
Szakkifejezések jegyzéke

Előszó

A szakkifejezések jegyzékével megpróbáltuk összegyűjteni a rögzítéstechnika legfontosabb szakkifejezéseit. Az egyes leírásokat úgy fogalmaztuk meg, hogy a laikus számára is érthetők legyenek.

A jegyzék önmagában nem alkalmas a műszaki szakemberek kézikönyvének. Feladata csupán a forgalmazó ügyműködése számára bizonyos szakmai tudás közvetítése.

Néhány kivételtől eltekintve letettünk a termelés során alkalmazott kifejezések használatáról, és a megfelelő szakkifejezéseket használtuk helyettük.

A

adapter	kötőelem
alátétlencse	golyós tárcsával együtt történő alkalmazás a ferde felfekvő felületek kiegyensúlyozására
állítógyűrű	beállító gyűrű valamely tengelyen található alkatrészek tengelyirányú beállításához
alméret	valamely előírt mérettől lefelé (-) eltérő méret, pl. csavargyártás almérettel a nagy rétegvastagságú későbbi nemesítéshez
amerikai menet	az amerikai, coll-alapú (1" = 25,4 mm) szabványok (pl. UNC, UNF) szerinti menet
anyagminőség	a csavarok és anyák valamennyi mechanikai tulajdonságát tartalmazza, hívják szilárdsági osztálynak is (ISO 898-1, ISO 898-2)
átlapolás	DIN 93 és DIN 463 alátétek esetén az áthajtáshoz szükséges biztonsági rész
átmenő lyuk	az alkatrészbe folyamatosan fúrt lyuk az átdugott csavarkötés számára
aszimmetrikus	egyenetlen
ászokcsavar	fej nélküli csavar, egyik oldalán szilárd menet, másik oldalán anyamenet
ausztenites	rozsdamentes acélok speciális, nem edzhető anyagszerkezete

B

barna festés	vegyi alapon felhordott, dekoratív fekete felület, csekély korrózióvédelem
becsavarási hossz	A teherbíró képesség kialakításához a csavaroknak bizonyos becsavarási hosszra van szükségük. A rögzítés a menetátmérő és annak megengedett eltérése függvényében történik.
becsavarási nyomaték	a becsavaráshoz szükséges forgatónyomaték
becsavart talpfaköldők	menetbetét fába történő becsavaráshoz, metrikus belső menettel
behengerlés	forgácsmentes alakítás hengermű segítségével
belső fogazású	rugós alátét, melynél a fogazás a belső átmérő mentén helyezkedik el
belső kulcsnyílás	belső, hatszög alakú fogás
belső fogazat	belső fogás, pl. tizenkétszög alakú fogazat segítségével
betétedzett acél	betétedzésre alkalmas acél
betétedzés	felületi edzés hőkezeléssel, szén bevezetésével
betoncsavar	bebetonozható csavar, lásd még hasított csap
beszúrás	forgó horony a hengeres alkatrészekben, a tengely biztosítására vagy a menet végén (lásd még horony és hátraszúrás)
biztosítóanya	beépített biztosító résszel rendelkező anya

biztosítócsavar	beépített mechanikus (fogazott vagy recézett fej-felfekvés) vagy kémiai (pl. mikro-kapszulás technika) biztosító résszel rendelkező csavar
biztosítógyűrű	gyűrű tengelyek és furatok tengelyirányú biztosítására
biztosítólemez	lemezalátét büttyökkel vagy átlapolással a menetelemek biztosítására
bonderezés	lásd foszfátkezelés
Brinell-keménység	a „Brinell” rendszer alapján mért keménységi értékek (HB), keménységvizsgálat golyókkal
büttyök	DIN 432 és DIN 462 alátétek esetén az áthajtáshoz szükséges biztonsági rész

C

centrálás	a forgatás során részben szükséges, középen lévő homlokoldali segédfurat a munkadarab átámasztásához
Charge	egységes gyártási mennyiség készítése pl. az acélgyártásban
csap	valamely tárgy hengeresen lépcsős vége pl. tengelyeken, orsókön és menetelemeken
csaphossz	a lépcsőzött átmérő hossza
csapszegátmérő	hengeres csapszeg vagy csap átmérője
csavarbiztosítás	gyűjtőfogalom valamennyi, csavarokkal kapcsolatos biztosíték fajtájára vonatkozóan
csavarmenet-átmérő	~ a menet magja és a külső átmérője közti középérték, a menetgeometria számítási alapja
csavarszilárdság	meghatározza a csavarok mechanikai tulajdonságait, lásd ISO 898-1
csillagfogantyú	csillag alakú kézifogantyú
csiszolás	forgácsoló megmunkálási eljárás szűk tűréshatárok és felületi minőségekre számára
csőkarima	csövek összekapcsolásához szükséges kötőelem
csőkarimás kapcsolat	csőkarimák és csavarok segítségével kialakított kapcsolat
csőmenet	csövek és csőidomok menete, coll-rendszer alapján
csőszegecs	üreges szegecs a csőgyártásból
csúcs	a csavar végének alakja, pl. keresőcsúcs funkcióban
csúcsos végződés	nyomócsap csapmenet végén
CU-Zn 37	a sárgaréz műszaki megnevezése, mely ötvözet összetétele: 37% cink, 63% vörösréz (korábban: Ms63)

D

DIN	Német Szabványügyi Intézet
dinamikus	nagyságában és/vagy irányában változó igénybevétel

dőlés	az átmérő-változás és a hosszegység aránya (pl. 1:50)
dugós hasítottszeg	hasítottszeg egyoldalú horonnyal bedugással történő szereléshez, szeghossz = 1 névleges hossz
dugós idomszer	vizsgálóeszköz furatok minőségi vagy selejtvizsgálatához

