

UNIVERZITA PALACKÉHO V OLOMOUCI
FILOZOFICKÁ FAKULTA
KATEDRA ASIJSKÝCH STUDIÍ

MAGISTERSKÁ DIPLOMOVÁ PRÁCE

**Lexikografická a frekvenční analýza slovní zásoby pro česko-čínský
technický slovník**

**Lexicographical and Frequency Analysis of Vocabulary for the Czech-
Chinese Technical Dictionary**

OLOMOUC 2014 Bc. Veronika Saksová

Vedoucí diplomové práce: Mgr. Ondřej Kučera

Čestně prohlašuji, že jsem diplomovou práci vypracovala samostatně a uvedla veškeré použité prameny a literaturu.

V Olomouci

.....

podpis

ANOTACE

Autor / Author:

Veronika Saksová

Katedra a fakulta / Department and faculty:

Katedra asijských studií, Filozofická fakulta

Department of Asian Studies, Philosophical Faculty

Název práce / Title of the thesis:

Lexikografická a frekvenční analýza slovní zásoby pro česko-čínský technický slovník.

Lexicographical and Frequency Analysis of Vocabulary for the Czech-Chinese Technical Dictionary.

Vedoucí diplomové práce / Supervisor:

Mgr. Ondřej Kučera

Jazyk diplomové práce / Language of the thesis:

Čeština / Czech

Počet stran (znaků) / Number of pages (characters):

128 (166 522)

Počet titulů použité literatury / Number of works cited:

25

Klíčová slova / Keywords:

Lexikografie, frekvenční analýza, technická slovní zásoba, slovník, vyhledávač, korpus.

Lexicography, frequency analysis, technical vocabulary, dictionary, search engine, corpus.

Abstrakt

Cílem této magisterské práce je poskytnout studentům či absolventům oboru čínská filologie slovníček sestávající celkem z 1 215 odborných technických termínů používaných v praxi, jež byly sesbírány ve třech strojírenských firmách. Ten mohou využít jako výukový materiál k samostudiu, při překladu neznámého textu technického charakteru či jako příručku při vstupu do praxe samotné. Při utváření seznamu slovní zásoby jsme brali v potaz lexikografická pravidla stejná jako při tvorbě slovníku, tudíž jsme se v této práci nejprve seznámili s teoretickou stránkou tvoření slovníků, s pojmy mikrostruktura a makrostruktura a také jsme stanovili profil typického uživatele slovníku. V druhé části práce jsme provedli frekvenční analýzu, při které jsme nejdříve zadali všechna slova, fráze a výrazy z utvořeného seznamu do internetových vyhledávačů Google a Baidu a také do čínského jazykového korpusu CCL Beijing. Počty výskytů na internetu nám pomohly zejména při určování pořadí více čínských ekvivalentů pro jeden český výraz. Na základě získaných dat jsme provedli porovnání mezi jednotlivými vyhledávači a korpusem.

Abstract

The aim of this thesis is to provide the Chinese philology students or graduates with the glossary containing altogether 1 215 technical terms used in practice. This set of vocabulary was collected in three different mechanical engineering companies during the internships of the author. The final version of this lexical database could be used as a self-study material, as a helping guide for doing technical text translations or as a sort of manual for preparing oneself before entering the working life. When building the vocabulary book we took into consideration the same lexicographical rules as are required for making a dictionary. Hence we went through the lexicographical terminology including microstructure and macrostructure of the dictionary and we defined the typical user of our vocabulary list too. In the second part of this paper, we carried out a frequency analysis where we put all the gained vocabulary into Google and Baidu web search engines and then into the Chinese language corpus Beijing CCL as well. The number of occurrences on the Internet helped us determine the order of several Chinese equivalents referring to the same Czech lemma. On the basis of the data gained we made several comparisons among both web search engines and the corpus.

Děkuji Mgr. Ondřeji Kučerovi za odborné vedení mé práce, vstřícný přístup, cenné rady a připomínky. Poděkování patří také mé rodině a to zejména svým rodičům, kteří mě podporovali a povzbuzovali během celého studia. Děkuji také svému příteli za podporu, pomoc a velkou dávku trpělivosti.

OBSAH

SEZNAM OBRÁZKŮ	- 7 -
SEZNAM GRAFŮ	- 7 -
EDIČNÍ POZNÁMKA	- 8 -
ÚVOD	- 9 -
METODY A MATERIÁLY	- 11 -
LEXIKOGRAFICKÁ ANALÝZA	- 13 -
LEXIKOGRAFIE	- 13 -
SESTAVOVÁNÍ SEZNAMU SLOVNÍ ZÁSOBY	- 14 -
FIRMY	- 17 -
Baest a.s.	- 17 -
Fermat Group a.s.	- 18 -
Faiveley Transport	- 19 -
SLOVNÍKY	- 20 -
Makrostruktura a mikrostruktura slovníku	- 21 -
Mikrostruktura	- 21 -
Typy mikrostruktur	- 22 -
Makrostruktura	- 26 -
Typy makrostruktur	- 26 -
Typický uživatel slovníku	- 34 -
Kategorizace slovníků	- 36 -
FREKVENČNÍ ANALÝZA	- 42 -
Korpus	- 43 -
CCL Beijing korpus	- 45 -
Internetový vyhledávač	- 46 -
Internetový vyhledávač Google	- 47 -
Internetový vyhledávač Baidu	- 48 -
PROVEDENÍ FREKVENČNÍ ANALÝZY	- 49 -
Určení pořadí více rozdílných ekvivalentů dle frekvence výskytu na internetu	- 50 -
Zhodnocení získaných výsledků pomocí grafů	- 53 -
ZÁVĚR	- 57 -
RESUMÉ	- 62 -
POUŽITÁ LITERATURA	- 63 -
SEZNAM PŘÍLOH	- 66 -
PŘÍLOHA 1	- 67 -
PŘÍLOHA 2	- 74 -

SEZNAM OBRÁZKŮ

Obrázek 1: CCL Beijing korpus.

Obrázek 2: Internetový vyhledávač Google.

Obrázek 3: Internetový vyhledávač Baidu.

SEZNAM GRAFŮ

Graf 1: Porovnání celkového počtu výskytů v korpusu CCL Beijing a v internetových vyhledávačích Baidu a Google.

Graf 2: Porovnání četnosti výskytů Google vs. Baidu.

Graf 3: Počet výskytů v závislosti na pořadí ve frekvenční tabulce.

EDIČNÍ POZNÁMKA

Čínské znaky jsme ponechali ve zjednodušené formě. V případě přepisu znaků do latinky byla použita čínská transkripce - pinyin.

Údaje o použité literatuře jsou uvedeny v závěru práce, přičemž díla jsou zde řazena abecedně dle jmen autorů. Citace v kulatých závorkách s odkazy na bibliografii se nachází přímo v textu.

Grafická úprava i způsob citací odpovídá normě CSN ISO 690.

Poznámky jsou v textu označeny číselným indexem a nacházejí se pod čarou na téže straně.

ÚVOD

K napsání této práce mě inspirovala praxe, kterou jsem absolvovala ve firmě Baest a.s. prostřednictvím Katedry asijských studií Univerzity Palackého v Olomouci a jejímu projektu Čínština pro praxi. V době probíhání praxe a zejména po jejím skončení jsem si uvědomila, že pokud bych kdykoli v budoucnu dostala příležitost pracovat ve strojírenské firmě obchodující s Čínou, je zapotřebí obohatit mou slovní zásobu o technickou terminologii. Dalším zjištěním bylo, že technické termíny nejsou snadno k sehnání. Technické slovníky samozřejmě existují, ale jsou nejen nákladné, ale je jich pramálo a jsou poměrně těžko dostupné. Navíc je zde většinou potřeba dopracovat se k čínskému výrazu přes česko-anglický slovník (v případě neznalosti anglických technických termínů) k anglicko-čínskému slovníku anebo naopak. Ať je to jakkoli těžké či nedostupné, při troše snahy se to samozřejmě zvládnout dá.

Dalším důležitým zjištěním bylo, že praxe se od teorie skutečně liší. Zjistila jsem totiž, že technické termíny používané v jedné firmě se mohou lišit od firem jiných, ačkoli odkazují na tu samou věc. V rámci jedné firmy jsou si pak lidé schopni porozumět, ale jakmile se mají domluvit dvě odlišné firmy mezi sebou, je to mnohdy obtížné a dochází k neshodám a nepochopením. Není tomu tak u základních termínů, ale často u těch nejmenších, avšak velmi důležitých součástí a komponentů. Netýká se to však jenom čínštiny, ale všech jazyků od angličtiny, přes francouzštinu, němčinu až po češtinu. Nelze samozřejmě obsáhnout termíny používané ve všech firmách, avšak považovala jsem za užitečné vypracovat jakousi příručku jak pro sebe, tak i pro případné zájemce o rozšíření své slovní zásoby o technické termíny. Vzhledem k ekonomickému boomu Číny v posledních letech a jejímu rozmachu a rozletu celosvětového měřítka je patrné, že čínština je a bude více a více na vzestupu. Na celém světě a tudíž i v České republice stoupá počet čínských firem nebo firem s Čínou spolupracujících a obchodujících. Jako jeden z velmi perspektivních oborů se pak jeví strojírenství.

Kromě firmy Baest a.s. se mi poté podařilo domluvit si praxi, ačkoli krátkodobou ve firmě Fermat Group a.s., respektive v její Ostravské pobočce. Třetí firmou, ze které jsem čerpala slovní zásobu, byla společnost Faiveley Transport, kde jsem měla domluvenu praxi víceméně formou konzultací.

V rámci této diplomové práce tedy nejprve sestavíme seznam slovní zásoby odrážející zaměření daných firem - obrábění, frézování, broušení, svařování, ale také termíny spojené s výrobou komponentů pro drážní průmysl či s vývojem a výrobou horizontálních vyvrtávaček

Vzhled a strukturu slovní zásoby následně uzpůsobíme dle teorie zabývající se tvorbou slovníků, kterou popíšeme v první části práce. Výsledkem této části práce bude slovník technických termínů. Na základě získaných teoretických znalostí také navrhne grafickou podobu našeho slovníku, již vložíme jako přílohu k této práci.

V druhé části budeme vyhledávat počty výskytů jednotlivých hesel a to ve dvou internetových vyhledávačích - Baidu a Google, a v čínském jazykovém korpusu CCL Beijing. Předpokládáme, že nejvyšší počet výskytů nám zobrazí internetový vyhledávač Baidu, jakožto nepoužívanější čínský internetový vyhledávač. A naopak očekáváme, že s nejmenším počtem výskytů se setkáme v jazykovém korpusu Beijing CCL, jelikož je to korpus všeobecný, nespécializující se pouze na odbornou technickou terminologii. Tyto hypotézy si ověříme po vyhledání a součtu všech získaných dat.

Na základě získaných informací o frekvenci výskytů dodatečně upravíme pořadí čínských ekvivalentů v našem slovníku a následně provedeme srovnání vyhledávačů a korpusu. Tabulku obsahující veškerou získanou slovní zásobu společně s pořadími a počty výskytů vložíme jako další přílohu, jež bude nedílnou součástí této diplomové práce.

METODY A MATERIÁLY

Hlavní částí práce bylo získání seznamu slovní zásoby z technických oborů. Jako primární zdroj těchto informací nám posloužily nejrůznější dokumenty sesbírané při praxích a stážích autorky ve strojírenských firmách. Po získání hrubého seznamu slovní zásoby, jsme dohledávali správnost překladu ve slovnících anglicko-čínských, čínsko-anglických, česko-anglických a česko-čínských. Termíny jsme měli k dispozici nejčastěji v čínsko-anglické verzi, setkali jsme se ale i s již do češtiny přeloženými výrazy.

Nebyli jsme však schopni dohledat všechny výrazy ve slovnících a to z několika důvodů. Prvním je, že se jedná o obor, který se neustále rozvíjí a je proto možné, že některá námi zvolená slova jsou nová a ve slovnících se ještě nevyskytují. Dalším důvodem je fakt, že jsme nevyhledávali pouze jednoslovné výrazy, ale leckdy i dlouhé víceslovné názvy, tím pádem nebylo možné tyto ve slovnících najít. Jinou příčinou se jeví také to, že část námi utvořené slovní zásoby je užívána jen zřídka a malým počtem uživatelů, proto se v obecných technických slovnících ani nevyskytuje. Navíc existují termíny, jichž se používá v podstatě jen v rámci jediné firmy, kde byla de facto „vytvořena“ pouze pro interní účely. Je proto možné, že jinde než v této firmě ani neexistuje. Což nám poté dokládá i nulový výskyt některých výrazů při hledání na internetu.

Jelikož autorka nemá technické vzdělání, požádali jsme o pomoc dva odborníky, kteří nám pomohli kontrolovat správnost technických termínů. Oba námi oslovení odborníci studovali Strojirenskou fakultu Vysokého učení technického v Brně, první z nich obor Metrologie a řízení jakosti a druhý studoval obor Automobilní a dopravní inženýrství.

V první části práce jsme také zmínili firmy, ve kterých autorka pobývala na praxi, popsali jsme jejich zaměření a zajímavosti o těchto společnostech.

Pro správné sestavení námi sesbírané slovní zásoby jsme potřebovali získat teoretické znalosti nutné při tvorbě slovníků. Obrátili jsme se proto na sekundární literaturu zaměřenou na lexikografii. Velmi přínosnou nám byla publikace *Manual of Specialised Lexicography: The Preparation of Specialised Dictionaries* od autorů Henninga Bergenholtze a Svena Tarpa (1995), která se zaměřuje právě na

specializované slovníky právnícké, ekonomické, či technické. Dále potom publikace *The Oxford Guide to Practical Lexicography* autorů B. T. Sue Atkinsové a Michaela Rundella (2008), *Dictionaries: The Art and Craft of Dictionary-Making* autora Sidney Landaua (2001), *A Handbook of Lexicography: The Theory and Practice of Dictionary-Making* Bo Svenséna (2009), a v neposlední řadě česká publikace *Manuál lexikografie* autorů Františka Čermáka a Renaty Blatné (1995). Dodatečné teoretické podklady jsme našli také v následujících dvou publikacích - *Practical Lexicography: A Reader* autora Thierry Fontenella (2008) a *Lexicography: Principles and Practice* autora R. R. K. Hartmanna (1983).

Výsledkem byl slovníček obsahující 1 215 technických termínů. Vzorový vzhled slovníku odpovídající všem náležitostem získaným ze sekundární literatury a obsahující pro názornost jen hesla pod písmeny A až F, jsme přiložili v závěru této práce jako PŘÍLOHU 1.

Druhá část naší diplomové práce sestávala z vyhledání frekvence výskytu jednotlivých výrazů na internetu. K tomu jsme využili internetového vyhledávače Google, čínského internetového vyhledávače Baidu a čínského jazykového korpusu Pekingské univerzity Corpus Beijing CCL. Postupně jsme do všech tří zadali veškerou slovní zásobu a zaznamenali počty výskytů. Na základě získaných dat jsme provedli několik srovnání a také dodatečnou úpravu lexikální databáze týkající se určení pořadí více čínských ekvivalentů odkazujících na jeden český výraz. Při práci s daty jsme využívali MS Excel, který nám díky své přehlednosti a spoustě pomocných funkcí urychlil a usnadnil práci. Jako PŘÍLOHU 2 v závěru práce poté přikládáme také tabulku obsahující frekvence výskytů všech hesel na internetu a celkové pořadí v naší lexikální databázi. Tabulku v MS Excel přikládáme jako PŘÍLOHU 3 na CD-ROMu.

