

作成者からのお断り

この単語帳は、以下のリスクを自ら負うことに同意して下さった方にお配りしております：

1) 提供されるのは、「テーマの理解に役立つ単語帳作成法」

(www.muse.dti.ne.jp/~kbys/lexique.html)

により、分野別・テーマ別に作成者個人のニーズに合わせて作った作業文書である。単語の並べ方もアルファベット順でなく、テーマについての個人的な理解を背景に構造化されており、市販の辞書のように必要な単語だけ探せば用が足りる形にはなっていない。

2) 専門用語・表現も時代と共に変化する場合がある。単語帳に示す日仏語の対応や、そもそも使うべき用語が、利用者が実際に使う時にはもう適切でなくなっている可能性がある。

3) 作成者の把握した日仏語の対応が100%正しいという保証は無い。対応がはっきり確認できていない場合は「？」が付いているが、「？」の無いものでも調べ方が不十分であったかも知れない。また現場での遣り取りを聞いていて手に入れたと思った用語・日仏対応が、その企業・現場・文脈に特有のものかも知れない。

4) 専門用語の使用は文脈に依存する度合いが非常に強く、しかも該当する文脈がひと言では記述できないこともある。そのため、単語帳に示す日仏語の対応がどの文脈で成り立つものなのか、作成者が心覚えにしているだけの場合もあり、明示的に指摘してあるとは限らない。

5) ページ数・インクの消費量を少しでも抑えるため、関連用語・表現や説明において、同じ語を繰り返さないための工夫をしてある。省略のルールは単語帳のコピーに実例の形で付けるが、臨機応変に工夫したところもあり、ルールの当て嵌まらないケースは利用者の賢察に期待するしかない。

小林新樹

語の省略に係るルール(実例で示す)

microscope/pique 顕微鏡/微小の(nanos~que ナノレベルの)
 ~ él-que 電子~鏡
 à balayage 走査型(SEM) [入射~により弾出された極めて低エネルギーの二次~により結像]
 à transmission 透過型(TEM) [入射~線自身が試料を透過, 散乱した後、結像に寄与]

仏語のサブ見出し、サブサブ見出しの頭にある~は、それより上位の見出しの頭にある語を指す。

上の例では、勿論 microscope を指す。

日本語の側では、やはり上位の見出しの中で先頭の漢字二つを指す。

上の例では電子~鏡の~は顕微の代り。走査型... [入射~云々] の~は一つ上位の見出しの先頭二字である電子の代り。

alliage/super~/~/léger 合金/超~/軽~

~ à mém. de forme 形状記憶~ (SMA) [TiNi など]

~ amorphe アモルファス~ [熔融金属を瞬間的に冷却、非結晶のまま固化させる]

amalgame ママ[水銀~。加熱すると~が揮発放出され相手元素が残る為、金属の精錬に利用]

hydrure métallique 水素吸蔵~ [常温付近で気体~を吸収して金属~化物となり、加熱すると放出。mé-tal hy~ に同じ]

1) amalgame ママ[水銀~。加熱すると~が揮発放出され云々]

この場合「~が揮発放出され」の~は、[]内先頭の水銀の代り。

2) hydrure métallique 水素吸蔵~ [...で気体~を吸収して金属~化物...。métal hy~ に同じ]

この場合、気体~、金属~化物の~は日本語サブ見出しの先頭の漢字二字、即ち水素の代り。また hy~ は hydrure の代り。即ち、見出しの先頭にある語以外にサブ見出し等に出て来た語を省略する為に、区別できる程度の文字を残して~を付ける。

électrochimie 電気化学

~lyse/lytique ~分解/~~による

polarisation ~mique ~~的分極 [電極電位を静止電位からずらす操作/電極~が静止~からずれる現象]

1) ~lyse/lytique ~分解/~~による

本来は ~trolyse とすべきところ、électrochimie の中で électro と chimie は語全体の要素として明確に認識できるので、~lyse で済ませた。