E

edzés	hőkezelés a mechanikai tulajdonságok javítására (melegítés – lehűtés – megeresztés)
edzési repedés	repedések az anyagban, melyek csak a hőkezelést követően, a feszültségek következményeként lépnek fel
edzési vetemedés	jelentős mértékű változások, melyek a hőkezelés hatására keletkeznek
egynyírású	egyszerű nyíróerő
ék	kötőelem kerékagy tengelyre történő rögzítéséhez (befogásához) pl. fészkes ék, hajtóék
eloxálás	bevonat könnyűfémeken a korrózióállóság növelésére vagy a dekoratív színezéshez
előfeszítés	csavarok meghúzásához szükséges előírt Fv erő
előfeszítő erő	valamely csavarkötés elemei az előfeszítő erő segítségével kerülnek összepréselésre a megfelelő szorítóerővel.
előregyártott elemek összeszereléséhez szükséges csavar előretolás	gipszkarton-lemezek rögzítésére szolgáló csavar
elvezíthetetlen	valamely szerszám előrefelé haladó mozgása
excentrikus	alátételek, melyek a csavarmenet kialakítása előtt kerülnek felszerelésre
	külponos

F

facsavar	csavar fában történő csavarozáshoz
faforgácslemez-csavar	speciális, a forgácslemezekben történő csavarozáshoz kifejlesztett csavar
fáradási törés	A fáradási törés a csavar tönkremenetelének egyik leggyakoribb formája. Azért veszélyes, mert a legtöbb esetben hirtelen, előzetes jelek nélkül történik. Tengelyirányú, dinamikus változó terhelés, vagy a csavar ide-oda hajlítgatása esetén jön létre.
fáradásmentes csavar	olyan csavar, mely nagyobb rugalmassági tényezője miatt növeli a csavarkötés kifáradási határát
fejheveder	a csavarok fejének alsó oldalán pl. biztosításként, vagy facsavarok esetén a süllyesztés kimarásához
fej-ütőszilárdság	fejcsavarokra vonatkozó követelmény, számítása a fej-ütőpróba segítségével

A korróziós folyamatot a következő tényezők befolyásolják:

	- a nyersanyag - a környezeti feltételek - a lehetséges reakciók
fél csőszegecs	Csapszeg részleges furatokkal a szeg oldalán
felfekvési felület	érintkező felület, melyen megtörténik a kötőelemek közvetlen elhelyezése az ellendarabon
félgömbfejű csavar	ezen csavar fejformája félgömb alakú
felületi érdesség	a munkadarab felületi minősége
felületi nemesítés	A munkadarabokra korrózióvédelmi és/vagy dekoratív színezési céllal felhordott kiegészítő, fémes (szervetlen) vagy nemfémes (szerves) alapú rétegek.
fémfényes	hidegen préselt elemek, melyek felületét nem utókezeltek
ferrum	vas
feszítő alátét	íves, rugós alátét tányérrugó formájában, csavarbiztosításhoz
feszítőanya	a lemezben feszítéssel rögzített anya
feszítőcsavar	anya egy-egy jobb- és balmenettel rudazatok vagy kötelek megfeszítésére
feszítőhüvely	nyitott, rugalmas üreges csap több alkatrész rögzítéséhez
feszültség-keresztmetszet	A feszültség-keresztmetszet körülbelül a menet-magátmérő és a csavarmenet-átmérő között helyezkedik el, és a csavarszámítás alapját képezi.
finiselés	a legfinomabb (legnagyobb pontosságú) felületi megmunkálás
finom menet	kisebb menetemelkedés, mint a szabályos menet esetén, jelölés az emelkedés megadásával, pl. M10x1
fogazat	speciális profil a karimás csavarok és anyák felfekvési felületén, valamint a biztosító alátéteken
fogazott alátét	rugós alátét fogakkal a belső- vagy külső átmérő mentén
fogazott gyűrű	zárt biztosítógyűrű fogakkal, tengely vagy furatok számára
fogazott korongok	rugalmas korong legyezőszerűen felhajlított szegmensekkel a külső- és belső átmérője mentén
fokozatvonal	egy dimenzión belüli változatok elhatárolása (pl. csavarszabványok esetén; menet a fejjig vagy részleges menet)
folyáshatár (rugalmassági határ)	~ a rugalmas nyúlás határa, a húzókísérlet során kerül megállapításra, fontos jellemző a csavarkötések kiválasztása és számítása során.
folyási feszültség	szilárdsági jellemző műanyagnál
forgácsképződés	az esztergálás, marás vagy fúrás során keletkező forgácsok
forgácslap-csavar	speciális csavar fa és forgácslap csavarozásához
forгатónyomaték	a csavarozáshoz szükséges erő kifejtés Nm-ben („F” erő x „l” erőkar)
forgó alkatrész	forgó automatákon forgácsolással előállított, általában forgásszimmetrikus alkatrész

forraszvég	fej nélküli csavar, az ellendarabra, pl. húzott rúdra történő ráhegesztéshez
foszfátkezelés	cink- vagy mangán-foszfát-alapú, nemfémes bevonat, általában kiegészítő olajozással, csak ideiglenes korrózióvédelem
foszforbronz	rugókemény vörösréz-ötvözet
fröccsajtolás	kötőelemek tömeges gyártásában alkalmazott módszer, hidegalakítással
fűrészmenet	speciális menet aszimmetrikus menetoldallal (alkalmazása pl. hidraulikus sajtóknál)