LEXIKOGRAFICKÁ ANALÝZA

Pro provedení analýz bylo nejprve potřeba sestavit lexikální databázi, čili seznam slov, na kterém by bylo možno provádět potřebná zkoumání. Zaměřili jsme se na seznam sestávající ze slovní zásoby technického charakteru. Zdrojem těchto jazykových dat byly krátkodobé stáže autorky ve strojírenských firmách, při kterých jsme získali dostatek originálních textů, brožur, katalogů, záznamů ze školení a zejména výkresů a plánek, z nichž jsme při diplomové práci čerpali.

LEXIKOGRAFIE

Lexikografie se zabývá sestavováním slovníků a procesy, které jsou s vytvářením slovníků spojeny; jednoduše řečeno, hlavním účelem lexikografie je tvorba slovníků. (HARTMANN, 1983: 3) Avšak takováto definice se nám může zdát poněkud strohá, proto uvedeme ještě další, s poněkud podrobnějším popisem toho, čím se lexikografie zabývá.

Lexikografie je jazykovědná disciplína sestávající z pozorování, sběru, analýzy a popisu lexikálních jednotek (slov, kombinací slov) náležejících k jednomu nebo více jazykům. Všechny tyto postupy potom vedou ke kompilaci samotného slovníku. Kromě těchto činností však lexikografie zahrnuje také zkoumání teorií týkajících se tvorby, účelu a používání slovníků. (SVENSEN, 2009: 3-4)

Manuál lexikografie nám podává definici lexikografie takto: „Lexikografie jako úsek nauky o lexikální zásobě má svou teorii a praxi: tvorbu textu slovníků různých typů. Každý typ slovníku má specifické nároky teoretické, poznávací, lingvistické i mimo lingvistické, vyžaduje jistou metodu a metodiku, realizaci pracovních etap statisíci mentálních a technických zásahů.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 16)

Jelikož se lexikografie zabývá tvorbou slovníků, je dobré si také uvést co to takový slovník vlastně je. Slovník je kniha, která řadí slova v abecedním pořadí a popisuje jejich význam. Moderní slovníky také často zahrnují informace o pravopisu, výslovnosti, etymologii, použití, synonymech, gramatice a někdy jsou také pro názornost doplněny o ilustrace. (LANDAU, 2001: 5).

Co se týče specializovaných slovníků - právnických, technických, ekonomických - ty jsou utvářeny s vědomím, že budou prospěšné určité skupině čtenářů zabývajících se nebo zajímajících se o daný obor.

SESTAVOVÁNÍ SEZNAMU SLOVNÍ ZÁSOPY

Primárním zdrojem informací této diplomové práce byly originální texty a soubory textů, které jsme získali z firem, o kterých se později podrobněji rozepíšeme. Při budování lexikální databáze jsme tedy ze všech těchto dokumentů sestavili seznam technických termínů, které dané firmy používají. Dokumenty byly k dispozici v čínštině s anglickými překlady, ve firmě Baest a.s. jsme se setkali i s dokumenty čínsko-českými. Většina čínských textů byla sestavována rodilými mluvčími a následně jimi překládána do anglického jazyka. Proto nám jako kontrolní nástroj posloužily slovníky.

Ke správnému přeložení čínských výrazů jsme v první řadě využili slovníků čínsko-anglických, anglicko-čínských, čínsko-anglických, anglicko-českých a česko-anglických. Kromě kontroly správnosti čínského výrazu jsme slovníky používali pro přesnější terminologickou správnost z angličtiny do češtiny. Pokud jsme měli nejasnosti v terminologii, využili jsme tedy prvně pomoci slovníků.

Slovníky, které jsme při práci nejvíce používali, jsou následující¹:

- *英汉机械工程技术词汇 An English Chinese Dictionary of Machine Technology.* (Anglicko-čínský technický slovník strojírenský).
- *英汉科学技术词典 An English-Chinese Dictionary of Science and Technology.* (Anglicko-čínský slovník vědy a techniky).
- *Praktický anglicko-český a česko-anglický technický slovník.*
- *Česko-čínský technický slovník.*
- *现代汉语词典: 汉英双语 The Contemporary Chinese Dictionary: Chinese-English Edition.* (Současný slovník čínštiny: Čínsko-anglické vydání).

¹ Kompletní seznam použité literatury a slovníků je uveden v závěru této práce v kapitole „Použitá literatura“ obsahující kompletní bibliografické citace.

V případě čínsko-anglických textů nastal očekávaný problém. Jelikož čínské texty byly překládány do angličtiny převážně čínskými rodilými mluvčími, setkali jsme se nejednou s nepřesným anglickým překladem. V případě nedůsledného překladu do angličtiny se nejčastěji stávalo, že jeden anglický termín byl použit pro více odlišných čínských výrazů. V těchto situacích nám byly velkým pomocníkem nákresy a obrázky strojů, jejich součástí, součástek, pracovních pomůcek, či třeba nákresů typů svárů. Díky tomu jsme mohli správnost překladu kontrolovat také na základě těchto dokumentů.

Jelikož autorka nemá technické vzdělání, nebyla tak schopna zkontrolovat správnost přeložených technických termínů sama. Z toho důvodu jsme přesnost, správnost a aktuálnost termínů zajišťovali poradami a diskuzemi se dvěma specialisty v daných oborech.

O pomoc při kontrole správnosti a aktuálnosti odborných termínů jsme požádali Ing. Jiřího Olšáka, pracujícího ve firmě Faiveley Transport, který absolvoval obor Metrologie a řízení jakosti na Fakultě strojního inženýrství Vysokého učení technického v Brně. V současné době zastává pozici inženýr zákaznické kvality neboli CQE (Customer Quality Engineer) ve firmě Faiveley Transport. Než nastoupil do této firmy, pracoval v automobilovém průmyslu ve společnosti Lear Corporation sídlící v Kolíně, kde měl na starost naopak dodavatelskou kvalitu.

Dále nám byl nápomocen Ing. Pavel Masnica, který byl taktéž studentem Fakulty strojního inženýrství Vysokého učení technického v Brně, ale oboru Automobilní a dopravní inženýrství. V současnosti pracuje jako technolog výroby ve firmě Semperflex Optimit s.r.o. v Odrách.

Musíme však mít neustále na paměti, že primárním zdrojem této práce nebyly slovníky, ale firemní dokumenty. Jelikož jsme nebyli schopni vždy dané odborné slovo dohledat ve slovníku - ať už proto, že to byl výraz nový nebo nepříliš používaný, jindy také z toho důvodu, že to byl termín používaný pouze v rámci dané firmy - přišly taktéž na řadu porady s odborníky k určení správného překladu (na základě výkresů, pracovních postupů atd.).

Jak jsme se od osob pohybující se léta v tomto prostředí dozvěděli, je v praxi běžné, že každá firma používá svou „vlastní“ technickou slovní zásobu. Pokud pak zástupci jedné firmy z jedné země komunikují na základě „své“ terminologie s jinou firmou v jiné zemi, oba užívající jeden naučený společný jazyk (nejčastěji angličtinu), může se lehce stát - a také se často stává - že nejsou schopni se domluvit, ačkoli znalost

cizího jazyka není tím problémem způsobujícím neshodu. Problémem je, jak už bylo řečeno, terminologie.

Proto se i nám stávalo, že jsme nebyli schopni dohledat veškerou slovní zásobu v technických slovnících. Jednak se odborná slovní zásoba neustále vyvíjí, obohacuje a obnovuje, a jednak je tu výše zmíněný aspekt různorodosti odborné terminologie mezi jednotlivými společnostmi a firmami.

FIRMY

Nyní si představme firmy, ve kterých je námi sestavená slovní zásoba používána:

Baest a.s.

Nejdříve si představíme firmu BAEST a.s., což je středně velký obchodní a strojírenský podnik, který spolupracuje s Katedrou asijských studií Univerzity Palackého na projektu *Čínština pro praxi*, kterého se autorka zúčastnila ještě v rámci bakalářského studia a strávila zde jeden měsíc na praxi. Je to firma s programem zaměřeným na výrobu svařovaných ocelových konstrukcí a zařízení pro stavebnictví, strojírenství, energetiku, ekologii, zemědělství, chemický, petrochemický a potravinářský průmysl, zaměstnávající přibližně 240 pracovníků. Výrobní program je zaměřen nejen na opakovanou výrobu, ale také na zakázkovou (malosériovou, popř. kusovou) výrobu. Vzhledem k univerzálnímu technologickému vybavení a kvalifikovanému týmu pracovníků je umožněno flexibilní a široké rozpětí vyráběné produkce.²

Firma sídlí v Benešově u Prahy a dlouhodobě spolupracuje s Čínskou lidovou republikou. Jelikož jsou ve firmě zaměstnáni Číňané, a to převážně na práce svářečské, zapojila se firma do projektu Katedry asijských studií. Kvalifikovaných českých svářečů je velmi málo, proto v této firmě zaměstnávají čínské svářeče. V době přípravy a schvalování projektu *Čínština pro praxi* bylo ve firmě zaměstnáno více než 40 čínských svářečů.

Autorka byla první studentkou Katedry asijských studií, která byla do této firmy vyslána na praxi. Bohužel od plánování projektu k jeho uskutečnění uběhl jistý čas a nastala ekonomická krize. Stalo se tak, že téměř všichni čínští svářeči zaměstnaní ve firmě BAEST a.s. byli nuceni odcestovat zpět do vlasti. V době nástupu na praxi v červenci 2011 byli ve firmě pouze dva čínští svářeči. Praxe trvala jeden měsíc a její náplní mělo být zejména tlumočení školení, nařízení a veškerých jiných sdělení vedení firmy těmito dvěma čínským svářečům. V době praxe však tlumočení probíhalo jen minimálně.

² *Společnost Baest a.s.* [online]. [cit. 14. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.baest.cz>

Větší podíl praxe tudíž souvisel s administrativou a psanými překlady nejrůznějších dokumentů. Do rukou se tak autorce dostaly smlouvy, záznamy o školeních, dokumenty potřebné k vyřizování pracovních povolení a povolení k pobytu v České republice pro čínské svářeče. V době praxe měla firemní koordinátorka započatou práci na firemní česko-čínské příručce, jakéhosi „kapesního“ slovníku slov a frází. A tak se autorka v rámci své praxe podílela také na tvorbě tohoto dokumentu. Po ukončení praxe jí bylo dovoleno sepsané materiály si ponechat. Pro účel této diplomové práce pokračovala autorka i nadále v budování seznamu slovní zásoby této firmy za pomoci ostatních dokumentů získaným během praxe. Takto se tedy dostala k dokumentům, které obsahovaly technické termíny a mnohé odborné výrazy. Podle autorky byly nejpřínosnější právě materiály týkající se jak pracovních postupů, tak nejrůznější školení zaměstnanců jako například školení na práci ve výškách, školení o bezpečnosti práce, jeřábnická školení a zejména pak nákresy a výkresy dílů, součástí, svárů a jiné. Z firmy BAEST a.s. autorka získala slovní zásobu zaměřenou převážně na frézování, broušení a svařování - jelikož toto byly práce, které vykonávali čínští zaměstnanci.

Fermat Group a.s.

Společnost Fermat je jednou z hlavních dodavatelů obráběcích strojů ve střední Evropě. Specializuje se na výrobu a prodej kovoobráběcích strojů, především tzv. horizontálních vyvrtávaček. Fermat v současné době zaměstnává přes 600 pracovníků. Je to společnost s bohatými zkušenostmi ve vývoji, konstrukci a výrobě obráběcích strojů. Díky hojně a aktivní účasti na mezinárodních veletrzích se Fermatu podařilo získat důvěru u zákazníků nejen v Evropě - Německu, Rakousku, Polsku, Holandsku, Francii, Itálii, Pobaltských zemích; ale také dosahuje velkých úspěchů na trzích Brazílie, Mexika, Ruska, Číny, Kanady, USA či Indie.

Hlavní centra výroby a montáže společnosti Fermat v České republice se nacházejí v Praze, Brně, Liberci, Lipníku nad Bečvou a Rokycanech. Obchodní pobočka společnosti pro východní trhy sídlí v Ostravě.

Ve firmě Fermat, respektive na její pobočce v Ostravě autorka strávila několik dní, kdy jí byly poskytnuty materiály k nahlédnutí a poskytnuta odborná konzultace. Díky zaměření této společnosti se jí podařilo sesbírat termíny používané při obrábění, ale také výrazy užívané při konstrukci a výrobě strojů. Termíny čerpala z katalogů, vzorových nabídek, ze smluv, z technických výkresů a především z dokumentací k vyráběným strojům obsahujícím čínsko-anglickou legendu.³

Faiveley Transport

Faiveley Transport je firma sídlící v Blovicích, což je vesnice v Plzeňském kraji, asi 25 kilometrů od Plzně. Firma byla založena v roce 1919 a o necelých 40 let později vyvinula první jednoramenný pantograf. V současné době má více než 50 poboček celkem ve 25 zemích světa.

Společnost se zaměřuje na drážní průmysl, respektive na vývoj a výrobu elektrických trakčních přístrojů pro lokomotivy, tramvaje, trolejbusy a metro. Mezi výrobky této společnosti patří pantografy (pro trolejbusy, tramvaje, vlaky metra, lokomotivy a vysokorychlostní vlaky), zabudované vysoko-proudové systémy, měřiče energie, boxy na baterie, brzdové kontrolní jednotky, stejně tak jako klimatizace, vytápění a ventilace kabin vlaku. Mimo vývoj a výrobu nabízí tato firma také instalace a montáže výrobků, revize, servis a konzultační služby.

Úspěšnost firmy potvrzuje také dosažený světový rekord v rychlosti vlaku. S pantografem typu CX bylo dosaženo největší rychlosti rychlovlaku a to neuvěřitelných 574,8 km/hod.⁴

Ve firmě Faiveley Transport byla autorka na krátkodobé stáži, která probíhala víceméně formou osobních konzultací. V době její praxe zpracovávala tato firma zakázku pro Čínu a měla tak vypracovány nové materiály a dokumenty týkající se této zakázky. Autorce byly propůjčeny právě tyto materiály a byla jí k tomu poskytnuta konzultace a porada nad problematikou odborných termínů.

³ *Společnost Fermat Group*. [online]. [cit. 18. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.fermatmachinery.com>.

⁴ *Společnost Faiveley transport*. [online]. [cit. 18. 4. 2014]. Dostupné z: www.faiveleytransport.com.

SLOVNÍKY

Nyní se vraťme k tomu, jak správně sestavit a uspořádat náš seznam slovní zásoby. Při utváření našeho slovníčku musíme brát v potaz lexikografické postupy a analýzy, jež jsou nutné při tvorbě slovníků a domyslet, jak by náš slovník vypadal. Ještě před shromážděním dat a tvorbou slovní zásoby, jsme si museli ujasnit spoustu věcí - pro koho by naše lexikální databáze měla být, za jakým účelem ji tvoříme, jakou by měla mít strukturu a mnohé další. Kladli jsme si tedy za cíl vytvořit dobře strukturovaný, správně zacílený slovník, který bude přehledný a organizovaný tak, jak by správný slovník měl být, odpovídající všem lexikografickým nárokům.