/lytique は勿論 électrolytique の代り。

2) polarisation ~mique ~~的分極 [電極電位を静止電位から.../電極~が静止~からずれる現象]

「電極~が」の~は、[]内先頭にある「電極電位」の後半二文字「電位」を省略したもの。「静止~」の~は、それを流用。

marché (accès au) 市場(参入の可能性)

~/prix spot スポット~/価格

仏・日それぞれ、右の表現を省略して示す： marché spot/prix spot スポット市場/スポット価格

省略とは別に一点。

サブ見出しの頭に?が付いているのは、その見出し項目の下位に入れるべきかどうか確信が持てない場合。

機械加工

abrasion/sif	研磨/研掃材
abrasion (usinage par)	砥粒加工 [par enlèvement de matériau sous forme de copeaux minuscules arraché par les arêtes vives d'un grand nb de gr~s ~sifs. Usages : affûtage des outils, finition de surf., ébauchage (ébarbage des lingots et pièces de fonderie, etc.)]
grain ~sif/liant	~/結合剤
gr~s ~sifs libres,	en suspension ds un fluide (liquide, gaz), incrustés ds un support, agglomérés ds un l~ sous forme de meules ou de pierres 遊離/固定~
u~ par rectification	[utilise une meule, cylindre constitué par des gr~s ~sifs ag~s par un l~, animée d'un mouvement de rot. rapide]
pierrage	ホーニング[fi~ pratiquée sur des alésages; utilise une tête de ~ portant des pierres ~sives en forme de barettes. Ces pierres, maintenues parallèles à l'axe de l'al~, sont appliquées radialement sur la surf. de celui-ci, la tête étant animée d'un m~ continu de rot., combiné avec un m~ alternatif de translation. Cette méthode assure un fini de surf. de qualité élevée et une bonne préc. géoàm. de l'al~]
superfinition	超仕上げ[emploie des pierres ~sives à gr~ fin, mais sans pression et à faible vitesse. En gén., on imprime à la pièce un m~ de rot., alors que les pierres se déplacent selon un m~ longitudinal oscillant. Ce procédé permet d'améliorer les qualité d'une surf. préalablement rectifiée en renforçant la résistance à l'usure et en éliminant les stries]
rodage	ラッピング[fi~ fine. L'outil est constitué par la combinaison d'un support, le rodoir (ラップ), et d'un ~sif en poudre fine incrusté ds le rod. ou en susp. ds un fluide ± visqueux. Les rod.s sont faits d'un matériau plus tendre que la pièce à usiner (fonte, acier, cuivre,...), et leur forme dépend de la surf. à roder : disques plans pour les surf.s planes, bagues pour les arbres, cylindres pour les al~s. Le ~ permet d'obtenir un fini de surf. très poussé combiné avec une préc. dim-le élevée et à la possibilité de corriger les petites erreurs de forme]
~ réciproque	場合? [utilisé lorsque la complémentarité parfaite de deux surf.s est recherchée en vue d'une bonne étanchéité ou d'un glissement précis]
polissage	研磨 [permet d'obtenir un fini d'une grande qualité (poli optique), mais sans grande préc. géom. et dim-le. L'outil épouse la forme des surf.s à polir et il est garni superficiellement d'~sif dont la finesse du gr~ conditionne celle du fini réalisé]
~ au disque ~sif	バフ加工 [constitué d'un matériau souple (feutre, tissu) qui se raidit sous l'action de la force centrifuge. L'~sif qui le recouvre est collé et retenu par un adhésif]
~ par bande ~sive	ベルト研削 [en toile ou papier, une b~ est tendue entre 2 ou plusieurs galets, dont l'un est moteur. La b~ peut être employée pour le dégrossissage (ébarbage des pièces de fon~ ou de forge) ou pour la fi~ afin d'obtenir un bon état de surf.]
sans centre	センターレス(研磨) [ブローチ等に部品を固定せず、両側から二つのグラインダーで研磨]
alésage	中ぐり [既に空いている孔の内部加工]
~seuse	~盤
~soir	リーマ [孔の寸法, 形状精度を上げ、表面を滑らかにする工具]
aligner (une pièce)	心出し [円筒形ワークの中心線を、水平等しかるべき位置にあわせる]
aluminé (acier)	[これをアルミ製品と言うこともあるので注意]
appairer	[対になる部分を] つなぐ
avance	送り [工具, ワークの直線移動?]
banc	台
~ de contrôle (3D)	(三次元) (寸法) 測定装置
bande	[鋼板の] コイル