G

galvanikus bevonat	elektrolitikus alapú, fémes korrózióvédelem
GG	a szürkeöntvény rövidítése
golyós tárcsa	alátétlencsével együtt történő alkalmazás a ferde felfekvő felületek kiegyensúlyozására
gömbfej	gömb alakú kézifogantyú
gömbfogantyú	kézifogantyú kézi kerekek és kézi forgattyúk számára
GT	a lágyöntvény rövidítése
gyári szabvány	felhasználóra vonatkozó előírás
gyűrűs csavar	gyűrű alakú, furattal ellátott fejfel rendelkező csavar
gyűrűs vágóél	gyűrű alakú él a menet végén, biztosításként működik pl. hernyócsavaroknál

H

háromélű csavar	speciális háromélű fejfel rendelkező csavar, a szabványos csavarhúzóval történő illetéktelen kilazítás megakadályozása érdekében
hasadék-korrózió	speciális korróziófajta, melyet szűk hasadékok és illesztések idéznek elő
hasított csap	kőcsavarok behasított vége betonba történő lehorgonyzáshoz
hasított félgömbfejű szeg	hasítottszeg félgömbfejfel (lásd DIN 1476)
hasított süllyesztett ejű szeg	süllyesztett fejű hasítottszeg
hasznos	a megfelelő jellemzőnek a teljes tartományban működőképesnek kell lennie, pl. menethossz
határ-hajlítófeszültség	a maximálisan kihasználható hajlíthatóság
határérték	a tűréshatás felső és alsó értéke, amelyet tilos túllépni vagy alulmúlni.
hátraszúrás/-esztergálás	folyamatos horony a hengeres alkatrészekben, pl. a menet vége körül (lásd még horony és beszúrás)
hatszög	geometriai forma, csavarokkal kapcsolatban = laptáv
hegesztőanya	lemezen történő hegesztéshez szükséges anya

hegesztőcsavar	lemezen történő hegesztéshez szükséges csavar
hengeres	bizonyos hossz mentén egyenletes átmérő
hengeres csavar	csavar kerek, felfekvő fejfel
hengeres hasítottszeg	hasítottszeg folyamatos, állandó horonnyal
hernyócsavar	fej nélküli csavar, a szerszámmal horony vagy belső kulcs segítségével lehet megfogni
hézagmentes	szilárd elhelyezkedés több alkatrész összeillesztését követően
hidegalakítás	előzetes melegítés nélküli alakítás, a tömegcikkek esetében szokásos gyártási eljárás
hidrogén által okozott ridegedés	Figyelmeztetés: Kb. 1000 N/mm² feletti húzószilárdsággal rendelkező (mag- vagy felületi keménység 320 HV felett) nagyszilárdságú/ betétedzett alkatrészek galvanikus bevonatai és 390 HV feletti keménységű rugókemény alkatrészek esetén az ismert eljárásoknál nem zárható ki biztonsággal a <u>hidrogén-ridegedés veszélye</u>; temperálással csökkenthető, de nem zárható ki teljesen (lásd DIN EN ISO 4042, 6 / A függelék, DIN EN ISO 15330). Az ilyen alkatrészeket ezért csak a megrendelő kifejezett kérésére és kockázatára látjuk el galvanikus bevonattal!
hollandianya	csavaros csökötéshez való anya
homlokfelület	sík felület
hónolás	forgácsoló finommegmunkálási eljárás a legkiválóbb felületi minőségű furatok és a legszűkebb toleranciahatárok számára
horganyzott	galvanikus, termikus vagy mechanikus úton felhordott horganybevonat
hornyos anya	anya oldalsó horonnyal a meghúzáshoz
horony	alámetszés a menet végén (lásd DIN 76 Ri) vagy beszúrás a tengelybiztosításhoz
horony	kötőelemek szerszámfogása, csavarhúzóval történő meghúzáshoz
horony	sugárirányú vagy tengelyirányú bemélyedés a munkadarab felületén, a gépelemek, pl. biztosítógyűrűk vagy reteszek felvételére
horonycsavar	olyan csavar, amely vágóhorony segítségével saját maga vágja a menetet
hosszanti horony	csavarhúzóval történő meghúzáshoz szükséges horony
hosszlépcsőzés	csavarok névleges hosszának szabványos lépcsőzése
hőállóság	speciális anyagok magas üzemi hőmérsékleten történő alkalmazáshoz
hővezető képesség	valamely anyag hővezető képessége
húzókísérlet	valamely alkatrész tönkremeneteli vizsgálata húzásra, egészen a törésig, a húzószilárdság számításához

húzószilárdság	A csavarok Rm (N/mm ²) húzószilárdságát a húzókísérlet során számítjuk, és azt adja meg, mekkora minimális húzófeszültséget képes elviselni a csavar, mielőtt elszakad. Így nem vehető figyelembe a csavar méretezése során.
HRC	a Rockwell-rendszer szerinti keménységi érték, gyémántkúpos keménységvizsgálat
HV-kapcsolat	Nagyszilárdságú acélszerkezeti kapcsolat

I

idomszer	vizsgálóeszköz méretek minőségi vagy selejtvizsgálatához, a tényleges méretek megállapítása nem lehetséges
illeszkedés	az illesztésnek (toleranciaméret és -helyzet) megfelelően a külső és belső rész között történik, a préselő- vagy tolóilleszkedést követően
illesztő alátét	szorosan letört vastagságú alátét a tengelyirányú tolerancia-kiegénylítéshez
illesztőcsavar	olyan csavar, melynél a szeg veszi át az összezsavarozandó elemek pontos rögzítését
illesztő hasítotszeg	hasítotszeg keresztüldugással történő szereléshez, a hasítatlan rész szabadon van
Inbus	Nemzetközi szinten védett védjegy a következő rövidítés alapján: In nensechskantschrauben (belső kulcsnyílású csavar), a Bauer und Schaute (első gyártója) nyomán elnevezve = INBUS
Inbus Plus	kémiai menetbiztosítás (mikro-kapszulás technika) az Inbus-csavarokon
induktív edzés	részleges edzés induktív melegítés segítségével
Inkrom	Korrózióvédelem, melynek során az acélfelületbe krómot diffundátlnak (diffúziós olvasztás)
irányérték	betervezett körülbelüli érték
ISO-menet	az ISO szerint szabványosított (ISO = International Organisation for Standardization (Nemzetközi Szabványügyi Hivatal)) menet
íves retesz	kötőelem kerékagy tengelyre történő alaktartó rögzítéséhez