„Slovník, lexikon je základem jazykového systému, je mentálním deponářem všech diskrétních jazykových jednotek, tedy nominací, deponářem velmi složitě, a přitom funkčně organizovaným.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 91).

Jak jsme nastínili, již v plánovací fázi je důležité stanovit si strukturu slovníku, profil uživatele, tedy určit pro koho by slovník měl být a dále si ujasnit typ slovníku - jeho zaměření, jazyk, způsob distribuce a také rozsah.

V této kapitole si nejprve ujasníme strukturu slovníku a poté se zaměříme na to, jaký typ slovníku vytvoříme a kdo bude jeho uživatelem.

Vysvětleme si nejdříve několik termínů, se kterými se lexikografové setkávají. „Jednotlivý slovníkový vstup (item, entry, heslové slovo) se zvláště v počítačové lexikografii označuje jako lemma, k němuž se přiřazují (lemmatizují) jednotlivé výskyty, slovní tvary ohebných slov. Heslové slovo je lexém charakterizovaný jistým pravopisem a jistou výslovností, popř. rozrůzněný dubletou nebo variantou. Za varianty považujeme lexémy s hláskoslovnými a výslovnostními rozdíly, lexémy slovtvorně rozdílné jsou různá slova. Heslové slovo uvádí heslovou stať. U slovtvorně sdružených skupin lexémů, hnízd, uvádí heslo další podhesla (sublemmata, podvstupy). Reprezentativní tvar heslových jmen se uvádí v nominativu singuláru, u sloves v infinitivu, v specifických tvarech a u sublemmat může jít i o jiné tvary.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 21). Při studiu sekundární literatury jsme se setkali se všemi těmito termíny, proto je budeme v naší práci také používat.

Mezi další termíny, se kterými jsme se setkali, patří ekvivalence (česky: rovnocennost). Ekvivalencí rozumíme vztah mezi výchozím jazykem a cílovým jazykem daného výrazu s ohledem na jeho význam (sémantická ekvivalence) a použití (pragmatická ekvivalence). (SVENSÉN, 2009: 255).

Termíny jako makrostruktura a mikrostruktura si vysvětlíme hned v následující podkapitole.

Makrostruktura a mikrostruktura slovníku

Nejlépe již v plánovací fázi slovníku je dobré ujasnit si, jak bude slovník organizován jako celek a také jak budou sestavena jednotlivá hesla. Co se týče struktury slovníku, musíme se nejprve rozhodnout, jakou mikrostrukturu bude mít náš slovník, a následně se budeme soustředit na makrostrukturu slovníku. Rozdíl mezi mikrostrukturou a makrostrukturou nám ve zjednodušené definici předkládá *Practical Lexicography: A Reader*, kde podle T. Fontenella makrostruktura slovníku je v podstatě způsob zacházení se „slovy“⁵ ve slovníku, kdežto mikrostruktura se zabývá jejich „významem“. (FONTENELLE, 2008: 35).

Mikrostruktura

Pojem mikrostruktury slovníku nám poměrně detailně podává *Manuál lexikografie*: „Mikrostruktura je lingvisticky relevantní soubor informací o heslovém slově (vstupu) a jeho manifestacích. ... V mikrostruktuře se sdružují a prostupují roviny fonologická, grafická, gramatická (morfologická a syntaktická), sémantická, pragmatická, stylistická a textová, popř. i kvantitativní (statistická, frekvenční), historická (etymologický údaj) a rovina mezilexémových vztahů. Podle toho jsou informační údaje o hesle kódovány v ustáleném pořadí a ekonomicky s využitím zkratk a zvýrazňující typografické úpravy (závorky, interpunkce, typy písma, značky,

⁵ V této souvislosti označil Fontenelle terminologii jako „minové pole“, jelikož rozdílnost v termínech je veliká. Aby se vyvaroval případným sporům, uvedl proto pouze označení „slovo“ psané v uvozovkách. V tomto kontextu tak může „slovo“ odkazovat na lemma, lexém, a/nebo lexikální jednotku. (FONTENELLE, 2008: 35.)

diferencující číslice a písmena, odkazy).“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 23)

Bó Svensén uvádí dvě rozdílné definice mikrostruktury. První, mající méně zastánců tvrdí, že mikrostruktura označuje pořadí lemmat, jejich vzájemné vztahy a údaje přímo nebo nepřímo odkazující k lemmatům. Avšak lemma zde tedy není považováno za součást mikrostruktury. Naproti tomu podle druhé a častěji užívané definice zahrnuje mikrostruktura právě i lemma. Ve své nejjednodušší podstatě můžeme brát mikrostrukturu jako synonymum ke struktuře slovníkového hesla. (SVENSÉN, 2009: 344)

Typy mikrostruktur

Podle Svénse rozlišujeme mezi dvěma typy mikrostruktur:

1. Abstraktní mikrostruktura

Abstraktní mikrostrukturu můžeme popsat jako soubor obecných pravidel sloužících ke stanovení vzhledu slovníkových hesel ve specifickém slovníku.

2. Konkrétní mikrostruktura

Konkrétní mikrostruktura je realizace abstraktní mikrostruktury na konkrétním slovníkovém vstupu.

(SVENSÉN, 2009: 344)

Co se týče mikrostruktury slovníkových hesel, je dále důležité rozlišit mezi tím, zda je lemma jednovýznamové nebo mnohovýznamové:

A. Mikrostruktura monosémantických lemmat

Všeobecně vzato, typické slovníkové heslo se skládá ze tří základních složek: lemma, formální část a kontextová část. Je však důležité podotknout, že pokud může být lemma definováno a přeloženo i mimo kontext, můžeme pak zvolit ještě variantní strukturu slovníkového vstupu a to tak, že k výše zmíněným třem základním částem přidáme ještě čtvrtou, sémanticko-pragmatickou část. Mikrostruktura monosémantických lemmat bude poté následující:

a) lemma

Ukazatelem struktury slovníkového hesla je typografie. Lemma je pak nejběžněji psáno tučným písmem. To může být navíc doprovázeno změnou motivu písma či jeho velikostí, psaním kapitálkami či naopak malými písmeny nebo také barevným rozlišením.

b) formální část

Formální část obsahuje informace o pravopisu, výslovnosti, tvarosloví a příslušnosti k určitému slovnímu druhu. Výslovnost je většinou zaznamenána ihned po lemmatu, následuje informace o skloňování/časování a poté je určen slovní druh. Výslovnost je převážně indikována hranatými závorkami nebo lomítka. Skloňování je naznačeno kurzívou. Příslušnost k určitému slovnímu druhu je pak znázorněna rovněž kurzívou nebo malými písmeny.

c) sémanticko-pragmatická část

Pokud je význam určen několika synonymy (v případě jednojazyčného slovníku) nebo ekvivalenty, které jsou si významově rovny (ve dvojjazyčném slovníku), jsou tyto od sebe navzájem odděleny čárkou. Významové odstíny (ale stále v mezích monosémantiky) od sebe oddělujeme středníkem.

d) kontextová část

Pokud může být lemma přeloženo i bez kontextu, následuje kontextová část až za sémanticko-pragmatickou částí. Naopak jestliže lemma nemůže být určeno nebo přeloženo mimo kontext, následuje kontextová část hned za formální částí a sémanticko-pragmatická část je pak vypuštěna. V jednojazyčných slovnících je kontextová část tvořena především idiomy (nepřeloženými, které jsou uvedeny jako příklady užití); v dvojjazyčných slovnících jsou to pak větné konstrukce, kolokace a (přeložené) idiomy.

Některé jednojazyčné slovníky mohou být ještě navíc doplněny o informace vysvětlující etymologii⁶ hesla. Takováto informace je potom uvedena kulatými závorkami na konci slovníkového hesla.

(SVENSÉN, 2009: 344-8)

⁶ Etymologie = studie původu a vývoje slov.

Monosémantické lemma zde pak tedy chápeme jako slovníkové heslo mající jen jeden význam a představující tak jeden jediný slovní druh.

V našem seznamu slovní zásoby se nebudeme zabírat formální částí, jelikož uživatelé námi sestaveného slovníku budou mluvčí českého jazyka, tedy výchozího jazyka slovníku, tudíž informace týkající se výslovnosti, tvarosloví či příslušnosti k určitému slovnímu druhu uvedeného lemmatu by byly redundantní. Ani kontextovou část slovníku, která by mohla obsahovat příkladové věty, kolokace či idiomy nebudeme v naší práci uvádět.

Struktura našeho slovníkového hesla bude proto následující:

1. Lemma:

První informací slovníkového hesla je lemma, které zapisujeme tučným písmem a uvádíme jej ve výchozím jazyku slovníku, tedy v češtině.

2. Sémanticko-pragmatická část:

Tato část se v našem případě skládá ze dvou složek.

a) Nejprve uvedeme čínský ekvivalent psaný ve znacích.

b) Za čínské znaky napíšeme jejich výslovnost v pinyin.

Jak jsme výše zmínili, výslovnost lemmatu je doporučeno uvádět v hranatých závorkách či ohraničenou lomítky⁷. Vzali jsme si toto doporučení jako vzor a pro výslovnost čínského ekvivalentu psanou v pinyin jsme si zvolili ohraničení lomítky.

- 1. Příklad: monosémantické lemma pouze s jedním čínským ekvivalentem:

železo 铁 /tiě/

- 2. Příklad: monosémantické lemma s více čínskými ekvivalenty, které jsou si významově velmi blízké, proto jsou odděleny čárkou:

honovat 搪磨 /tángmó/, 珩磨 /hángmó/

⁷ Jak jsme se dozvěděli v předcházející kapitole „Mikrostruktura monosémantických lemmat“ b) formální část.

B. Mikrostruktura polysémantických lemmat

Nyní se zaměříme na slovníkové heslo skládající se z českého lemmatu, které má více odlišných významů v cílovém jazyce, a kde navíc všechny tyto rozdílné významy zastupují stejný slovní druh.

Rozličné významy v takovém slovníkovém vstupu jsou od sebe odlišeny arabskými číslicemi psanými tučně a řazeny buďto do jednoho řádku za sebe, anebo pokaždé na nový řádek. Významy velmi si blízké (s nepatrnými významovými odstíny) jsou zařazeny spolu za stejnou číslici a od sebe navzájem odděleny čárkami. (SVENSÉN, 2009: 350-1).

- 3. Příklad: polysémantické lemma se dvěma odlišnými ekvivalenty:

jeřáb 1 起重机 /qǐzhòngjī/ (*tech.*) **2** 鹤 /hè/ (*zool.*)

Jelikož je naše slovní zásoba zaměřena pouze na odborné technické termíny, budeme v naší práci případně další, netechnické, termíny vypouštět.

Více lemmat odpovídajících jednomu ekvivalentu v cílovém jazyce

Při naší práci jsme se několikrát setkali také se situací, kdy byl český výraz polysémantický. To znamená, že v českém jazyce se objevily dva či více termínů, kterým v čínštině odpovídal jen jeden ekvivalent. Rozhodli jsme se zařadit do seznamu všechny tyto české výrazy, jelikož jsme se chtěli vyhnout problému, který zmiňují Čermák a Blatná⁸ - arbitrární volbě hlavního komponentu frazému. Zvolili jsme proto možnost dvojího (trojího či vícenásobného) záznamu jednoho čínského ekvivalentu pod více českými lemmaty.

⁸ Viz podkapitola „Makrostruktura slovníku“.

- 4. Příklad: dvě (česká) lemmata, kterým odpovídá jeden (čínský) ekvivalent:

poloměr 半径 /bànjìng/

rádus 半径 /bànjìng/

- 5. Příklad: více (českých) lemmat, kterým odpovídá jeden (čínský) ekvivalent:

drát 线 /xiàn/

kabel 线 /xiàn/

provaz 线 /xiàn/

Makrostruktura

Makrostrukturu slovníku výstižně označil T. Fontenelle za základní kámen slovníku - za jeho střechu, zdi, i okna - za vše, co drží pohromadě a tvaruje lingvistické informace. (FONTENELLE, 2008: 39). Makrostruktura slovníku je termín používaný pro celkové uspořádání lemmat ve slovníku. Slovník může mít jen jednu makrostrukturu, ale také dvě i více. V zásadě existují dva typy makrostruktur - abecední a systematická (též pojmová či věcná), anebo je možnost kombinace obojího. (BERGENHOLTZ a TARP, 1995: 15) Navíc „V širším pojetí se přiřazují k makrostruktuře i předmluva slovníku, tabulky a grafy.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 23)

Typy makrostruktur

1. Abecední makrostruktura

Abecední nebo též alfabetská makrostruktura znamená, že lemmata ve slovníku jsou řazena na základě abecedního pořadí. Výhodou abecední makrostruktury je to, že abeceda určuje fixní pořadí písmen, čímž pádem mohou být hesla vyhledána velmi snadno a rychle. Jak uvádí Bergholtz a Tarp, byl by doslova hřích nepoužít abecední řazení, jelikož právě to je předpokladem rychlé a pohodlné konzultace se slovníkem.

Druhým důvodem k použití abecední makrostruktury je také fakt, že optimalizace systematicky seřazeného seznamu slov není možná alespoň bez abecedního rejstříku. (BERGENHOLTZ a TARP, 1995: 190)

Abecední řazení můžeme dále dělit na dva podtypy⁹:

a) Abecední řazení písmeno po písmeni, které se ohlíží čistě na písmena nebo grafemické¹⁰ složení lemmat a naprosto ignoruje mezery mezi slovy.

b) Abecední řazení slovo po slovu, bere v potaz mezery mezi slovy, jelikož i ty jsou zde považovány za typografické symboly. Navíc je mezera považována za symbol předcházející prvnímu písmenu abecedy. Heslové vstupy jsou pak řazeny nejprve podle grafemického složení prvního slova, poté druhého, třetího a případně dalších.

(BERGENHOLTZ a TARP, 1995: 192).

Specifickým problémem, který zmiňujeme proto, že se objevil i v našem seznamu, je řazení lemmat obsahujících číslovky. Tato číselná lemmata¹¹ jsou obvykle řazena podle toho, jak by daná číslovka vypadala v psané formě a poté zařazena abecedně. (BERGENHOLTZ a TARP, 1995: 191).

➤ 6. Příklad:

svar, 3-vrstvý 三层焊道 /sāncéng hàn dào/

proto zapíšeme následovně:

svar, třívrstvý 三层焊道 /sāncéng hàn dào/

⁹ Stejný systém dělení makrostruktur podává také Bó Svensén. (SVENSÉN, 2009: 368-372)

¹⁰ Znak, soubory znaků, utvářející abecedu výchozího jazyka slovníku jsou označovány jako grafémy. (SVENSÉN, 2009: 368)

¹¹ Při překladu z anglického originálu můžeme taková lemmata česky označit jako číselná; anglický originál používá termíny numerická či alfanumerická lemmata, které bychom jistě také mohli v češtině použít. (BERGENHOLTZ a TARP, 1995: 191).