pas	ピッチ[部品一枚毎に縦方向にどの長さで切るか]
une par une	一個取り
deux par deux	二個取り[一ピッチで部品二個取る]
bâti	フレーム、取付け台
bavure/é~rage	(鑄)バリ/～取り
bolster	[一般に余分の圧力を加えるもの?]
bosse/sage	エンボス
brochage/cheuse	ブローチ削り/～盤
broche/moteur de ~	スピンドル[主軸]/～-モータ[回転軸に直接工具をつけるモ～。減速機無し]
burin	鑿、チゼル
carrosserie	[車の] ボディ
caisson	ドア-インナー
doublure	
médaille	トリム-ボード[～-～の下側の部分]
boutonnière	
gauche/droite	L/R
côté de caisse	～-サイド
CBN?	CBN (立方晶窒化ホウ素) [周期律表で炭素の前後にあるホ～と窒素を、交互に並べてダイヤモンドに似た構造の～晶にしたもの。ダ～に近い硬度を持つ]
chargement/dé~	部品等の搬送、取替え
chariot	機械の移動部分、キャリッジ?
chiffrage	ドロー加工によるパネルをチェッカーに載せ、各部位の寸法を測定/価格評価 [メーカーの原価計算部門が行う]
~rer les pièces	
cintrage/treuse	曲げ加工 [角が丸くなる場合。特に棒状の物]/バンダー、～プレス、～機
rayon de ~ limite?	限界～半径
cisaille	シヤー
clinchage	かしめ[二枚の鋼板を固定するのに、両者を張合わせて局部的に深く凹ませる]
collet	[プレス加工の場合は、穴に沿って鋼板を折曲げて、通すパイプの周囲にリング状になるようにしたもの] フランジ?
compensation thermique	熱補償
contournage	輪郭加工 [表面の成形]
copiage/gabarit	ならい加工、[雛形の] 複製/[～～の] 型
reproduction	コピー、ならう
cotation	寸法
chaîne de cote	部品同士での～調整
coulisseau	スライダ、滑り子 [旋盤では、trainard の上を横軸方向に動く]
coupe (outil de)	切削 (工具)
lame	カッター
huile de ~	切削油
vapeur d'~	オイル-ミスト
oxycoupage	酸素アーク切断
copeaux/bac à ~	切り屑、切り粉/
crémaillère	ラック、～-レール
découpe, ~page	切断
~/~page fin	ブランキング/ファイン-～ [歯車など高精度部品を打抜き加工。本来なら機械加工の