J

jelölés	azon kötőelemeket, melyeknél a szilárdsági tulajdonságok vagy az anyagösszetétel különös jelentőséggel bír, a gyártónak meg kell jelölnie a következő adatokkal: - gyártói jelölés • reklamáció esetén a visszakövethetőség érdekében • annak igazolásaképpen, hogy a gyártás arra feljogosított gyártóüzemben történt (pl. TÜV-engedély birtokában) - szilárdsági osztály, pl. 8.8, 12.9 acélcsavarok esetén 70, 80 rozsdamentes csavarok és anyák esetén 8, 12 acélanyák esetén
---------	--

- nyersanyag különleges esetekben, pl.
A2, A4 rozsdamentes Cr-/Ni-acélok esetén
Cu 2 sárgaréz esetén
Al 3 Al Mg Si1 alumíniumötvözet esetén
YK, GB, SB hőálló csavarok esetén

A jelölés módját, valamint annak helyét a többi között a következő szabványok tartalmazzák: DIN ISO 898, DIN 267-13, ISO 3506. A megjelölési kötelezettség általában a ? M5 menetátmérővel rendelkező csavarok és anyák esetén érvényes.

K

K-gyűrű	tengelyek és furatok biztosítógyűrűje
kadmiumbevonatos	galvanikus vagy mechanikus úton felhordott kadmiumfelület (ma már nem használják)
kalapácsfejű csavar	a fej kalapács alakú
keménység	az az ellenállás, melyet az anyag a másik anyagba történő behatolásakor kifejt. A keménységet speciális eszközökkel, meghatározott mérési helyeken (fej, a szár vége, az anya felfekvési felülete) mérik.
kémiai biztosítás	szorító vagy tapadó alapú menetbiztosítás (lásd mikro-kapszulás ragasztás) javítása érdekében
kényszer-előtolás	a csavar nem befolyásolható előrehaladó mozgása, ha mindkét összezsavarozandó elem menetes
kerékagyanya	kúpos felfekvési felülettel rendelkező anya a feszítőelemek helyzeti eltérésének kiegyenlítésére
keresztfogantyú	kereszt alakú kézfogantyú
kereszthorony	belső fogás, sorozatos szereléshez javasolt. Phillips vagy Pozidriv rendszer
keresztmetszet	valamely alkatrész tengelyére merőleges metszet, a keresztmetszeti felület számításához, pl. a menet feszültség-keresztmetszetéhez
keresztnyílású csavar	A fej folyamatos keresztfuratával rendelkező csavar a biztonsági zsinór átvezetéséhez a biztosításhoz és/vagy plombáláshoz
kéthomloklap-furatú anya	kerek anya két, a homloklapra helyezett furattal (lásd DIN 547)
kétnyírású	kétnyírású nyíróerők, pl. feszítőcsapok esetén
kettős menet	2 ágú menet, fordulatonként kétszeres menetemelkedést biztosít
kézi kerék	gépeken található kezelőelem a gép egyes részeinek kézi mozgatásához
kiegyenlítő alátét	alátét a megengedett gyártási méreteltérések kiegyenlítésére
kifáradási határ	csavar kifáradási határa megadja, milyen, az előfeszítő erő + hajtóerő által okozott átlagos igénybevételből (átlagos feszültség) származó terhelésváltást (feszültség-maximumok) képes elviselni anélkül, hogy fáradási törést (l. o.) szenvedjen.

koaxialitás	párhuzamos tengelyirányban elhelyezkedő szimmetriatengelyek
kombinált csavar	olyan csavar, melynél egy vagy több alátételelem, pl. alátétek, a menethengerek előtt elveszíthetetlenül, lazán elforgatható módon felszerelésre kerülnek
konkáv	befelé görbült
konvex	kifelé ívelt
koronaanya	hornyos anya a sasszeg segítségével történő biztosításhoz
korrozíó	a korrozíó az anyagjellemzők mérhető változását idézi elő, és befolyásolja a kötőelemek működését.
korrozíóvédelem	Az alkatrészek korrozíó elleni védelme különböző intézkedések segítségével, mint például a nyersanyag-választás vagy a felület-nemesítés
kovácsolás	alkatrész alakjának kialakítása izzási állapotban
kötéstechnika	valamennyi, alkatrészek összekapcsolásával kapcsolatos termék és alkalmazástechnika gyűjtőfogalma
központi furat átmérője	az előregyártott furat átmérője a végleges menetvágáshoz vagy -kialakításhoz.
krómozás	galvanikus felületek kezelése Cr(VI) tartalmú oldatokból álló kiegészítő bevonattal a korrozíóállóság javítása céljából
krómozás	galvanikus úton felhordott, dekoratív krómfelület
kulcsvezető	belső 6-szögletű alapú furat az alacsonyfejű belsőkulcsnyílású csavarok jobb meghúzása érdekében (DIN 6912)
kúpos	kúpos geometria, pl. kúpos csapok esetében
kúpos külső menet	olyan menet, melyet kúpos alakja miatt tömítő-csavarozásként használnak.
kúpos hasítótszeg	kúpos alakban bevéssett horonnyal rendelkező szeg (lásd DIN 1471)
kúpos vég	kúpos alakban kialakított (lesarkított) menet- ill. csapszegvég
kúphossz	a csap kúpos tartományának hossza
kúpos csap	kúp alakú, kerek csap
külpontos	két szimmetriatengely eltérése egymáshoz képest (koaxialitás)
külső fogazat	fűrészkes vagy fogazott korongok, melyeknél a fogazat a külső átmérő mentén került elhelyezésre