V případě, že by bylo třeba zařadit pod sebe více typů svárů, byl by tedy **svar, 3-
vrstvý** neboli **svar, třívrstvý** pod písmenem **T** následovně:

➤ 7. Příklad:

svar	焊道	/hàndào/
svar, koutový	角焊	/jiǎohàn/
svar, stehový	定位焊	/dìngwèihàn/
svar, střídavý	跳焊	/tiàohàn/
svar, třívrstvý	三层焊道	/sāncéng hàn dào/
svar, tupý	对焊	/duìhàn/
svar, vodorovný	平焊	/píng hàn/

Princip abecedního řazení má bohužel také své nevýhody: „Avšak i sám princip abecedního řazení, snadný u jednoslovných lexémů, se u frazémů stává v důsledku diskrétní, víceslovné povahy a často neustáleného sledu komponentů nemalým problémem. Obě v dosavadní praxi užívané interpretace abecedního řazení jsou značně nevýhodné. V prvním přístupu, založeném na řazení pod klíčový komponent (abeceda se vztahuje k němu), se mylně předpokládá, že ve frazému lze spolehlivě určit jakési významové těžiště; ve většině případů je to zhora nemožné nebo arbitrární (řadit například frazém *hodit flintu do žita* pod *hodit, flintu* nebo *žito*, a tedy pod H, F, nebo Ž?) V druhém přístupu, který se zdánlivě poučil z neúspěchu prvního, se proklamuje řazení pod všechny komponenty frazému, což je jednak krajně neekonomické (např. takový frazém o třech komponentech se zaznamenává třikrát a celý heslář se tak ztrojnásobňuje) a jednak se de facto neliší od přístupu prvního, protože i zde je třeba - arbitrárně - vybrat jeden výskyt, který bude vykládán a ostatní odkázat k němu (zůstává tedy problém volby takového komponentu). Abecedu je tudíž třeba spojit s nějakým principem dalším.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 125)

Autoři na tento problém následně navrhuji řešení a tím je „kombinace kritéria frekvenční a nominativní (pojmenovací) síly slovních druhů s abecedou.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 125). Za ideální pak považují abecední řazení na základě hierarchie slovních druhů a to počínaje podstatným jménem sestupně přes přídavné jméno a sloveso až po příslovce. Tento postup lze potom použít i v případě, že se objeví více frazémů obsahujících stejné substantivum. (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 125)

V naší práci se budeme většinou držet výše navrhovaného řešení autorů Čermák a Blatná. V případě jednoslovných lexémů budeme dbát řazení abecedního.

➤ 8. Příklad:

ampér	安培	/ānpéi/
bod	点	/diǎn/
břit	刃	/rèn/
centimetr	公分	/gōngfēn/
cyklus	回圈	/huíquān/
čelo	表面	/biǎomiàn/
deformace	变形	/biànxíng/
drážka	槽	/cáo/
držadlo	握把	/wòbǎ/
frekvence	频率	/pínlǜ/
hák	挂钩	/guàgōu/
jekl	方管	/fāngguǎn/
kabel	线	/xiàn/

atd. dle abecedy

Co se týče víceslovných výrazů, v naší práci se velmi často opakovala situace, ve které jsme měli větší množství frazémů obsahujících stejné substantivum. Toto substantivum bylo jasně hlavním, řídicím slovem celého frazému. Z toho důvodu jsme tedy adjektivum řadili za opakující se substantivum. Substantivum i adjektivum píšeme tučně a mezi ně vložíme čárku.

Museli jsme například vyřešit problém, zda je lépe zařadit:

1. „**soustruh, revolverový automatický**“ pod „**soustruh, revolverový**“

nebo přeskupit pořadí přídavných jmen a vytvořit tak:

2. „**soustruh, automatický revolverový**“ a zařadit jej pod „**soustruh, automatický**“

nebo

3. zapsat frazém vícekrát a zařadit jej pod **oba** slovníkové vstupy

Rozhodli jsme se pro následující řešení. Takovéto jednotlivé frazémy nejprve zařadíme pod řídicí slovo frazému (**soustruh**) a pak dále abecedně zařadíme podle počátečních písmen příslušných adjektiv. A to jak vertikálně tak horizontálně. Chtěli jsme se tak vyhnout několikanásobnému opakování téhož slovníkového vstupu, jelikož tento typ frazémů se vyskytoval poměrně často. Vícenásobné zapisování téhož frazému pod několik řídicích substantiv s pouhým přeskupováním pořadí adjektiv by zbytečně zvětšilo objem naší lexikální databáze.

Uveďme si příklad, abychom viděli, s jakými nesnázemi jsme se setkali

➤ 9. Příklad: pro větší názornost si rozepíšme příklad bez tabulky:

soustruh 车床 /chēchuáng/

soustruh, automatický 自动车床 /zìdòng chēchuáng/

soustruh, automatický kopírovací 自动仿形车床 /zìdòng zhuǎntǎ chēchuáng/

soustruh, automatický revolverový 自动转塔车床 /zìdòng fǎngxíng chēchuáng/

soustruh, číslicově řízený 数控车床 /shùkòng chēchuáng/

soustruh, kopírovací 仿形车床 /fǎngxíng chēchuáng/

soustruh, kopírovací revolverový 仿形转塔车床 /fǎngxíng zhuǎntǎ chēchuáng/

soustruh, poloautomatický 半自动车床 /bànzìdòng chēchuáng/

soustruh, přesný 高精度车床 /gāojīngdù chēchuáng/

soustruh, revolverový 转塔车床 /zhuǎntǎ chēchuáng/

soustruh, stolní 台式车床 /táishì chēchuáng/

soustruh, univerzální 万能车床 /wànnéng chēchuáng/

Pokud ovšem za substantivem následovalo jakékoli ustálené spojení slov, předložkové vazby či technické termíny, které jsme nemohli abecedně přehodit (z důvodu pozměnění významu či terminologické nesprávnosti), ponechali jsme taková spojení bez zásahu. Nemohli jsme tedy alfabetycky seřazovat a přeskupovat „**svařování, automatické wolframovou elektrodou v inertním plynu**“ a vytvořit tak například „**svařování, automatické elektrodou (v) inertním plynu wolframovou“.**

➤ 10. Příklad:

svařování	焊工	/hàngōng/
svařování, automatické	自动焊	/zìdòng hàn/
svařování, automatické wolframovou elektrodou v inertním plynu	自动惰性气体保护钨极电 弧焊	/zìdòng duòxìng qìtǐ bǎohù wūjí diànhúhàn/
svařování, ruční	手工焊	/shǒugōnghàn/
svařování, ruční wolframovou elektrodou v inertním plynu	手工惰性气体保护钨极电 弧焊	/shǒugōng duòxìng qìtǐ bǎohù wūjí diànhúhàn/

Pokud se však vyskytl frazém obsahující více substantiv, u nichž nebylo jasně určitelné, které substantivum má být klíčovým, řídicím substantivem, pak jsme se v těchto případech uchýlili k rozhodnutí zařadit frazém vícekrát - a tedy pod všechny komponenty frazému.

Chtěli jsme se tak vyhnout prvnímu problému, který zmiňují Čermák a Blatná - arbitrární volbě hlavního komponentu frazému. Ač je toto řešení při tvorbě slovníku velmi neekonomické, v naší lexikální databázi se tento problém nevyskytl příliš často a

také objem naší databáze není natolik rozsáhlý, abychom toto řešení považovali za nevýhodné.

➤ 11. Příklad:

Šířka brusného kotouče obsahuje dvě substantiva. Do našeho seznamu tak vložíme jak první vstup zařazený pod K, respektive pod KOTOUČ BRUSNÝ tak i druhý vstup, který zařadíme pod Š, tedy pod entry ŠÍŘKA:

kotouč brusný	砂轮	/shālún/
kotouč brusný, šířka ~¹²	砂轮宽度	/shālún kuāndù/

šířka	宽度	/kuāndù/
šířka, brusného kotouče	砂轮宽度	/shālún kuāndù/

Případně se také může jednat o substantivum a verbum, která si jsou rovna a je tak těžko určit klíčový komponent výrazu:

➤ 12. Příklad:

kontrolovat, kvalitu	品质控制	/pǐnzhì kòngzhì/
-----------------------------	------	------------------

kvalita, kontrolovat ~	品质控制	/pǐnzhì kòngzhì/
-------------------------------	------	------------------

2. Systematická makrostruktura

V tomto případě neřadíme lemmata ve slovníku na základě abecedním, ale významovém. Důraz je zde proto kladen na obsahovou stránku jednotlivých hesel. Definování významů jednotlivých lemmat tak mimo jiné slouží také k určení vzájemných vztahů mezi slovníkovými vstupy - může tedy posloužit k určení hierarchie. Struktura lemmat ve slovníku se tak bude odvíjet od toho, zda jsou mezi-heslové vztahy rovnocenné, nadřazené nebo podřazené. (BERGENHOLTZ a TARP, 1995: 195).

¹² V případě, kdy je třeba podruhé zopakovat klíčový komponent, použijeme tildu ~.

Kombinace

Navzdory výše zmíněné definici systematického uspořádání lemmat ve slovníku je často doporučováno kombinovat obojí a propojit tak abecední a systematickou makrostrukturu. Pravidlem při kombinaci systematického a abecedního přístupu bývá rozdělení slovní zásoby chystaného slovníku do několika tematických podskupin. V rámci těchto podskupin pak následuje hierarchické řazení. Avšak hierarchické řazení není vždy proveditelné, z toho důvodu se dále v rámci podskupin stejně mnohdy preferuje právě řazení abecední. (SVENSÉN, 2009: 377-8)

Typický uživatel slovníku

Abychom si co nejlépe dokázali stanovit typického uživatele, musíme se velmi pečlivě zamyslet nad tím, kdo to bude a pro jaký účel bude slovník používat. K určení uživatele, se můžeme vést radami B. T. Sue Atkinsové a M. Rundella, kteří nám pomocí několika zásadních kritérií pomohou stanovit typický profil uživatele. Čím více informací se nám podaří dát dohromady, tím lépe můžeme náš slovník zacílit.

A: Typ uživatele

Nejprve se zaměříme na to, která z následujících skupin bude užívat náš vzorový slovník.

1. Dospělí, dospívající nebo malé děti
2. Rodilí mluvčí (jazyka slovníku) nebo studenti jazyka
 - pokud to budou studenti, pak jaká je jejich úroveň:
 - a) začátečníci
 - b) středně pokročilí
 - c) pokročilí
3. Běžní uživatelé nebo odborníci
 - pokud se jedná o odborníky, pak v jakém oboru pracují?
4. Užití slovníku v domácím prostředí, pro vzdělávací účely nebo v zaměstnání

B: Typ použití

Za jakým účelem či k čemu očekáváme, že bude uživatel slovník používat:

1. jako referenční příručku
 - k porozumění neznámým slovům
 - ke kontrole pravopisu a výslovnosti
 - při luštění křížovek
2. ke studiu určitého předmětu
3. k výuce jazyka
4. k překladu textu z jednoho jazyka do druhého

5. k psaní esejů a referátů

- v jejich mateřském jazyce
- v jazyce, který se učí

6. k přípravě na písemnou nebo ústní zkoušku

C: Znalosti uživatele:

Jaké znalosti a schopnosti bude uživatel mít? Můžeme se spolehnout na jejich:

1. jazykové znalosti?

- a) Jak zdatní jsou při práci s jazykem používaným ve slovnících?
- b) Znají termíny jako „podstatné jméno“ či „předpřítomný čas“?
- c) Můžeme předpokládat, že znají běžná gramatická pravidla, anebo budeme muset podávat více informací o skloňování, časování aj.?

2. obeznámenost se standardními pravidly slovníku?

- a) Rozumí zkratkám jako například *adj*?
- b) Rozumí lingvistickým termínům jako *hovorový* nebo *vulgární*?
- c) Rozumí gramatickým kódům nebo odkazům na další slovníková hesla?
- d) Ví, jak se slova vyslovují nebo budeme muset poskytnout i výslovnost?
Pokud ano, znají mezinárodní fonetickou abecedu nebo budeme muset znázornit výslovnost jiným způsobem?

(ATKINS a RUNDELL, 2008: 28-29)

Kategorizace slovníků

Při definování typu slovníku nastává množství obtíží, jelikož neexistuje pouze jedna typologie. Z toho důvodu je těžké stanovit, které řazení je horší a které lepší, jelikož každý lexikograf svou typologii obhájí různými argumenty. My jsme se přiklonili k řazení podle Sue Atkinsové a Michaela Rundella, jelikož se nám zdá přehledné, jednoznačné a výstižné. Klasifikaci uvádíme ve stejném pořadí, v jakém se nachází v publikaci *The Oxford Guide to Practical Lexicography*. Tato klasifikace slovníků sestává z osmi kroků, na základě nichž si pak můžeme stanovit typ vlastního slovníku.

A: Dělení podle jazyka slovníku:

1. jednojazyčný
2. dvojjazyčný - pokud je dvojjazyčný tak dále rozlišujeme mezi:
 - a) jednosměrný - z jazyka A do jazyka B
 - b) obousměrný - z jazyka A do jazyka B a také z jazyka B do jazyka A
3. vícejazyčný

B: Dělení podle pokrytí/záběru slovníku:

1. všeobecný jazyk
2. encyklopedické a kulturní podklady
3. terminologie a dílčí jazyk (subjazyk = neboli jazyk používaný v dílčích oborech jako například jazyk fotbalu, kriketu, slovník právních termínů aj.)
4. specifická oblast jazyka (slovník frázových sloves, idiomů, kolokací)

C: Dělení podle rozsahu:

1. standardní (studentské) vydání
2. zkrácené vydání
3. kapesní vydání

D: Dělení podle způsobu distribuce:

1. tištěná forma
2. elektronická forma (CD/DVD nosič)
3. online

E: Dělení podle uspořádání slovníku:

1. od slova k významu (nejběžnější)
2. od slova k významu a k dalšímu slovu (vyhledání jednoho slova vede k dalšímu, významově souvisejícímu slovu)

F: Dělení podle jazyka uživatele:

1. skupina uživatelů mluvících stejným jazykem
2. dvě určité skupiny mluvčích
3. studenti jazyka slovníku po celém světě

G: Dělení podle schopností uživatele: zajímá nás, zda budou uživatelé

1. lingvisté nebo jiní jazykoví specialisté
2. vzdělaní dospělí
3. žáci
4. malé děti
5. studenti učící se jazyk

H: Dělení podle toho, z jakého důvodu bude uživatel používat slovník. Bude jej používat k:

1. dekodování, což je
 - a) porozumění významu slova
 - b) překlad textu z cizího jazyka do mateřského jazyka

2. kódování, což je

- a) správné použití slov
- b) překlad textu z mateřského jazyka do cizího jazyka
- c) vyučování jazyka

(ATKINS a RUNDELL, 2008: 24-25)

Mluvíme-li o jednosměrném slovníku (z jazyka A do jazyka B), pak rozdíl mezi kódováním a dekódováním vysvětlují autoři takto: Pokud je cílovým jazykem váš mateřský jazyk, poté mluvíme o dekódovacím slovníku. Pokud je výchozím jazykem váš mateřský jazyk, poté je váš slovník kódovací. (ATKINS a RUNDELL: 2008, 40).

