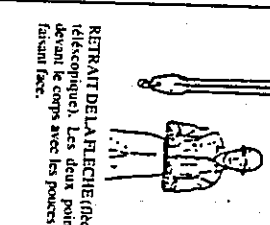
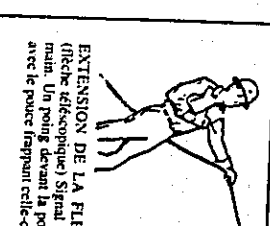
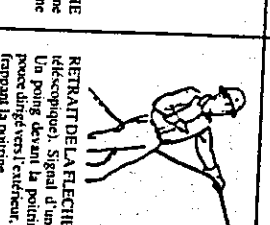
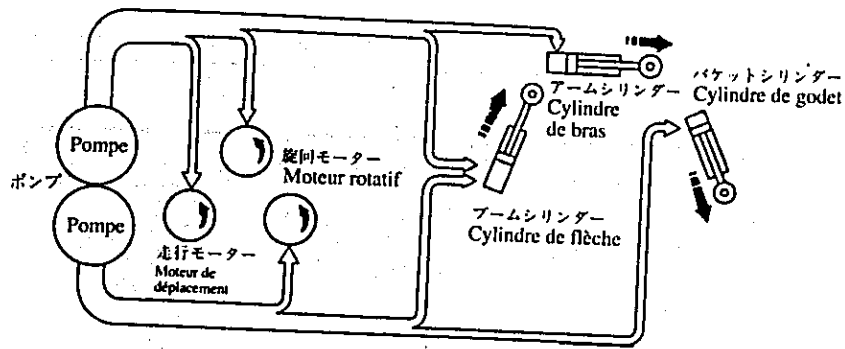


Figure Ligne de puissance dans une machine UI04.2
 De la soupape de contrôle par le joint central

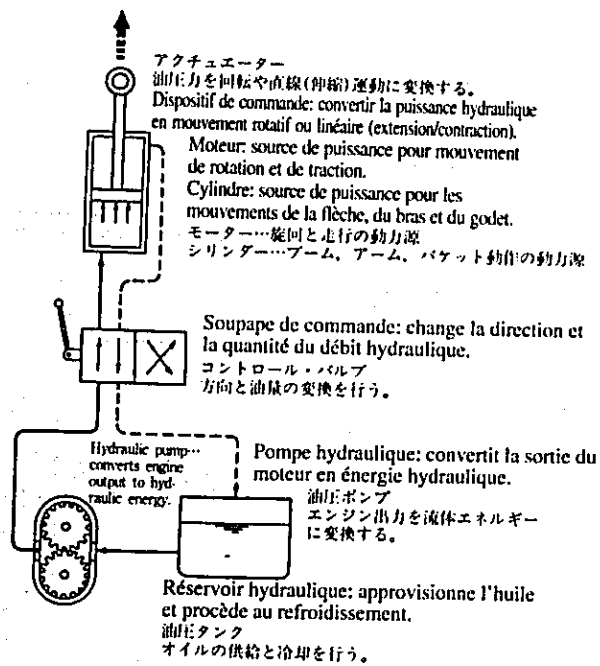
SIGNAUX
手台図

 <p>⑩ 手上げ LEVER. Mettre l'avant-bras à la verticale, pointer l'index vers le haut et faire de petits cercles horizontaux. 前腕を垂直にして人差し指を上げ、手を小さく水平に回す。</p>	 <p>手下げ ABAISSEZ. Baissez le bras, l'index pointé vers le bas, faire de petits cercles horizontaux. 腕を下側に下げ、人差し指を下に向け、手を小さく水平に回す。</p>	 <p>主要の動作 UTILISER LE TREUIL PRINCIPAL. Tapet le poing sur la tête puis utiliser le signal normal. 最初に腕を軽くたたき、その後通常の信号を行う。</p>	 <p>通常の動作 UTILISER LE TREUIL AUXILIAIRE. Frapper le coude avec une main, puis utiliser le signal normal. 片手でひじを軽くたたき、その後通常の信号を行う。</p>	 <p>7-2-11号 LEVER LA FLECHE. Tendre le bras, le poing fermé, le pouce dirigé vers le haut. 腕を伸ばし、指を閉じ、親指を上方向にする。</p>
 <p>停止 ARRÊT. Le bras tendu, la paume vers le bas. 腕を伸ばし、手の平を下にし、静止する。</p>	 <p>緊急停止 ARRÊT D'URGENCE. Braviendu, paume vers le bas, déplacer rapidement la main de gauche à droite. 腕を伸ばし、手の平を下にし、手を左右にすばやく動かす。</p>	 <p>昇降 DEPLACEMENT. Bras tendu vers l'avant, main ouverte et légèrement levée, faire un mouvement de poussée dans le sens du déplacement. 腕を前に伸ばし、手を開き少し上げ、昇降方向に押し動かす。</p>	 <p>両り掛け SUSPENSION. Croiser les mains devant le corps. 体の前で手を組む。</p>	 <p>41号 DEPLACEMENT DANS LES DEUX SENS. Utiliser les deux poings devant le corps, en faisant un mouvement circulaire indiquant la direction du déplacement, avant ou arrière. 体の前で両りこぼしを回し、方向と向きを示す。</p>

	<p>7-4 伸 ABAISSEZ LA FLECHE. Bras tendu, le poing fermé et le pouce dirigé vers le bas. 腕を伸ばし指を閉じ、親指を下に向け直す。</p>
	<p>DEPLACER DOUCEMENT. Unir une main pour donner un signal de déplacement et placer l'autre main fixe devant la main dominant le signal.</p>
	<p>7-4 伸と伸の手 LEVER LA FLECHE ET ABAISSEZ LA CHARGE. Le bras tendu, le pouce vers le haut, ouvrir et fermer la main le temps du déplacement. 腕を伸ばし親指を上向き、手を開いたと同時に手を閉じる。</p>
	<p>7-4 伸と伸の手 ABAISSEZ LA FLECHE ET LEVER LA CHARGE. Le bras tendu, le pouce dirigé vers le bas, ouvrir et fermer la main le temps du déplacement. 腕を伸ばし親指を下向きにして手を開いたと同時に手を閉じる。</p>
	<p>OSCILLATION. Le bras tendu dirigé dans le sens des oscillations de la fleche. 腕を伸ばして上下の方向に揺る揺るさせる。</p>
	<p>4 打 振動 DEPLACEMENT (direction de manœuvre). Arrêter le déplacement et montrer la direction de la manœuvre et tourner le poing fermé. 4 打を振動、腕を伸ばし指を閉じ、手の動きの方向を示す。</p>
	<p>EXTENSION DE LA FLECHE (règle télescopique). Les deux poings devant le corps avec les pouces à l'extérieur. 4 打を伸ばす。</p>
	<p>RETRAIT DE LA FLECHE (règle télescopique). Les deux poings devant le corps avec les pouces se faisant face. 4 打を縮める。</p>
	<p>EXTENSION DE LA FLECHE (règle télescopique). Signal d'une main. Un poing devant la poitrine avec le pouce frappant celle-ci. 4 打を伸ばす。</p>
	<p>RETRAIT DE LA FLECHE (règle télescopique). Signal d'une main. Un poing devant la poitrine et le pouce dirigé vers l'extérieur, le pouce frappant la poitrine. 4 打を縮める。</p>



二つの油圧供給システム
Système de double approvisionnement hydraulique

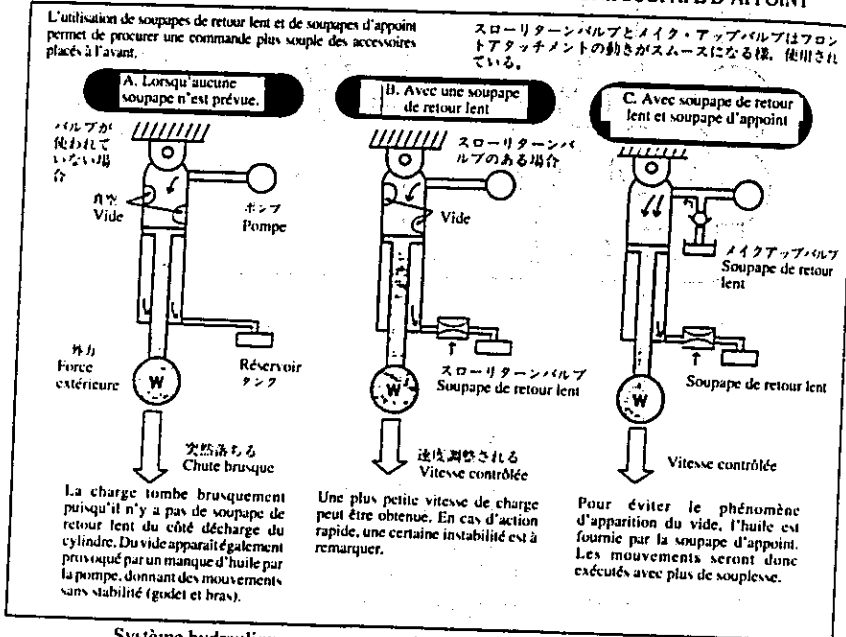


油圧機器の基本配置
Configuration de base d'un équipement hydraulique.

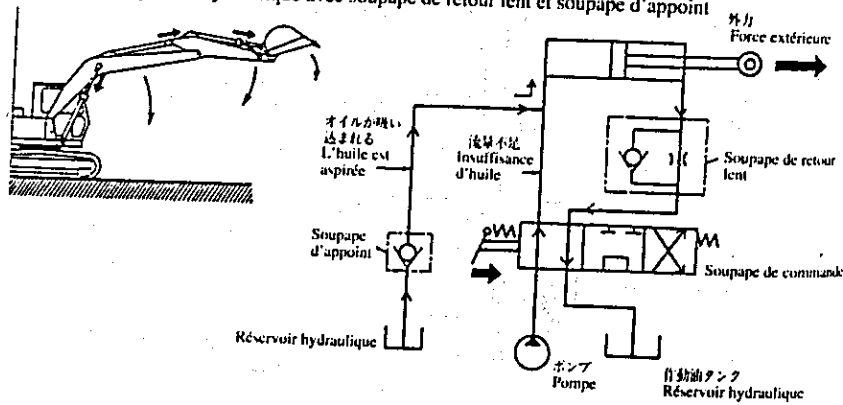
スローリターンバルブとマイク・アップバルブの機能
 FONCTIONNEMENT D'UNE SOUPAPE DE RETOUR LENT ET D'UNE SOUPAPE D'APPOINT

L'utilisation de soupapes de retour lent et de soupapes d'appoint permet de procurer une commande plus souple des accessoires placés à l'avant.

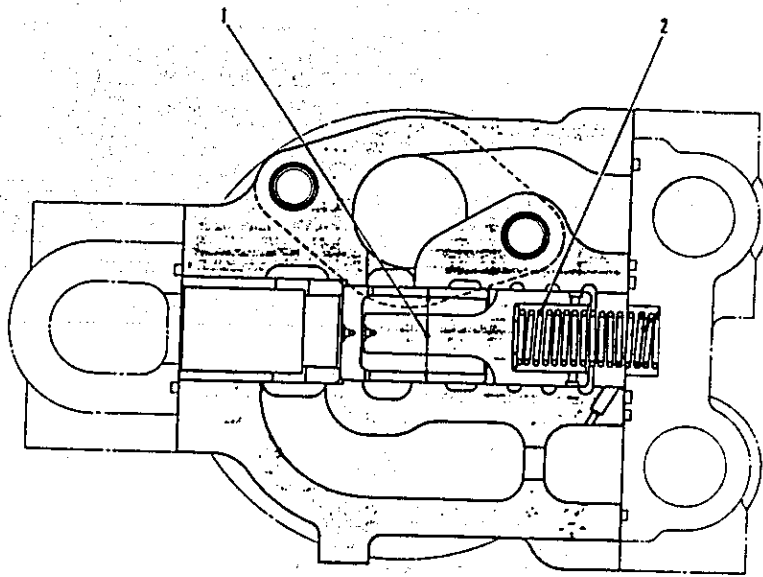
スローリターンバルブとマイク・アップバルブはフロントアタッチメントの動きがスムーズになる様、使用されている。



システム hydraulic avec soupape de retour lent et soupape d'appoint



SOUPAPE DE CHUTE RAPIDE クイックドロップバルブ

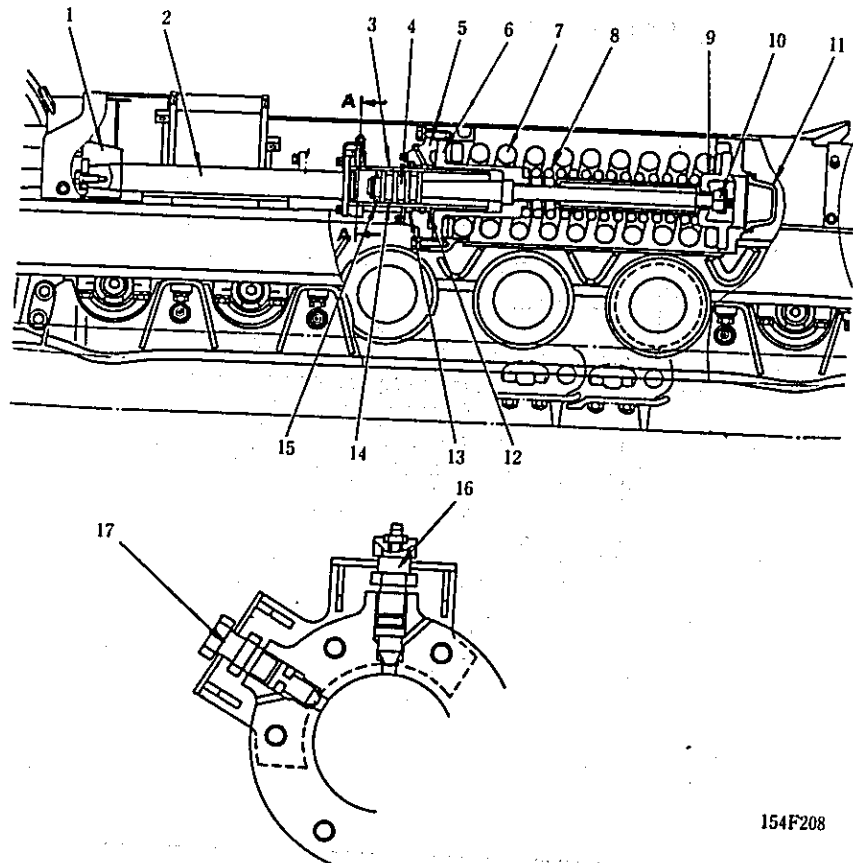


154F275

Unité: mm

No	Point à vérifier 点検項目	Critères 規準					Remède 対策
		No de série 製造番号	Taille standard 規準寸法	Tolérance 許容誤差		Distance standard 規準距離	
Arbre 軸	Orifice 穴						
1	Distance entre le plongeur et le corps de soupape プランジャーとバルブ本体間の距離	A 2501~	38	-0.011	+0.010	0.013~	0.013~
		P 2001~		-0.016	0		
2	Ressort de soupape バルブ・スプリング	No de série 製造番号	Taille standard 規準寸法			Limite de réparation 修理限度	
			Longueur libre x D.E	Longueur d'installation	Charge d'installation	Longueur libre	Charge d'installation
		A 2501~	自由寸法	取付長さ 55.9	13.9	自由寸法	取付力
		P 2001~					

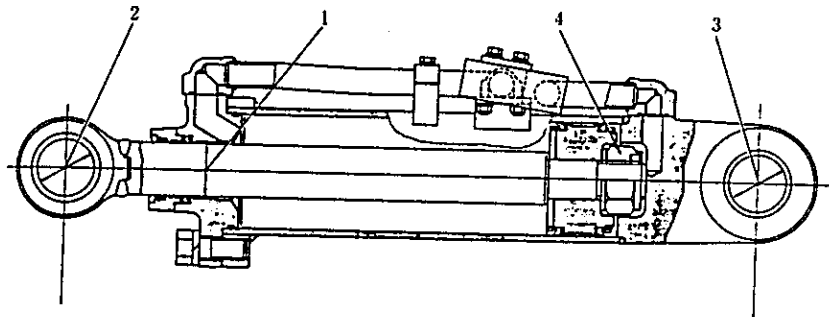
Ressort de retour



154F208

1. Collier	ヨーク	9. Pilote arrière	リア・パイロット
2. Tige	ロッド	10. Ecrou	ナット
3. Cylindre	シリンダー	11. Carter	カバー
4. Piston	ピストン	12. Manchon	ブッシュ
5. Carter	カバー	13. Joint d'huile	オイル・シール
6. Pilote avant	フロント・パイロット	14. Bague d'usure	ウェア・リング
7. Ressort de retour (grand)	コイル・スプリング(大)	15. Garniture	パッキン
8. Ressort de retour (petit)	コイル・スプリング(小)	16. Lubrificateur	給脂弁
		17. Bouchon	プラグ

(3) CYLINDRE DE RIPPER D80, 85A



154F258

Unité: mm

N°	Point à vérifier 点検箇所	Distance 距離					Remède 修理方法
		No de série 号数	Taille standard 基準寸法	Tolérance 許容差		Distance standard 基準距離	
Arbre 軸	Orifice 穴						
1	Distance entre manchons de la tige de piston ピストンロッドワッシャー間の距離	25001~	70	-0.100 -0.174	+0.271 +0.075	0.175~ 0.445	Remplacer 交換
2	Distance entre manchon de tige de piston et axe manchon de cylindre et axe ピストンロッドワッシャーとピン間の距離	25001~	75	-0.030 -0.076	+0.286 +0.184	0.214~ 0.364	
3	Distance entre manchon du cylindre et axe ピンとシリンダーワッシャーとピン間の距離	25001~	75	-0.030 -0.076	+0.286 +0.184	0.214~ 0.362	
4	Couple de serrage de l'écrou de piston ピストンナットの締め付けトルク	360 ± 36 kg.m					Régler 調整

Moteurs de navires

船舶機関

あける	ouvrir
圧縮	comprimé
圧縮空気	air comprimé
圧縮行程	course de compression
圧縮する	appuyer
圧縮点火	allumage par compression
圧縮比	rapport de compression
圧力計	manomètre
油こし	crépine
ある、位置する	localiser
アルミニウム	aluminium
安全弁	soupape de sûreté
一直線にする	aligner
インジケーターコック	robinet indicateur
ウォーターポンプ	pompe à eau
右舷	tribord
運転する	conduire
エアークンプレッサー	compresseur d'air
液	liquide
エンジンベッド、機関台	socle du moteur
往復機関	moteur alternatif
置く	poser
押す	pousser
汚染	saleté
オルタネーター	alternateur
温度	température
回転計、タコメーター	compte-tours
回転数	nombre de tours
回転する	tourner
下死点	point mort bas
舵	gouvernail

金槌	marteau
過負荷	surcharge
可変ピッチプロペラ	hélice à pales variables
カム	came
カムシャフト、カム軸	arbre à cames
間隔	intervalle
ガスケット	joint d'étanchéité
ガスタービン	turbine à gaz
ガソリン	essence
ガバナー	gouvernail
機械効率	capacité du moteur
機械損失	perte mécaniques
キャビテーション	cavitation
キャビネット	armoire
キャブレター、気化器	carburateur
吸気行程	course d'entrée
吸気弁	soupape d'entrée
供給する	fournir
キール、竜骨	quille
キングストン弁	soupape de navire
金属用鋸	scie à mouvements alternatifs
組み立てる	monter
クラッチ	embrayage
クランクシャフト、クランク軸	vilebrequin
クランクデフレクション	flexion de vilebrequin
クリアランス、すき間	jeu, distance
検査する	inspecter
計測する	mesurer
削る	rectifier
減速装置	engrenage de réduction
減少する	diminuer

コイル	bobine
交換する	remplacer
工具用パネル	panneau pour outils
行程	course
行程内径比	rapport course-alésage
後方、船尾	arrière
後方に、後進	en arrière
交流	courant alternatif
故障している	en panne
コッターピン	goupille
壊す	casser
混合物	mélange
コンタクトブレーカーポイント	point de rupture de contact
コンデンサー	condensateur
再充電	recharger
サーキットテスター	testeur de circuit
避ける	éviter
左舷	côté orifice
サーモスタット	soupape thermostatique
シアーピン	goujon de cisaillement
試験	essai
質	qualité
絞りノズル	buse de papillon
絞り弁	papillon
シム	cale
締める	serrer
締める、クランプ、かすがい、締め金具	agrafe
周期的に	périodique
修理する	réparer
消音器	silencieux