L

L-gyűrű	tengelyek és furatok biztosítógyűrűje
lágöntvény	kovácsolható öntvény (röv.: GT)
laposfejű csavar	nagy fejtátmérőjű, alacsony csavar
laptáv	a párhuzamos fogásfelületek távolságának mértéke, pl. 4-élű- és 6-élű- csavarok esetén
lekerekített homlokú	reteszek lekerekített vége, lásd DIN 6885 – A

lemezcsavar	betétedezett csavar, amely a lemez-alkatrészekben előre elkészített vagy kiszúrt lyukban saját maga alakítja ki a menetet
lencsevég	lencse alakban kialakított menet- ill. csapszegvég
lesorjázás	munkadarabok megmunkált élei a sorjaképződés eltávolításához (lásd még tört)
leszúrás	a megmunkált forgó alkatrészek leválasztása a nyersanyagrudról
letörés	meghatározott éltörés az átmeneteknél, pl. a forgó alkatrészeknél
LH	balmenetek jelölésére szolgáló rövidítés (L=Left (bal), H=Hand (kéz))

M

a menet megengedett eltérése	a metrikus csavarmentek alapvetően a névleges méretnek megfelelő vagy kisebb, az anyagmentek a névleges méretnek megfelelő vagy nagyobb mérettel rendelkeznek. A következő megengedett tűrések különböztethetők meg: e, f, g, h külső csavarmenthez G, H anyamenethez csupasz csavarok és szabályos menttel rendelkező anyák tűrés-kombinációi: 6g / 6H - a szabályos horganyzáshoz alkalmas 6e / 6H és 6f / 6H - vastagabb galvanikus rétegekhez alkalmas; ilyen csavarok azonban csak speciális gyártási eljárással készíthetők.
maglyukdugó	egyirányú mentdugó belső ment lezárásához
magszilárdság	valamely alkatrész magjának szilárdsága
marás	forgácsoló eljárás sík felületek előállításához
meghúzási nyomaték	A meghúzási nyomaték segítségével vezethető be a szükséges előfeszítő erő a csavarkötésbe.
melegalakítás	alakítás izzó állapotban, pl. sülllesztékben
meleg folyáshatár	a folyáshatár számítása magasabb hőmérsékleten
menet	csigavonalban hengeres mag vagy üreg körül vezetett dőlt sík. A kötőelemek mentét alapvetően a következők határozzák meg: - külső átmérő - magátmérő - csavarment-átmérő - csúcshög - emelkedés
menetalakító csavar	Előre elkészített furatokba történő becsavarása során saját maga alakítja ki a mentet: - mentfúró csavarok DIN 7500 - mentvágó csavarok DIN 7513, DIN 7516
menetátmérő	a menet külső átmérője = névleges méret
menetbetét	a mentek megerősítése lágy anyagokban, pl. alumíniumban, vagy kizsakadt mentek javítása során

menetemelkedés	a menet egy fordulat során megtett útja
menetes csap	fej nélküli csavar részben menettel és horonnyal
menetes csapszeg	fej nélküli csavar kétoldalú anyamenettel
menetfúró csavar	képlékenyen alakítható anyagokban saját maga kifúrja az ellenmenetet. A művelet során nem keletkezik forgács.
<u>Menetfúró csavarok fémekhez:</u>	
- lemezcsavarok	
- metrikus menettel rendelkező fúrócsavarok (Taptite, Triform, Swageform, Spiralform, ...)	
<u>Menetfúró csavarok műanyagokhoz:</u>	
Csak hőre lágyuló műanyagokban alkalmazható.	
menetidomszer	vizsgáló eszköz a menet minőségének vagy a selejtek vizsgálatához (gyűrűs menetidomszer külső menetekhez, dugós menetidomszer belső menetekhez).
menetkifutás	külső és belső menetek néhány nem hasznosítható menetágának a megmunkáló szerszámtól függő kifutása
menetkiszúrás	a külső vagy belső menet alávágása a folyamatos csavarozhatóság érdekében
menetvágó csavar	Nevének megfelelően ez a csavar kivágja az ellenmenetet. A művelet során forgács keletkezik. Kivitelek: - lemezcsavaros menettel - metrikus menettel
<u>Menetvágó csavarok fémekhez:</u>	
- DIN 7513, DIN 7516	
<u>Menetvágó csavarok kemény műanyagokhoz (duroplasztok)</u>	
menetvég	kivitel (alak) pl. kúpos vég, lencsevég (lásd DIN 78)
méreteltérés	eltérés a névleges mérettől (tolerancia)
méretszint	vonatkoztatási méret, melyen a többi méret alapszik
metrikus	nemzetközi mértékegység-rendszer, alapja az ősméter (mm - cm - dm - m, ...)
mikro-kapszulás technika	Kémiai menetbiztosítás az önálló kilazulás ellen. Biztosító hatás mikro-kapszulákba zárt ragasztóanyag segítségével, mely a becsavaráskor aktiválódik.
műanyag bevonatos	a menet részeire felhordott kiegészítő csúszóréteg a súrlódási érték csökkentésére