K tomuto názornému schématu typologie slovníků si ještě přidáme poslední kategorii, kterou uvádí autoři Bergeholtz a Tarp. Ti se zaměřují na specializovanou lexikografii, čili na tvoření slovníků ekonomických, právnických, technických a dalších. Jejich typologie navíc zahrnuje rozlišení mezi slovníky kulturně podmíněnými a kulturně nepodmíněnými.

I: Kulturní podmíněnost

1. Kulturně podmíněný slovník

Téma kulturně-podmíněného slovníku je závislé na určité vymezené geografické oblasti, jelikož z hlediska nejen kulturního, ale i historického má své specifické rysy, kterými se odlišuje od jiných oblastí. Proto se téma takového slovníku může lišit stát od státu, obec od obce, společnost od společnosti. Příkladem mohou být oblasti ekonomie, práva či politiky. (BERGENHOLTZ a TARP: 1995: 20)

2. Kulturně nepodmíněný slovník

Téma kulturně nepodmíněného slovníku se naopak nemění v rámci států, obcí ani společností. Technologické postupy a přírodní úkazy, stejně tak jako gravitační zákon či složení molekul se neliší a jsou tudíž stejné jak v České republice, tak například ve Švédsku. (BERGENHOLTZ a TARP: 1995: 21)

Určení našeho profilu uživatele a typu slovníku:

Na základě výše zmíněné klasifikace můžeme určit profil uživatele a typologii našeho slovníku.

Z pohledu profilu uživatele by měl slovník sloužit dospělým osobám, respektive studentům čínského jazyka na středně pokročilé až pokročilé úrovni. Primárně by se mělo jednat o studenty nebo absolventy oboru čínská filologie na vysoké škole. Mateřský jazyk těchto uživatelů, stejně jako výchozí jazyk slovníku, je čeština. Jelikož předpokládání uživatelé jsou anebo byli studenty vysoké školy, očekáváme tak znalost lingvistické terminologie a schopnost práce se slovníky nejrůznějších typů. Studenti čínštiny mají také znalost pinyinů neboli přepisu čínských znaků do latinky.

Předpokládané využití vypracovaného slovníčku je k překladu technického textu z mateřského do cílového jazyka, vyhledávání neznámých technických termínů, případně pro výuku předmětů zaměřených na zkoumané technické směry nebo také k samostudiu odborných technických výrazů, což může posloužit jako výhodná příprava na budoucí povolání ve strojírenské firmě obchodující s Čínou.

Slovník tedy bude česko-čínský s češtinou jako výchozím jazykem. Studenti učící se jazyk jsou považováni za hlavní uživatele slovníku a jejich společným jazykem bude čeština. (Případně můžeme brát v potaz i uživatele hovořící slovensky). Co se týče pokrytí slovníku, bude tento zaměřen na technickou slovní zásobu zabývající se terminologií a dílčími tématy ve strojírenství. Zejména pak bude obsahovat terminologii frézování, obrábění, svařování, dále pak termíny spojené s výrobou a vývojem horizontálních vyvrtávacích strojů a s výrobou komponentů pro drážní průmysl. Uspořádání slovníku bude od slova k významu. Využíván bude jako slovník kódovací a z hlediska kulturní podmíněnosti ho zařadíme mezi slovníky kulturně nepodmíněné.

Dle výše uvedené kategorizace bychom zařadili náš slovník takto:

A: 2. a). B: 3. E: 1. F: 1. G: 5. H: 2. I: 2.

V případě publikace našeho slovníku bychom pak museli zvážit kategorie C a D, tedy rozsah a způsob distribuce. Vzhledem k nynějšímu objemu námi sestavené lexikální databáze bychom se v současné době přiklonili ke zkrácenému nebo i kapesnímu vydání, jakožto jakési příručky pro studenty a absolventy. Vzhledem k neustálému rozvoji technologií, bychom nejspíše preferovali online přístup k našemu slovníku, jelikož takto by mohl být slovník pro uživatele kdykoli při ruce, ať už v mobilním telefonu, tabletu nebo notebooku. V případě dalšího rozšiřování lexikální databáze bychom mohli následně uvažovat o standardním vydání slovníku v tištěné formě včetně jeho elektronické verze na CD.

Kromě PŘÍLOHY 1, již je vzorová ukázka grafického zpracování slovníku v případě jeho publikace zahrnující heslové vstupy pod písmeny A až F, obsahuje tato práce také celý seznam sestavené slovní zásoby sestávající z 1 215 výrazů, který se nachází v PŘÍLOZE 2 na konci této práce ve formě tabulky. Je to abecedně seřazený seznam obsahující veškerou slovní zásobu získanou ze tří strojírenských firem. Seznam je taktéž sestaven dle náležitostí, které jsme si v předešlých kapitolách uvedli, a ke kterým jsme se přiklonili.

Celkem jsme sesbírali 1 250 výrazů. Z toho 156 ze společnosti Fermat Group a.s., 167 ze společnosti Faiveley Transport a 927 ze společnosti Baest a.s. Rozdílnost v počtu získaných dat byla dána délkou praxe v jednotlivých firmách a počtu získaných materiálů. Firma Baest a.s. měla nejširší záběr práce, jinými slovy měla materiály dostupné v čínštině ve více oborech zahrnujících svářečství, frézování či broušení, a také praxe byla nesrovnatelně delší. Kdežto spolupráce zbývajících dvou firem s Čínou byla omezena jen na jeden konkrétní obor nebo nebyla ještě natolik rozvinutá, a proto dokumentace nebyla až tak rozsáhlá.

Přestože jsme celkem sesbírali 1 250 výrazů, náš konečný seznam jich obsahuje méně. Je tomu tak z toho důvodu, že slovní zásoba jednotlivých firem obsahovala některé totožné výrazy a tak byl v případě dvojího výskytu ponechán pouze jeden vstup. Tak se nám po seskupení terminologie ze všech tří firem zúžil celkový počet na 1 215 lemmat.

Kromě PŘÍLOHY 2, jež je přímo součástí práce, přikládáme k práci také PŘÍLOHU 3 na CD ROMu. Ta obsahuje soubor MS Excel se čtyřmi listy. První tři listy jsou frekvenční tabulky jednotlivých firem a čtvrtý list je kompletní lexikální databáze veškeré slovní zásoby shodná s přílohou 1 na konci této práce, ale obohacená o více informací.

Tabulky mají vždy 12 sloupců obsahujících: české lemma, čínský ekvivalent (zapsán čínskými znaky), přepis čínského ekvivalentu (zapsán v pinyin), počet výskytů v Googlu, počet výskytů v Baidu, počet výskytů v CCL Beijing, celkový počet výskytů, dále pořadí v Google, pořadí v Baidu, pořadí v CCL Beijing, celkové pořadí a název firmy, ze které výraz pochází.

Při určování pořadí v Googlu, Baidu a Beijing CCL jsme se rozhodli dát stejné pořadové číslo výrazům majícím stejný počet výskytů (týkalo se to zejména lemmat majících v Baidu konečný výskyt sto milionů, případně lemmat majících nulové výskyty nebo velmi malé výskyty - ty se často opakovaly zejména v korpusu Beijing CCL).

U celkového počtu výskytů byla získaná data ze všech tří databází sečtena, proto se konečná cifra lišila a určování celkového pořadí od 1 do 156, 167 nebo 927 v případě firem; a od 1 do 1 215 ve finálním seznamu, nebylo problémem. Pokud byla i zde lemmata obsahující stejný počet celkových výskytů (stalo se tak například u lemmat s celkovým nulovým výskytem), mělo přesto každé lemma odlišné pořadí, a to sestupně v závislosti na abecední posloupnosti.

Všechny dokumenty získané v daných firmách podléhají firemnímu tajemství. Autorce nebylo dovoleno používat celé věty či skenovat poskytnuté dokumenty do této práce.

FREKVENČNÍ ANALÝZA

Frekvenční analýzu nasbíraných dat jsme se rozhodli provést z několika důvodů. Zaprvé nám pomohla k seřazení více odlišných čínských ekvivalentů českého slova při utváření seznamu slov. Dalším přínosem provedení této analýzy byl záměr vytvořit frekvenční tabulky slovní zásoby a zjistit počet výskytů v odlišných databázích (vyhledávačích a korpusu). Zde jsme použili dva internetové vyhledávače a jeden jazykový korpus. Námi zvolené internetové vyhledávače jsou Google a Baidu. Jazykový korpus bude reprezentovat CCL Beijing, což je čínský jazykový korpus Pekingské univerzity. Navíc na základě zjištěných frekvencí výskytů můžeme také provést srovnání internetových vyhledávačů a jazykového korpusu.

Budeme zkoumat frekvenci získaných dat bohužel jen v jednom čínském jazykovém korpusu, jelikož pouze tento je podle dostupných informací přístupný online a také zdarma. Navíc je tento korpus kromě tradiční čínštiny orientován i na moderní čínštinu používající zjednodušené znaky, které v naší práci rovněž používáme.

Původně jsme chtěli do provedení frekvenční analýzy zařadit i internetový vyhledávač Yahoo, ale museli jsme změnit rozhodnutí. Jelikož v případě vyhledávače Yahoo nefunguje ohraničení uvozovkami, čili omezení pouze na hledaný výraz, proto jsme získávali nepřiměřené výsledky. Pokud jsme například hledali **čas, nakládky** 荷重时间 /hèzhòng shíjiān/, internetový vyhledávač Yahoo nebyl schopen vyhledat pouze odkazy na webové stránky obsahující čistě tento výraz pospolu, ale odkazoval na veškeré webové stránky obsahující jak celý výraz, tak pouze jen některou jeho část. Proto bylo od využití internetového vyhledávače Yahoo k vyhledání počtů výskytů a provedení frekvenční analýzy upuštěno. Důkazem mohou být i stížnosti, které jsme našli na stránkách vyhledávače Yahoo.¹³

¹³ *Internetový vyhledávač Yahoo*. [online]. [cit. 31. 3. 2014]. Dostupné z: <https://www.yahoo.com/>, zde jsme našli několik stížností na neefektivní použití uvozovek při hledání potřebného výrazu. Odpověď, kterou jsme na tento problém našli, byla následující: „Dear Yahoo! user. We apologize for the bad experience you had while using the double quote advanced search operator. Our web results are now powered by Bing, and this problem originates with them. Due to many users like you complaining about the functionality of this operator and the fact that the query rewriters still 'correct' queries like this, we have escalated this issue to Bing. Regards, the Yahoo! Search team.”

Korpus

Definici jazykového korpusu uvádí autoři František Čermák a Renata Blatná ve své publikaci *Manuál lexikografie*: „Jazykový korpusem lze rozumět rozsáhlý, elektronicky uložený, zpracováváný a přístupný soubor jazykových dat ve standardizovaném formátu, tj. jednotlivých forem a textových celků a/nebo vzorků psaného a mluveného jazyka, cíleně shromážděný jako referenční zdroj pro vědecké studium jazyka a zpracování užitečných jazykových nástrojů, příruček a jiných artefaktů. Pokud je korpus plně reprezentativní pro všechny (hlavní) typy psaného/mluveného textu, jde o národní jazykový korpus s univerzální využitelností. Ostatní typy korpusů jsou podle sledování cíle vždy charakteristicky omezené, příp. jednostranné.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 52)

Titíž autoři dále zmiňují dva typy dělení korpusu:

1. typ dělení:

- a) korpus obecný - nespécializovaný
- b) korpus specializovaný - terminologický, dialektový a jiné

2. typ dělení, který je podmíněn větším množstvím dat v elektronické podobě:

- a) korpus jádrový neboli referenční

„Referenční korpus, obv. jazykově označovaný, je relativně stálý reprezentativní soubor pro získání běžné, základní a nespécializované informace různého druhu.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 52)

- b) korpus monitorovací

„Korpus monitorovací je otevřený a napojený on-line na kontinuální přísun dat (např. z redakcí novin, popř. přes e-mail, elektronickou poštu) a slouží jako filtr k odfiltrování dat a informací už zaznamenaných (a tedy určených k zavržení) od dat nových, které se ukládají buď obecně a trvale (zvláště a) neologismy, b) nové kombinace a c) frekvence úzu), nebo jen podle specializované potřeby (při konkrétním výzkumu). (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 53).

Důvodem proč je práce s korpusem považována za přínosnou, je především získaný typ informace. Díky korpusu jsme totiž schopni zjistit co je v jazyce typické a

centrální. Vyhledání takovéto informace v korpusu je navíc velmi pohodlné a rychlé. Podíváme-li se jen o několik desetiletí zpět, byla práce s daty velmi náročná a pomalá, hlavně proto, že to byla data zpracovávána ručně. Tudiž nedostatek dat či těžká dostupnost lingvistických informací způsobovala, že lingvisté často nebrali v potaz, ba až pohrdali objektivními daty a spoléhali často jen na svou intuici. „Dnes, o pár desetiletí později, však nastává v lingvistice z hlediska dostupnosti, množství dat, užitečných technik a nástrojů zlatá doba, ne nepodobná situaci přírodních věd před 250 lety, a podle některých názorů až teprve sem lze datovat začátek moderní lingvistiky.“ (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 51)

Existují v zásadě tři formy korpusu - text (neboli textová databáze), konkordance (soubor výskytů hledaného slovního tvaru s jeho textovým okolím) nebo lexikální databáze (tvořena buďto elektronickými slovníky anebo seznamem lemmat). (ČERMÁK a BLATNÁ, 1995: 55).

CCL Beijing korpus

http://ccl.pku.edu.cn:8080/ccl_corpus/

北京大学中国语言研究中心
Center for Chinese Linguistics PKU

[使用说明](#) [高级查询](#)

<input type="text"/>	查询
<input checked="" type="radio"/> 现代汉语 <input type="radio"/> 古代汉语	

Obrázek 1: Jazykový korpus CCL Beijing

Projekt Pekingské univerzity na vytvoření jazykového korpusu začal v roce 2003 a byl realizován Centrem pro čínskou lingvistiku Pekingské univerzity. Již v roce 2006 obsahoval celkově více než 210 milionů čínských znaků, z toho texty psané v tradiční čínštině zabírali něco málo přes 100 milionů znaků a texty psané ve zjednodušené čínštině zabírali přibližně 115 milionů znaků. Celková velikost korpusu byla v roce 2006 412 MB.¹⁴ O tři roky později byla celková velikost korpusu už 695 MB.¹⁵

Jak již bylo dříve zmíněno, tento korpus je pro nás vhodný zejména proto, že kromě tradiční čínštiny obsahuje také moderní čínštinu. Při vyhledávání v tomto korpusu máme tedy na výběr mezi moderní čínštinou 现代汉语 /xiàndài hànyǔ/ a tradiční čínštinou 古代汉语 /gǔdài hànyǔ/. Po zvolení moderní čínštiny nemusíme dále hledaný výraz zadávat do uvozovek, jelikož korpus vyhledává zadaný výraz vždy jako

¹⁴ ZHAN, Weidong, CHANG, Baobao, DUAN, Huiming, ZHANG, Huarui. **Jazykový korpus**. In *Nedávné pokroky ve výzkumu čínského národního korpusu*. [online]. 2006. [cit. 5. 4. 2014].