仕様書	spécifications
シリンダーブロック	bloc cylindre
シリンダーヘッド	tête de cylindre
シリンダー容積	cylindrée
シリンダーライナー	chemise de cylindre
真鍮	laiton
ジェット推進	propulsion par jet
ジャッキ	vérin
充電効率	capacité de charge
重油	huile lourde
重量	poids
潤滑する	lubrifier
循環する	circuler
上死点	point mort haut
潤滑油ストレーナー	crépine d'huile de lubrification
水圧(油圧)プレス	presse hydraulique
水平エンジン	moteur horizontal
水冷式の	refroidissement par eau
スカベンジング行程, 掃気行程	course de balayage
隙間ゲージ	jauge d'épaisseur
スクレイパー、削りべら	racleur
スタッド	goujon
スターンチューブ、船尾管	tube d'étambot
スーパーチャージャー	surcompresseur
すべる	glisser
図示馬力	cheval-vapeur indiqué
制御する	commander
精製水、浄化水	eau purifiée
整流器	redresseur
設備、艀装、装備品	équipement
センターポンチ	centreur

旋盤	tour
前方、船首	devant
前方に、前身	avant
掃気口	canal d'entrée
掃除する	nettoyer
装置	dispositif
挿入する	introduire
ソケット	douille
損傷	dommage
タップ	taraud
タービン	turbine
ターボチャージャー、排気過給器	turbo-compresseur
ターミナル、端子	borne
保つ	conserver
タンク	réservoir
炭素	charbon
ダイヤフラム	diaphragme
ダイス	filière
大端部ベアリング	tête de bielle
暖気運転	préchauffage
断面図	vue en coupe
チェーンブロック	palan à chaînes
着火遅れ	retard à l'allumage
中間シャフト	arbre intermédiaire
中立、ニュートラル	neutre
調整する	régler
チョーク	étrangleur
直流	courant continu
通風ダクト	conduite d'air
つかむ	saisir
付ける	fixer

2サイクルエンジン	moteur à deux temps
続ける	continuer
つなぐ	raccorder
冷たい、冷やす	froid
つりあいおもり、バランスウエイト	contrepoids
鉄	fer
テーバーピン	goupille conique
点火遅れ、発火遅れ	décalage d'allumage
点火順序	ordre d'allumage
点火する	allumer
点火プラグ	bougie d'allumage
点検する	vérifier
ディーゼル	diesel
デコンプレッソバルブ、減圧弁	soupape de décompression
デリベリバルブ、送出し弁	soupape de décharge
電気点火	allumage électrique
電気ドリル	perceuse électrique
伝達する	transmettre
電動グライダー	meuleuse électrique
灯油	huile légère
時計方向	dans le sens des aiguilles d'une montre
閉じる	fermer
トランサム	barre d'arcasse
(加熱のためエンジンが) 止まる	grippage du moteur
取扱説明書	mode d'emploi
取り替える、交換する	remplacer
取り除く	retirer
トルクレンチ	clé dynamométrique
銅	cuiivre
ドレインコック	robinet de vidange

内熱	combustion interne
滑らかな	bonne, uniforme
二酸化炭素	dioxyde de carbone
ニードルバルブ	soupape à aiguilles
ネジ	vis
ネジ回し	tournevis
ねじる	tordre
熱	chaleur
熱効率	efficacité thermique
燃焼	combustion
燃焼室	chambre de combustion
燃料	carburant
燃料消費	consommation de carburant
燃料噴射時期	durée d'injection de carburant
燃料噴射ノズル	buse d'injection de carburant
燃料噴射ポンプ	pompe à injection de carburant
燃料ポンプ	pompe de carburant
ノギス	calibre coulissant
ノズルテスター	testeur de buse
ノッキング	cognement
排気口	orifice de décharge
排気行程	course de décharge
排気弁	soupape de décharge
排出する	vidanger
運ぶ	porter
はずす	retirer
はずす	déconnecter
破損	dommage
発電機	générateur
はねかけ注油	lubrification par barbotage
はんだ	appareil à souder

はんだごて	fer à souder
半時計方向(に)左回り、(に)(形・副)	dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
爆発圧力	pression d'explosion
バッテリー	batterie
馬力	chevaux
バルブスプリング	ressort de soupape
バルブタイミング	réglage des soupapes
バルブヘッドクリアランス	jeu de tête de soupape
バルブレンチ	clé à tuyau
引っ張る	tirer
ピストン	piston
ピストンピン、ガジオンピン	tige de piston
ピンホールノズル	buse conique
フィルター	filtre
フィン	aillette
不完全な、誤った	défectueux
含む	inclut
不純物	impuretés
不適切な	inapproprié
フライホイール、はずみ車	volant
噴射圧力	pression d'injection
ブッシュ	manchon
ブロワー、送風機	soufflante
分解する	démonter
分配器	distributeur
分配する	distribuer
ブライミング	amorçage
プラグ	bouchon
プロペラ	hélice
プロペラシャフト	arbre d'hélice

方向	direction
4サイクルエンジン	moteur à 4 temps
防錆剤	anti-rouille
膨張行程	course de détente
膨張する	s'étendre
ボールベアリング	roulement à billes
ボロ切れ	chiffon
ポートスカベンジング、穴掃気	balayage d'orifice
マイクロメーター	micromètre
曲げる	plier
(板の端を) 曲げる	sertir
摩擦	friction
混ぜる	mélanger
マニホールド	collecteur
まわす	tourner
万力	étau
満たす	remplir
密度	densité
霧化	atomisation
メインベアリング	roulement principal
メガネレンチ	clé coudée
燃える	brûler
漏れ	fuite
モンキーレンチ	clé réglable
焼玉点火	allumage culasse incandescente
やすり	lime
やっところ	pincés coupantes
緩める	desserrer
ユニフロースカベンジング、ユニ フロー掃気	balayage uniforme
緩み止めネジ	vis de blocage

要求する	nécessite
容積、体積、排水量	cylindrée
ラチェット	cliquet
リグナムバイト	gayac
リードバルブ	soupape principale
リベット	rivet
リーマー	alésoir
硫酸	acide sulfurique
量	quantité
両口スパナまたは片口スパナ	clé à molette
レギュレーター、調整器	régulateur
連結する	relier
接続棒、コンロッド	bielle
ロッカーアーム	culbuteur
割れ、ひび、割れる、割る	fissure

1. 燃料噴射バルブをはずしなさい。
Retirer la soupape d'injection de carburant.
2. シリンダーヘッド締め付けナットを緩めてはずしなさい。
Desserrer les écrous de fixation de la tête de cylindre.
3. シリンダーヘッドをはずしなさい。
Retirer la tête de cylindre.
4. コッパーパッキングとOリングを交換しなさい。
Remplacer la garniture en cuivre et le joint torique.
5. 24kg-mのトルクでバルブガイドを締め付けなさい。
Serrer le guide de soupape avec un couple de 24 kg-m.
6. スクレイパーで燃焼室からカーボンを取り除きなさい。
Retirer le carbone de la chambre de combustion avec le racleur.
7. クランクピンメタルの滑り面の傷をチェックしなさい。
Vérifier les fissures de la surface coulissante du tourillon de manivelle.
8. 彼はこの燃料噴射装置を明日までに分解しなければならない。
Il devra démonter cet injecteur de carburant d'ici demain.
9. どうぞ先ずアース線をバッテリーからはずして下さい。
Connecter d'abord le fil de terre de la batterie.
10. あなたは燃料タンクから水を抜かなければならない。
Vous devez vidanger l'eau du réservoir de carburant.
11. バルブクリアランスを計るために隙間ゲージを使わなければなりません。
Vous devez utiliser la jauge d'épaisseur pour mesure le jeu de la soupape.
12. どうぞこのフィルター口からあの潤滑油をエンジンに入れて下さい。
Verser cette huile de lubrification dans le moteur par l'orifice du filtre.
13. エンジンが動いている間あの赤いボタンを押さないでください。
N'appuyez pas sur ce bouton rouge lorsque le moteur tourne.
14. 海水は清水よりも金属部分にとって、より侵食の原因となる。
L'eau de mer provoque beaucoup plus de corrosion sur les pièces métalliques que l'eau fraîche.

15. コンロッドはシリンダー内でピストンに押し下げられる。
La bielle est poussée vers le bas par le piston dans le cylindre.
16. あなたはどこに私のメガネレンチを置きましたか。
Où avez-vous mis ma clé coudée?
17. 潤滑油は摩擦と熱を減少させる。
L'huile de lubrification réduit la chaleur et la friction.
18. 多くの発動機はアルミニウムを利用している。
De l'aluminium est utilisé dans la plupart des moteurs.
19. 私はこのオイルフィルターを新しいものに取り替えるべきですか。
Dois-je remplacer ce filtre à huile par un neuf?
20. ハンドブックは普通発動機に供給されている。
Un manuel d'instructions est généralement livré avec le moteur.
21. あなたは毎日このボロ切れですべての工具を拭いてきれいにしなければならない。
Vous devez essuyer tous les outils avec ce chiffon tous les jours.
22. あなたはネジ回しを使ってそのキャブレターを調整しなければならない。
Vous devez régler le carburateur avec le tournevis.
23. そのソケットをラチェットハンドルに付けなさい。
Fixer la douille sur le levier à cliquet.
24. 私はすぐに燃料噴射ポンプを組み立てるつもりです。
Je vais tout de suite monter la pompe à injection de carburant.
25. レギュレーターニードルを曲げるな。
Ne pliez pas l'aiguille du régulateur.
26. ディーゼルガスは火花なしで燃える。
Le gaz diesel brûle sans étincelle.
27. あの燃油タンクをむこうへ持って行ってくれませんか。
Voulez-vous transporter ce réservoir d'huile là-bas?
28. あなたは要求された間隔でオイルを換えなければならない。
Vous devez changer l'huile à intervalles réguliers.

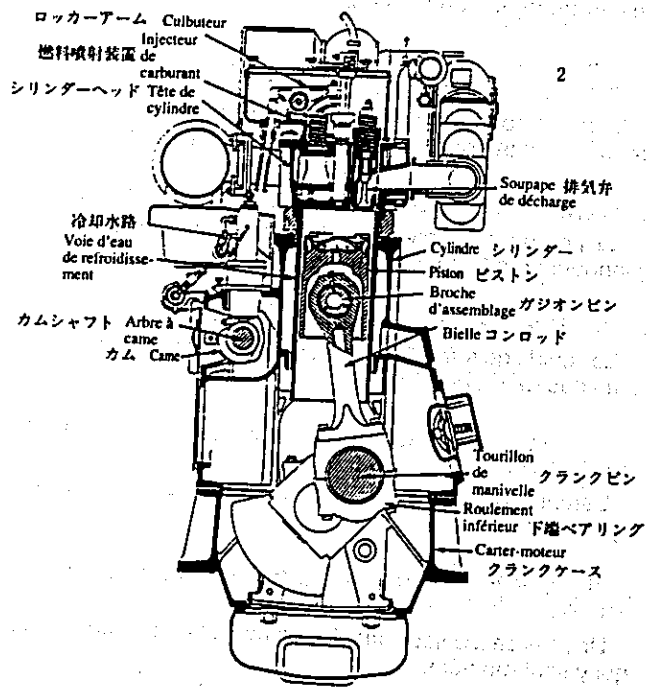
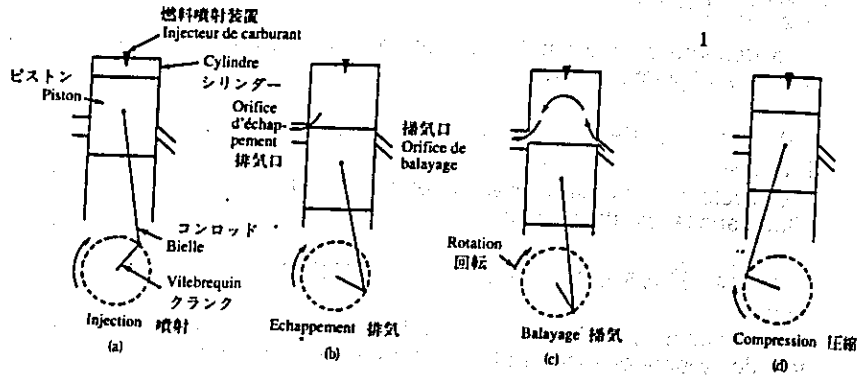
-
29. 長時間の低速運転はシリンダー内にカーボンを堆積させる原因となる。
Le fonctionnement à petite vitesse pendant de longues périodes provoque l'accumulation de carbone dans le cylindre.
 30. 間違ったプロペラが装着されているために多くの運転障害が起こる。
La plupart des problèmes de fonctionnement sont dus à l'installation d'une hélice non appropriée.
 31. どうぞあなたが離れる前に工具箱を閉じて下さい。
N'oubliez pas de fermer l'armoire à outils avant de partir.
 32. ピストンは燃料混合気をシリンダー内で圧縮する。
Le piston comprime le mélange de carburant dans le cylindre.
 33. 排気ガスは二酸化炭素と水を含んでいる。
Les gaz d'échappement contiennent du dioxyde de carbone et de l'eau.
 34. 冷却フィンがシリンダーを冷却する。
Les ailettes de refroidissement servent à refroidir le cylindre.
 35. やつとこでワイヤーを切ることができる。
Vous pouvez couper les fils métalliques avec les pinces.
 36. 逆止め弁は圧力計の横にある。
La soupape de retenue est située à côté du manomètre.
 37. ガソリンエンジンでは燃料混合気が燃焼室にはいる。
Dans les moteurs à essence, le mélange de carburant entre dans la chambre de combustion.
 38. もし短時間だけフルロットルが用いられたら発動機の寿命は延びる。
La vie du moteur dure plus longtemps si les pleins gaz ne sont utilisés que pendant de courtes périodes.
 39. クランクシャフトの回転方向は通常反時計回りである。
Le vilebrequin ne tourne normalement que dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
 40. バルブヘッドクリアランスはエンジンが冷えている状態のときに計測される。
Le jeu de la tête de soupape est mesuré lorsque le moteur a refroidi.
 41. 空気を出すためにインタークーラーの上部のコックを開けなさい。
Ouvrez le robinet supérieur du refroidisseur intermédiaire pour laisser sortir l'air.
 42. それぞれの電線の端子が締まっていることをチェックしなさい。
Vérifiez si toutes les bornes des fils électriques sont bien serrées.

-
43. バッテリーの充電状態をチェックしなさい。
Vérifiez si la batterie est suffisamment chargée.
 44. エンジンが動いているときバッテリースイッチを”オン”のままに保ちなさい。
Laissez le commutateur de la batterie sur Marche lorsque le moteur tourne.
 45. プロペラをはずしてプロペラシャフトにグリスを塗りなさい。
Retirer l'hélice et graisser son arbre.
 46. 潤滑油の違った銘柄を混ぜることは避けなさい。
Eviter de mélanger différentes sortes d'huile de lubrification.
 47. 100時間毎に潤滑油ストレーナーを排油しなさい。
Vidanger la crépine d'huile de lubrification toutes les 100 heures.
 48. ノズル取り付けナットの締め付けトルクは17kg-mである。
Le couple de serrage des écrous de fixation de la buse doit être de 17 kg-m.
 49. 再組立するときクランクデフレクションを計測しなさい。
Au moment du remontage, ne pas oublier de mesurer la flexion du vilebrequin.
 50. もしバッテリー液レベルが低ければ精製水を加えなさい。
Si le niveau de liquide de batterie est trop bas, ajouter de l'eau purifiée.
 51. バッテリーに硫酸を加えるときは注意しなさい。
Faites attention lorsque vous rajoutez de l'acide sulfurique dans la batterie.
 52. コルクや木や金属からできたバッテリープラグを使うな。
Ne jamais utiliser de bouchons de batterie en liège, en bois ou en métal.
 53. 冷却水に防錆剤の使用は薦められている。
Le mélange d'antirouille dans l'eau de refroidissement est recommandé.
 54. 処理せずに燃料油を海や湖に捨ててはいけません。
Ne jetez pas l'huile combustible dans la mer ou dans un lac sans l'avoir préalablement traitée.
 55. スタータースイッチの一回の操作は5秒までに制限しなさい。
Limiter toutes les opérations du contacteur du démarreur à un maximum de 5 secondes.
 56. 定期的にターボチャージャーを掃除しなさい。
Nettoyez périodiquement le turbocompresseur.

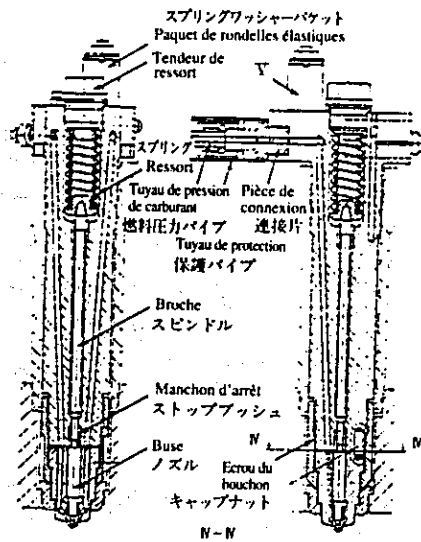
-
57. キングストン弁をいっぱいに締めたことを確かめなさい。
Vérifiez si la soupape de navire est bien serrée.
 58. 計測は負荷が定常な時に行われる。
Les mesures doivent être prises lorsque la charge est stable.
 59. このエンジンにおける潤滑油冷却器の出口の制限温度は65°Cである。
La température de sortie du refroidisseur d'huile de lubrification de ce moteur est limitée à 65 degrés C.
 60. 熱機関は熱エネルギーを機械エネルギーに変換する発動機である。
Un moteur thermique est un moteur qui convertit l'énergie thermique en énergie mécanique.
 61. 内燃機関は機関の内部で直接燃料を燃やす。
Un moteur à combustion interne brûle le combustible directement dans le moteur.
 62. 圧縮比が大きくなればなるほど熱効率はよくなる。
Plus le taux de combustion est important, meilleure est l'efficacité thermique.
 63. 圧力を上げることは霧をより細かくする。
L'augmentation de pression permet d'obtenir une vaporisation plus fine.
 64. オイルフィルターはゴミや不純物を集める。
Le filtre à huile ramasse la saleté et les impuretés.
 65. 往復型のポンプは高速運転にはむいていない。
Une pompe à piston alternatif n'est pas appropriée pour le fonctionnement à grande vitesse.
 66. 塩水で運転した後は清水で冷却路を洗い流しなさい。
Rincez les voies de refroidissement avec de l'eau douce après un fonctionnement avec de l'eau salée.
 67. 発動機が止まった時ギアレバーを無理に前進または後進にいれてはいけません。
Ne forcez pas le levier de vitesse vers l'avant ou l'arrière lorsque le moteur est à l'arrêt.
 68. 私は10時間毎にボルトを締めてオイルを換えることを薦める。
Je vous recommande de serrer les boulons et de changer l'huile toutes les dix heures de fonctionnement.
 69. 燃料の容器がきれいで乾燥していることを確かめなさい。
Vérifiez si le réservoir de carburant est propre et sec.

-
70. ステアリングやスロットルの連結部やロック装置をグリスアップしなさい。
Graisser la direction, les connexions du papillon et les dispositifs de blocage.
71. 使用期間の途中でギアケースオイルのレベルや水による汚濁をチェックしなさい。
A la moitié de la période d'utilisation, vérifiez le niveau de l'huile de la boîte d'engrenage et la détérioration produite par l'eau.
72. 使用期間の終わりに燃料フィルターやタンクを掃除しなさい。
Nettoyez les filtres à combustible et le réservoir à la fin de chaque période d'utilisation.
73. プランジャーが下方に動くとき燃料は噴射ポンプのシリンダーに入ります。
Lorsque le plongeur descend, le combustible entre dans le cylindre de la pompe d'injection.
74. バッテリーの液のレベルは毎月チェックされるべきである。
Le niveau de fluide de la batterie doit être vérifié tous les mois.
75. 定期的にギアケースオイルを交換することはギアの長い寿命にとっては是非とも必要である。
Il est essentiel de renouveler l'huile de la boîte d'engrenage pour obtenir une longue durée de vie des engrenages.
76. もし水がギアケースに入ったなら全くギアは駄目になるであろう。
La pénétration d'eau endommage totalement les engrenages.
77. 吸気弁が開きピストンが下方に動くとき空気が吸いこまれる。
La soupape d'admission s'ouvre et de l'air pénètre lorsque le piston effectue un mouvement vers le bas.
77. 吸気弁が閉じピストンが上昇するにつれて空気が圧縮される。
La soupape d'admission se ferme et l'air dans le cylindre est comprimé lorsque le piston remonte.
78. 燃料はピストンが上死点に達したとき噴射され、燃焼が起こる。
Le carburant est injecté lorsque le piston atteint le point mort haut et la combustion a lieu.
79. 非常に高い圧力を発生しているガスによってピストンは下方に押しやられる。
Le piston est forcé vers le bas par les gaz qui génèrent une très haute pression.