N

N/mm ²	szilárdságtani mértékegység (Newton per mm ²)
nagyszilárdságú	nemesített csavarok a 8.8. szilárdsági osztály felett
NE-fémek	vastartalom nélküli nyersanyagok (nemvas-fémek)

négyszögletes csavar	szerszámtartókban széleskörűen alkalmazott négyszögletes fejű csavar
nehézfém	magas, 4 kg/dm ³ feletti fajlagos súlyú fém, pl. ólom
nemesacél	nagy tisztaságban olvasztott acél, maximális P + S-tartalom
nemesítés	korrózióvédelmi vagy dekorációs céllal bevonattal ellátott felület
nemesítés	hőkezelés magasabb szilárdsági értékek eléréséhez (edzés az azt követő nagymértékű megeresztéssel)
nemesíthető acél	nemesítéshez megfelelő acél
nemzetközi menetválaszték	Kézikönyv a létező menetfajtákról (lásd DIN 202)
névleges átmérő	a rajzon megjelölt külső vagy belső átmérő (tolerancia nélkül)
névleges hossz	a hosszirányú méret tolerancia-adat nélkül
névleges méret	a rajzon megjelölt méret (tolerancia nélkül)
nikkelbevonatú	galvanikus úton felhordott nikkelbevonat
nitrálás	felületi edzés hevítéssel, nitrogénnel történő dúsítás mellett
nitráló edzés	felületi edzés speciális, sófürdőben történő hőkezeléssel
nóniusz	mérőeszközök (pl. tolómérők) segéd-mérőrúdja hosszméretek tized-értékeinek leolvasására
nyers vastagság	anyagjellemző (műanyag) (g/cm ³ -ben)
nyíróerő	a tengelyre merőlegesen fellépő erő
nyomócsap	a csavarra csavart csap a nyomódarab rögzítéséhez
nyomódarab	átviszi a feszítőerőt a munkadarabra
nyomórugó	nyomásra igénybevett rugó
nyúlás	hosszváltozás terhelés alatt

O

olvadási hőmérséklet	olyan hőmérsékleti érték, ahol a fémek halmazállapota sziládról folyékonnyá változik
orros ék	orros ék a behajtáshoz, ennek segítségével újra kihúzható
oxidálás	oxigénnel történő összekapcsolódás
önbiztosító	integrált biztosítóelemmel rendelkező kötőelemekre vonatkozó fogalom
önformázó menet	olyan csavar, amely menetét előre kifúrt lyukban saját maga alakítja ki (lásd DIN 7500)
önfúró csavar	az önfúró csavarok többfunkciós kötőelemek, melyek - önmaguk fúrják ki a furatot - kihornolykák az ellenmenetet - rögzítenek Az önfúró csavarok a DIN 7950 szerint kialakított menettel rendelkező lemezcsavarok. Ezen felül rendelkeznek egy fúróheggyel is, melynek körvonalát a DIN 7504 szabvány rögzíti.

Az önfúró csavarok általában betétedzett acélból készülnek (kemény felület, erős mag). A rozsdamentes önfúró csavarok lágyabbak és így csak az alumínium-csavarkötések és hasonló anyagok rögzítéséhez megfelelőek. A szereléshez megfelelő, motoros meghajtású csavarhúzó szükséges.

önfúró csavar	lemezcsavarozó menettel és fúróhegygel rendelkező csavar az előfúráshoz (lásd DIN 7504)
önvágó csavar	olyan csavar, amely saját maga vágja a menetet az előre kifúrt lyukba
önzáró menet	olyan menet, amely önmagát biztosítja kilazulás ellen
ötvözet	többfajta fém összeolvastásával keletkező, új tulajdonságokkal rendelkező új fémkeverék

P

Pan-Head	félgömbfejú, keresztornyos faforgácslemez-csavarok megjelölése
passzíválás	fémek felületek Cr(VI)-mentes kezelése a korrózióállóság növelése céljából
plusz-mínusz	hengeres csavar kombinált hosszanti- és keresztoronnyal
poliamid	kereskedelemben kapható kötőelemekhez alkalmazott műanyagfajta (hőre lágyuló műanyag)
polírozás	finom megmunkálás dekoratív felületekhez
prétermék	eredetileg többrészes, most egyrészesként gyártott alkatrész, pl. csavarfej alátéttel

R

rápréselés	több, préselés segítségével összekötött alkatrészből előállított termék (pl. zárt anya rápréselt sapkával)
recézés	kerek alkatrészekre felhordott hosszanti fogazat a jobb tapintásért
relatív elmozdulás	a megfeszített alkatrészek között jön létre, az előfeszítés lazítása során fellépő holtjáték által
rezgésmentes	rezgésektől mentes
Rockwell-keménység	keménységi érték a Rockwell-rendszer szerint, lásd HRC
rozetta	speciális alátét, mely kialakítása segítségével lehetővé teszi a súllyesztett csavar felvételét sík felületeken történő szerelés során
rozsdamentes	rozsdamentes acélból készült kötőelemek megjelölése
rugalmassági modulus	anyagismereti jellemző, a nyersanyag rugalmasságáról szolgál felvilágosítással
rugós alátét	rugós, hullám alakú vagy domború alátét, zárt
rugóacél	speciális, rugalmas acél rugóelemek gyártásához