	必要な凹凸も、厚みの半分だけ打出すことで実現したりする]
～ au fil	ワイヤ-カット[黄銅のワ～を切断部に置いて電流を流し、放電加工と同様の要領で切断]
～ au laser	[単にレーザー加工と呼ぶことあり]
denture	[歯車の] 歯
dessin tech.	レイアウト図?
dissolution anodique	陽極溶解?
drageoir	ゲージ[]
dressage	仕上げ、形ouむらou目直し
ébauche	荒削り、荒仕上げ
écran thermique	ヒート-シールド、インシュレーター
écrou serti	クリンプ-ボルト
écrouter/tour à～	peeling/～ machine
élastoformage	エラストフォーマー[プレス時に下側を液体で代替]
électroérosion	放電加工
emboutissage	ドロウ(絞り加工)
* passes	(工程数を言う)
ajourage	[～の際、鋼板の変形が可能なように穴を大体の形で開ける]
calibrage	リストライク[変形量が大き過ぎて、一回の～では最終形状を出せない時に行う。パンチも別のものを使う]
détourage	トリミング[不必要な部分を再度のプ～～で切落とすこと]
～ profond	深絞り
retournement	[加工中の部品の] 反転
～ti/panneau	～[加工の済んだ板]/パネル[プ～の済んだ板]
huile	(絞り) 油(あぶら)
agent démoulant	離型剤
pli	しわ
casse	割れ
amincissement	ネッキング[加工で部分的に板厚が薄くなること]
retour élastique	スプリング-バック[～加工後に、折曲げた部分が弾性で戻ったりすること]
grippage	[プ～を繰返す内に金型が摩耗したり傷が付くこと]
～ à chaud	ホット-プ～ [強度の高いou厚い鋼板を加工する際、加熱する]
chute	[切落されて出る] スクラップ
～, estampage	プレス加工ouスタンピング[ド～, ピアス等、～機械で出来る加工全体]
～ avec serre-flan	ドロウ [(敢てフ～と区別すれば) 皺押えのある加工]
～ sans s～-flan	フォーム[皺～の無い加工]
frappe	ス～、打込み
étau-limeur	形削り盤
études	図面
définition	デジタル-データ[設計図の代わりに磁気テープ, ディスクに入れて渡す。この規格ouコードに Catiya その他あり]
NUM	[略称]
DFO	[金型について]
?	単品図 [ある部品の構成要素部品の図面]
～s outil	型図

~s process	工程図
vérification des ~s	検図
extruder	押し出し成形する
~sion rotative	回転~加工?
F/C?	鋳造
ferrage	[電解により鉄被膜を作ること?]
fiche de fabrication (F/F)	プロセス-シート[作業の指示が書いてある?]
filetage/taraudage	ネジ切り、溝切り[~の外側の雄~]/[シリンダーの内側の] ~立て、雌~切り/~穴
taraud	~タップ[比較的小径の孔に雌~を切る]
fixation/brider	固定、(⇒工具の着脱)
bride?, agrafe?, crampon?, serrage?	クランプ[部品を本体、作業台等に一時的に~する道具]
flan	ブランク[(打抜き)切断が済んで、ドロウの対象となる平らなシート材]
en droit/envers	表/裏面
épaisseur	板厚(いたあつ)
bord	フランジ
serre-~	しわ押さえ
~ pratique	トリムレス[ド~加工の前に輪郭を切った~]
fluotournage/???	スピニング加工 [板状の素材を固定した成形型を回転させ、ロールで押付けて成~と同じ形状に加工する。円盤素材から円筒状に、その間に板厚を減少させる、円~の素材の壁厚を減少させる等、様々ある]/フロー-フォーミング[~加工の発展形]
formage	成形加工
forme/géométrie	形状/~精度云々
plan de g~	???[寸法入りの図面]
géomètre	精度屋
cahier des charges des cotes	図面仕様書 [~上の寸法の指示の仕方を記述]
fraiseuse/sage	ミリング-マシン[もうフライス盤と言わぬ]/フ~削り[フ~を一個所で回転させ、往復運動する工作物を加工]
bâti/banc	ベッド?
table	テーブル
montant	コラム?
fraise	~
vis longitudinal/transversal/vertical	ネジ?
écrou de la vis l~/tr~/v~	ナット?
volant ou manivelle de commande manuelle du mouvement l~/tr~/v~	
bouton d'arrêt d'urgence	緊急停止ボタン
~ à console	
~ de production	
grattage	きさげ仕上げ[]
guidage linéaire	リニア-ガイド[ボールまたはローラーによるリ~-ベアリング]
hydroformage	ハイドロフォーミング、液圧成形 [パイプ内に高圧液体を注入、金型通りの形に成型]
basse pression	[Variform 工法]
haute pr~	[Schuller? 工法]
instrumentation	
circularité/malrond	真円度/~でない