-
80. 最後の行程はピストンが上死点に向かって上昇する際の燃焼ガスの排気である。
La dernière course est l'échappement des gaz brûlés lorsque le piston remonte au point mort haut.
81. 燃料がシリンダーに入るとき通過する燃料噴射装置はシリンダーヘッドに位置する。
L'injecteur de carburant, par lequel le carburant entre dans le cylindre, est situé dans la tête de cylindre.
82. 吸気弁と排気弁もまたシリンダーヘッドに位置しバネによって閉じられている。
Les soupapes d'admission et de décharge sont également situées dans la tête de cylindre et sont maintenues fermées par un ressort.
83. 燃料噴射装置の役割は正確な瞬間に燃料の正確な量を供給することである。
Le rôle du dispositif d'injection de carburant est de fournir la bonne quantité de carburant au bon moment.
84. 2サイクルエンジンではカムシャフトはエンジンの速度で回転する、4サイクルエンジンではエンジンの半分の速度で回転する。
L'arbre à cames d'un moteur 2 temps tourne à la vitesse du moteur et, pour un moteur 4 temps, à la moitié de la vitesse du moteur.
85. 噴射ポンプはプランジャーを上下に動かすカムによって操作される。
La pompe à injection fonctionne au moyen d'une came qui entraîne le plongeur vers le haut et vers le bas.
86. エンジンを循環している冷却液は海水によって冷却される。
Le liquide de refroidissement qui circule dans le moteur est lui-même refroidi par l'eau de mer.
87. いくつかのディーゼルエンジンはシリンダーに供給される圧縮空気によって始動される。
Certains moteurs diesel sont démarrés par de l'air comprimé fourni aux cylindres.
88. 可変ピッチプロペラは独立した翼が装着されているボスによって構成されている。
Une hélice à pales variables se compose d'un bossage qui sépare les pales qui y sont montées.
89. キャビテーションは翼面の侵食や振動や騒音を引き起こす。
La cavitation provoque l'érosion de la surface des pales, des vibrations et du bruit.

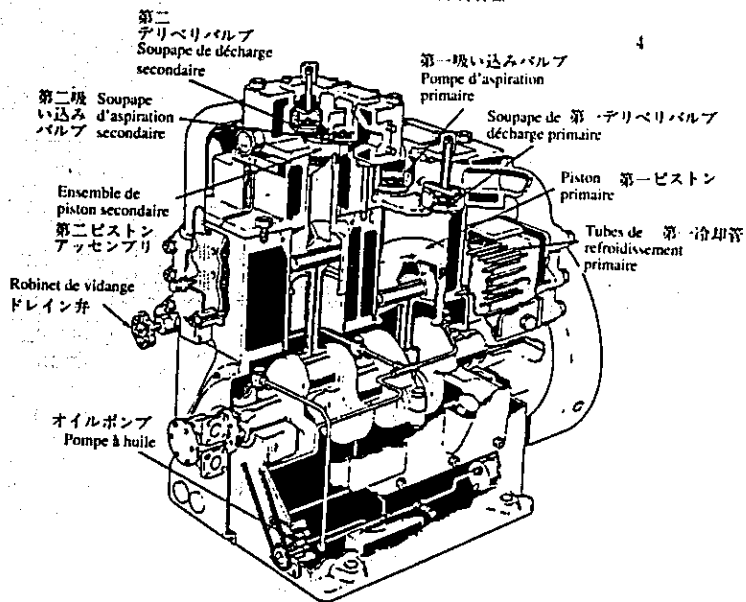


4 サイクルディーゼルエンジン断面図
 Vue en coupe d'un moteur diesel à 4 temps



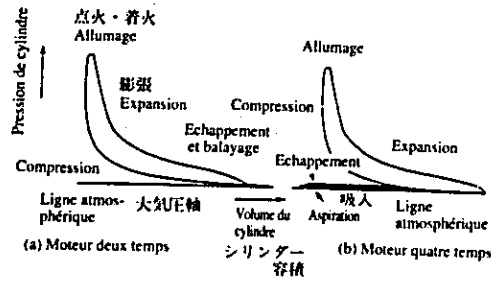
3

Injecteur de carburant 燃料噴射器



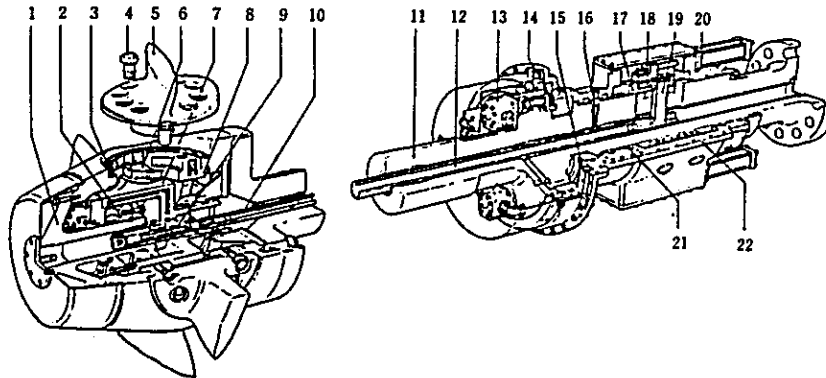
Compresseur d'air biétagé
二段階エアークンプレッサー

7



Schémas indicateurs
インジケータ線図

8



Hélice à pales variables

1 Bielle	ピストンロッド	12 Tige de soupape	バルブロッド
2 Piston	ピストン	13 Pompe principale	主ポンプ
3 Joint de pale	ブレードシール	14 Pignon	ピニオン
4 Boulon de pale	ブレードボルト	15 Bague d'engrenage à dents intérieures	内部歯車リング
5 Pale	翼	16 Soupape de retenue	逆止め弁
6 Tourillon de manivelle	クランクピン	17 Bague coulissante	スライドリング
7 Cylindre de servo-moteur	サーボモーター シリンダー	18 Bloc de poussée coulissant	スライディング スラストブロック
8 Bague de manivelle	クランクリング	19 Axe en cornière	コーナーピン
9 Soupape de réglage	調整弁	20 Servo-moteur auxiliaire	補助サーボモーター
10 Tige de soupape	バルブロッド	21 Joint d'étanchéité de pression	圧力シール
11 Arbre principal	主軸	22 Logement	ケーシング

Hélice à pales variables
可変ピッチプロペラ

Entretien automobile

自動車整備

上げる	soulever
遊び、すき間	jeu
厚い	épais
熱い	chaud
悪化した、低下した、劣化した	détérioré
圧縮空気による	pneumatique
圧縮する、圧搾する	comprimer
圧する、押す	appuyer
集める、組み立てる	monter
圧力を掛ける、押す	exercer une pression
穴をあける	percer
穴をあける、打つ	perforer
油で汚れた	sali par l'huile
油を吸い込んだ	imbibé d'huile
あらい、ざらざらした	grossier
荒い削り目のある、ざざざの	éraflé
あらい事	rugosité
イグニションコイル	bobine d'allumage
イグニションポイント	point d'allumage
一列にそろえる、並べる、一列、 に並ぶ(べる)	aligner
位置を定める、決定する	déterminer
位置を定める、すえる	position
上へ動かす/下へ動かす	bouger haut/bas
動かす、除去する	retirer
打つ	frapper
打つ、たたく	marteler
移す、取り除く	déposer
うね付プライヤー	pincés à nervures
エアークリーナ	filtre à air
エキゾストマニホールド	collecteur d'échappement

エンジン本体	moteur
おおう、かぶせる、(ペンキ等)塗る	peindre
大きくする、広げる	agrandir
置きなおす	replacer
置く、すえる	poser
押す、押し動かす	pousser
オルタネター	alternateur
回転する (させる)	tourner
回転する (させる)、交代する (させる)	tourner
回転力、ねじりモーメント	couple
かき傷	éraflure
かぎからはずす、ホックをはずす	deverrouiller
かたい、丈夫な	dur
かたい、ピンと張った、目のつんだ	serré
堅くなった	durci
形づける	former
固まりになった	en bloc
固める事	agglomérer
型を付ける、表面に溝や波型をつける	froncer
過度の	excessif
金切バサミ	ciseaux à métaux
金切りノコ	scie à métaux
過熱した	surchauffé
(歯車などが) かみ合う	engager
カーボンけずりスクレパー	racleur de carbone
カーボンブラシ	balais au carbone
カムシャフト	arbre à cames
軽くたたく	frapper légèrement
外部の	externe

刻み目ついた、記録された	encoché
傷つける	endommager
きつい	serré
きめ細かな、優良な	fin
キャブレター	carburateur
切り取る、取りこわす	casser
切る	couper
きれいな、清潔な、完全な、きれいにする	propre
記録すること、線をみつける事	cocher
ギャブラー	démonte-roues
くずれた、しぼんだ	dégonflé
砕けやすい、欠けやすい、もろい	fragile
くびふりハンドル	poignée articulée
くびふりボックス	clé oscillante
くぼみ、穴	orifice
くぼんだ	concave
組み立てる	assembler
クラッチデスク	disque d'embrayage
クラッチプレシャープレート	plateau de pression d'engrenage
クラッチリリースベアリング	palier guide d'engrenage
クランクを回す	tourner la manivelle
クロスピンハンマー	marteau de croisillon
傾斜した	oblique
携帯に便利な	portable
けがき棒	barre d'alignement avec tête de rouleau
削り取る、取り除く	aléser
欠点、欠乏	défaut
欠点のある、不完全な	défectueux
欠点のある、不完全な	erroné
検査する	examiner

検査する	mettre à l'essai
(加熱した後、急に冷やして)硬度の増した	revenu
こじんまりした	ergot
こてで上げる、こじあげる	lever au pied-de-biche
こぶ、ぎざぎざをつける	rainurer
こわす	casser
こわれた、砕けた	cassé
コンビネーションスパナ (組み合わせ)	clé mixte
ゴムハンマー	maillet en caoutchouc
ゴムを生じる事	engommer
ゴムを塗られた、ゴムを固められた	enduire de caoutchouc
さがす	chercher
裂け目、割れ目	craquelures
避ける	éviter
下げる、低くする	abaisser
支える	supporter
差し込む、入れる	introduire
さび	rouille
さびついた	rouillé
さびて鈍色になった	souillé par la rouille
寒い、冷たい	froid
C形固定機	fixation en C
シックネスゲージ	jauge d'épaisseur
しっかり締める、固くする	serrer
しっかり持つ、握る	maintenir
締める、ピンと張る	serrer
修理する	réparer
調べる	vérifier
調べる、検査する	inspecter

シリンダーヘッドレンチ	clé de culasse
シリンダーヘッド	culasse
自在つぎて	joint articulé
(ジャッキ) で持ち上げる	lever au cric
じゃまな、ふさがった	bouché
12角ボックス	clé hexagonale
12角ロングボックス	clé hexagonale longue
錠を掛ける、固定する	fermer à clé
水圧、油圧の	hydraulique
垂直な	perpendiculaire
垂直の	vertical
すえつける、備える	installer
すえる、置く、固定する	fixer
すき間をうめた	remplir l'espace
スタッドレンチ	dégoujonneuse
スタビ⊖ドライバー	tournevis négatif
スタビ⊕ドライバー	tournevis positif
ステアリングホイール	volant
砂、砂利	gravier
スパークプラグ	bougie d'allumage
スパナ	clé
すべり落ちる、はずれる(はずす)	glisser
スライドハンマー	marteau à queue coulissante
すり切れた	usé
すり切れた、ほぐれた	se défaire
すり減った	usé par frottement
すり減らす	user par frottement
すり減らす事	abraser
すれた	usagé
正確な	précis
整列、調整されている事	alignement

整列した	aligné
セルフスタータ	démarreur automatique
選択する、えりぬく	sélectionner
セントリングポンチ	point de centrage
栓をされた、ふさがった	avec bouchon
栓をする、ふさぐ、詰める	boucher
絶縁の	isolé
ソケットスピードレンチ	clé à douille rapide
注ぐ、流れる	verser
外側の	extérieur
損害のある	endommagé
損傷	dommage
損傷した	endommagé
対角的な	diagonal
たがね	ciseau à froid
確かめる、必ず～する	vérifier
たたき出す	sortir en frappant
正しい、正確な	correct
たてみぞ付きの	avec rainure verticale
炭化した	carbonisé
炭素	carbone
調整する	régler
調整できる	réglable
調節する、整備する、組み立てる	régler
沈殿物	sédiments
突き刺さった、詰まった	collé
つぎて、交換式、1/2→3/8へ	adaptateur à douille 1/2 et 3/8 pouce
つぎて (小)	petit raccord
つぎて (中)	raccord moyen
つぎて (ロング)	raccord long
突く事、固定する事	adhérer

T形レンチ	clé en T
適合させる	adapter
適切な	approprié
ラジエター	radiateur
点検する、阻止する	vérifier
でこぼこの、平均していない、一様でない	instable
(リーマ)で仕上げる、穴を広げる	aléser
ディスクブレーキ	frein à disque
ディストロビューター	distributeur
ディファレンシャルギヤ	engrenage différentiel
ドライビングギヤ	mécanisme de commande
電気ドリル	perceuse électrique
等級別にした	gradué
解く、はずす、ほどく、ゆるめる	desserrer
特殊化された	spécifié
とぐ、削る	aiguiser
とぐ、磨く、すり砕く	meuler
時計と同じ回りに	dans le sens des aiguilles d'une montre
時計と反対回りに	dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
閉じる、(電流、回路を)つなぐ	fermer
とつ状の	convexe
トランスミッション	boîte de vitesses
取り去る、はずす、はぐ、離す	retirer
取り付ける	fixer
取りはずしのできる	démontable
トルクレンチ	clé dynamométrique
同心の、集中的な	concentrique
度盛してある	calibré
どろ、ごみ、ほこり	saleté
どろどろの土、ぬかるみ	boue

内部の	interne
投げる、ほうる	lancer
なめらかな、すべすべした、なめらかにする、平らにする	lisse
滑らかにする、～に油を塗る	lubrifier
握る、つかむ	saisir
～に近寄せない	éloignez-vous de
ニッパー	tenailles
ニードルプライヤー	pinces à aiguilles
～に割れめをつくる	prévoir un espacement
抜き取る	extraire
ねじ口の開いた	tarauté
ねじすじがすり減った	filetage usé
ネジで締める、ネジで調整する	visser
ねじで止める	visser
ねじの切れた	fileté
(ドリル) ねじれ切り	foret hélicoïdal
ねじれた、ゆがんだ	déformé
～のかんぬきをはずす	déboulonner
～の検査する	inspecter
のこぎり	scie
～の栓を抜く	déboucher
～のねじを抜く、ねじをゆるめてはずす	dévisser
～の連絡を断つ、分離する	déconnecter
排水する、からにする	vider
灰で汚れた	salé par la cendre
計る、測定する、測る、量る	mesurer
はぎ取る、取り除く	dénuder
はずす	désengager
放つ、離す	libérer

はね水で汚れた	sali par éclaboussures
はめ込む、取り付ける	placer
ハンダごて	fer à souder
バイスプライヤー	pince à étau
バッテリー	batterie
バッテリープライヤー	pince à batterie
パイブレンチ	clé à tube
引き離す、分離する	enlever
引く、引っ張る	tirer
ひずんだ、よじ曲げられた、そり のある	déformer
ヒューエルフィルター	filtre à huile
標準の	standard
表面を新しくする	refaire la surface
開く、あける	ouvrir
疲労	fatigue
びょうで留める	rivetter
ピストン	piston
ピストンリングコンプレッサー	tendeur de segments à piston
深い	profond
不規則な	irrégulier
吹き飛ぶ、切れる、パンクする	crevé
ふく、ぬぐう	essuyer
吹く、(ヒューズ)が飛ぶ、(タイヤが)パンクする	sauter (fusible)
ふさがれた	bloqué
ふさぐ、つめる、せんをする	mettre un bouchon
腐食、さび	corrosion
腐食された、さびた	corrodé
不正確な	imprécis
再び集める	remonter

再び穴を開ける (えぐり抜く)	réaléser
再びすえつける、備え付ける	remettre en place
再び満たす、補充する	remplir
Vベルト	courroie trapézoïdale
ブラシ	brosse
ブラシをかける、磨く、払い落とす	brosser
ブレーキスプリングブライヤー	pince à ressort de frein
ブレーキパイプ	tuyau de frein
ブレーキマスターシリンダー	maître-cylindre de frein
ブレーキライニング	garniture de frein
分解する、解体する	démonter
ブライヤー	pincés
プラスチックハンマー	marteau en plastique
⊕ドライバー	tournevis positif
プロペラシャフト	arbre à hélice
平行な	parallèle
へこみ、くぼみ	creux
へこんだ、穴のあいた	creux
便利な	pratique
ほこり、チリ、粉末	poussière
保護装置を施す	mettre un dispositif de protection
ホースクランプブライヤー	pince pour collier de serrage
ボックス式ドライバー	tournevis clé
ボールピンハンマー	marteau à queue ronde
ポイントやすり	lime pointue
ポンチ	centreur
⊖ドライバー	tournevis négatif
曲がった、ねじれた	plié
曲がりくねった、ねじれた	tordu

曲げる	plier
曲げる、引っ張り込む、ホックでとめる	crochet
真直にする、整頓する	redresser
まっすぐな、垂直の	droit
マフラー	silencieux
丸い	rond
丸くする、かどを落とす	arrondir
丸められた、かどの取れた	arrondi
回す、回る、回転させる	tourner
磨いて取りのぞく	meuler
満す、補う	remplir
メガネレンチ	clé coudée
燃えた、焦げた	brûlé
持ち上げる、上げる	soulever
もどす、取り替える	remettre en place
漏れ	fuite
漏れている	fuire
漏れる事	avoir des fuites
もろい	cassant
モンキーレンチ	clé réglable
焼入れする (熱した鉄などを氷などで急冷する)	tremper
ヤスリ、平面	lime
やすりをかける、磨く	limer
矢細の	oblique
やわらかい	doux
優秀な、高級な	haute qualité
ゆがみ、ねじれ	distorsion
ゆるい	lâche
ゆるめる	desserrer

汚れた、汚染された	contaminé
汚れた、きたない	sali
読む、解する、判断する	lire
ラッチェト	cliquet
リーマー	alésoir
リーマ (調整式)	alésoir réglable
連絡のきれた、ばらばらの	débranché
六角ボックス	douille hexagonale
六角メガネレンチ	clé hexagonale
六角レンチ	clé pour vis à six pans
割りピンぬき	extracteur de goupille fendue
割れた、裂けた、分離した	fendre
割れた、ひびが入った	craquelé
割れ目、刻み目、切り目	craquelure
～をつかむ、手に入れる	obtenir

1. 冷却フィンは、熱を放出する。
Les ailettes de refroidissement produisent de la chaleur.
2. これらのブラケットは、スタビライザーバーを支持する。
Ces supports maintiennent la barre stabilisatrice.
3. 彼は、ラジエターの漏れ試験をしましたか。
A-t-il vérifié les fuites du radiateur?
4. ホイールナットを、強く締め過ぎるな。
Ne serrez pas trop les écrous de roue.
5. 自在継手は、作動装置に動力を伝える。
Le joint à rotule transmet la force motrice au différentiel.
6. ドライブピニオンは、リングギヤとハウジングを回転させる。
Le pignon d'entraînement tourne la couronne de train planétaire et le logement.
7. ガソリンは、摂氏0度でもすぐに蒸発する。
L'essence se vaporise rapidement même à zéro degré.
8. すべての工具を、ボロ布れで拭いてきれいにしなくてはならない。
Vous devez essuyer et nettoyer tous les outils avec ce chiffon.
9. キャブレターは、空気とガソリンを混ぜる。
Le carburateur mélange l'air et l'essence.
10. リーフスプリングは、ホイールの内側に付いている。
Les ressorts à lames sont situés à l'intérieur des roues arrière.
11. エアコンディショナーコンプレッサーは、エンジンの横、または、オイル
ネーターの向い側に付いている。
Le compresseur du climatiseur est à côté du moteur ou en face de
l'alternateur.
12. デスクブレーキは、ホイールの内側に付いている。
Les freins à disque sont situés derrière les roues.
13. この点火コイルの、どこが悪いのでしょうか。
Qu'est-ce qui ne va pas avec cette bobine d'allumage?
14. これらのスパークプラグのどこが悪いのでしょうか。
Qu'est-ce qui ne va pas avec ces bougies d'allumage?