S

a szélek széntelenítése	nem kívánt szénelvonás a kötőelemek nemesítése során
-------------------------	--

sárga krómozott	sárga színű (cC), Cr(VI)-tartalmú krómozás a galvanikus úton felhordott, fémes bevonatok korrózióállóságának növelésére.
sárgaréz	vörösréz és cink ötvözet (lásd még Cu-Zn)
sárgaréz-bevonatos	galvanikus úton felhordott sárgaréz-bevonat
sasszeg	drótból készült biztosító csap két felhajtható véggel
sasszeghossz	sasszeg névleges hossza
sasszeg-lyuk	csapszegek vagy csavarok furata a sasszeg befogadására
saválló	speciális anyagok, melyek ellenállóak a savakkal szemben
simítás	felületi minőség, a hornyok pusztája szemmel látható
SM-acél	a Siemens-Martin-acél rövidítése
sorja	a munkadarabnak a megmunkálás, pl. esztérgálás, marás vagy sajtolás során keletkező éles éle
sorozatnagyság	ugyanolyan alkatrészek egy sorozatban gyártott vagy szállított mennyisége
spirál-feszítőcsap	zárt, spirális alakban kialakított, rugalmas üreges csap kettő vagy több különálló elem rögzítésére
statikus	statikai fogalom; nyugvó, álló
sugár	egy kör fele (az átmérő fele)
súrlódás	két felület egymáson történő elmozdulása során fellépő ellenállás. Az elmozdulás során keletkező súrlódási tényező a résztvevő anyagok ill. felületek függvénye, és mértékadó a meghúzási nyomoték megállapítása során.
süllyesztés	munkadarabokban kialakított mélyedés a csavarfej felvételére
süllyesztett lencsefejű csavar	lencse alakú felülettel rendelkező, süllyesztett csavar
süllyesztett csavar	süllyeszthető csavar, a szerelést követően színel az anyag felületével
süllyesztékes kovácsolás	speciális gyártási eljárás formákban (süllyesztékekben) melegen kovácsoló elemek gyártásához.
süllyedés	csavarkötés szerelése során fellépő folyamat, melynek előidézője a megfeszített elemek felületi érdességének simítása.
Intézkedések süllyedés ellen: - rugalmas csavarkötések nagy szorítási hosszal - megfelelő rugóerővel rendelkező rugós alátétek vagy -gyűrűk - az illesztések számának minimalizálása - alátétek kerülése - sima elválasztó felületek - a felfekvési felületek megfelelő keménysége.	
szabályos kivitel	standard kivitel eltérés vagy egyéb követelmény nélkül
szabálytalan alátétek	a szabályostól eltérő (méretben, anyagban) alátétek
szabványos alkatrészek	nemzeti vagy nemzetközi szabványok alapján, egységesen gyártott és szállított alkatrészek

szakadási nyúlás	műanyagnál értelmezhető anyagjellemző %-ban, megadja a próbarúd szakadásáig keletkező megnyúlást
szakadási nyúlás	A csavarok A5 (%) szakadási nyúlása a húzási kísérlet során állapítható meg, és azt adja meg, a törésig mennyivel hosszabbodik meg a csavar képlékenyen. Ez alapján a csavar szívósságának a mérőszáma.
szalagkorlát-csavar	speciális csavar szalagkorlátok rögzítéséhez
szálirány	valamely szövetszerkezet iránya (pl. az acélgyártás során alkalmazott hengerelési irány)
szeg	részleges menettel rendelkező csavaroknál a menet nélküli rész a fej alatti oldaltól a menetkifutásig
szegátmérő	menet nélküli szeg átmérője
szegecsszár	hengeres szegecs, a kétoldalú szegecseléshez alkalmas
szegcsavar	Menet nélküli, hátraesztorgált szeg a csavar feje alatt, a menetátmérő kb. 90%-ával (lásd DIN 2510).
szeghegy	fejezett, kúpos négyszögletes csúcs megnevezése
szemescsavar	szemes csavar feszítőcsavarok számára
szemescsavar	gyűrű alakú fejjel rendelkező csavar szállítási- és emelési célra
szereelőfurat	furat csapok vagy csapszegek felvételére
szerkezeti acél	ötvözetlen acél, amely a minimális húzószilárdság alapján kerül megjelölésre (pl. St 37)
szerkezeti acél	ötvözött, edzhető acél szerszámkészítéshez
szilárdság ferde terhelés alatt	Ezen húzószilárdsági kísérlet során ferde fejfelületet (4-10°, a csavar alakjának, méretének és szilárdsági osztályának függvényében) alkalmaznak, így egyúttal a fej szívóssága is vizsgálható.
szilárdsági osztály	a csavarok és anyák valamennyi mechanikai tulajdonságát tartalmazza (hívják anyagminőségnek is, ISO 898-1, ISO 898-2)
szilárd menet	a becsavarási oldalon nagyobb menetátmérővel rendelkező ászokcsavarok speciális menete, pl. SK6
szinterezés	fémpor, nagy nyomás és magas hőmérséklet mellett formába préselve
szorítóerő	a meghúzási nyomaték által bevezetett erő az összekapcsolandó elemek biztonságos összeszorításához.
szorítógyűrű	rugós, felhajlított gyűrű, nyitott
szorítóhossz	A csavar szorítóhossza a fej felfekvési felületétől az 1. teherviselő csavarmenetig a csavarkötésben.
szorító hasítottzeg	olyan hasítottzeg, melynél a hornyok a szeg közepén helyezkednek el (lásd DIN 1475)
szükséges méret	előírt méret