concentricité	同心性
cylindricité	円筒度
rugosité?, aspérité	面粗度
comparateur	デジタル/ダイヤル-テスター? [円筒形ワークの真円度などを見る為に、プローブを周に当てたまま円筒を回転させてブレを見る]
largeur bord	バーリング高さ?
laser à impulsion	パルス-レーザー?
lime/limaille	やすり/～屑
limite élastique, d'～cité	弾性限界
machine-outil	工作機械
～～ horizontale	横置き型
～～ verticale	縦置き型
～ spéciale	専用機?
～ universelle	汎用マシン[手動で、色々できる]
magasin	マガジン[部品等を置いておく]
maître-modèle (M/M)	マスター-モデル[maquette とも。金型のデジタル-データを元に全く別の材質で作 り、デザイナーが目で見ても形の最終確認をする]
cubing	キュービング[車全体について、～-～を組立ててみる?]
MAP/maper	トライアウト、トライアル(T/O) [mise au pt; 金型完了後に出来映えを見る為、 ～メーカーで行うテスト加工]
portée	型合わせ、スポッティング[ブランク、上下型がうまく合うように調整する。基本的に パンチには手を付けず、ダイを修正する]/金型がブ～に当たっている部分?
～ fer sur fer	鍛押しえとダイの間
porter	当る、当らない?
témoin de ～	ブ～上に残る、金型の当り具合を示す痕
presse à présenter	ダイスポ(ッティング) [当たっているかどうか確認する為のプレス]
pt dur	ダイ上で少し盛上がっている部分
soulager	研磨によって削る
metteur au pt	ト～-マン
marquage	[金型に細工して、プレス加工品に] 刻印、マーキング
marteau-pilon	ドロップ-ハンマー
MEF	型調整作業 [mise en fabrication; クライアント先で、金型を実際にラインに載せて 調整を行う]
meulage	研削
rectifieuse	[仕上げ用の] ～盤
affûteuse	工具～盤 [フライス盤、旋盤などの切削工具を研ぐ]
mise en opération	[工程として追加?]
modelage	
modification	設計変更
modif. A, B,...	設変レベルA, B,... [時間的な順を示す]
indice G	?
moletage/lette	ローレット加工 [凹凸のあるロールを回転する棒材に押付けてギザ～を付ける]/～
mortaisage/seuse	立削り[円筒内に溝を切る]/～盤
moyen de contrôle (C/F)	検査、測定治具 [maquette, montage de c～ とも。測定用の固定具。出来たパネル に当てて確認。checking-fetcher]
gabarit, calibre?	[部品の加工部位に当てて測定、検査する] ジグ、治具

pastille	
sauterelle	クランプ
pige	ピン[穴の径をチェック]
appui décentré	[偏り交差の場合に用いる]
oblong	[陸上のトラックのような形状の]
oscillateur à laser	レーザー発振器 ⇒ soudage, usinage
outil/pièce	工具、バイト[切削～の総称]/ワーク[加工対象部品]
porte-~	ツールホルダ、刃物台/
mandrin	[工具, 部品を固定する] チャック、コレット、掴み
outillage	[プレスの] 金型 = ダイ[総称で、個々の～は outil?]
modèle de fonderie	(鋳物) モデル
réalisation	～製作 [本物の製作]
gamme d'o~s	ダイ-セット?
bâti sup./inf.	上(うわ) / 下型 [スライド/ボルスタに固定]
HOL	セッティング-ハイト[hauteur o~ libre]
HOF	ダイ-ハ~ [h~ o~ fermé]
vérin d'azote	窒素ジャッキ?[～に組込まれている]
poinçon/matrice	パンチ[パネルの形状そのものを持つ]/ダイ、ダイス[MAPの際に多少削ったりしてパネルに皺や割れが出ないようにする]
lame	～、ダイ双方の刃の部分
jeu	クリアランス[～とダイの片側の隙間、被加工材の厚さに対する%で表す]
jonc, baguette	ビード[絞り加工の際にブランクの移動を抑える、或は部品補強の為に、ダイ表面に付ける棒状突起]
inséré?	インサート-タイプ[加工に実際に関わる部分を挿入・拔出できるようにした～?]
premier ~	絞り加工のみの型?、初絞り?
remise en état, retouche	～手入れ[摩耗等を正常の形に戻す]
palier	軸受け
~ aérostatique	(空気静力学の)
~ à gaz	
~ hydrost~	(流体静力的)
patin	滑り座、フランジ
perçage/ceuse	穿孔 [ドリルで穴を開けること]/ボール盤、ド~?
forage	同じ?
mèche	錐の替刃
foret	錐、ド~ (穿孔機) [複数並べてあるものを総称的に指す?]
pièce	部品
désignation de la ~	パーツ名
POI/E	[プレス~について] 内/外製品
~ commune/spécifique	コモン/ユニーク-パーツ[ルノー・日産の間で共通/別々の~]
contre~	[ある~に組合わされる] 相手~
placage	合わせ金法、クラディング
~ par explosion	爆着 [爆発力により金属板を張付ける]
planage	平らに伸ばす作業
pliage/plieuse	曲げ加工 [角が出来るもの。特に板状のもの]/~~機