15. このイグニションコイルを、どうしなければならないのか。
Que doit-on faire avec cette bobine d'allumage?
16. 先ず、接触不良から修理しなければならないでしょう。
Vous devrez d'abord réparer la connexion défectueuse.
17. 私は、このオイルフィルターを新しいのと交換すべきでしょうか。
Est-ce que je dois remplacer ce filtre à huile par un neuf?
18. 抵抗器は、フィールド電流を制限する。
La résistance limite le courant de champ.
19. デスクブレーキは、車輪と一緒に回転する。
Le disque de frein tourne en même temps que la roue.
20. ジャッキを、デファレンシャルハウジングの下に置いて下さい。
Placez le cric sous le logement du différentiel.
21. インジェクターは、各シリンダーに燃料を供給する。
Les injecteurs fournissent le carburant à chacun des cylindres.
22. バルブクリアランスを測定するには、フィラーゲージを使用する。
Vous devez utiliser une jauge d'épaisseur pour mesurer le jeu des soupapes.
23. ロッカーアームは、バルブを開く。
Le culbuteur ouvre les soupapes.
24. そのオイルを、給油口からエンジンに注いでください。
Versez cette huile dans le moteur par l'orifice de remplissage.
25. そのボタンを押して下さい。
Appuyez sur ce bouton.
26. 摩擦で熱を生ずる。
La friction produit de la chaleur.
27. ワックスは、車体の表面を保護する。
La cire protège la carrosserie de la voiture.
28. コネクティングロッドは、ピストンを押し上げる。
La bielle pousse le piston vers le haut.

-
29. ネジ回しをどこに置いたのだろう。
Où est-ce que j'ai mis mon tournevis?
 30. マフラーは、通常自動車の後ろに付いている。
Le silencieux est généralement placé à l'arrière de la voiture.
 31. オルタネーターは、バッテリーの充電を続ける。
L'alternateur continue à charger la batterie.
 32. レギュレーターは、充電電圧を制御する。
Le régulateur commande la tension de charge.
 33. 冷却フィンは、シリンダーを冷やす。
Les ailettes de refroidissement refroidissent le cylindre.
 34. あなたは、プライヤーでワイヤーを切ることができる。
Vous pouvez couper les fils avec une pince.
 35. 硫酸は、塗装面を傷付ける。
L'acide sulfurique endommage les surfaces peintes.
 36. 触媒は、排気ガスの毒性を減少させる。
Le catalyseur diminue la toxicité des gaz d'échappement.
 37. 彼は、ウォーターポンプを分解しなくてはならない。
Il devra démonter la pompe à eau.
 38. 最初に接地線を、バッテリーから外しなさい。
Débranchez d'abord le fil de terre de la batterie.
 39. ローターは、高電圧を各ワイヤーに分配する。
Le rotor distribue la haute tension sur chaque fil électrique.
 40. 私は、燃料タンクから水を抜かなくてはならない。
Je devrais vidanger l'eau du réservoir de carburant.
 41. Vベルトは、オルタネーターと冷却ファンを駆動させる。
La courroie trapézoïdale entraîne l'alternateur et le ventilateur de refroidissement.
 42. ピニオンギヤは、リングギヤと噛み合っている。
Le pignon est engagé avec la couronne de train planétaire.

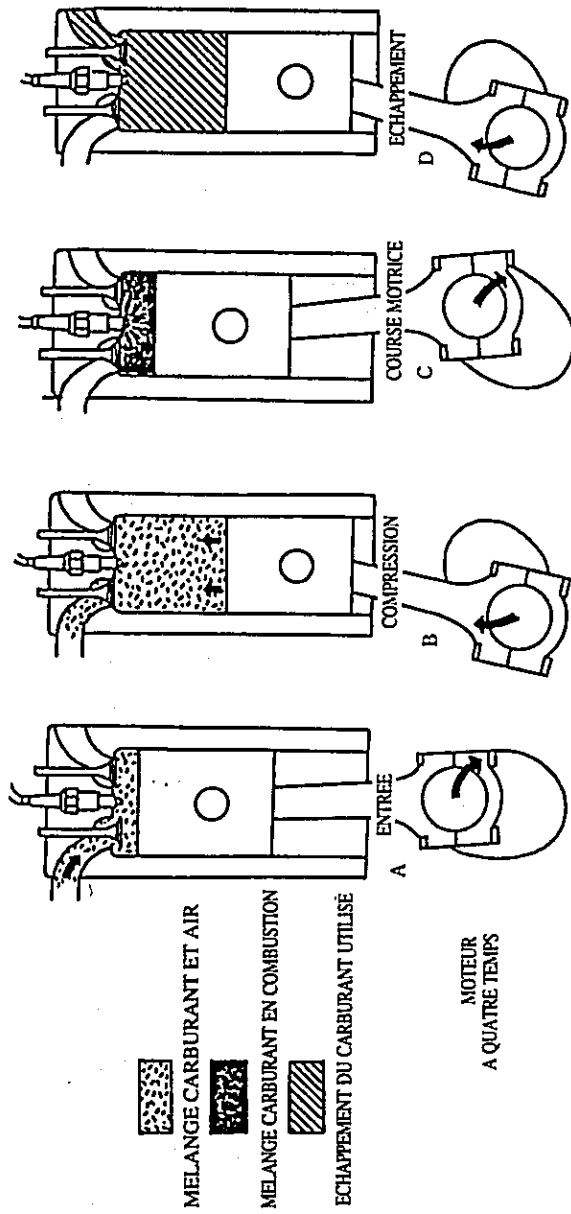
-
43. 私は、ピストンからピストンピンを後で引き抜くつもりです。
Je vais extraire la tige de piston plus tard.
 44. タンクをガソリンで満タンにして下さい。
Remplissez le réservoir d'essence.
 45. オルタネーターは、電気を発生させる。
L'alternateur produit de l'électricité.
 46. 霜取りシステムは、フロントウインドを暖める。
Le dégivreur chauffe le parebrise.
 47. タイロッドの、片方の端をつかんでくれますか。
Pouvez-vous tenir l'autre extrémité de cette barre de connexion?
 48. スパークプラグで混合気に点火する。
La bougie d'allumage allume le mélange de carburant.
 49. ハウジングに注意深くオイルシールを挿入して下さい。
Vous devez introduire le joint d'huile avec précaution dans le logement.
 50. あなたは、コンタクトポイントの状態を検査しましたか。
Avez-vous vérifié l'état du point de contact?
 51. キャブレーターをインテークマニホードの上に取り付けて下さい。
Installer le carburateur sur le collecteur d'entrée.
 52. 緊急ブレーキは、車を動かさないようにする。
Le frein de secours empêche la voiture de bouger.
 53. 油圧ジャッキは、重いトラックを持ち上げることができる。
Le cric hydraulique peut soulever des camions lourds.
 54. あなたは、車のドアに鍵をかけましたか。
Avez-vous fermé toutes les portes de la voiture?
 55. 手だけで、このボルトを締められますか。
Pouvez-vous desserrer ce boulon à la main?
 56. エンジンオイルは、エンジンすべての可動部を潤滑する。
L'huile moteur lubrifie toutes les pièces mobiles du moteur.

-
57. オイルは、摩擦を減少させる。
L'huile réduit la friction.
58. リターンズプリングは、ブレーキを解除する。
Le ressort de rappel libère le frein.
59. コンタクトポイントをデストロビュータから取り外しましたか。
Avez-vous retiré le point de contact du distributeur?
60. 私は、今日変速機を組み立てるつもりです。
Je vais monter la boîte de vitesses aujourd'hui.
61. 14mmのソケットを、ラチェットに取り付けて下さい。
Fixer une douille de 14 mm sur la poignée à cliquet.
62. あなたは、プラスチックハンマーでこのパイプを曲げられますか。
Pouvez-vous plier ce tuyau avec un marteau en plastique?
63. 彼は、すべての車輪を磨くつもりです。
Il va nettoyer toutes les roues.
64. 過大電流は、コイルを燃やす。
Un courant excessif brûle la bobine.
65. ディーゼル用燃料は、点火しないで燃えることができる。
Le carburant diesel brûle sans étincelles.
66. そのディファレンシャルハウジングを運んでくれますか。
Pourriez-vous transporter ce logement différentiel?
67. 私は、スパークプラグをすべて交換するつもりです。
Je vais changer toutes les bougies d'allumage.
68. 私は、すべての電装品を点検しなければならない。
Je dois vérifier tous les équipements électriques.
69. 冷却水は、エンジンの中を循環する。
L'eau de refroidissement circule dans le moteur.
70. 私は、シリンダーヘッドを綺麗にするつもりです。
Je vais nettoyer la tête de cylindre.

71. 私は、空気弁を閉じるつもりです。
Je vais fermer la soupape d'air.
72. ピストンで混合気を圧縮する。
Le piston comprime le mélange d'air.
73. この配線は、バッテリーと電球をつなぐ。
Ce fil connecte la batterie et les lampes.
74. 排気ガスは、二酸化炭素と水を含む。
Les gaz d'échappement contiennent du dioxyde de carbone et de l'eau.
75. お客さんは月曜日に車を取りに来るでしょう。
Le client viendra chercher sa voiture lundi.
76. この故障は先週の土曜日から続いている。
Cette anomalie se produit depuis samedi dernier.
77. 火曜日まで部品を待たなければならない。
Vous devrez attendre la pièce jusqu'à mardi.
78. コントロールユニットは運転席の下にある。
Le groupe de commande est sous le siège du conducteur.
79. あなたは変速器についての整備要領書を持っていますか。
Avez-vous le manuel d'entretien sur les boîtes de vitesses?
80. プレッシャープレートはクラッチディスクをフライホイール側へ押す。
Le plateau de pression pousse le disque d'embrayage contre le volant.
81. 私は昼食後、部品を注文しなくてはならない。
Je dois commander les pièces après déjeuner.
82. あなたはボルトをスパナで締めましたか。
Avez-vous serré ce boulon avec la clé?
83. これは排気管用のガスケットです。
C'est un joint d'étanchéité pour le tuyau d'échappement.
84. このエンジンは、単気筒あたり4バルブです。
Ce moteur a quatre soupapes par cylindre.

-
85. アース線はバッテリーの（-）を車体とつなぐ。
Le fil de terre connecte la borne négative de la batterie à la carrosserie.
86. キャブレターは燃料を空気と一緒に混ぜる。
Le carburateur mélange le carburant et l'air.
87. キャブレターの調整をしなければならない。
Je dois régler ce carburateur.
88. クラッチとフライホイールの中心を並べなさい。
Aligner le centre de l'embrayage et le volant.
89. サスペンションは車輪が動くのを許す。
La suspension permet aux roues de bouger.
90. ピストンリングはピストンの回りがある。
Les segments de piston sont situés autour du piston.
91. 私はこの車を工場で修理するつもりです。
Je vais réparer cette voiture dans l'atelier.
92. マグネットスイッチは始動モータの後（陰）にある。
Le commutateur magnétique est derrière le moteur du démarreur.
93. サイドブレーキレバーは運転席の隣にある。
Le levier du frein de secours est à côté du siège du conducteur.
94. ショックアブソーバーは車体とサスペンションの間にある。
Les amortisseurs sont situés entre la carrosserie et la suspension.
95. ノイズ（騒音）はエンジンルームから聞こえる。
Le bruit provient du compartiment moteur.
96. ベアリングブローラーは私の工具箱の中です。
L'extracteur de roulement est dans ma boîte à outils.
97. ラジエターは冷却ファンの前（正面）にある。
Le radiateur est devant le ventilateur de refroidissement.
98. コンタクトポイントはデストリビュータの内側にある。
Le point de contact est à l'intérieur du distributeur.

-
99. 混合気は焼却室の中に入る。
Le mélange de carburant va dans la chambre de combustion.
100. 冷却ファンはラジエターの近くにある。
Le ventilateur de refroidissement est à proximité du radiateur.
101. 回転計は速度計の隣にある。
Le compte-tours est à proximité du compteur de vitesse.
102. エアクリーナーはキャブレターの上にある。
Le filtre à air est au-dessus du carburateur.
103. サーキットテスターはあの棚の上にある。
Le testeur de circuit est sur cette étagère.
104. 冷却水はラジエターへ戻る。
L'eau de refroidissement retourne au radiateur.
105. お客様は9時頃に電話をくれるでしょう。
Ce client va téléphoner à neuf heures.
106. お昼前に変速器の修理は出来ますか。
Pouvez-vous réparer cette boîte de vitesses avant midi?
107. 私はこの仕事を今夜までに終える事が出来るでしょう。
Je pourrais finir ce travail d'ici ce soir.
108. その故障は夏休み中に起こった。
Ce problème s'est produit pendant les vacances d'été.

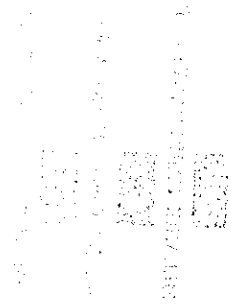
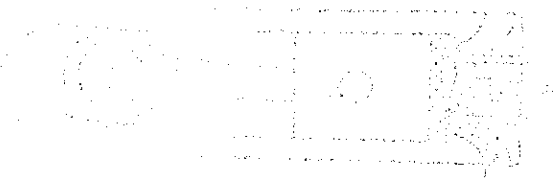
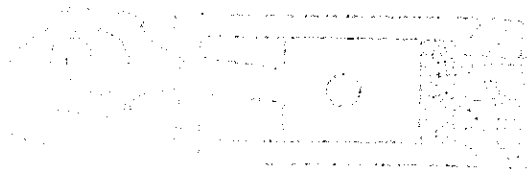
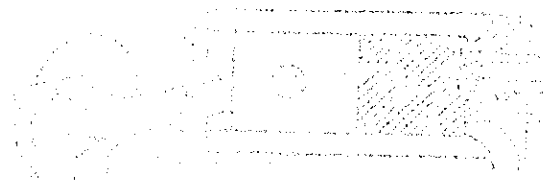


ピストンの4ストローク運動、すなわちクラシクシャフトが2回転する間に1サイクルの作用を完了するものである。

- A. 吸入行程、吸気弁が開いてピストンが下降すると燃料と空気の混合気がシリンダー内に吸入される
- B. 圧縮行程、吸気、排気弁は閉じてピストンが上昇すると混合気はシリンダー内で圧縮される。
- C. 燃焼行程、吸気、排気弁は閉じたままスパークプラグによって混合気に点火する。爆発によってピストンを押し下げ動力を与える。
- D. 排気行程、排気弁が開き、ピストンが上昇を始めると燃焼ガスはシリンダーから排出される。

Les quatre temps du piston, à savoir les opérations d'un cycle lorsque le vilebrequin tourne deux fois.

- A. Course d'entrée: la soupape d'entrée s'ouvre et le piston s'abaisse. Le mélange d'air et de carburant entre dans le cylindre.
- B. Course de compression: les soupapes d'entrée et de décharge se ferment, le piston se soulève et le mélange est comprimé dans le cylindre.
- C. Course de combustion: les soupapes d'entrée et de décharge fermées, le mélange est allumé par les bougies d'allumage. Du fait de l'explosion, le piston est poussé vers le bas et on obtient la force motrice.
- D. Course d'échappement: la soupape de décharge s'ouvre, le piston commence à se lever et les gaz du carburant s'échappent du cylindre.



Soudure

溶 接

亜鉛鉄板	亜鉛めっき鋼板	tôle d'acier galvanisé
アーク安定作用	アーク安定作用	action de stabilisation de l'arc
アークエアカウジング	アークエアカウジング	gougeur à arc
アークの発生	アークの発生	génération de l'arc
アーク溶接	アーク溶接	soudage à l'arc
アーク溶接機	アーク溶接機	appareil de soudage à l'arc
アセチレン安全器	アセチレン安全器	dispositif de sûreté du gaz acétylène
アセチレン過剰炎	アセチレン過剰炎	flamme réductrice
アセチレンガス	アセチレンガス	gaz acétylène
アセチレンガス発生器	アセチレンガス発生器	générateur de gaz acétylène
アセチレンボンベ	アセチレンボンベ	bouteille d'acétylène
アセトン	アセトン	acétone
圧力調整器	圧力調整器	régulateur de pression
圧力容器	圧力容器	réceptacle sous pression
あて金	あて金	renforcement
アルゴンアーク溶接	アルゴンアーク溶接	soudage argonarc
安全ホルダ	安全ホルダ	support de sécurité
アンダガット	アンダガット	caniveau
安定なアーク	安定なアーク	arc stable
硫黄割れ	硫黄割れ	craquelure au soufre
イナートガスアーク溶接	イナートガスアーク溶接	soudage au gaz inerte
イルミナイト系溶接棒	イルミナイト系溶接棒	électrode ilménite
引火	引火	rentrée de flamme
ウィーピングビード	ウィーピングビード	perle de soudure
裏あて	裏あて	renforcement
裏あて金	裏あて金	support à l'envers non subsistant
裏波ビード	裏波ビード	perle de pénétration
裏波溶接棒	裏波溶接棒	électrode de pénétration
裏はつり	裏はつり	burinage envers
運棒	運棒	manipulation
永久ひずみ	永久ひずみ	déformation permanente

LP ガス	gaz combustible liquéfié
エレクトロスラグ溶接	soudure électrique sous laitier
エンジン駆動式溶接機	appareil de soudage à moteur
黄銅	laiton
応力	contrainte
応力集中	concentration de contrainte
応力除去	relaxation de contrainte
応力除去焼なまし	recuit de détente
オーステナイト系ステンレス鋼	acier inoxydable austénitique
オーバラップ	chevauchement
温度	température
開先	rainure
開先加工	préparation des bords
開先間隙	écartement des bords
重ねしろ	perte au recouvrement
重ね継手	joint à recouvrement
荷重	charge
片面あて金継手	assemblage à couvre-joint unilatéral
片面開先	rainure unilatérale
活性	réaction
可動線輪形	type à bobine mobile
可動鉄心形	type à noyau mobile
かど継手	cornière
可燃性ガス	gaz inflammable
カーバイド (CaC ₂)	carbure (CaC ₂)
仮付け溶接	pointage
還元炎	flamme réductrice
完全溶込み	pleine pénétration
ガウジング	goujage
ガス圧接	soudure par pression de gaz
ガス切断	oxycoupage

ガス発生器	générateur de gaz
ガス溶接	soudage au gaz
ガス溶接機	soudeur au chalumeau
ガス溶接棒	baguette pour soudage au gaz
気孔	soufflure
脚長	longueur de jambage
吸湿	absorption d'humidité
強度不足	insuffisance de force
許容ひずみ	déformation permissible
極性	polarité
許容応力	contrainte permissible
切り欠き	encoche
逆火	retour de flamme
逆火防止器	dispositif anti-retour de flamme
逆極性	polarités inversées
逆ひずみ法	méthode de déformation inverse
逆流	retour de courant
技量検定	qualification du soudeur
銀点	oeil de poisson
くだけやすいスラグ	laitier friable
繰返し応力	contrainte répétée
繰返し荷重	charge répétée
クリーニング作用	action de nettoyage
クレータ	cratère
クレータ割れ	craquelure de cratère
グラインダ火花試験	essai à l'étincelle de meule
グラビティ溶接	soudage par gravité
形鋼	profilé
軽量形鋼	profilé léger
化粧溶接	soudage cosmétique
欠陥の補修	réparation du défaut

研削	研削	meulage
研摩	研摩	polissage
現場溶接	現場溶接	soudage en site
鋼	鋼	acier
高温割れ	高温割れ	craquelure à haute température
硬化性	硬化性	propriété de durcissement
硬鋼	硬鋼	acier dur
後進法	後進法	soudage en arrière
工場溶接	工場溶接	soudage en atelier
高セルローズ系溶接棒	高セルローズ系溶接棒	électrode à haute teneur en cellulose
拘束	拘束	coercition
構造用鋼	構造用鋼	charpente métallique
高炭素鋼	高炭素鋼	acier à haute teneur en carbone
高張力鋼	高張力鋼	acier à haute résistance
後熱	後熱	après chauffage
交流アーク溶接	交流アーク溶接	soudage à l'arc CA
固定治具	固定治具	fixation
コーナ溶接	コーナ溶接	soudage en angle extérieur
混合室	混合室	chambre de mélange
合金元素 (合金成分)	合金元素 (合金成分)	élément d'alliage
合金鋼	合金鋼	acier allié
最終パス	最終パス	passé finale
作業性	作業性	manoeuvrabilité
酸化炎	酸化炎	flamme oxydante
酸性	酸性	acidité
酸素	酸素	oxygène
酸素アセチレン炎	酸素アセチレン炎	flamme oxyacétylène
酸素アセチレンガス切断	酸素アセチレンガス切断	oxycoupage à l'acétylène
酸素アセチレンガス溶接	酸素アセチレンガス溶接	soudage au gaz oxyacétylène
残棒	残棒	électrode restante
残留応力	残留応力	contrainte restante