Dostupné z: http://ccl.pku.edu.cn/doubtfire/Papers/2006_Corpora_NIJL_Workshop.pdf

¹⁵ *Údaje o korpusu CCL Beijing*. [online]. [cit. 28. 3. 2014]. Dostupné z: http://ccl.pku.edu.cn:8080/ccl_corpus/CCL_Xiandai.pdf

celek. Po zadání dotazu se nám zobrazí počet vyhledaných výsledků a navíc se nám hledaný výraz zobrazí ve větách. Sami si volíme, kolik slov ve větě chceme zobrazit před a za vyhledávaným výrazem.¹⁶

Mnohdy se nám také stalo, že na vyhledaný dotaz nebyl nalezen ani jeden výsledek. Je to z toho důvodu, že naše zaměření je čistě technického charakteru a je tedy specializované. Avšak korpus Beijing CCL není specializován pouze na námi hledané termíny, ale má omezenou slovní databázi, která však zahrnuje velké množství oborů.

Internetový vyhledávač

Jak sám název napovídá, úkolem internetového vyhledávače je vyhledávání požadovaných informací, ale také obrázků nebo fotek, na internetu. Je to služba, která na základě dotazu zadaného uživatelem vyhledá a zobrazí všechny odkazy na webové stránky obsahující požadované klíčové slovo. Řazení vyhledaných dotazů je potom určováno dle kvalitativního hodnocení stránky. Internetové vyhledávače mimo vyhledávání webových stránek poskytují také mnoho jiných služeb, jako jsou například emailové schránky, mapy, databáze firem a internetových obchodů, inzertní služby a další.

Dva námi vybrané vyhledávače - Google a Baidu - nás také obdaří informacemi o počtech výskytů hledaného klíčového slova, což je pro provedení naší frekvenční analýzy fundamentální.

Při používání dvou námi vybraných internetových vyhledávačů jsme museli všechna do nich zadaná slova psát v uvozovkách. Tyto vyhledávače mají totiž funkci, jež při zadání dotazu v uvozovkách dokáže vyhledat pouze hledaný výraz jako celek a to jsme pro nasbírání co nejpřesnějších dat potřebovali.

¹⁶ *Korpus Centra pro čínskou lingvistiku Pekingské univerzity*. [online]. [cit. 1. 2. 2014]. Dostupné z: http://ccl.pku.edu.cn:8080/ccl_corpus/

Internetový vyhledávač Google

<https://www.google.cz/>

„Posláním společnosti Google je uspořádat informace z celého světa tak, aby byly všeobecně přístupné a užitečné.“



Obrázek 2: Internetový vyhledávač Google

Internetový vyhledávač Google byl založen v roce 1998. Jeho zakladatelé se jmenují Larry Page a Sergej Brin. Slovo Google vzniklo ze slova „googol“, což je matematický termín označující jedničku a sto nul. V dnešní době využívá služeb tohoto internetového vyhledávače milióny lidí z celého světa.

Při zadání dotazu do tohoto vyhledávače bude prohledáno více než deset miliard webových stránek. Navíc dokáže Google vyhledávat nejen slova, ale také celé fráze.¹⁷

Google navíc dokáže vyhledané informace třídit a zobrazit odkazy na webové stránky sestupně dle důležitosti - rozhoduje tak na základě hodnocení webových stránek. Toto „stránkové hodnocení“ neboli Page Rank¹⁸ ve své podstatě vyjadřuje důvěryhodnost a důležitost informací, které daná stránka obsahuje. Čím je webová stránka věrohodnější, tím výše se při vyhledávání objeví.

¹⁷ *Společnost Google*. [online]. [cit. 5. 4. 2014]. Dostupné z: <https://www.google.cz/about/company/>.

¹⁸ Page Rank. JANOVSKEJ, Dušan. *Jak psát web* [online]. 2014 [cit. 2014-04-7]. Dostupné z: <http://www.jakpsatweb.cz/seo/pagerank.html>.

V současné době je Google podle hodnocení Alexa Rank¹⁹ dokonce nejnavštěvovanější webovou stránkou na celém světě.²⁰

Internetový vyhledávač Baidu

<http://www.baidu.com/>



Obrázek 3: Internetový vyhledávač Baidu

Robin Li si dal před lety za úkol umožnit lidem co nejlepším a nejjednodušším způsobem přístup k informacím, které hledají. A tak v roce 2000 založil internetový vyhledávač Baidu.²¹

Ten je v současné době nejpoužívanějším čínským internetovým vyhledávačem. Podle hodnocení Alexa Rank²² je dokonce pátou nejnavštěvovanější webovou stránkou na světě.

¹⁹ Alexa Rank je celosvětové hodnocení webových stránek vyvinuté Amazonem, které hodnotí webové stránky na základě jejich návštěvnosti během posledních tří měsíců. Čím více lidí navštíví určitou webovou stránku, tím menší bude mít hodnocení. A čím menší má webová stránka hodnocení, tím je považována za kvalitnější. (*Společnost Alexa*. [online]. [cit. 14. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.alexa.com/about>)

²⁰ *500 nejnavštěvovanějších webových stránek*. [online]. [cit. 12. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.alexa.com/topsites/global>.

²¹ *Internetový vyhledávač Baidu*. [online]. [cit. 31. 3. 2014]. Dostupné z: <https://www.baidu.cn/>

²² *500 nejnavštěvovanějších webových stránek*. [online]. [cit. 12. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.alexa.com/topsites/global>.

Přestože je Google celosvětově navštěvovanějším vyhledávačem než Baidu předpokládáme, že bude Baidu vykazovat vyšší počty výskytů než Google. Jelikož je to čínský internetový vyhledávač, je proto zaměřen na čínsky psané texty a jeho návštěvnost je tak odvozená od velkého počtu čínsky mluvícího obyvatelstva. Baidu obsahuje pouze čínsky psané texty a dokumenty, tím pádem čínských textů prohledává mnohonásobně více než Google.

Pro přínos naší analýzy se jako malá nevýhoda jeví fakt, že zatímco internetový vyhledávač Google je schopen vyhledat klidně i 15 miliard výsledků obsahujících hledaný výraz, vyhledávač Baidu toho schopen není. Pokud se při vyhledávání Vámi zvoleného výrazu v internetovém vyhledávači Baidu zaměříte na přibližný počet výsledků, nedočkáte se většího čísla než 100 000 000.

PROVEDENÍ FREKVENČNÍ ANALÝZY

Frekvenční analýza následovala až po provedení lexikografické analýzy a tedy po vytvoření celkového seznamu slov. Frekvenční analýza probíhala tak, že jsme všechna hesla, jedno po druhém, zadávali do dvou výše zmíněných vyhledávačů včetně čínského jazykového korpusu.

V případě CCL Beijing korpusu jsme mohli zadávat čistě jen hledaný výraz. Avšak u internetových vyhledávačů jsme museli každý hledaný výraz zadávat v uvozovkách. Zadáním výrazu v uvozovkách, jsme chtěli zúžit výběr webových stránek pouze na ty, v jejichž obsahu se nachází námi hledaný výraz jako celek.

Získaná data jsme zapisovali do tabulky MS Excel, abychom měli všechna data přístupná k dalším rozborům. MS Excel byl tak nedílnou součástí naší práce nejen při utváření seznamu a seřazování podle abecedy, ale také ve fázi frekvenční analýzy, jelikož je to program obsahující spoustu operací, které uživatelům urychlují a usnadňují práci s velkým počtem dat.

Po vyhledání počtu výskytů všech výrazů jsme nejprve ještě dodatečně upravili náš seznam a to kvůli určení pořadí více rozdílných ekvivalentů ve slovníkovém hesle. U hesel, která měla více rozdílných ekvivalentů, jsme sečetli výskyt jednotlivých ekvivalentů ze všech tří použitých internetových databází. Na základě těchto součtů jsme pak upravili seznam tak, aby byl nejfrekventovanější ekvivalent zařazen na první místo, za ním následoval druhý nejfrekventovanější a tak dále.

Určení pořadí více rozdílných ekvivalentů dle frekvence výskytu na internetu

Pořadí jednotlivých významů může být určováno několika způsoby:

1. Tradičně slovníky řadily jednotlivé významy podle jejich „stáří“, tedy historicky; jinými slovy od nejstaršího po nejnovější. Toto řazení má však jisté nevýhody. Zprvé může být těžké určit, zda je daný význam starší nebo mladší než význam jiný. Zadruhé toto řazení často nevyhovuje potřebám dnešního uživatele, jelikož se snadno může stát, že aktuální či v současné době nejpoužívanější význam se vyskytuje až na samém konci slovníkového hesla, což může případného uživatele odradit.

2. V některých slovnících jsou slovníková hesla řazena logicky. Což je uskutečňováno tak, že ze všech významů je vybrán jeden či více hlavních významů a všechny zbylé jsou považovány za jakési „podvýznamy“. Ty jsou pak přiřazeny k některému z hlavních významů a tím nám v podstatě vznikne řazení hierarchické.

3. Jiné slovníky proklamují, že na prvním místě mají ten nejdůležitější význam. V těchto případech se odkazují na rovnici nejdůležitější = nejfrekventovanější. Tento třetí, na frekvenci založený, způsob řazení se provádí pomocí korpusů. Tento způsob řazení je užitečný z praktických důvodů pro uživatele, kteří nejsou schopni/ochotni probírat se ve slovníku přes veškeré existující významy slova, ale zastaví se jen u prvního, maximálně druhého významu.

(SVENSÉN, 2009: 362-4).

Jelikož je součástí naší diplomové práce frekvenční analýza získané slovní zásoby, přiklonili jsme se proto ke třetímu způsobu řazení ekvivalentů ve slovníkovém hesle. Což tedy znamená, že budeme řadit jednotlivé ekvivalenty na základě počtu výskytů dle frekvenční analýzy. Na prvním místě tak bude ten s celkovým největším počtem výskytů a dále sestupně právě dle počtu výskytů.

- 13. Příklad: Pokud tedy na tomto základě upravíme již dříve zmíněný příklad, u něž jsme ještě nad správností pořadí ekvivalentů dostatečně neuvažovali:

honovat 搪磨 /tángmó/, 珩磨 /hángmó/

musel by pak správně, na základě níže uvedených výsledků frekvenční analýzy, mít následující pořadí ekvivalentů:

honovat 珩磨 /hángmó/, 搪磨 /tángmó/

Počet výskytů:	CCL	Google	Baidu	celkem
珩磨 /hángmó/	6	747 000	1 370 000	2 117 006
搪磨 /tángmó/	0	31 900	40 900	72 800

Na závěr této práce vložíme dvě přílohy. První bude ukázka toho, jak by mohl slovník vypadat v případě jeho publikace.

V případě druhé přílohy vložíme tabulku obsahující celý seznam slovní zásoby. Jelikož to bude tabulka obsahující počty výskytů na internetu a z toho odvozené celkové pořadí v našem seznamu, nebudeme řadit čínské ekvivalenty za sebe, ale pod sebe. Stále ale zůstává kladen důraz na to, že v případě více čínských ekvivalentů u jednoho monosémantického českého lemmatu budou tyto ekvivalenty řazeny na základě frekvence na internetu; respektive frekventovanější ekvivalent bude v tabulce výše.

➤ 14. Příklad:

Z výše zmíněného vyplývá, že **honovat** v tabulce (přílohy 2) nebude mít řádkový zápis:

honovat 珩磨 /hángmó/, 搪磨 /tángmó/

Ale bude v konečné podobě naší frekvenční tabulky vypadat takto:

Čeština	Čínština	Pinyin	Google	Baidu	Beijing CCL	Pořadí celkem
honovat	珩磨	/hángmó/	748 000	1 370 000	0	697.
honovat	搪磨	/tángmó/	33 900	40 900	6	1 077.

Zhodnocení získaných výsledků pomocí grafů

V následujícím Grafu 1 vidíme celkové počty výskytů všech vyhledávaných výrazů. K tomuto srovnání jsme se uchýlili proto, abychom si ověřili dříve zmíněnou hypotézu, že nám Baidu jakožto čínský internetový vyhledávač při vyhledávání čínských výrazů poskytne celkově větší počet vyhledaných výskytů než Google.



Graf 1: Porovnání celkového počtu výskytů všech slov a výrazů obsažených v námi sestaveném seznamu slovní zásoby

Z grafu tedy může potvrdit správnost naší hypotézy, jelikož celkový počet výskytů ve vyhledávači Baidu mnohonásobně převážil celkový počet výskytů v Googlu. Fakt, že vyhledávač Baidu byl omezen největším možným zobrazením počtu výskytů na 100 000 000, nehrál v závěrečné analýze velkou roli, jelikož počty výskytů na Googlu jen málokdy přesáhly hranici 100 000 000.

Celkový počet výskytů v korpusu Beijing CCL je v porovnání s vyhledávači zanedbatelný. Tento jev jsme však také očekávali, neboť jak jsme již zmínili, orientace slovní zásoby v korpusu je všeobecná, zatímco my jsme byli zaměřeni na úzkou a velmi specializovanou oblast slovní zásoby.

V Grafu 2 vidíme porovnání četností výskytů ve vyhledávačích Google a Baidu. V tomto případě jsme z důvodu názornosti rozdílů ze srovnání vyřadili korpus Beijing CCL, jelikož jeho výskyty jsou v porovnání s internetovými vyhledávači tak malé, že by v grafu naprosto zanikly.