presse-~se	プレス-ブレーキ[長尺板の直線~加工]
pliure	折目?
~ au bord	フランジ曲げ
tomber	折曲げ
poinçonnage/neuse	ピアス[プレスで穴を開ける]/穿孔機
~n	パンチ、穿孔具
tombage collé	バーリング[開けた穴の周囲に鋼板を少し筒状に立てる]
faux ~n	偽型
~ à came	カム- ~
~n de frappe lunule	ハーフムーン-パ~
pompage	[油圧等の] ポンプ動作
presse	プレス機械 [普通は二, 三台並べて一つの部品を作るラインとする]
ligne de ~s	~-ラ~
~-transfert	トランスファ-マシン[一台の中に金型を何種類も組込み、ブランクをぐるぐる回して一気に最終形状に仕上げる。à pèlerin とも]
~ progressive	プログレシブ-マ~ [automatique とも?。ト~とはブ~の送り方が異なる]
~ méc., à vilebrequin	機械ouクランク-~
~ hydraulique	油圧~
simple/double effet	シングル/ダブル-アクション[まず皺抑え(outer) が下りて次にパンチ(inner) が下りる。こちらはもう殆ど使わない]
TGP, GP (gr. ~), MP	
course	ストローク
pt mort haut/bas	上/下死点
~ presseur	バットの~
levée?	リフト[ドロー後のパネルを浮かせる]
coulisseau/plateau	スライド[上型を取付ける]/ボルスタ[ベ~に載せて下型を取付ける]、ベッド
frappe	ショット?
pilot	ロケート-ピン[位置決め用に差込む]
lunule de centrage non frappé	ハーフムーン-ロ~-ピン?
chandelle, tige de pression	クッション-ピン[ボ~に差込む]
cale	[ダイ-ハ~の調整の為に載せる金属板]
cale de fr~	金型ストッパー
outil flottant	フローティング-ダイ[ホルダに対して活動自在に動くように組込まれた~]
cadence	
changement, montage de série des outils (temps de)	金型段取り(時間)
phase interne?	内段取 [プレス機械を止めて中に入ってする作業]
ph~ externe?	外段取 [止めずに出来る作業]
table mobile	ダブル-ムーヴィング[次の金型を載せた台を用意して、済んだ金型を引出すと同時に次のを引込む]、可動式ボ~
bridage rapide	クイック-ダイ-チェンジ
QDC	[商標。可~ボ~, ダイリフタ等を用いて~を交換する急速型交換システム]
protecteur par soufflet/télescopique	蛇腹式の/テレスコピック[入れ子式] 埃除け
protubérance	位置決めパンチ
pultrusion	引抜成形 [ダイに掛る材料を、同時に押ししながら引抜く方法。強度の大きい製品が得られ、釣竿、管などに応用される]
rabotage/teuse	平削り[平面に加工]/~盤、プレーナー
raboutage	突合わせ