CO ₂ アーク溶接	CO ₂ アーク溶接	soudage à l'arc CO ₂
湿度	湿度	humidité
シャコ万力	シャコ万力	étau résistant
集中溶接	集中溶接	soudure concentrée
使用率	使用率	pourcentage d'utilisation
(ガスの) 集合装置	(ガスの) 集合装置	collecteur de gaz
シールドガス	シールドガス	gaz protecteur
磁気吹き	磁気吹き	soufflage magnétique
治具	治具	outil
実際のど厚	実際のど厚	épaisseur réelle de gorge
自動アーク溶接	自動アーク溶接	soudure à l'arc automatique
自動ガス切断	自動ガス切断	découpage à l'arc automatique
自動電撃防止装置	自動電撃防止装置	dispositif de réduction automatique de tension
重力溶接	重力溶接	soudage par gravité
垂化特性	垂化特性	caractéristiques de relâchement
吹管	吹管	chalumeau
水素	水素	hydrogène
水素ぜい化	水素ぜい化	fragilisation de l'hydrogène
水封式安全器	水封式安全器	soupape de sûreté hydraulique
スタッド溶接	スタッド溶接	soudage à l'arc par percussion
ステンレス鋼	ステンレス鋼	acier inoxydable
スパッタ	スパッタ	projections
スプレー移行	スプレー移行	transfert de vaporisation
スポット溶接	スポット溶接	soudure par point
すみ肉継手	すみ肉継手	soudure à clin
すみ肉のサイズ	すみ肉のサイズ	dimension d'une soudure à clin
スラグ	スラグ	laitier
スラグ巻込み	スラグ巻込み	inclusion de laitier
寸法精度	寸法精度	précision des dimensions
正極性	正極性	polarité directe
青銅	青銅	bronze

製品検査	inspection des produits
切断おくれ	retard de coupe
切断火口	extrémité de coupe
切断幅	largeur de coupe
接着剤	adhésif
ぜい性	fragilité
前進法	soudure avant
全自動アーク溶接層	soudure à l'arc entièrement automatique couche
塑性	plasticité
塑性変形	déformation plastique
ソリッドワイヤ	fil solide
タガネ	ciseau
立向き下進溶接	soudure verticale vers le bas
立向き上進溶接	soudure verticale vers le haut
タブ	languette
たわみ	déflexion
炭化炎	flamme carbonisante
炭化物	carbure
炭素鋼	acier au carbone
炭素当量	équivalent carbone
台車	chariot
ダイバージェント火口	buse divergente
弾性変形	déformation élastique
断続すみ肉溶接	soudure en clin intermittente
チタニア系溶接棒	électrode au dioxyde de titane
チップングハンマ	marteau à piquer les soudures
千鳥溶接	soudage en quinconce
中性炎	flamme neutre
鋳鉄	fonte
直流専用	utilisation uniquement sur courant continu

突合せ継手	raccord bout en bout
突合せ溶接	soudure bout en bout
継手	raccord
継手効率	efficacité du raccord
TIG 溶接	soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode tungstène
低炭素鋼	acier à faible teneur en carbone
定電圧特性	caractéristique de tension constante
T形継手	raccord en T
適性電流	courant de soudage approprié
鉄粉系溶接棒	électrode en poudre de fer
鉄粉酸化チタン系溶接棒	électrode en poudre de fer au dioxyde de titane
鉄粉酸化鉄系溶接棒	électrode en poudre de fer oxyde
電気こて	fer électrique
電極チップ	embout d'électrode
電極ワイヤ	fil d'électrode
電磁開閉器	contacteur magnétique
トウ割れ	craquelure
溶落ち	fondre
溶込み	pénétration de fusion
溶込み深さ	profondeur de pénétration
溶込み不良	manque de pénétration
溶込み不足	faible pénétration
飛石法	méthode par étape
ドラグ	retirer les scories
ドロップ移行	transfert de chute
なじみ	attachement
波目	ondulation
なめ付け	soudure par fusion sans métal
軟鋼	acier doux
肉盛	recouvrement
二次炎	flamme secondaire

二次ケーブル	câble secondaire
ニッケル	nickel
粘性	viscosité
能率性	efficacité
伸び	élongation
はく離	amovible
はく離性	amovibilité
裸溶接棒	électrode nue
発火温度	température d'inflammation
半自動アーク溶接	soudage à l'arc semi-automatique
半自動ガス切断	découpage au gaz semi-automatique
はんだ付け	brasage
ハンドシールド	masque
ばり	ébarbure
パイプ	tuyau
引張り強さ	résistance à la traction
火口	extrémité
火口掃除具	outil de nettoyage d'extrémité
比重	gravité
ひずみ	déformation
ひずみ取り	redressement
被覆アーク溶接	soudage à l'arc avec électrode couverte
ヒューム	gaz de fumée
標準炎	flamme normale
ビード	perle
ビード外観不良	mauvaise apparence de la perle
ビード下割れ	fissure sous cordon
ビット	piqûre
ピーニング	martelage
ピンホール	trou d'épingle
フィッシュアイ	oeil de poisson

複合ワイヤ	複合ワイヤ	fil fourré
腐食	腐食	corrosion
歩留まり	歩留まり	reprise
フラックス	フラックス	couvrir de fondant
フランジ	フランジ	bride
ブローホール	ブローホール	inclusion gazeuse
プラズマジェット	プラズマジェット	jet de plasma
プラズマ切断	プラズマ切断	découpe au plasma
へり	へり	arête
補強材	補強材	durcisseur
保護めがね	保護めがね	lunettes de sûreté
補修溶接	補修溶接	soudure de réparation
保持角度	保持角度	angle de maintien
炎	炎	flamme
炎調整のしやすさ	炎調整のしやすさ	facilité de réglage de la flamme
炎の安定性	炎の安定性	stabilité de la flamme
ポジションナ	ポジションナ	positionneur
磨耗	磨耗	abrasion
MIG 溶接	MIG 溶接	soudage MIG
密度	密度	densité
目板	目板	couvre-joint
目違い	目違い	dislocation
漏れ	漏れ	fuite
もろいビード	もろいビード	perle fragile
焼入れ	焼入れ	trempe
焼なまし	焼なまし	recuit
焼ならし	焼ならし	normalisation
焼もどし	焼もどし	trempe
融合不良	融合不良	manque de fusion
融合部	融合部	zone de fusion
融点	融点	point de fusion

溶解アセチレン	acétylène dissous
溶接囲い	poste de soudage
溶接金属	métal de soudage
溶接欠陥	défaut de soudure
溶接工	soudeur
溶接姿勢	position de soudage
溶接順序	séquence de soudage
溶接性	soudabilité
溶接施工	procédure de soudage
溶接速度	vitesse de soudage
溶接ヒート	perle de soudage
溶接用足カバー	jambières pour soudage
溶接用腕カバー	manchettes de soudage
溶接用手袋	gants de soudage
溶接用前掛け	tablier de soudage
溶着金属	dépôt de métal
溶着効率	efficacité de dépôt
余盛	renforcement
予熱	préchauffage
ライム系溶接棒	électrode à la chaux
力率	facteur de puissance
両面あて金継手	raccord à couvre-joint double
倫理のど厚	profondeur de gorge théorique
ルチール系溶接棒	électrode rutile
ルート間隔	écartement des bords
ルート面	méplat
ルート割れ	fissure à la racine
冷間割れ	fissure à froid
ろう	métal d'apport de brasage fort
ろう接 (ろう付)	brasage
ワイヤブラシ	brosse métallique

割れ

craquelure

-
1. 事前に工具と装置を点検する。
Vérifier les outils et les équipements avant de commencer.
 2. 酸素及びアセチレン容器はぐらつかないよう置かなければならない。
Les bouteilles d'oxygène et d'acétylène doivent être bien stables.
 3. 酸素容器をしっかりと固定する。
Bien fixer la bouteille d'oxygène.
 4. バルブハンドルで1～2回バルブを開閉する。
Ouvrir et fermer le robinet une ou deux fois avec la manette.
 5. 吹出し口にほこりやグリスの付着がないようにする。
Vérifier qu'il n'y a pas de saleté ou de graisse dans la buse.
 6. 調整器のねじ山を5山以上ねじ込む。
Visser le régulateur sur plus de 5 filetages.
 7. コムホースを調整器に接続する。
Brancher le tuyau en caoutchouc sur le régulateur.
 8. 圧縮空気でホースのほこりを吹き払う。
Evacuer la saleté en dehors du tuyau avec de l'air comprimé.
 9. まず、酸素ホースを接続して、吸い込み試験をする。
Connecter tout d'abord le tuyau d'oxygène et faire un essai d'injection.
 10. それから、アセチレンホースを取り付ける。
Fixer ensuite le tuyau d'acétylène.
 11. 両方の調整器のハンドルがゆるんでいることを確かめる。
Vérifier si les deux manettes des régulateurs sont desserrées.
 12. バルブハンドルで(容器)弁を開く。
Ouvrir le robinet avec la manette.
 13. 使用圧力に調整する。(酸素 1 kg/cm^2 、アセチレン 0.2 kg/cm^2)
Régler la pression de service (oxygène: 1 kg/cm^2 , acétylène: $0,2 \text{ kg/cm}^2$)
 14. 石けん水で接続部のガス漏れを調べる。
Vérifier les fuites de gaz à chaque connexion avec de l'eau savonneuse.

-
15. ホース内の混合ガスを吹き出させる。
Evacuer le mélange de gaz dans le tuyau.
 16. アセチレンバルブのハンドルを約1回転回す。
Faire pivoter la manette du robinet d'acétylène d'un tour.
 17. 次に、酸素を少し放出する。
Décharger ensuite un peu d'oxygène.
 18. 左手に持ったライターで吹管に点火する。
Allumer le chalumeau avec le briquet que vous tenez dans la main gauche.
 19. 炎を中性炎に調整する。
Régler pour obtenir une flamme neutre.
 20. ガス炎を消す。
Eteindre la flamme du gaz.
 21. 先ずアセチレンバルブを閉じ、次に酸素バルブを閉じる。
Fermer d'abord le robinet d'acétylène, puis le robinet d'oxygène.
 22. 容器弁を閉じる。
Fermer le robinet du cylindre.
 23. 残留ガスを放出する。
Evacuer le gaz restant.
 24. 酸素は酸素容器に高圧で詰め込まれている。
L'oxygène est chargé dans une bouteille sous haute pression.
 25. 酸素は油脂類に触れるとこれを発火させてしまう。
L'oxygène s'enflamme lorsqu'il entre en contact avec différentes sortes d'huile.
 26. 酸素は40°C以下の場所に保管すること。
L'oxygène doit être stocké dans un endroit ayant une température de moins de 40 degrés.
 27. アセチレンは鋼製ボンベ内のアセトンに溶解されている。
L'acétylène est dissous dans l'acétone dans une bouteille métallique.
 28. アセチレン容器は使用時に必ず立てて使用する。
La bouteille d'acétylène doit être bien droite lorsqu'elle est utilisée.

-
29. 長時間の連続操作は火口の過熱を起こす。
Une trop longue durée d'opération en continu provoque une surchauffe de l'extrémité.
 30. 赤くなるまで材料を加熱する。
Chauffer le matériau jusqu'à ce qu'il rougisse.
 31. 素早く切断酸素バルブを開き、切断酸素を放出する。
Ouvrir rapidement le robinet de l'oxygène pour coupe et décharger l'oxygène.
 32. 溶接棒ホルダーとキャブタイヤケーブルの損傷を調べる。
Inspecter les dommages éventuels du porte-électrode et du câble souple sous caoutchouc.
 33. 二次電源スイッチが「断」になっていることを確認してから一次電源スイッチを入れる。
Mettre l'interrupteur primaire sur Marche après avoir vérifié si l'interrupteur secondaire est sur ARRÊT.
 34. 電流調整ハンドルを回し、溶接電流を選ぶ。
Tourner le sélecteur de courant et sélectionner le courant de soudage.
 35. アークは母材を溶接棒で突くか擦って発生させる。
L'arc est généré en frappant légèrement ou en éraflant l'électrode sur le métal de base.
 36. アーク長は常に短く維持する。
La longueur de l'arc doit toujours être courte.
 37. 適切なアーク長はほぼ溶接棒径に等しい。
La longueur appropriée pour l'arc doit être environ égale au diamètre de l'électrode.
 38. 仮付け溶接で板を継ぐ。
Joignez ces plaques par une soudure pointée.
 39. チッピングハンマで慎重にスラグやスパッタをはつる。
Retirer soigneusement le laitier et les projections avec un marteau à piquer les soudures.
 40. いつも、しゃ光保護めがねを忘れずに。
Ne pas oublier de toujours utiliser des écrans protecteurs.

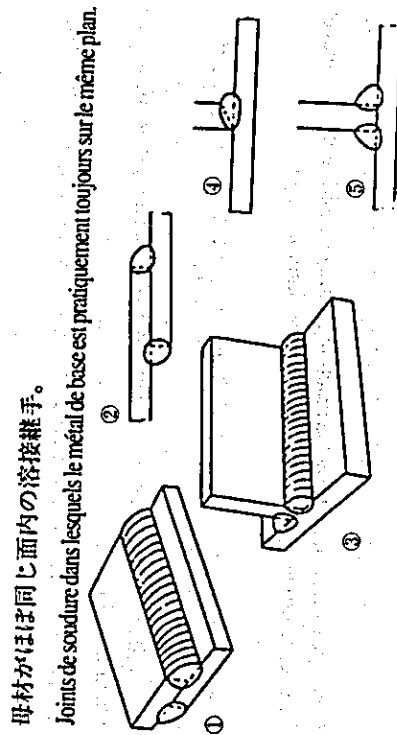
用語	意味
DEFINITIONS	
被覆アーク溶接	被覆アーク溶接棒を用いて行う溶接。
soudage à l'arc avec électrode enrobée	Soudage effectué avec électrode enrobée.
炭酸ガスアーク溶接	主として炭酸ガス (CO ₂) 雰囲気の中で行う自動又は半自動アーク溶接。
soudage à l'arc au dioxyde de carbone	Soudage automatique ou semi-automatique exécuté en atmosphère gazeuse, principalement dioxyde de carbone.
イナートガスアーク溶接	アルゴン、ヘリウムなどのイナートガス又はこれらに少量の活性ガスを加えたガス雰囲気の中で行うアーク溶接。
soudage à l'arc en atmosphère gazeuse inerte	Soudage à l'arc exécuté en atmosphère gazeuse inerte, avec des gaz comme l'argon, hélium ou les mêmes gaz mélangés à une petite quantité de gaz chimiquement actifs.
サブマージアーク溶接	フラックス中において溶接ワイヤと母材間アークから生じるアーク熱で溶接する方法。主として自動アーク溶接に用いられる。
soudage à l'arc sous flux	Soudage exécuté en utilisant la chaleur de l'arc dans le flux entre le fil de soudure et le métal de base. Principalement utilisé pour le soudage à l'arc automatique.
心 線	被覆アーク溶接棒における金属線。
électrode à âme	Fil métallique dans une électrode couverte.

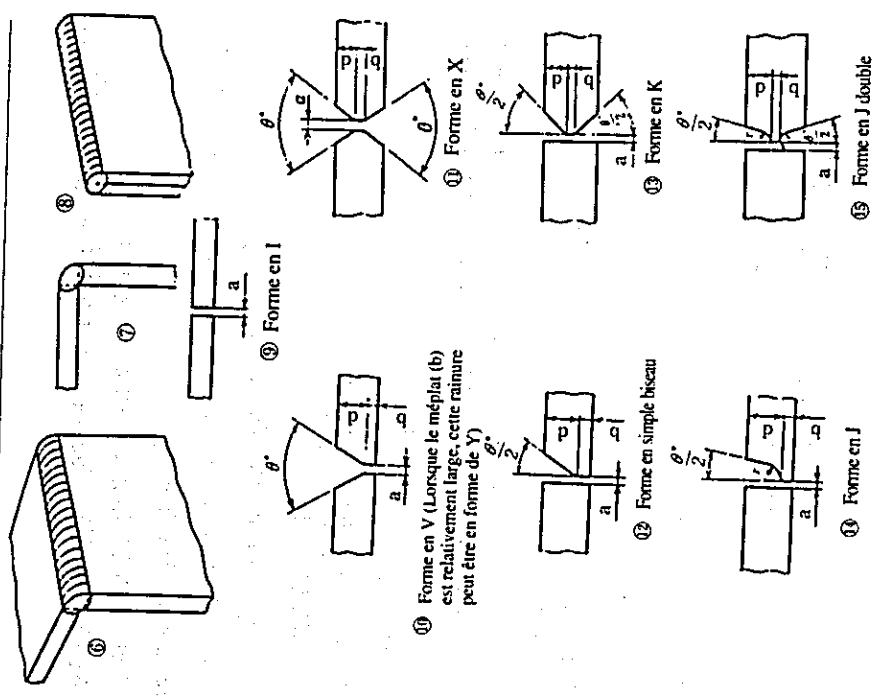
被覆剤	被覆アーク溶接棒の心線の外側に塗布してあるフラックス。
flux de revêtement	Flux recouvert à l'extérieur du noyau de l'électrode couverte.
被覆アーク溶接棒	アーク溶接の電極として用いる溶接棒で、フラックスを施してあるもの。溶接棒ともいう。
électrode couverte	
抵抗溶接	Baguette de soudage utilisée en tant qu'électrode pour le soudage à l'arc, et recouverte de flux. Egalement appelée électrode couverte.
soudage par résistance	溶接継手の接触部を通して電流を流し、ここに発生する抵抗熱によって加熱し、圧力を加えて行う溶接。
スポット溶接	Soudage effectué par le passage du courant à travers la zone de contact du joint soudé et chauffé par une chaleur de résistance générée à cet endroit tout en appliquant une pression.
soudage par points	重ね合わせた母材を、先端を適当に成形した電極の先端ではさみ、比較的小さい部分に電流及び加圧力を集中して局部的に加熱し、同時に電極で加圧して行う抵抗溶接。点溶接ともいう。
ガス溶接	Soudage par résistance effectué par chauffe locale et pressurisation simultanée par l'électrode, avec le courant et la force de soudage concentrée sur une relativement petite superficie d'un ensemble formé en tenant le métal de base sur plusieurs couches avec une extrémité d'électrode de forme appropriée.
soudage au gaz	ガス炎の熱で行う溶接。
	Soudage effectué à la chaleur de la flamme d'un gaz.

ガス切断 oxycoupage	ガス炎で加熱し、金属と酸素の急激な化学反応を利用して行う切断。 Coupage exécuté en utilisant la réaction chimique rapide entre le métal et l'oxygène produit par la chauffe avec une flamme au gaz.
アセチレン発生器 générateur de gaz acétylène	カーバイド (CaC ₂) と水を反応させ、アセチレンガスを発生させる器具。 Appareil produisant du gaz acétylène en permettant au carbure (CaC ₂) de réagir avec l'eau.
溶解アセチレン acétylène dissous	容器の中の多孔性物質に吸収させてあるアセトンに溶解したアセチレン。 Acétylène dissous dans l'acétone absorbé par le matériau poreux dans un récipient.
圧力調整器 régulateur de pression	高圧のガスを所要の圧力に減圧調整するのに用いる器具。 Appareil utilisé pour réduire et régler le gaz haute pression à la pression requise.
火口 buse d'extrémité	ガス溶接及び切断トーチの先端に取り付け、炎をつくる部分。 Pièce fixée à l'extrémité d'un chalumeau de soudage et de coupage au gaz pour préparer la flamme.
中性炎 flamme neutre	酸化作用も還元作用もない中性のガス炎。 Flamme de gaz neutre n'ayant ni action d'oxydation, ni action réductrice.

酸化炎
 flamme oxydante
 還元炎
 flamme réductrice
 白心
 cône intérieur
 逆火
 retour de flamme
 中性炎より酸素の量が多く酸化性をもっているガス炎。
 Flamme de gaz ayant plus d'oxygène qu'une flamme neutre, provoquant une oxydation.
 中性炎よりアセチレン量が多く還元性をもっているガス炎。
 Flamme de gaz ayant plus d'acétylène qu'une flamme neutre, provoquant une action réductrice
 ガス炎の中の火口の口元にできる白色の円錐形の部分。
 Partie sous forme de cône blanc provoquée sur le bec de la buse dans la flamme de gaz.
 炎が突発的に火口の中に逆行する現象。
 Phénomène dans lequel la flamme revient brusquement dans la buse.

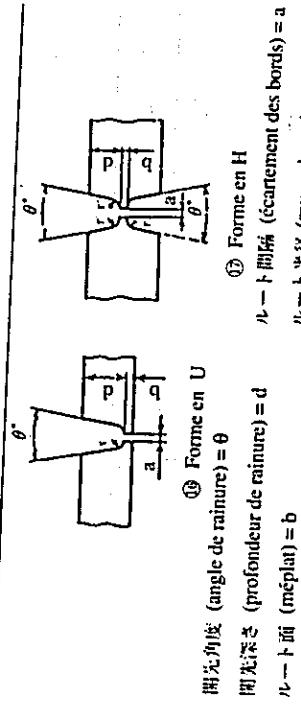
突合わせ継手
 joint bout à bout
 重ね継手 (①、②)
 joint à recouvrement (1) (2)
 T 継手 (③、④、⑤)
 joint en T (3) (4) (5)





- 角 継 手 (⑥、⑦)
- joint d'angle (⑥), (⑦)
- へり継手 (⑧)
- joint d'arête (⑧)
- I 形開先 (⑨)
- rainure carrée (⑨)
- V 形開先 (⑩)
- rainure en V simple (⑩)
- X 形開先 (⑪)
- rainure en V double (⑪)
- レ 形開先 (⑫)
- rainure en biseau simple (⑫)
- K 形開先 (⑬)
- rainure en biseau double (⑬)
- J 形開先 (⑭)
- rainure en J simple (⑭)
- 両面 J 形開先 (⑮)
- rainure en J double (⑮)

U形開先 (16)
 rainure en simple U (16)
 H形開先 (17)
 rainure en double U (17)



溶接姿勢
 positions de soudage

溶接作業者が溶接する時、溶接部に対する姿勢で、下向、横向、立向、上向の4姿勢がある。

Positions prises par le soudeur pour procéder aux opérations. Quatre positions sont à retenir: vers le bas, à l'horizontale, à la verticale et vers le haut.