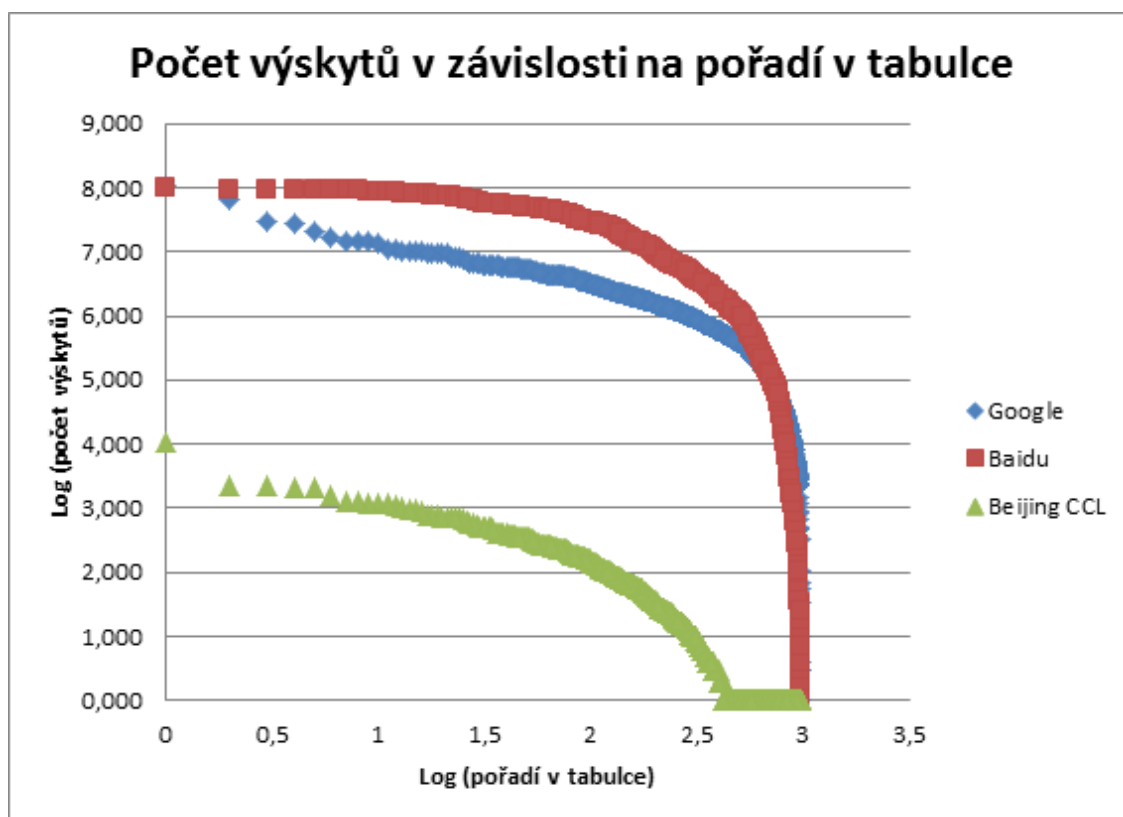


Graf 2: Srovnání četnosti výskytů v internetových vyhledávačích Baidu a Google pro 50 náhodně vybraných výrazů

Pro tento graf jsme náhodně zvolili 50 výrazů z našeho seznamu. Rozhodli jsme se tak z důvodu lepší přehlednosti grafu. Vzorek obsahuje slova jak s vysokými tak s nízkými počty výskytů.

Z grafu můžeme pozorovat, že ačkoli vyhledávač Baidu poskytuje mnohonásobně větší výskyty než Google, přesto křivka grafu stoupá a klesá u obou vyhledávačů rovnoměrně. Z toho můžeme usoudit, že pokud je u daného výrazu vyšší počet výskytů v Baidu, zároveň stoupá i počet výskytů v Googlu a pokud naopak počet výskytů v Baidu klesá, klesá zároveň i počet výskytů v Googlu. Můžeme tedy konstatovat, že vyhledávání v Baidu odpovídá vyhledávání v Googlu.

Graf 3 nám ukazuje závislost mezi počtem výskytů hledaných výrazů na internetu a jejich pořadím v naší vytvořené frekvenční tabulce pro internetové vyhledávače Baidu a Google a také korpus Beijing CCL.



Graf 3: Počet výskytů a jeho závislost na pořadí ve frekvenční tabulce

Pro tento graf jsme upravili naši slovní zásobu. Aby byl graf přehledný a data nebyla zkreslována, rozhodli jsme se všechna slova mající podle Baidu hodnotu sta milionů nepoužít. Náš graf by to ovlivnilo v tom smyslu, že by křivka Googlu byla více proměnná (jelikož Google zobrazuje i vyšší hodnoty), avšak křivka Baidu by byla dlouhodobě vodorovná.

Vysvětlení proč mají některá slova nadprůměrné počty výskytů je nasnadě. Slova mající v Baidu výskyt sto milionů byla převážně slovy obecnými, jež byly použity v odborné terminologii pro technický výraz. Samozřejmě i naše lexikální databáze obsahuje tento typ slov. Pokud jsme takové slovo zadali do vyhledávače, dočkali jsme se opravdu vysokých počtů výskytů. Je to způsobeno tím, že internetový vyhledávač vyhledá všechny odkazy na stránky obsahující dané slovo či výraz, neumí už však roztrždit jeho obecnou či odbornou významovou odlišnost. V těchto případech nám potom počet výskytů stoupal v Googlu i nad sto milionů. U vyhledávače Baidu se pak

rovnal sto milionům, jelikož to je nejvyšší zobrazený přibližný počet vyhledaných výsledků, jež Baidu ukazuje.

Graf 3 jsme uváděli v logaritmickém měřítku, jelikož skutečné hodnoty by byly obrovské a graf nebyl názorný. Vyhnuli jsme se tak práci s vysokými čísly, která je nejen náročná a náchylná k chybovosti, ale zejména velmi nepřehledná.

Z grafu 3 můžeme vyvodit dva závěry. Prvním je ten, že všechny tři křivky mají přibližně stejný tvar, čímž nám dokazují, že vyhledávání ve všech třech databázích si vzájemně odpovídá. Dále pak z grafu 3 pozorujeme přímou uměru mezi počtem výskytů na internetu a následným pořadím ve frekvenční tabulce. Pokud má určitý výraz vyšší počet výskytů na internetu, odpovídá tomu i lepší, neboli vyšší postavení ve frekvenční tabulce. A naopak při nižším počtu výskytu pořadí v tabulce klesá. Tato přímá úměrnost platí stejně pro Baidu, Google i Beijing CCL.

Při vyhledávání počtů výskytů jsme narazili i na slova, která měla naprosto nulový výskyt v korpusu Beijing CCL. To můžeme na grafu 3 pozorovat jako zelenou linku paralelní s horizontální osou grafu. Způsobeno to bylo tím, že jsme vyhledávali slova odborná, která nejsou v běžném životě příliš používána, a jelikož korpus Beijing CCL není korpusem zabývajícím se a specializujícím se na odbornou terminologii, je zřejmé, že málo používané technické termíny neobsahuje.

V naší databázi byla ale i slova, jejichž výskyt na internetu se rovnal nule ve všech třech prohledávaných databázích. Z toho vyvozujeme, že tato slova jsou používána pouze v dané firmě, která si je v podstatě vytvořila jen pro své vlastní účely a nejsou proto nikde jinde používány.

ZÁVĚR

Diplomová práce s názvem lexikografická a frekvenční analýza slovní zásoby pro česko-čínský technický slovník se skládá z části teoretické a praktické. V průběhu naší práce se nám podařilo sestavit slovník obsahující celkem 1 215 vstupů, které jsou seřazeny abecedně. Celý tento slovníček je přiložen v závěru této práce ve formě tabulky pod názvem PŘÍLOHA 2 obsahující také frekvence výskytů na internetu. Po sesbírání slovní zásoby jsme vzniklý seznam upravili tak, aby odpovídal lexikografickým kritériím.

Jednotlivé heslové vstupy se skládají ze dvou částí. České lemma je zaznamenáno jako první informace slovníkového vstupu a za ním následuje sémanticko-pragmatická část složená z čínského ekvivalentu zapsaného v čínských znacích a výslovnosti v pinyin. Pinyin je pak ohraničen lomítky.

Názorný příklad navrhovaného vzhledu slovníku pak ukazuje PŘÍLOHA 1 v závěru této práce, kde jsme využili všech nabytých teoretických znalostí z lexikografických publikací. Sestavili jsme tak příklad zahrnující heslové vstupy pod písmeny A až F z našeho seznamu a dali jim podobu opravdového slovníku.

Slovníkové vstupy jsme zde řadili abecedně dle klíčového komponentu. V případě jednoslovných lexémů bylo řazení jednoduše organizováno dle abecedy. V případě frazémů jsme museli nejprve zvolit hlavní komponent neboli klíčové slovo celého výrazu a poté jej abecedně zařadit. Adjektiva následující za řídicím slovem frazému byla od hlavního komponentu oddělena čárkou a následně - pokud bylo adjektiv více - seřazena mezi sebou dle abecedy. Pokud byl frazém ustáleným spojením nebo technickým výrazem, jež nemohl být rozdělen a řazen abecedně, ponechali jsme jej tak, jak byl bez jakéhokoli abecedního přeskupování. K vícenásobnému zápisu téhož slovníkového vstupu jsme se uchýlili, pouze pokud více českým lemmatům odpovídal jeden a týž čínský ekvivalent, pokud frazém obsahoval dvě substantiva anebo jedno substantivum spolu s jedním verbem, kde nebylo jasně určitelné, který komponent frazému se má stát klíčovým.

V rámci jednotlivých hesel jsme pak dodržovali zásady mikrostruktury, jež jsme popsali v první části práce. U jednovýznamových českých výrazů jsme postupovali od českého lemmatu psaného tučným písmem, přes čínský ekvivalent ve znacích až po

přepis čínských znaků do latinky za pomoci pinyinu. Mnohovýznamové české lemma pak mělo stejný zápis jen s tím rozdílem, že za prvním čínským ekvivalentem s pinyinem následoval druhý čínský ekvivalent (případně třetí, čtvrtý atd.), které jsme od sebe navzájem oddělili čárkou.

Veškerá odůvodnění ke struktuře jednotlivých hesel jsou vysvětlena v průběhu práce a pro lepší názornost můžeme sledovat i příklady 1-14 v kapitole Makrostruktura a mikrostruktura slovníku.

Z pohledu profilu uživatele by měl případný slovník sloužit dospělým osobám, respektive studentům čínského jazyka na středně pokročilé až pokročilé úrovni. Primárně by se mělo jednat o studenty nebo absolventy oboru čínská filologie na vysoké škole. Mateřský jazyk těchto uživatelů je čeština. Jelikož předpokládání uživatelé jsou současní anebo bývalí studenti vysoké školy, předpokládáme tak znalost lingvistické terminologie a schopnost práce se slovníky nejrůznějších druhů. Navíc počítáme se znalostí pinyinu, neboli přepisu čínských znaků do latinky, která je pro studenty čínštiny nezbytná.

Důvodem sestavování tohoto seznamu není jen slovník samotný, ale především cíl jeho využití. Předpokládáme, že jej mohou studenti či absolventi používat při překladu technického textu z mateřského do cílového jazyka či k vyhledávání neznámých technických termínů, případně pro výuku předmětů obsahujících slovní zásobu ze zkoumaných strojírenských oborů. Také jej mohou využít k samostudiu odborných výrazů, což může sloužit jako dobrá příprava na budoucí povolání ve strojírenské firmě obchodující s Čínou.

Hlavními předpokládanými uživateli česko-čínského slovníku jsou studenti učící se cílový jazyk, jejichž společným jazykem je čeština. Slovník je zaměřen na technickou slovní zásobu zabývající se terminologií a dílčími tématy ve strojírenství. Slovník je kódovací, uspořádán od slova k významu a z hlediska kulturní podmíněnosti jej řadíme mezi slovníky kulturně nepodmíněné.

Po sestavení seznamu slovní zásoby a jeho uzpůsobení dle nabytých teoretických znalostí jsme přistoupili ke zjišťování počtu výskytů jednotlivých lemmat na internetu. Zadávali jsme jednotlivá hesla postupně do internetových vyhledávačů Baidu a Google, a také do jazykového korpusu Beijing CCL.

Při zadávání do internetových vyhledávačů jsme museli každé heslo ohraničit uvozovkami, abychom zajistili, že bude vyhledán výraz jako celek a nejen jeho část. Jazykový korpus takovéto uzpůsobení provádí sám, nebylo proto třeba zapisovat

hledaný výraz do uvozovek. Je nutno podotknout, že odborná terminologie často používá k označení odborných termínů běžně používané obecné výrazy. Pokud jsme takový termín zadali do vyhledávače nebo korpusu, samozřejmě jeho výskyt v porovnání s ostatními, čistě odbornými termíny významně stoupl. Jelikož není možné omezit vyhledávání pouze na technické termíny, je nutné uvědomovat si tento rozdíl a v případě opravdového sestavení slovníku brát tyto odlišnosti v četnosti výskytů v potaz. Bylo by třeba osobně zasáhnout do výsledného seznamu slov, jelikož počítač není takového podvýběru schopen. U tohoto typu slov se nám potom lehce počet výskytů vyhoupl v Baidu na sto milionů, což se zároveň rovná nejvyššímu možnému zobrazovanému počtu přibližných výsledků v tomto vyhledávači. V Googlu jsme se potom mohli dočkat i výsledků vyšších než sto milionů. Po vyhledání všech slov jsme získaná data použili k dodatečné úpravě seznamu slovní zásoby.

Upravení slovní zásoby se týkalo českých lemmat, jimž odpovídalo více čínských ekvivalentů. Z teorie o tvorbě a struktuře slovníků a slovníkových hesel a jejich uspořádání jsme se dozvěděli, že pokud odpovídá jednomu lemmatu více různých ekvivalentů, můžeme tyto ekvivalenty řadit dle frekvence výskytu. Přesněji se zde jedná o to, zařadit frekventovanější, neboli důležitější slovo dříve. Při sestavování slovníku bychom tyto ekvivalenty zařadili lineárně za sebe a vzájemně od sebe oddělili čárkou, což by odpovídalo vzhledu opravdového slovníku (viz. PŘÍLOHA 1). V příloze 2 jsme však postoupili úpravu našeho seznamu, poněvadž chceme čtenáři poskytnout i získaná data o počtech výskytů a pořadí. Protože se jedná o tabulku, zvolili jsme řazení více různých ekvivalentů pod sebe. Stále však zůstává zachováno, že frekventovanější výraz je v tabulce výše (viz. PŘÍLOHA 2).

V průběhu práce jsme vyslovili hypotézu, že největší počet výskytů by měl být ve vyhledávači Baidu, jelikož je to čínský internetový vyhledávač, který je zaměřen pouze na čínsky psané texty, dokumenty a jiné soubory, tím pádem čínských textů prohledává mnohonásobně více než Google. Jak vyplynulo z Grafu 1, tato hypotéza se potvrdila, jelikož celkový počet výskytů všech hledaných lemmat v internetovém vyhledávači Baidu převážil celkový počet v Googlu. A to i přesto, že Baidu je omezen na nejvyšší možný počet vyhledaných výsledků a to na sto milionů. Jak jsme však zjistili, Google jen málokdy přesáhl takovouto hodnotu.

Stejně tak se nám i potvrdilo, že korpus CCL Beijing bude zobrazovat velmi malé výskyty, jelikož je to korpus všeobecný a není tak specializovaný na čistě odbornou

slovní zásobu. Má omezenou textovou databázi, která nemá prostor detailně pokrýt specializované obory a obsahovat v běžném životě málo užívané výrazy.

Přestože četnost výskytů ve vyhledávači Baidu byla vyšší než v Googlu, z grafu 2 nám na náhodně zvoleném vzorku 50 slov vyplnilo, že křivka grafu stoupala a klesala u obou vyhledávačů rovnoměrně. Z čehož můžeme vyvodit souvztažnost mezi vyhledáváním v Baidu a v Googlu. Pokud se vyskytl v Baidu u hledaného výrazu vyšší počet výskytů, mohli jsme zároveň očekávat vzestup počtu výskytů i v Googlu a naopak. Co se týče korpusu Beijing CCL, ten jsme v tomto srovnání vypustili, jelikož hodnoty získané z něj byly v porovnání s vyhledávači velmi malé a na grafu bychom jej v podstatě vůbec nezaznamenali.

Ze závěrečného srovnání dvou internetových vyhledávačů a jednoho jazykového korpusu, respektive z křivek zobrazených v grafu 3 můžeme vyvodit, že vyhledávání ve všech třech databázích si navzájem odpovídalo, jelikož tvary křivek byly téměř identické. Je nutno podotknout, že při vytváření tohoto grafu jsme vyřadili všechna slova, která ve vyhledávači Baidu obdržela počet výskytů rovnajících se sto milionům, jelikož by nám tato data zkreslovala graf.