rail de guidage	ガイド-レール
recalage	固定し直し、再調整?
réception	検収
rectifieuse	[仕上げ用の] 研削盤
banc?, bâti?	ベッド
poupée porte-pièce	ワーク-ヘッド[回転する]
mandrin	チャック[~-~-スピンドル-ノーズに取付ける円筒形のもの]
mors/chien	ジョー[~を固定する部品]/[ジ~の台]
~ doux/dur?	ソフト/ハード-~
fixation?	クランプ[~の固定?]
pivoter	旋回[垂直軸の回りで回転。テーパー付き~の研削を行う為]
lunette	振止め[ワ~-へ~より砥石側で、3点でワ~のもう一方の端を支える]
tourelle	タレット[直交する方向に2, 3本の砥石が取付けられる]
position de repos	レスト-ポジション
meule	砥石[砥粒に結合剤を加えてドーナツ状に成形したもの]
tasseau	クイル[~を取付ける軸。鋼材の弾性変形により、研削中に力が径方向に加わった時に撓んで、変形がスピンドルに伝わらないようにする]/フランジ[大きな砥石の場合、バ~を取る為に小さな金属片を取付けるド~型の金属部品]
équilibrer une ~	バランスを取る[大きな~の場合、重量が中心に対して偏っているのを矯正する為にフ~に小さな金属片を取付ける]
~ préformée	[~の端面に既に傾斜が付いていること]
cône	テーパー[円筒形ワ~の内径が、一定の勾配で変化していること、その部分]
vis à billes?	ボール-スクリュー?
loquet de verrouillage?	ラッチ
à entraînement direct?	ダイレクト-ドライブ...
résolution	分解能[送り、傾斜角度などについて]
déplacement/course	送り[X, Z軸方向の移動]/ストローク[全行程]
~ rapide	早~
radial/axial	径.../軸方向...
ébauche	粗(あら)削り
~fication en plongée	プランジ~[~部位の長さが砥石幅より短い場合、砥石台に切込み方向の送りを低速で与え、所定寸法になったら離すこと。stepless]
arrêt d'étincelage	スパーク-アウト[最後の段階で、砥石の切込みをごく低速、又は停止した状態で~を続けること。寸法精度と仕上げ面粗さの向上の為に~を行う]
~fication in~tale	トラバース?[ワ~の端面からある深さに砥石を当て、そのまま軸方向に進ませる。stepwise]
incrément	切込み[一回に削る深さ]
blanchissage	クリーン-アップ[一定の切込み量だけ研削する?]
~fication interne	内面~
~fication humide?	ウェット~
eau d'arrosage	~液[~中に~点近傍に注ぐ]
dressage/~seur	ドレッシング[~を始める前或は~中に、ダイヤモンドで砥石の表面を削って新しい砥粒が表面に出るようにする]/
diamond/porte-	~ ダイヤモンド/~-ホルダ
régénération	自生作用[~中に砥粒が破碎して新しい鋭利な切刃が出来るので、適当な条件下では、ド~をしなくても長時間良い切れ味が保たれること]
face/diamètre	フェイス、端面/径(方向)
test étincelle	スパーク-テスト[研削時の火花を見て材質成分を判定]
réducteur	減速機
ressort à gaz	ガス-スプリング