アーク電圧
 tension de l'arc
 アークの長さ
 longueur de l'arc
 アークの安定性
 stabilité de l'arc
 磁気吹き
 soufflage magnétique d'arc

アークの両端間の電圧。
 Tension aux deux extrémités de l'arc.
 アークの両端間の距離。
 Distance entre les deux extrémités de l'arc.
 アークの安定の程度。
 Degré de stabilité de l'arc.
 アークが電流の磁気作用によってかたよる現象。
 Phénomène dans lequel l'arc fléchit du fait de l'action magnétique du courant.

溶接電流	溶接に必要な熱を与えるために流す電流。
courant de soudage	Courant nécessaire nécessaire pour obtenir la chaleur requise pour le soudage.
溶融池	溶接中アーク熱のために溶融部分が池のようになっているところ。
bassin de fusion	Endroit où la partie fondue ressemble à un bassin du fait de la chaleur de l'arc pendant le soudage.
突合せ溶接	突合せ継手に用いる溶接。
soudage par bout	Soudure utilisée pour les joints bout à bout.
すみ肉溶接	重ね継手、丁継手、十字継手、角継手などにおいてほぼ直交する二つの面を溶接する三角形の断面をもつ溶接。
soudage à clin	Soudure formant une section triangulaire pour souder deux méplats se coupant presque à angle droit en joints de recouvrement, joints en T, joints croisés, joints d'angle, etc.
脚長 (すみ肉の一)	継手のルートからすみ肉溶接の止端までの距離。設計上用いられる場合は、サイズの寸法をいうこともある。
jambe (longueur) d'un soudage à clin	Distance de la racine du joint au pied du soudage à clin. Lorsqu'il est utilisé pour la conception, on donne parfois ses dimensions.
実際のど厚 (すみ肉の一)	実際上溶接されたところのど厚。すみ肉溶接の切断のルートから表面までの最短距離。
gorge réelle (d'un soudage à clin)	Gorge réellement soudée. La distance la plus courte de la racine à la surface d'une section de la soudure en clin.

仮付け

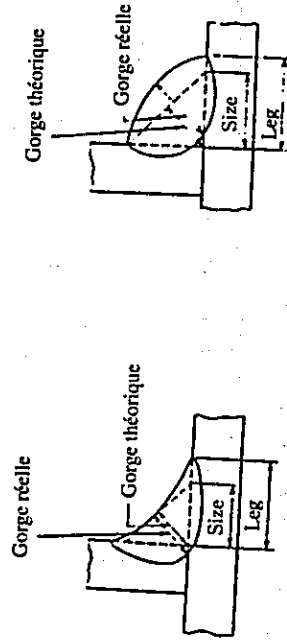
soudage de pointage

クレータ

cratère

止端

piéd



本溶接の前に定められた位置に母材を保持するための断続的な位置
ぎめの溶接。

Soudure à positions intermittentes pour maintenir le métal de base dans
une position définie avant la soudure normale.

ビードの終端にできるくぼみ。

Creux formés à l'extrémité de la perle.

母材の面と溶接ビードの表面とが交わる点。

Point d'intersection entre la surface du métal de base et celle de la perle de
soudage.

ワイーピング
mouvements alternés

溶接棒を溶接方向に対してほぼ直角に交互に動かしながら溶接する
運棒方法。

Procédés d'opération de la baguette dans lesquels le soudage est effectué
lorsque la baguette est déplacée de gauche à droite presque
perpendiculairement au sens du soudage.

ビード

1回のパスによって作られた溶接金属。

perle

Métal déposé pendant une passe.

ストリングビード

ワイーピングをしないで線状に置いたビード。

passee tirée

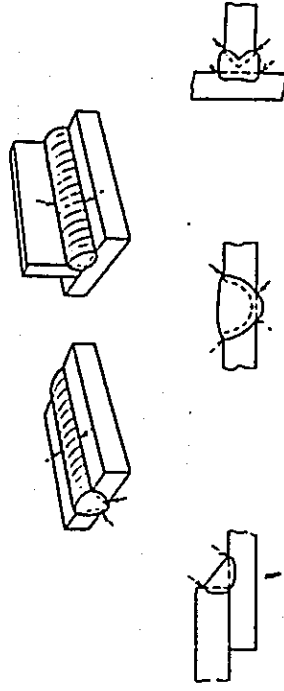
Perle placée linéairement sans mouvements alternés.

スラグ

溶接部に生じる非金属物質。

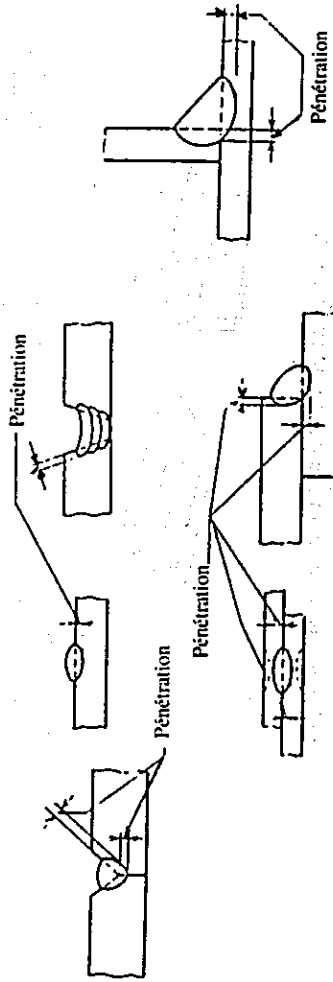
laitier

Substance non-métallique apparaissant sur la soudure.



溶込み
pénétration

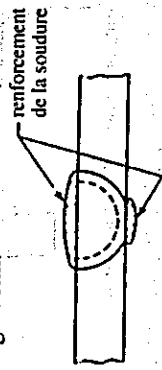
母材の溶けた部分の最頂点と溶接する面の表面との距離。
Distance entre le sommet de la partie fondue du métal de base et la surface
du plan à souder.



余 盛
renforcement de la soudure

開先又はすみ肉溶接の必要寸法以上に表面から盛り上がった溶接金属。

Métal déposé sortant de la surface au-delà des dimensions requises pour la rainure ou le soudage à clin.



溶接ひずみ
distorsion de la soudure
逆ひずみ
distorsion prééglée

溶接によって部材に生ずる変形。
Déformation provoquée dans le matériel par la soudure.
溶接による角変形その他の変形量を予測して、逆方向に与えておくひずみ。

アングカット
caniveau

Distorsion donnée dans la direction inverse en prévoyant un angle ou une autre déformation due à la soudure.

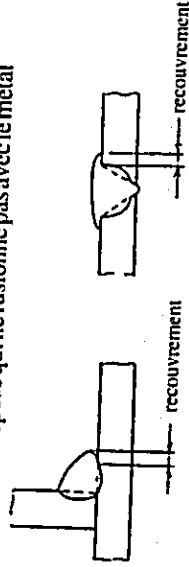
溶接の止端に沿って母材が掘られて、溶接金属が満たされないでみぞとなっている部分。

Portion restant sous forme de creux sans remplissage de métal lorsque le métal de base s'est affaissé le long du pied de la soudure.



オーバーラップ
recouvrement

溶着金属が止端で母材に融合しないで重なった部分。
Partie de chevauchement du métal déposé qui ne fusionne pas avec le métal de base au pied.



スラグ巻き込み
inclusion de laitier

溶着金属中又はとの融合部にスラグが残ること。
Restant de laitier dans un métal déposé ou une zone de fusion avec le métal de base.

ブローホール
soufflure

溶着金属中に生ずる球状又はほぼ球状の空洞。

溶落ち
fonte totale

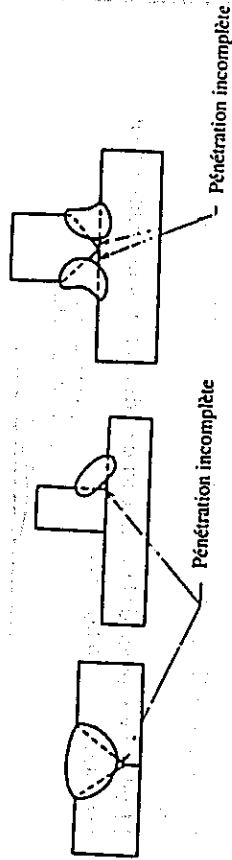
溶融金属が開先の反対側に溶け落ちること。

溶込み不良

Chute du métal fondu de l'autre côté de la rainure.
完全溶込み溶接継手の場合に溶け込まない部分があること。

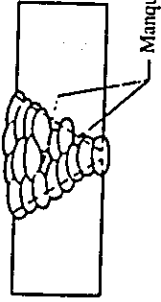
manque de pénétration

Partie sans pénétration dans un joint soudé de pénétration totale.



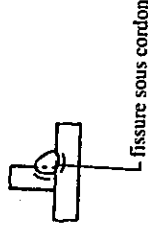
融合不良
manque de fusion

溶接境界面が互いに十分に解け合っていないこと。
Les surfaces des bords ne sont pas suffisamment fusionnées l'une dans l'autre.



ビード下割れ
fissure sous cordon
止端割れ
craquelure de pied
溶接ヒューム
fumées de soudage

ビードの近傍に発生する内部割れ。
Craquelures internes apparaissant près de la perle.
溶接部から発生する割れ。



Craquelures provoquées au pied de la soudure.
溶接又は切断時の熱により蒸発した物質が冷却されて固体の微粒子となったもの。

Substances s'évaporant par la chaleur pendant la soudure ou le coupage, qui se refroidissent en fines particules solides.

しゃ光眼鏡
lunettes de protection
ヘルメットシールド
casque de protection

有害な光線から眼を保護するための眼がね。
Lunettes pour protéger les yeux des rayons lumineux toxiques.
頭部に装着するしゃ光保護面。
Casque de protection à mettre sur la tête.

ハンドシールド

masque portable

熱影響部

zone affectée thermiquement

手で持つようにしたしゃ光保護面。

Masque de protection tenu à la main.

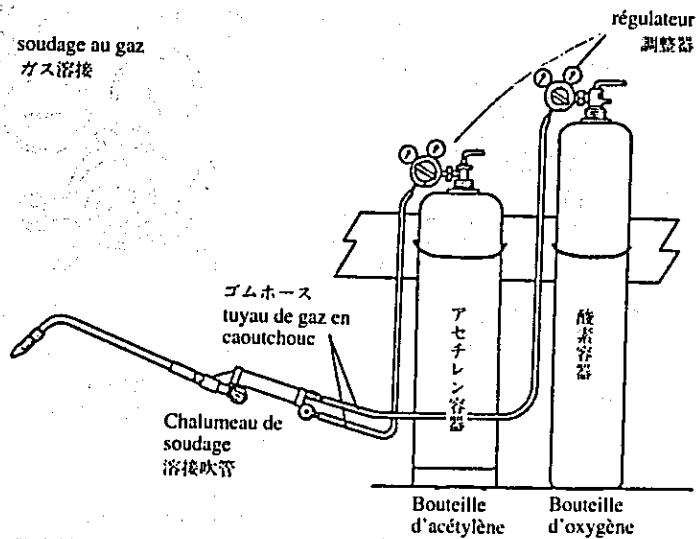
溶接、切断などの熱で母材組織や機械的性質が変化を受けた溶融していない部分。

Zone non fondue dont la structure du métal de base et les propriétés mécaniques ont été modifiées par la chaleur de la soudure et du coupage. 溶接操作により溶加材から母材に溶着した金属。

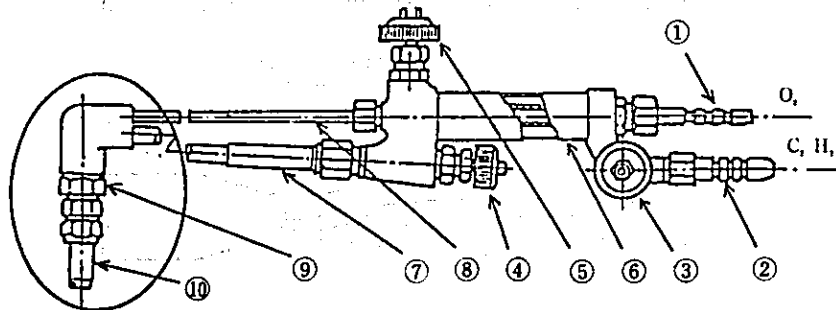
溶着金属

métal déposé

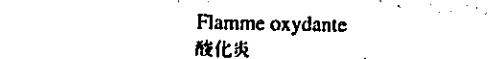
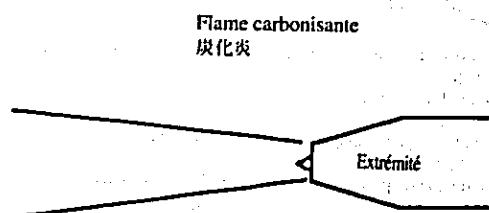
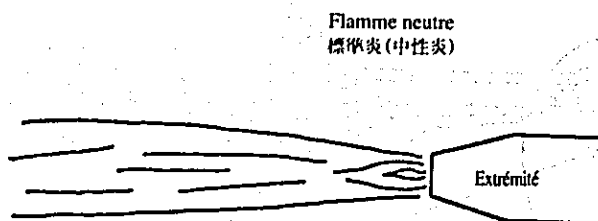
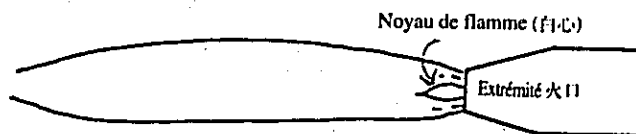
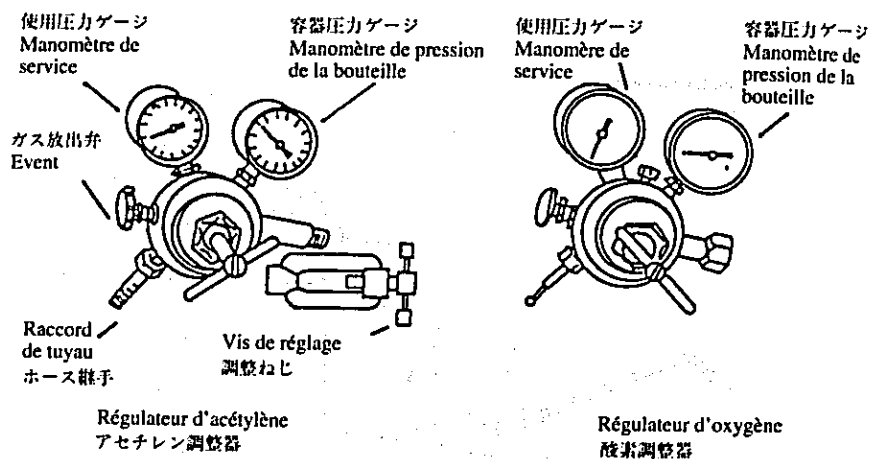
Métal déposé sur le métal de base par le métal d'apport de la soudure.

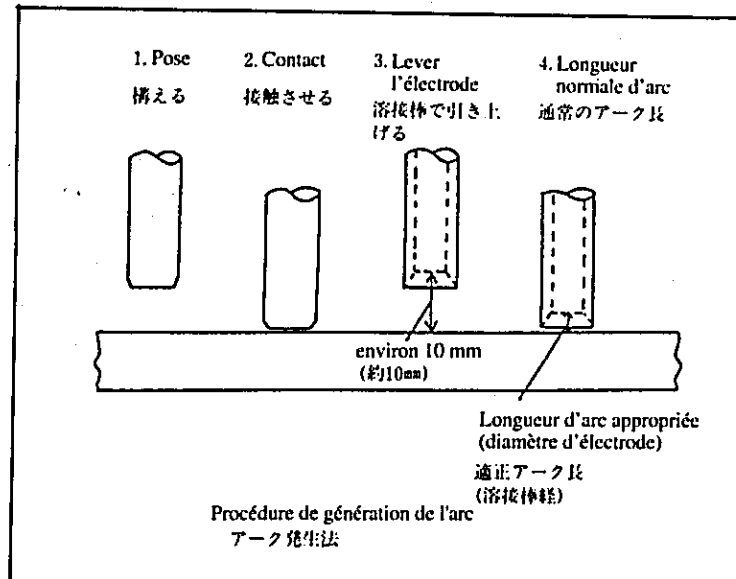
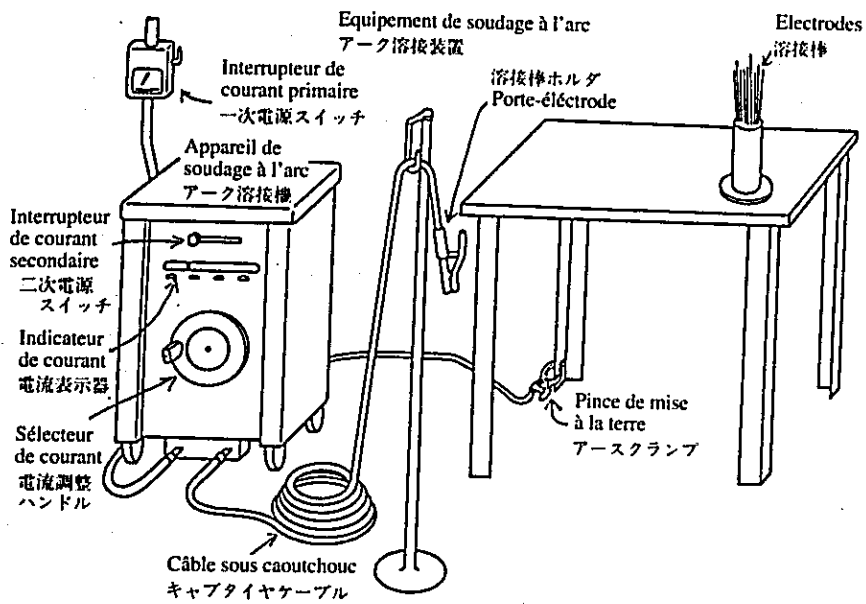


Chalumeau de découpage
ガス切断吹管



- | | |
|---|--|
| ① Connexion d'entrée d'oxygène
酸素取付口 | ② Raccord d'entrée d'acétylène
アセチレン取付口 |
| ③ Robinet d'acétylène
アセチレンバルブ | ④ Robinet d'oxygène de préchauffage
予熱酸素バルブ |
| ⑤ Robinet d'oxydécoupage
切断酸素バルブ | ⑥ Poignée
にぎり |
| ⑦ Tube de gaz de préchauffage
予熱ガス導管 | ⑧ Tube d'oxydécoupage
切断酸素導管 |
| ⑨ Ecroû de fixation
火口取付ナット | ⑩ Extrémité
火口 |





Artisanat en bambou

竹 工 芸

使用材料 (よく使う材料)	竹	其竹	Materials les plus utilisés	編紐に最も通した竹 (日本)	
竹	孟宗竹	黒竹	bambou japonais (maïake)	竹の子生産用	le plus facile à tresser
	トラ竹	淡竹	bambou Moso bambou noir	節が割れやすい 節が低い	pousse de bambou consommable bambou noir bambou fragile
藤			bambou tigre bambou fin	節が低い 輸出品	petit espace entre les joints matériau importé
針金			rofin	仮止め用	pour nouer provisoirement
染料			fil métallique	色があざやか	de couleur claire
糸			teinture	縁輪や胴輪を結ぶ	sert à nouer le joint ou le bord du cercle
塗料			fil		
接着剤			peinture		
石粉			colle		
漆			poudre de pierre	研出し用	pour polir les vases
シンナー			laque	天然塗料	peinture naturelle
人工ほこり			solvant	安全に注意	à utiliser avec précaution
ニス			poussière artificielle	染色物に使う (花籠, 茶籠)	s'utilise pour la teinture des objets, paniers à fleurs ou pour la cérémonie du thé
砥石			vernis		
荒砥			pierre à aiguiser (grossière)		