T

T-horonycsap	T-horony anyája (lásd DIN 508) a feszítőelem szerszámgépre rögzítéséhez
T-horonycsavar	T-horony csavarja (lásd DIN 787) a feszítőelem szerszámgépre rögzítéséhez
T-tartó	T alakú profil-rúdacél
támasztó alátét	biztosítógyűrűk tengelyen történő megtámasztására szolgáló alátét
támasztó csapszeg	támaszték munkadarabokhoz és készülékekhez
támcsavar	fej nélküli, két oldalon menetes csavar
tányérfej	igen lapos, nagy ármérőjű kerek fej: magasság - arány
tányérperem	kerek perem valamely 6-lapú csavarfej alatt, a fej préselt szélének sorjaképződésének kiegyenlítésére
tányérrugó	tárcsa alakú rugó, magasra állított, használható egyedi rugóként, rugócsomagként és támaszrugóként
tartócsavar	állítható tárgy rögzítésére szolgáló csavar
temperálás	hőkezelés bizonyos tulajdonságok kialakítására
tengelyhorony	tengelyek beszúrása a biztosítógyűrűk felvételére
tengelyirányú	hosszanti elrendezés
tényleges méret	mérés által megállapított, tényleges méret
tépőszilárdság	a nyersanyag ellenállása a csavar kiszakadásával szemben
termékosztály	mechanikus kötőelemek általános követelmények szerinti osztályozása (toleranciák és kivitelek).
termikus	kezelés hő segítségével
Thomas-acél	foszforban gazdag nyersvasból, a Thomas-eljárás során kapott acél
tisztítóhorony	éles szélű horony a csavar végén, amely kikaparja pl. a lakkmaradványokat az ellenmenetből
titán	igen könnyű, nagyszilárdságú, korrózióálló fém
tolerancia	a névleges mérettől való megengedett eltérés
toleranciagyűrű	tartógyűrű fogantyúk tengelyre rögzítéséhez
toleranciamező	megadja = a tolerancia méretét és helyzetét
Torx	védett terméknév, a „belső hatágú csillag” szerszámfogás elnevezése
tömítőmenet	kúpos menet tömítő hatással (pl. hidraulikus komponensek záródugóján)
törési nyomaték	Mivel van bizonyos összefüggés a törőteher (N) és a törési nyomaték (Nm) között, a vékony csavarok csavarással törésig vizsgálhatók. Alkalmazása pl. lemezcsavarok, menethornyoló csavarok esetén történik.
tömörödés	a átalakítási folyamat során keletkező anyagtömörödés

tört	lesorjázott élek (lásd még lesorjázás)
trapézmenet	menetprofil állító csavarmenetekhez, pl. felsajtoláshoz
trombitafejű csavar	olyan csavar, melynek feje trombitaszerűen néz ki (pl. előregyártott elemek összeszereléséhez szükséges csavar)
túlhúzási nyomaték	A csavarozás során a megengedett meghúzási nyomaték túllépése, a csavar átfordul
túlméret	valamely előírt mérettől felfelé (+) eltérő méret
túkrősítés	forgácsoló finommegmunkálási eljárás a legkiválóbb felületi minőségű felületek és a legszűkebb toleranciahatárok számára
tűzhorganyzott	termikus horganyzás (röv. tZn)
tZn	tűzhorganyzott (termikus úton horganyzott)

U

U-tartó	U alakú profil-rúdacél
UNC-menet	amerikai szabályos menet - coll-rendszer alapján
UNF-menet	amerikai finommenet coll-rendszer alapján
újezüst	vörösrézből, nikkelből és cinkből készült ötvözet
utánállíthatóság	alkatrészek beállíthatósága az eredeti funkció visszaállítása érdekében, pl. utánállítás kopás esetén
útókezelés	alkatrészek kiegészítő mechanikus, kémiai vagy termikus megmunkálása
üreges csapszeg	üreges anyagból (cső) készült csapszeg
üreges csavar	furatokkal (tengelyirányban és sugárirányban) rendelkező csavar a folyadékok motor- vagy hidraulikus elemeken történő átáramlásához
üreges prés	üreges testekhez átalakított préselőelemek
ütőmunka	az anyag szívósságára jellemző anyagjellemző, számítása a fajlagos ütőmunka-vizsgálat segítségével.
üzemi hőmérséklet	bizonyos folyamatok végbemeneteléhez szükséges hőmérséklet

V

V-gyűrű	tengelyek és furatok nyitott biztosítógyűrűje
vágóél	horonycsavarok csavarvégének éles széle
vakfurat	olyan furat, amely a nyersanyagba nincs folyamatosan befúrva
vaspörk	melegalakítás során keletkező réteg
Verbus-Plus	Nemzetközi szinten védett védjegy a következő rövidítés alapján: vergütete (nemesített) külső hatlapfejű csavarok a Bauer und Schaute gyártó cégtől = VERBUS kémiai menetbiztosítással (mikro-kapszulás technika)
Vickers-keménység	a „Vickers” rendszer alapján mért keménységi értékek (HV), keménységvizsgálat gyémántgúlával

vizsgálati értékek	valamely vizsgálat során számított tényleges értékek (méretek, mechanikai értékek)
vizsgálóerő	csavarok és anyák vizsgálatához tervezett minimális terhelés
vizsgálófeszültség	azon csavarokat, melyeket a húzókísérlet során nem akarnak tönkretenni, S_p (N/mm ²) vizsgálófeszültségnek vetik alá. Ez a nyúlási határfeszültségnek kb. 90%-át teszi ki. A vizsgálat számítási alapja a vizsgálóerő-kísérlet során.
vonórugó	húzásra igénybevett rugó
vörösvöntvény	vörösréz-ötvözet igen magas vörösréz-tartalommal, valamint ón- és ólomadalékokkal. Alkalmazása: siklócsapágyaknál.

W

W-gyűrű	tengelyek és furatok íves, nyitott biztosítógyűrűje
Whitworth-menet	angol menet - coll-rendszer alapján (1" = 25,4 mm)

Z

záróalátét	furatok lezárására szolgáló alátét
záróbütykös csavar	a biztonság érdekében fogazott felfekvési felülettel rendelkező csavar
zárócsavar	folyadéktartályok menettfuratainak lezárására szolgáló csavar
zömítőfej	drótszegek kerek, felhajlított feje