retouche	手直し、リタッチ
retour d'expérience	フィードバック？[他のメーカー、部品の出来具合を参考にする]
scannériser	[探触子 (palpeur) を用いてモデル等の数値データを取る]
sertissage	ヘミング[ーーコ]
socle	台
soufflette d'air	エア-ブロー [pour évacuer des pièces, des copeaux]
table sur roulement	
tablier	ダッシュ-パネル？
temps machine	マシン-タイム？[実際の動作時間。これに対し、機械の見積には部品供給、工具の準備等々の時間が全て入る]
~ masqué	？[並行して他の加工操作が行われる時間]
tôle	鋼板
~ forte / ~ mince, feuillard / en ruban	厚 / 薄 ~ / 帯鋼 (strip)
~ haute tension?	高張力 (ハイテンション) 鋼
~ sandwich	サンドイッチ ~ ?
~ exposée / non ex ~	外 / 内板
tombage	folding?
tour / ~ parallèle	旋盤 [回転体工作物を回転させて加工] / 普通 ~
socle sous p ~ fixe / contre-p ~ te	[共に] 脚
banc	ベッド
poupée fixe	主軸台
pointe	センター
p ~ mobile	心押し台
contre-p ~ te	[~し軸の] センター
groupe des avances	送り変換歯車箱？
inversion du sens des pas et av ~ s	
traînard	往復台 [バイトを取付ける台を設置する。~の縦軸方向に barre 上を動く。chariot longitudinal とも]
vis mère	親ネジ
crémaillère	送り軸？
ch ~ transversal	サドル？[往復台の上に乗っていて横断方向に動く]
vis et écrou du ~ ~	
ch ~ porte-outil	刃物台
volant de commande manuelle du ~ ~	
tourelle revolver	タレットヘッド [ここに複数の工具を取付け、回転させて順次使う]
~ nage	~加工
décolletage	[~上での] 穿孔、ネジ切り、ネジ立て？、部分的に削取る？
centre de ~ nage	自動~加工センター
tracée	ケビキ線
trajectoire	[工具の] 軌道？
trou de référence / pilotage	基準点 / パイロット
erreur de poursuite	~の計算上の~からのずれ
transmission par friction	摩擦伝動？ [歯車式でない]
tribofinition	機械研磨
tube	鋼管 / パイプ
~ à bords soudés	溶接~

～ sans soudure	シームレス～
～ à ailettes, ailette	冷却ヒレ、フィン付き
～ fileté	ネジ切りした～？
～ corrugué	横溝
～ cannelé	縦溝 [砂糖工場で使われる]
～ par placage	
～ à? connexion enroulée sans s～ wrapping tube	
rétreint	ネッキング[途中で径を小さくする]
matrice	心金 [パ～に穴を開ける時などに中に通す]
usinage	機械加工
～ paraxial	[数値制御で] 軸方向のみ～
poste d'～	[～, 負荷] 制御位置
centre d'～	マシニング-センター
CNC	CNC [commande numérique par calculateur]
précision d'～	～精度
surépaisseur	削り代 [～変形等を見込んでインゴットを一回り大きくou厚く造る]
vis micrométrique	マイクロメータねじ
volant/manivelle	[工作機械の] ハンドル? / レバー?
	◆ ◆ ◆
ボーリング	[あくまで、回転する切削工具によるもので、シリンダ内部の溝のような加工は入らない]
ジグ、治具	[機械加工の為に、部品の位置決め、支持、固定、工具の案内に用いる。或は、特に一つの作業に使う為に図面を引いて作る測定用具] monture, montage, montage de contrôle, moyens d'assemblage,
RNPO	[R～ N～ procurement office?; Achat (service) [ルノーの調達部] を吸収?]
ANPQP	[ルノーが部品サプライヤーとの間の作業の進め方に関して定めた手続]
jalón	マイルストーン
Assurance qualité Renault	Vehicle Evaluation Syst. (VES)
COMAC	[ルノー社のパネル検査]
	流れ : COMAC ⇒ 金型検査 ⇒ 量産パネル (frappe de 100 pièces) ⇒ 出荷
	マスターモデル ⇒ 発泡スチロールで鋳型を作る ⇒ 砂をかけて鋳鉄を流込む ⇒ 鋳物を機械加工して金型とする
パネル承認、型承認	[機能, 精度]
ワーク-モデル	[CAD用のデータが正しいかどうか、目で確認する為に作る]
スタンピング	[プレス加工の総称]
デジタイザー	[scannérisation を行う装置 (一式?)]
コーキング	[密閉度を高める為、接着剤のようなものを塗る]
工程パネル-セット	? de pièces à l'outil?
水 (没試) 験	contrôle par immersion [de l'étanchéité]
TG	ママ [tolérance gén.]
図面を手配	[サプライヤーの提出した図面に、自動車メーカーが承認を与えて戻す]