中砥	(fine)	#800~1200でよい	
仕上げ	(très fine)	人造砥で十分	
アルコール	alcool	緑火曲げ用	une pierre artificielle peut suffire pour plier le bambou
工具用語 (Tools)	Outils		
竹割包丁	machette	竹の割, はぎ専用	pour couper et dénuder
切り出しナイフ	couteau		
面取包丁	couteau pour aplatir	ひこをなめらかにする	pour assouplir le matériau
みがき包丁	couteau pour retirer l'écorce	竹専用	uniquement pour le bambou
銃 (銃刃)	couteau en fonte (lame)	ひこの厚みをそろえる	pour égaliser l'épaisseur
(銃台)	(socle de lame)		
竹切のこ	scie à bambous	竹専用のネズミ刃	lame en dent de souris pour utilisation avec le bambou
巻尺	mètre-ruban		
ノギス	vernier		
千枚通し	oillet	ひこの寸法の精度を上げる	pour mesurer les dimensions exacts du matériau
くじり (平くじり)	perceur (plat)	藤かがりをする時よく使う	utiliser pour la décoration du rotin
(みぞくじり)	(à rainure)		
巾取台	socle pour mesure	巻き竹を通すときに使う	percer les trous pour les bambous ronds
けずり台	socle en menuiserie	イチョウが最もよい	le bois de ginkgo est le plus adapté
編台	socle en bois pour tissage	緑竹などを削るとき使用	utiliser pour égaliser les bords du bambou

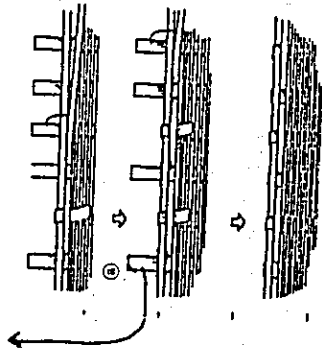
底入編台	sockle en bois pour tissage		
袖つぼ	toile imprégnée d'huile	工具のサビ防止に使う	utilisé comme antirouille
木づち	maillet en bois		
工具箱	boîte à outils		
巾取ナイフ	couteau à dimensionner		
サンドペーパー (粗目)	papier de verre (grossier)	3 種類で十分 #80~#240	3 sortes du numéro 80 au numéro 240
	(中目)		
	(仕上げ)		
木型	moule en bois	花籠用割型	pour les vases
のり	colle	和紙を貼るため	utilisée pour le papier japonais
和紙	papier japonais	茶道用籠	panier pour la cérémonie du thé
カシュー塗料	peinture acajou	天然塗料, 花籠に使用	peinture naturelle pour les paniers à fleurs
刷毛	brosse		
水	eau	材料加工, 編組の時使用	utilisé pour la fabrication du matériau et le tressage
板	planche	巾取台木や銃台木に使用	pour le socle en bois
ウエス	wase	花籠のつや出し, 工具の手入れ	pour polir, nettoyer les outils
くぎ	clou		
コンパネ	contreplaqué		

縁止め用語 (Vocabulaire pour tressage)

折り返し止め

finition en retour

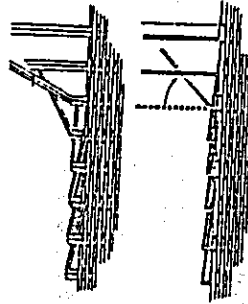
骨ひこ / ossature en bambou



曲げ止め

finition par pliage

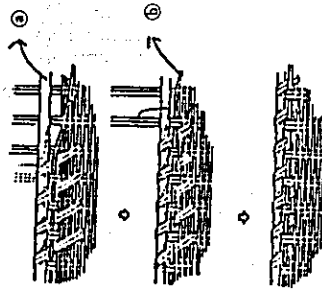
plier (a) sur la droite et relier tous les brins comme indiqué sur l'illustration.



かけ曲げ止め
finition par enroulement

plier le bambou vertical
au-dessus de (a) et de (b).

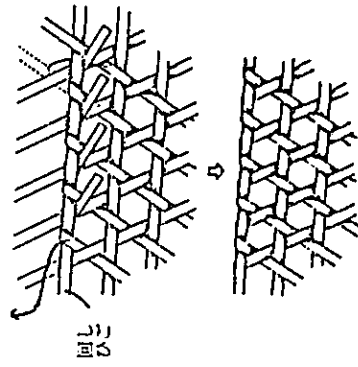
骨ひごを③④にかけて曲げる



片止め (六つ目編み)

plier les saillies comme
indiqué sur la figure

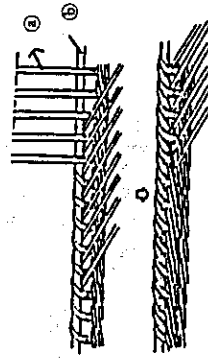
外の立ひごを回しひごに巻き付
ける pour les motifs hexagonaux



流し止め

enrouler le bambou
vertical (a) comme sur la
figure, deux ou trois fois
de la même manière.

竹ひご①を芯②にかける enrouler (a) autour de (b)

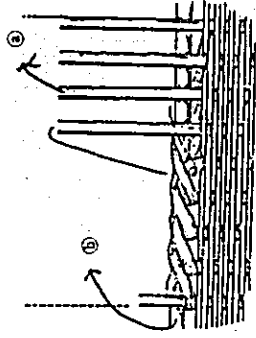


エビ止め
finition en crevette

enrouler (a) autour de (b)

竹ひこ④で芯⑤を巻き込む

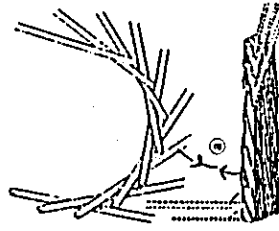
Presque identique à la méthode précédente.



輪口止め
finition en soleil

plier le bambou vertical (a) 竹ひこ③を右方向に組む
vers la droite

Replier (a) vers la droite.

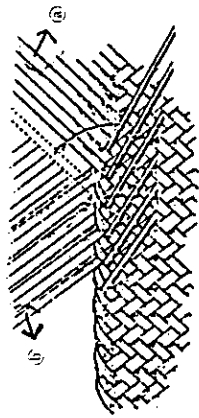


アジ口葺の竹ひごの止め 方
 finition ajiro

plier (a) et couper (b)

㊶は曲げ、㊷は切る

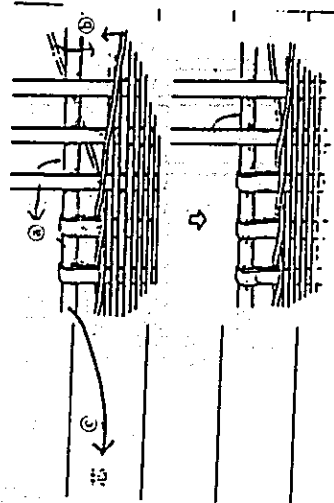
Finition du tressage Ajiro.



かけ曲げ止め

finition en chevauchement 竹ひご㊶を㊷でとめる

plier (a) autour de (b) comme sur la figure



縁仕上げ用語	bordure de finition
共縁	bordure en tressage commun
当て縁	finition de bordure
巻き縁	bordure en rouleau
巻き縁	
じゃばら巻き (蛇巻)	bordure en serpent
支那巻	bordure chinoise
成形縁	bordure en forme

編みひごで縁を仕上げる	tresser en tournant pour finir
縁竹 a, b ではさんで仕上げる	mettre le bambou entre (a) et (b) et finir.
当て縁仕上げ縁を竹で巻く みぞくじりを使う	enrouler le bambou utiliser un perceur à rainure pour arrondir le bambou
二重巻 (特にねばい竹, または 藤)	double enroulement (utiliser du bambou ou du rotin particulièrement souple)
巻き竹はねばい竹	utiliser un bambou souple
ボンド接着	coller

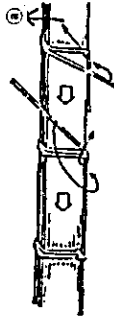
藤かがり用語 Tressage du rotin

大和結び

noeud japonais

㊦は当て縁

(a) est une boucle de bordure



芯まき (一芯巻)

noeud en coeur

㊦は芯, ㊧は当て縁

(a) est le coeur, (b) est la boucle de bordure

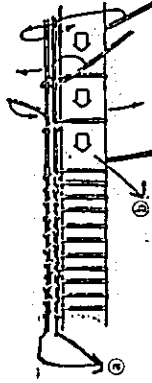


二芯巻

noeud en double coeur

㊦は芯, ㊧は当て縁

(a) est le coeur, (b) est la boucle de bordure

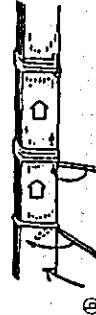


止め巻

noeud simple

㊧は縁

(b) est la boucle de bordure



千段巻

noeuds consécutifs

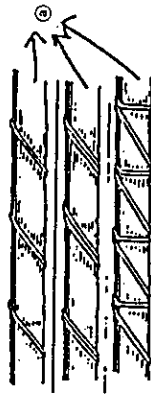


流し巻

noeud oblique

㊦は当て縁

(a) est la boucle de bordure

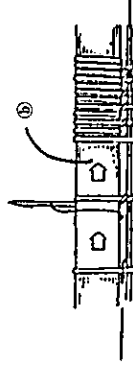


滴落し

noeud en goutte de pluie

㊦は芯, ㊧は当て縁, ㊨は藤

(a) est le coeur, (b) est la boucle de bordure et (c) est le rotin



綾結びいろいろ

motifs de noeuds de décoration

(a) 筋入り棒巻き

(a) motif de décoration

(b) 菱目巻き

(b) motif en losange

(c) 虫巻き

(c) motif en insecte

(d) 掛け虫巻き

(d) motif en insecte

(h) 滴(しずく)巻き
enrouler en goutte de pluie

各種藤止め

- (a) 米の字止め
- (b) あり止め
- (c) 虫止め
- (d) 角かがり

藤結び

- (a) 十字結び
- (b) 亀甲結び
- (c) く字結び
- (d) 十字うず切り
- (e) くもの巣かがり
- (f) 蝶結び

Noeuds décoratifs

- (a) noeud en caractère riz
- (b) noeud en fourmi
- (c) noeud en insecte
- (d) décoration d'angle

Noeuds pour le rotin

- (a) noeud en croix
- (b) noeud en tortue
- (c) noeud en caractère kou
- (d) noeud croisé en tourbillon
- (e) noeud en toile d'araignée
- (f) noeud papillon







編組用語 (Tressage)		ゴザ編み	
六つ目編み	motif hexagonal	松葉	motif de natte
亀甲	motif en tortue	八はず差し	motif en aiguille de pin
麻の葉	motif en feuille de chanvre	裏松葉	motif de flèche
花六つ目	motif en fleur hexagonale		motif en aiguille de pin inversée
アジロ	motif Ajiro		
花アジロ	motif en fleur Ajiro		
波アジロ	motif de vague		
棋アジロ	motif carré		
輪弧	motif en soleil		
四つ目編み	motif croisé		
八つ目	motif octogonal		
菊底	motif en chrysanthème		
(四本) 細目	motif en corde (4 pièces)		
青梅	motif de vague		
(三本) 細目	motif en corde (3 pièces)		
裏青梅	motif de vague inversé		



編組加工 (Opérations de tressage)

底編み	tressage du fond	編台の上で編む	tressage sur socle
立ち上げ	monter à partir du fond	垂直	vertical
胴編み	tressage du corps	ねじる	tordre
縁編み	tressage des bordures		
目揃い	égaler		
目づめ	arranger le matériau		
寸法合せ	arranger les dimensions		
縁止め	finir les bordures		
仮止め	lier provisoirement avec du fil métallique		
本止め	lier définitivement		
型ととのえ	mettre en forme		
仕上げ	finition		
片締め	fixer un côté du matériau		
くせつけ	donner la forme du pliage		
平行	parallèle		
水平	horizontal		

材料用語 (Matériaux)

骨ひご	matériau vertical	通常鉄引きする	utiliser généralement le couteau
回しひご	matériau rond	通常長ひごで鉄を使わない	le couteau n'est généralement pas utilisé
縄目ひご	matériau très petit	通常0.5mm~1.5mm巾	en général entre 0,5 et 1,5 mm de largeur
緑竹 (外)	matériau en bague (extérieur)		finition de bordure
(内)	matériau en bague (intérieur)		
見出し竹	matériau entre bague extérieure et intérieure		
力竹	bambou renforcé	底の裏側に入れる	sous le fond
手竹 ①	poignée de décoration (a)	花籠によく使われる	pour mettre sur un panier de fleurs
添竹	poignée de décoration		
足竹	piéd de décoration	バランス調整、飾り、力竹を兼ねる	offre à la fois la décoration, le renforcement et l'équilibre
目下	branche du tronc		
(表) 皮ひご	matériau en peau	ほとんどのひご	presque tous les matériaux
身ひご	parties intérieures	盆皿によく使われる	souvent utilisé pour les paniers plats
みがき竹	matériau poli		
固い竹	bambou dur		
ねばい竹	bambou souple	特にねばい竹は巻縁用	utiliser un bambou particulièrement souple pour les ronds

イモ竹 ウラ竹	bambou non élastique partie supérieure du bambou	使われない	n'est pas utilisé
中竹	partie médiane du bambou		
元竹	partie inférieure du bambou		
ひと節ひご	matériau fini avec un joint		
ふた節ひご	matériau fini avec deux joints	①	
節なしひご	matériau sans joint	②	
丸ひご	matériau rond	③	
半丸ひご	matériau semi-circulaire	④	
平ひご	matériau plat	⑤	
証ひご	matériau fusain	普通のひご 証割, 証ひご coupe du fusain matériau fusain	matériau fini courant 

二枚はぎひこ	①	matériau double		
増しひこ		matériau supplémentaire	編組途中で付け足す骨ひこ (立ちひこ)	matériau vertical fourni pendant le tissage
竹縄		corde tressée en bambou	飾りやひことして使われる	utilisé pour la décoration ou en tant que matériau
巻縁ひこ		matériau rond pour enroulement		
片面ひこ		matériau plat sur un côté	ほとんどのひこは表皮部のみ面取る	presque tous les matériaux finis
両面ひこ	②	matériau plat des deux côtés		matériau rare
長ひこ	①	matériau long	めずらしい	
			通常2m~5mの回しひこ	matériau rond de 2 ou 5 mètres de long
小ひこ		petit matériau	巾 1~2m/mの小さなひこ	matériau étroit de 1,0 à 2,0 mm de large
広ひこ		matériau large		
いかだひこ		matériau en chevron		
丸竹		matériau rond		
竹針		clou en bambou		

材料加工用語 (Préparation du matériau)

切断 Coupe	竹を回転させながら切断する Couper tout en tournant le bambou	銃引き Tirer le couteau	1 回目, 元からウラ, 2 回目ウラから元 Première étape, tirer de bas en haut, seconde étape, de haut en bas.
節回し Rotation des joints	節の下の一部を, 竹を回しながら削る Retirer la partie du joint tout en tournant le bambou	口はぎ Ecorçage des bords	主に皮が下側 Principalement écorcer vers le bas
墨付け Repérage	常に竹ウラから元にむかって削る Fendre le bambou à partir de la partie supérieure vers la partie inférieure	足はぎ Ecorçage du pied	非常に薄いひご取りは, 皮が下 L'écorce est toujours vers le bas pour obtenir un matériau très fin
竹割り Fendre le bambou	常にウラから元にむかってはく Toujours dénuder du haut vers le bas.	だきはぎ Ecorçage spécial	わきの下に竹をはさんで手はぎ Maintenir le bambou sous le bras
竹はぎ Dénudage		かさねはぎ Double écorçage	何枚も同時にはく方法 (めったにない) Ecorcer tout en pliant
巾取り Prise des dimensions	引く方向はウラ→元か元→ウラ両方 Tirer de haut en bas ou de bas en haut	丸ひご通し Passage	ベンチで数度穴を通す Passer plusieurs fois le matériau avec une pince
面取り Surfaçage	巾取りに同じ S'effectue de la même manière que la prise des dimensions		

こて曲げ

Pliage du matériau

1. 加熱したこてを当てる

Placer un fer chaud

2. ④が加熱したら曲げる

Plier (a) lorsque le matériau est chaud

3. すぐこてを離し④を冷やす

Retirer le fer et faire refroidir (a)

工具及び道具用語 (Outils)

巾取りナイフ	couteau pour dimensions	
竹割包丁	machette	
切出しナイフ	couteau à aiguiser	
面取り包丁	couteau à aplanir	巾取ナイフで面取りできる
みがき包丁	couteau de polissage	表皮を取り除く道具
銚刃	lame de couteau en fonte	
銚台	manche de couteau en fonte	鉄製で木に据える
竹のこ	scie à bambou	support en acier fixé au bois
巻尺	mètre-ruban	pour mesurer le matériau
ノギス	vernier	巾や厚みを測る
千枚通し	oeillet	穴をあける
平くじり	perceur (plat)	
みぞくじり	perceur (à rainure)	
巾取り台	socle pour mesure	木製
けずり台	socle en menuiserie	
編台	socle en bois pour tressage	角や丸など色々

底入台	socle de tressage	通常丸で足付き (25cm くらい)	en général rond avec des pieds (25 cm environ)
油つぼ	toile imprégnée d'huile	刃物のさび防止	pour protéger contre la rouille
木づち	maillet en bois		
工具箱	boîte à outils		
バケツ	bassine		
たらい	bassin	ひごを浸す	pour immerger les matériaux dans l'eau
木型	moule en bois	かこの形を整えるため使用	pour mettre en forme de panier
刷毛	brosse	塗装, のりつけ	pour peindre ou coller
カンナ	rabot		
えんぴつ	crayon		
やすり	lime	粗目, 細目, 中目	grossière, fine, moyenne
砥石	pietre à aiguïser	粗砥, 仕上げ砥, 中砥	grossière, fine, moyenne
万力	étau	さまざまに利用する	différents usages
金のこ	scie à métaux		
ドライバー	tournevis		
釘抜き	enailles		
文鎮	poids	編組の時使用	utilisé pendant le tressage à plat
しゃこ万力	étau		

製品制作時の用語 (Fabrication des objets)

竹を編む	tresser le bambou	
折り曲げる	plier	
曲げくせをつける	donner la forme du pliage	
底編み	tressage du fond	平面編
水に浸す	imprégner dans l'eau	
右手で編む	tresser avec la main droite	tressage à plat
左手で形つけ	mettre en forme avec la main gauche	
形を整える	mettre en forme	
ガタを直す	stabiliser	
目揃えをすする	arranger les intervalles	
目づめをすする	rapprocher les espaces	
ひごをねじる	tordre le matériau	竹なわ, ねじり編み
高さを決める	décider de la longueur	corde en bambou, tressage enroulé
径を計る	mesurer le diamètre	
早く編む	tresser rapidement	早く仕上げること
コテで曲げる	chauffer avec un fer	finir rapidement

加熱する	chauffer	熱湯, 電氣ゴテ, ランプ	faire bouillir, résistance, lampe à alcool
加熱後に曲げる	plier après la chauffe		
編みあげる	tressage de finition		
間隔を整える	arranger les intervalles		
ほどく	desserrer		
編み直す	retresser		
正確に	correctement		
つなぎを十分に	bien faire les jointures		
節の位置	emplacement du joint		
ずらす	glisser		
増竹を入れる	utiliser un autre matériau		
きつくしめる	tresser serré		
ひっぱりつつ編む	tressage en tirant	菊底などの底編み	tressage bas en chrysanthème
平面的製品	objets plats		
時々水をつける	vaporiser de l'eau de temps en temps	特にアジロなどはひごを水にぬらさない	spécialement pour les motifs de tressage Ajiro
手付きかご	panier à anses	飾り手, 取っ手	anse pour décoration, poignée
水に浸けすぎない	ne pas faire tremper trop longtemps	仕上げ材料など	matériau fini
編組後早く乾燥	sécher tout de suite après la finition		

基本編組	motif de tressage de base	六つ目, アジロ, ゴザ目, 四つ目 菊底, 輪弧など	motifs hexagonaux, Ajiro, chapeau de paille en chrysanthème, en soleil
応用編組	motif de tressage appliqué	基本のくずし, 基本の組合せなど	différentes variations sur la base, combinaison des motifs de base, etc.
特殊編組	motif de tressage spécial	めくら編みなど	tressage aveugle, etc.
節をずらす	déplacement du joint		
節を並べる	aligner les joints		
二枚合せ	joindre deux parties		
きつく仮止めする	nouer serré provisoirement		
正確に巻く	enrouler avec précision		
力竹を入れる	ajouter du bambou renforcé		
仮力竹	bambou provisoirement renforcé	腰立ちの時良く使う	utilisation fréquente de motif plat pour lever
底を押す	appuyer sur le fond	菊底物など	motif en chrysanthème
接着剤をつける	mettre de la colle		
つめを切りすぎない	ne pas couper les clous trop court	目つめや目揃えに必要	nécessaire pour fixer et arranger les espaces
けがに気を付ける	ne pas se blesser		

指サックをする	mettre un dé	怪我防止用, 左右の親, 人, 中 指	il protège contre les blessures, se met sur le pouce, l'index et le médium
あわてない	ne pas se presser		
のこで切る	couper avec une scie à bambou		
割り込みを入れる	faire une entaille pour repère		
墨つけをする	mettre de l'encre pour le repérage		
包丁で削ぐ	couper à la machette		
包丁でうすくする	couper finement à la machette		
ナイフでうすくする	émincer avec un couteau		
巾をそろえる	mettre à la même largeur		
巾を落す	réduire les dimensions		
広くする	agrandir les dimensions		
狭すぎる	trop étroit		
厚みを揃える	égaliser les épaisseurs		
元からウラ	du bas en haut	銃引き作業など	travailler avec le couteau en fonte

鏡引き	travail avec le couteau en fonte	作業前に数時間水につける	trempier le matériau plusieurs heures dans l'eau avant le travail
厚すぎる	trop épais		
うすくする	désépaissir		
面を取る	aplatir les angles	手ざわりがよくなる	pour que la texture soit bien lisse
浅面取り	léger aplanissement	うすいひご	matériau très mince
深面取り	aplanissement plus marqué	細いひごや厚いひご	matériau mince ou épais
両面取り	aplanir tous les coins		
ウラから元, 元からウラ	de bas en haut et de haut en bas		
面取りの特色	caractéristique de l'aplanissement	作業前に数十分水に浸す	trempier le matériau plusieurs dizaines de minutes avant d'aplanir
口はぎ	dénuder l'orifice	短いひご作り (節無し)	matériau très court (sans joint)
足はぎ	dénuder le pied	長いひご作り (数 m)	matériau long (plusieurs mètres)
ゆっくりはぐ	dénuder lentement		
竹を火で曲げる	plier le bambou à la flamme	加熱後に曲げる	plier après la chauffe
アルコーランプで曲げる	plier avec une lampe à alcool	角物製品	objets carrés
治具で曲げる	plier à la machine	丸物製品	objets ronds

曲げ後水につける	trémper le matériau dans l'eau après l'avoir plié	角物製品のみ	uniquement pour les objets carrés
合せを接着剤でつける	fixer les joints avec de la colle	耐水、非耐水接着剤	colle étanche et non étanche
針金で結ぶ	lier avec du fil métallique		
ひごを丸くする	arrondir le matériau	櫛	peigne
ドリルで穴を開ける	percer un trou avec la perceuse		
キリで穴を開ける	percer un trou avec un poinçon	キリをもむ	utiliser un poinçon
仮止め	nouer provisoirement	常用技術	méthode ordinaire
竹はさみで切る	couper le bambou avec des ciseaux		
しるしをつける	marquer		
エンピツを使う	marquer au crayon		
水に浸し過ぎ	tremper trop longtemps dans l'eau	竹がくさりやすくなる	le bambou moisit facilement
1昼夜浸す	tremper dans l'eau pendant une journée	染色製品に限る	uniquement pour les objets teints
半日浸す	tremper pendant une demi-journée		
数時間浸す	tremper pendant quelques heures	浸水時間は材料による	le temps de trempage dépend du matériau
刃物をよく研ぐ	bien aiguiser les outils	研磨後水を切る	bien sécher après le polissage

ゆっくり割る	fendre lentement	怪我防止	prévention des accidents
ゆっくり剥ぐ	dénuder lentement	"	prévention des accidents
ゆっくりみがかく	écorcer lentement	1 昼夜水に浸した後	après un jour et une nuit de trempe
はぎは 4 : 6	dénudage 4/6		
はぎは 3 : 7	dénudage 3/7		
割は 5 : 5	dénudage 5/5		
竹ウラと元をそろえる	arranger le bas et le haut du bambou		
むだなく使う	utiliser tout le bambou		
斜めに削る	tailler en oblique	合せの部分	partie d'un joint circulaire
斜めに切る	couper en oblique		
節をはつる	retirer un joint	節は特に固い	le joint est très dur
削り過ぎ	trop taillé	削り過ぎは元に戻せない	une fois trop taillé, on ne peut revenir au départ
適度な接着量	colle appropriée		
くりかえし	répéter	同じ作業の繰り返し	recommencer le même travail
2枚剥ぎ	fendre en deux morceaux	2枚剥ぎ製品	objets fendus en deux pièces
4枚に剥ぐ	fendre en quatre morceaux		
皮を下にする	mettre l'écorce vers le bas		

皮を上にする	garder l'écorce vers le haut	
こねる	malaxer	
二つ割	couper un bambou en deux	プロの割り方 manière professionnelle
四つ割	couper un bambou en quatre	初心者の割り方 manière pour les débutants
目下	une partie branche	
まっすぐ割る	couper tout droit	

染色用語 (Teinture)

染料	teinture	水洗い	laver à l'eau
染色	teindre	色落し	retirer la couleur en excès
染色釜	chaudron à teinture	十分に乾燥	bien sécher
煮沸	faire bouillir	褪色	décoloration
染料を計る	mesurer la teinture	青竹は染まりにくい	les bambous verts sont durs à teindre
ぬるま湯で溶かす	dissoudre la teinture dans de l'eau tiède	乾燥剤は着色性が良い	les bmbous secs se teignent facilement
煮沸釜に入れる	verser la teinture dans un chaudron bouillant	ビスマルクブラウン(茶)	marron Bismarck
よく攪拌	bien mélanger	マラカイトグリーン(緑)	vert malachite
不純物を除去	retirer les impuretés	メチルバイオレット(紫)	violet méthyl
色調をテスト	essai de couleur	オーラミン (黄)	jaune
被染物を水につける	trempier le matériau dans l'eau	ペーシックブラック(黒)	noir de base
被染物を釜に入れる	trempier le matériau dans un chaudron à teinture	前処理	prétraitement
時々攪拌	remuer de temps en temps		
一回染め	première teinture		
二回染め	seconde teinture		
染色物を取り出す	sortir les objets teints		

その他の用語 (Autres mots importants)	
伐採時期	season de la coupe des bambous 成長停止後 (9, 10, 11月) septembre, octobre, novembre lorsque les bambous ont fini de pousser
竹材の保存	conservation du bambou 室内で地上より2~30cm以上 dans une pièce ou 30 cm au-dessus du plancher
竹材の晒し 防虫	sécher au soleil protéger contre les insectes 2~3週間立てかけ deux ou trois semaines, à la verticale
防ばい	protéger contre la moisissure
立てかけ乾燥	mettre droit pour sécher
虫害	dégât par les insectes
害虫	insecte
竹の伐り方	méthode de coupe des bambous オノで切倒す coupe à la machette
スス竹	bambou soussou ススでむされてできた竹 bambou carbonisé artificiellement
地下茎	pousses de bambou
工芸品	objet artisanal
単価	prix unitaire
上代価格	prix de vente
販売	vente

流通	distribution	
問屋	grossiste	
花かご	panier à fleurs	
茶かご	panier pour cérémonie du thé	
テーブルウェア	service de table	料理用品
インテリア用品	objets décoratifs	整理かご、くずかご
盛器	panier à fruits	主に果物などを盛る器
音物製品	panier en bambou vert	
色物製品	objets colorés	主に花かごや茶かご製品
白製品	objets en teintes naturelles	主にクラフト製品
茶托	soucoupe pour bol à thé	
銘々皿	assiette à gâteaux	
買物かご	panier à provisions	フリーバスケット、ビクニック バスケット、人形かご
くずかご	poubelle	卓上くずかご、座敷くずかご
壁掛け	décoration murale	短冊かけ、色紙掛け、レターラック、掛け花籠
ランプシェード	abat-jour	panier, panier à pique-nique, panier à poupée poubelle de table, poubelle de coin tableau en papier, tableau en papier coloré, serre-lettres, panier à fleurs suspendu

落し	tube	objets qui se vendent bien	中級品	objet moyen
売れ筋物	objets qui se vendent bien	objets qui se vendent bien	中級品	objet moyen
安物 (雑ば物)	objets bon marché	objets bon marché		
生産価格	prix de production	prix de production		
修理	réparer	réparer		
適正価格	prix modéré	prix modéré		
量産品	produits de série	produits de série		
油抜き	retirer l'huile	retirer l'huile	苛性ソーダ液で約10分煮沸	faire bouillir dix minutes dans une solution de soude caustique
			0.05~0.1%溶液 煮沸直後乾燥布で油を拭き取る	solution à 0,05 - 0,1% retirer l'huile avec un chiffon sec tout de suite après l'ébullition
			若い竹は苛性ソーダ少なめ	moins de soude caustique pour les jeunes bambous
			硬い竹は苛性ソーダ多め	plus de soude caustique pour les bambous durs
			温式は竹を柔らかくする	faire bouillir permet d'assouplir le bambou
			乾式は竹を硬くする	chauffer permet de durcir le bambou
			油抜き竹は保存性がよい	le bambou traité se conserve mieux
			乾式竹は温式竹よりつやがある	le bambou chauffé est plus brillant que le bambou bouilli

le bambou bouilli se teint facilement
le traitement doit être fait sur un
bambou bien sec

温式竹は染色性がよい
十分に乾燥した竹を油抜きする

切断
coupe

節から1~2 cmのところを切る
竹を回転しながら切る

couper le bambou à 1 ou 2 cm du joint
couper le bambou en le tournant

鉄
couper au couteau

ホルトを締ながら刃を固定する

fixer la lame tout en tournant le boulon

刃先を平行にする
深く打ち込みすぎない
取るときは最初に引く
木はイチョウがよい

市取ナイフと台
couteau pour dimension et socle

ne pas la fixer trop profond
tirer d'abord pour retirer le couteau
le bois de gingko fait un bon socle

編台と文鎖
socle de tressage et poids

正確な六角線を引く
平面編みのときは文鎖を使う

tracer des lignes hexagonales précises
utiliser pour tressage plat

木づち
切出しナイフ
竹割包丁
面取ナイフ

市取ナイフを打ち込む
ウラ鋤や縁竹を削る
竹の割り、剥き専用

faire pénétrer le couteau à dimension
pour couper les bordures du bambou
pour fendre et dénuder

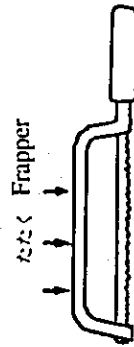
くじり (平、みぞ) poinçon
千枚通し oeillet
巻尺 mètre-ruban


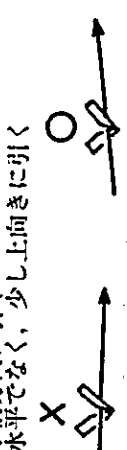
研き方に注意が必要
内側を握る
この刃がゆるんで斜め切れするときは背中を
たたたくとときはゆっくり、のこの張りを確かめ
ながら

faire attention pendant le polissage
bien tenir près de la lame
lorsque la lame est relâchée, pour
couper en biais, mettre le dos sur le
dessus
frapper lentement et vérifier la tension
de la scie.

磨き包丁
couteau de polissage
竹鋸 scie

たたたく Frapper



竹切りハサミ けがきコンパス ペンチ ラジオペンチ ニッパー	うすいひごを切る 厚いひごは楯尻ハサミ 開き込みのしるしつけ 開き具合は固いほうがよい 仮止めの針金をしばったりする 同上 仮止めの針金を切る	pour couper les matériaux fins. pour couper les matériaux épais pour le repérage le coulisement dur est meilleur tordre le fil de liaison provisoire idem couper le fil provisoire
面取り作業 travail d'aplanissement	巾取ナイフ使用, 角度が自在 	aplanir avec le couteau, angle variable
巾取りナイフ (固定型) couteau fixe 天日晒し séchage au soleil	面取り包丁は角度は一定 手前方向に引く 水平でなく, 少し上向きに引く 	le couteau d'aplanissement n'a pas d'angle variable tirer vers soi ne tirer pas à l'horizontale mais à la verticale
巾取りナイフ (固定型) couteau fixe 天日晒し séchage au soleil	細ひごに不向き 研ぎが難しい 手前方向に水平に引く 立てかけて天日に干す, 2~3週間 青味がなくなるまで干す 雨には多少うたれてもよい(薬品を洗い流す) 長いま乾燥, 短く切ると青味がとれない	ne convient pas aux matériaux fins difficile à polir tirer à l'horizontale vers soi mettre le bambou à la verticale et sécher pendant 2 ou 3 semaines laisser sécher jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune trace de vert le bambou peut supporter un peu de pluie (elle permet de laver les produits chimiques) pas de coupe avant le séchage (la verdeur ne part plus si le bambou est coupé)

travail de perçage くじり作業、使い方	数日おきに竹を半回転する	tourner chaque moitié tous les 2 ou 3 jours
竹の浸水 trempier le bambou	みがかく1日前に水につける 時々水をかえる 白物製品は水につけ過ぎない様にする 特に梅雨時期には早目に材料や製品を乾燥させる	trempier le bambou un jour avant de le polir changer l'eau de temps en temps éviter de laisser tremper trop longtemps les matériaux blancs et faire sécher rapidement avant la saison des pluies
巻き縁仕上げ bordure en enroulement	竹のウラ、元の方向に注意 水に十分浸けて巻く 乾燥しないうちに巻く 特にねばい竹を使用する	veiller à la direction du matériau laisser tremper suffisamment avant d'enrouler enrouler avant de sécher complètement choisir un bambou particulièrement souple
足はぎ作業 dénudage du pied	右足で図のようにはぎけむ 少しづつ厚さを調整しながらはぐ 通常皮が下側(足にはぎむ) 身竹ははぎながら時々折る	tenir le bambou comme sur l'illustration dénuder lentement en ajustant l'épaisseur en général la peau vers le bas couper l'intérieur du bambou en dénudant
手はぎ作業 dénudage à main	皮は下側、上側どちらからでもよい 表皮の厚さを一定にはぐ 2~3 cm づつはぎすすむ	la peau peut aller vers le bas ou vers le haut conserver une épaisseur constante déplacer la machette tous les 2 ou 3 centimètres
だきはぎ作業 maintien du dénudage	脇の下にはさみ、左が表皮、右が身 通常大きな縁竹などで皮を6:4以上に厚く はぐとき めったに行なわれない	tenir sous le bras pour le dénudage du matériau dans une proportion de 6 (peau) pour 4 (intérieur) on ne procède généralement pas comme ça.

口はぎ作業
travail de dénudage

一枚はぎひこや、うすはぎをする時
節のなまこ作りの
高度な技術である
皮を口にはさむ
スジードが速い
手はぎより正確
きわめて薄く剥げる、0.1m/m までは可能

pour les matériaux doubles ou fins
pour les matériaux sans joints
une des techniques les plus perfectionnées
tenir la peau dans la bouche
procéder rapidement
dénudage précis
dénudage très fin (0,1 mm)

表割り
fente devant

巾を見ながら割る
4~5 cm ずつ少しづつ割る
節は包丁をこねる
荒割は皮がしがよい

fendre en regardant la largeur
fendre petit à petit tous les 4 ou 5 cm
les joints sont malaxés au couteau
meilleur sous la peau

みがき作業
écorcer

みがく前に1日中水につける
刃こぼれに気を付ける
磨き過ぎないこと
節部をていねいに取る

trempier un jour dans l'eau avant de polir
ne pas casser la lame
ne pas trop polir
faire attention au joint

節回し
retiner le joint

刃を節に合わせる
左手で竹を右方向に動かす
包丁は動かさないこと
削り過ぎないこと

faire correspondre la machette et le joint
tourner le bambou vers la droite avec la main gauche
ne pas bouger la machette
ne pas trop couper

付録

数字と記号のよみ方

10.000	1 万	dix mille
100.000	10 万	cent mille
1.000.000	百万	un million
10.000.000	千万	dix millions
100.000.000	1 億	cent millions
1.000.000.000	10 億	un milliard
10.000.000.000	百億	dix milliards
100.000.000.000	千億	cent milliards
1.000.000.000.000	1 兆	un billion
1, 2, 3	正数	nombres positifs
-1, -2, -3	負数	nombres négatifs
1, 3, 5, 7	奇数	nombres impairs
2, 4, 6, 8	偶数	nombres pairs
3, 5, 7, 11, 13	素数	nombres premiers (rationnels)
1er 11ème	序数	nombres cardinaux
2ème 12ème	序数	nombres cardinaux
3ème 13ème	序数	nombres cardinaux
4ème 20ème	序数	nombres cardinaux
5ème 21ème	序数	nombres cardinaux
6ème 30ème	序数	nombres cardinaux
7ème 100ème	序数	nombres cardinaux
8ème 101ème	序数	nombres cardinaux
9ème 1.000ème	序数	nombres cardinaux
10ème	序数	nombres cardinaux
0,1	小数	zéro virgule un
0,01	小数	zéro virgule zéro un
0,001	小数	zéro virgule zéro zéro un
+	加号 正号	signe plus
-	減号 負号	signe moins
×	乗法記号	signe plus ou moins
÷	除法記号	signe de multiplication
∞	無限記号	signe de division
/	斜線	signe infini
△	三角形	barre oblique
∟	直角	triangle
	絶対値の線記号	angle droit
∴	それゆえにの記号	signe module
()	かっこ (丸かっこ)	signe par conséquent
[]	大かっこ	parenthèses
=	等記号 (イコール記号)	crochets
≠	不等記号	signe égal
>	より大記号	signe différent de
<	より小記号	signe supérieur à
>>	はるかに大記号	signe inférieur à
>	垂直記号	signe nettement supérieur à
⊥		signe perpendiculaire à
a = b		a égale b, a est égal à b
a + b		a plus b

$a - b$	a moins b
$a \pm b$	a plus ou moins b
$a \times b$	a multiplié par b, produit de a par b
$a \div b$	a divisé par b
$a !$	a factoriel
20 à 30	de vingt à trente
a^2	a puissance deux, a au carré
a^b	carré de a indice inférieur b
a^3	a puissance trois, a cube
a^n	a puissance n
a^{-n}	a puissance moins n
$a^{1/2}$	a puissance un sur deux
a^b	a indice inférieur b
${}_b a$	a indice inférieur gauche b
${}_b^a$	a indice supérieur b
${}^b a$	a indice supérieur gauche b
$a \cdot b$	produit de a par b, a multiplié par b
1,75	un virgule soixante-quinze
$\frac{a}{b}$	a sur b
$\frac{a b}{c d}$	ab sur cd
$\frac{1}{2}$	un sur deux, un demi
$\frac{1}{3}$	un sur trois, un tiers
$\frac{1}{4}$	un sur quatre, un quart
$\frac{1}{n}$	un sur n, un nième
$a < b$	a est inférieur à b, a est plus petit que b
$a > b$	a est supérieur à b, a est plus grand que b
$a \gg b$	a est beaucoup plus grand que b
$a \ll b$	a est beaucoup plus petit que b
$a : b$	a par rapport à b
$a : 1/b$	a est inversement proportionnel a b
$a : (b + c)$	a est proportionnel à la somme de b plus c
$\therefore a = b$	par conséquent a égale b
$\because a = b$	car a égale b
$a \geq b$	a est supérieur ou égal à b
$a \leq b$	a est inférieur ou égal à b
$a \equiv b$	a est identique à b
\sqrt{a}	racine carrée de a
$\sqrt[3]{a}$	racine cubique de a
$\sqrt[n]{a}$	racine nième de a

参考文献

1. Norton, F. H., *Ceramics*
Addison Wesley Publishing Company
U. S. A.
Harmer, F., *The Potter's Dictionary*
Pitman, London
U. K.
Norsker, H., *The Self-Reliant Potter*
Deutsches Zentrum für
Entwicklungstechnologien
F. R. G.
Frith, D. E., *Mold Making for Ceramics*
Chilton Book Company
U. S. A.

2. 溶接用語活用辞典
産報出版
溶接用語集
産報
溶接大意
雇用問題研究会
JIS ハンドブック
日本規格協会

3. 図解工業用語辞典
工業教育研究会編（日刊工業）
機械工作
工業教育図書研究会編（綜文館）

4. JOHN P. HAYES

COMPUTER ARCHITECTURE AND ORGANIZATION

McGRAW-HILL INTERNATIONAL EDITIONS

BYTE 誌

5. クロスバ略語用語辞典

一三書房発行

6. 電気通信^{技術}_{標準}用語辞典 (第3版)

電気通信関係技術用語標準化委員会編 オーム社 発売

電気通信 和-英-西 技術用語辞典

日本電信電話公社海外連絡室編

TELEPHONE OUTSIDE PLANT MEASUREMENT

日本電信電話公社

新やさしい電気通信技術 (初版)

電気通信協会編

オーム社 発売

電気通信工学III

山口開生・藤田史郎編著

電気通信協会 発行

オーム社 発売

標準作業図解集 市内線路編 (改訂第4版)

電気通信協会 発行

日本電信電話公社監修

7. Introduction to Marine Engineering

D. A. Taylor Butterworths 社

職種別技術用語集

平成4年3月31日

編集 国際協力事業団
青年海外協力隊事務局

〒150 東京都渋谷区広尾4-2-24
電話 03(3400)7261(代)