Graf 3 nám také ukázal závislost mezi počtem výskytů hledaných výrazů na internetu a jejich pořadím ve frekvenční tabulce pro internetové vyhledávače Baidu, Google a korpus Beijing CCL. Pozorovali jsme přímou úměrnost počtu výskytů u všech tří internetových databází v závislosti na pořadí ve frekvenční tabulce. Pokud měl tedy určitý výraz vyšší počet výskytů v Googlu/Baidu/Beijing CCL, odpovídalo mu i vyšší místo ve frekvenční tabulce a opačně.

Dvě důležitá zjištění vyplývající ze získaných dat jsou následující. Zaprvé, při vyhledávání počtu výskytů na internetu jsme mnohdy narazili na slova, jež měla nulový výskyt v korpusu Beijing CCL. Toto bylo způsobeno tím, že jsme vyhledávali slova velmi odborná, která nemají širokého užití v běžném životě. Korpus Beijing CCL není specializovaný korpus obsahující pouze technické termíny, ale má omezenou textovou databázi, která zahrnuje širokou škálu slovní zásoby z velkého množství oborů, avšak nezachází do detailů, tedy neobsahuje příliš odborné a specializované technické termíny.

Zadruhé, narazili jsme také na slova, jejichž výskyt na internetu se rovnal nule a to dokonce ve všech třech prohledávaných databázích. Z toho vyvozujeme, že tato slova jsou používána pouze v dané firmě, která si je v podstatě vytvořila jen pro své vlastní účely.

Jak již bylo řečeno, tato práce pokrývá terminologii používanou ve firmách Baest a.s., Fermat Group a.s. a Faiveley Transport. Ze všech zjištění a dat získaných v průběhu práce vyplývá, že vypracovat slovník obsahující detailní, všechny technické obory pokrývající slovník je velmi náročný úkol. Tím se však také nabízí možnost dalšího pokračování této práce a to například rozšířením získané lexikální databáze o terminologii z jiných strojírenských firem, což by vedlo nejen ke zvětšení objemu tohoto slovníku, ale mohlo by to následně vést k roztřídění slovní zásoby na podskupiny (dle firem/oborů) a možnosti vzájemného srovnání. Případně se nabízí provedení dalších analýz uskutečněných na základě získaných dat o frekvenci výskytu na internetu.

RESUMÉ

This thesis concerned with building a technical vocabulary list and its analyses. The vocabulary was gathered during the internships of the author in three different companies - Baest a.s., Faiveley Transport and Fermat Group a.s. The vocabulary underwent all required changes to be in accordance with the lexicographical rules necessary for making a real dictionary. The attachment number 1 at the end of this thesis shows the possible appearance of our dictionary meeting all the requirements mentioned in the theoretical part.

The second part of this thesis dealt with a frequency analysis. We used Google and Baidu as two different web search engines and Chinese language corpus developed by Peking University called CCL Beijing corpus for finding the frequency data. We inserted one by one all the vocabulary into the search engines and the language corpus to find the occurrences on the Internet. After all the searching had been done, we made a frequency table based on the data received.

According to the obtained data we made a final revision of our lexical database and we also made several comparisons among the search engines and the corpus. From these comparisons we found out that searching in all three databases (meaning Google, Baidu and CCL Beijing corpus) is parallel and corresponds with the direct proportion between the number of occurrences on the Internet and the rank gained in the frequency chart for the searched lemma. This is valid for Baidu, Google and CCL Beijing corpus as well. We attach this frequency chart at the end of this thesis as well.

POUŽITÁ LITERATURA

ATKINS, B. T. Sue a RUNDELL, Michael. *The Oxford Guide to Practical Lexicography*. Oxford: Oxford University Press, 2008. 553 s. ISBN 978-019-1557-217.

BERGENHOLTZ, Henning a TARP, Sven. *Manual of Specialised Lexicography: The Preparation of Specialised Dictionaries*. Philadelphia: J. Benjamins, 1995. 254 s. ISBN 15-561-9693-8.

ČERMÁK, František a BLATNÁ, Renata. *Manuál lexikografie*. Vyd. 1. Jinočany: H, 1995. 283 s. ISBN 80-857-8723-7.

FONTENELLE, Thierry. *Practical Lexicography: A Reader*. Oxford: Oxford University Press, 2008. 416 s. ISBN 978-019-1558-931.

HARTMANN, R. R. K. *Lexicography: Principles and Practice*. New York: Academic Press, 1983. 228 s. ISBN 01-232-8540-2.

LANDAU, Sidney I. *Dictionaries: The Art and Craft of Dictionary-Making*. New York: Cambridge University Press, 2001. 477 s. ISBN 978-052-1780-407.

SVENSÉN, Bo. *A Handbook of Lexicography: The Theory and Practice of Dictionary-Making*. New York: Cambridge University Press, 2009. 534 s. ISBN 978-052-1881-807.

ZHAN, Weidong, CHANG, Baobao, DUAN, Huiming, ZHANG, Huarui. **Jazykový korpus**. In *Nedávné pokroky ve výzkumu čínského národního korpusu*. [online]. 2006. [cit. 5. 4. 2014].

Dostupné z: http://ccl.pku.edu.cn/doubtfire/Papers/2006_Corpora_NIJL_Workshop.pdf

Údaje o korpusu CCL Beijing. [online]. [cit. 28. 3. 2014]. Dostupné z: http://ccl.pku.edu.cn:8080/ccl_corpus/CCL_Xiandai.pdf

SLOVNÍKY

HYNEK, Jiří, ed. *Fraus praktický technický slovník: anglicko-český, česko-anglický*. 1. vyd. Plzeň: Fraus, 2007. 471 s. ISBN 978-80-7238-640-6.

孙复初 /SUN, Fuchu/ ed. *英汉科学技术词典 / Yinghan kexue jishu cidian / An English-Chinese Dictionary of Science and Technology*. 北京: 国防工业出版社, 1991. / Beijing: Guofang gongye chubanshe /. 1934 s. ISBN 978-711-8008-210.

VOCHALA, Jaromír. *Čínsko-český, česko-čínský slovník*. Vyd. 1. Voznice: Leda, 2007. 1356 s. ISBN 80-733-5011-4.

VOCHALA, Jaromír. *Česko-čínský technický slovník*. Praha: [s.n.], 1957. 505 s.

朱景梓 /ZHU, Jingzi/. *英汉机械工程技术词汇 / Yinghan ji xie gong cheng ji shu ci hui / English Chinese Dictionary of Machine Technology*. 北京: 科学出版社, 1983. /Beijing: Ke xue chu ban she. / 2219 s. ISBN: 703-000-746-8.

现代汉语词典: 汉英双语. /Xiandai Hanyu cidian: Han-Ying shuangyu/. The contemporary chinese dictionary: Chinese-English edition. 北京: 外语教学与研究出版社, 2002. /Beijing: Waiyu jiaoxue yu yanjiu chubanshe/. 2698 s. ISBN 75-600-3195-1.

INTERNETOVÉ ODKAZY

Internetový vyhledávač Baidu. [online]. [cit. 31. 3. 2014]. Dostupné z: <https://www.baidu.cn/>

Internetový vyhledávač Google. [online]. [cit. 31. 3. 2014]. Dostupné z: <https://www.google.cz/>.

Internetový vyhledávač Yahoo. [online]. [cit. 31. 3. 2014]. Dostupné z: <https://www.yahoo.com/>.

Korpus Centra pro čínskou lingvistiku Pekingské univerzity. [online]. [cit. 1. 2. 2014]. Dostupné z: http://ccl.pku.edu.cn:8080/ccl_corpus/

Page Rank. JANOVSKEJ, Dušan. In *Jak psát web* [online]. 2014 [cit. 7. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.jakpsatweb.cz/seo/pagerank.html>.

Společnost Alexa. [online]. [cit. 14. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.alexa.com/about>

Společnost Baest a.s. [online]. [cit. 14. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.baest.cz>.

Společnost Faiveley transport. [online]. [cit. 18. 4. 2014]. Dostupné z: www.faiveleytransport.com.

Společnost Fermat Group. [online]. [cit. 18. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.fermatmachinery.com>.

Společnost Google. [online]. [cit. 5. 4. 2014]. Dostupné z: <https://www.google.cz/about/company/>.

500 nejnavštěvovanějších webových stránek. [online]. [cit. 12. 4. 2014]. Dostupné z: <http://www.alexa.com/topsites/global>.

SEZNAM PŘÍLOH

PŘÍLOHA 1: Vzor vzhledu slovníku v případě jeho publikace.

PŘÍLOHA 2: Tabulka s abecedním seznamem veškeré sesbírané slovní zásoby obsahující počty výskytů v internetových vyhledávacích a v jazykovém korpusu včetně celkového pořadí.

PŘÍLOHA 3: CD-ROM s frekvenčními tabulkami zobrazenými v programu MS Excel obsahující jak počty výskytů, tak pořadí v Baidu, Google a Beijing CCL, včetně celkových počtů výskytů a celkového pořadí.

PŘÍLOHA 1

A

agregát, hydraulický 液压组合 /yèyā zùhé/

ampér 安培 /ānpéi/

argon 氩 /yà/

argon (součást ochranného plynu) 氩气 /yàqì/

B

barva 漆 /qī/

bezpečnost, provozní 操作安全性 /cāozuò ānquánxìng/

bod 点 /diǎn/

bod, kontrolní 质量控制点 /zhìliàng kòngzhì diǎn/

bod, krajní 刀刃 /dāorèn/, 刀口 /dāokǒu/

bok 侧面 /cèmiàn/

brousek 磨石 /móshí/, 油石 /yóushí/

broušení 磨削 /móxiāo/

broušení, do hladka 平面磨削 /píngmiàn móxiāo/

broušení, kopírovací 仿形磨削 /fǎngxíng móxiāo/

broušení, kuželů 圆锥形孔磨削 /yuánzhuīxíng kǒngmóxiāo/

broušení, na šikmo 斜切式磨床 /xiéqiēshì móchuáng/

broušení, obvodem brusného kotouče 圆周磨削 /yuánzhōu móxiāo/

broušení, pásem 砂带磨削 /shādài móxiāo/

broušení, pod úhlem 斜面磨削 /xiémiàn móxiāo/, 斜磨法 /xiémófǎ/

broušení, podélné 纵磨 /zòngmó/

broušení, rovinné 平面磨削 /píngmiàn móxiāo/

broušení, tvarové 成形磨削 /chéngxíng móxiāo/

broušení, upichovací 砂轮切割 /shālún qiēgē/
broušení, vnější 外圆磨削 /wàiyuán móxiāo/
broušení, vnitřní 内圆磨削 /nèiyuán móxiāo/
broušení, zapichovací 切入式磨削 /qiērùshì móxiāo/
broušení, zapichovací pod úhlem 斜向切入磨削 /xiéxiàng qiērù móxiāo/
broušení, závitů 螺纹磨削 /luówén móxiāo/
bruska 磨床 /móchuáng/, 研磨机 /yánmójī/, 切割机 /qiēgējī/
bruska, honovací 珩磨机 /hángmójī/, 搪磨床 /tángmóchuáng/, 珩磨床 /hángmóchuáng/
bruska, na klikový hřídel 曲轴磨床 /qūzhóu móchuáng/
bruska, na rovinné plochy 平面磨床 /píngmiàn móchuáng/
bruska, na vačky 凸轮仿形磨床 /tūlún fǎngxíng móchuáng/
bruska, na válcové plochy 外圆磨床 /wàiyuán móchuáng/
bruska, oscilační 摆动式砂轮切割机 /bǎidòngshì shālún qiēgējī/
bruska, pásová 砂带磨床 /shādài móchuáng/
bruska, přímá 手持研磨机 /shǒuchí yánmójī/
bruska, upichovací 砂轮切断机 /shālún qiēduànjī/
bruska, závitů (zapichovací způsob) 切入式螺纹磨床 /qiērùshì luówén móchuáng/
břit 刃 /rèn/
břit, hlavní 主切削刃 /zhǔqiē xiāorèn/
břit, hlavní u nástroje 刀具主切削刃 /dāojù zhǔqiē xiāorèn/
břit, hlavní u vrtáku 刀刃 /dāorèn/, 切削刃 /qiē xiāorèn/, 钻刃 /zuānrèn/
břit, přímý 直齿 /zhíchǐ/
břit, řezný 主切削刃 /zhǔqiē xiāorèn/
břit, šroubovací 螺旋齿 /luóxuán chǐ/
břit, ze slinutého karbidu 硬质合金刀片 /yìngzhì héjīn dāopiàn/
bublina 砂眼 /shāyǎn/

C

centimetr 公分 /gōngfēn/

CNC (computer numeric control = číslicové řízení stroje počítačem) 数控 /shùkòng/

cyklus 回圈 /huíquān/

cyklus, obráběcí 加工回圈 /jiāgōng huíquān/

cyklus, pracovní 工作回圈 /gōngzuò huíquān/

Č

čas, na zub 每次切削的时间 /měi cì qiēxiāo de shíjiān/

čas, nakládky 充填时间 /chōngtián shíjiān/, 荷重时间 /hèzhòng shíjiān/, 装载料时间 /zhuāngzài liào shíjiān/

čelist, závitová 螺纹板牙 /luówén bǎnyá/, 螺丝模盘 /luósī mópán/

čelo 表面 /biǎomiàn/, 工作面 /gōngzuòmian/

čelo, nástroje 刀面 /dāomiàn/

čep 枢轴 /shūzhóu/, 安装轴 /ānzhuāng zhóu/

čepička 伞 /sǎn/

číslo, dílu 部件号 /bùjiànhào/

číslo, výkresu 图样号码 /túyàng hàomǎ/

číslo, výrobní ~ kotouče 砂轮指标 /shālún zhǐbiāo/

čtverec 平方 /píngfāng/

D

deformace 变形 /biànxíng/

délka 长度 /chángdù/

délka, maximální 最大长度 /zuìdà chángdù/

délka, maximální ~ obrobku 最大工件长度 /zuìdà gōngjiàn chángdù/

délka, stroje 机床长 /jīchuáng cháng/

deska 盘 /pán/
deska, automatická lícní 自动平旋盘 /zìdòng píngxuán pán/
deska, lícní 平旋盘 /píngxuán pán/
deska, železná 铁板 /tiěbǎn/
destička, břitová výměnná 硬质合金刀头 /yìngzhì héjīn dāotóu/
detail 详细视图 /xiángxì shìtú/
díl 零部件 /língbùjiàn/
díra 孔 /kǒng/
díra, osazená 阶梯孔 /jiētīkǒng/
díra, vyvrtaná 钻眼 /zuānyǎn/, 镗孔 /tāngkǒng/
doba využitelnosti 使用寿命 /shǐyòng shòumìng/, 有效寿命 /yǒuxiào shòumìng/
dokončování 涂料 /túliào/, 完工 /wángōng/, 抛光 /pāoguāng/, 涂层 /túcéng/, 修整 /xiūzhěng/, 精加工 /jīngjiāgōng/, 最后阶段 /zuìhòu jiēduàn/, 表面粗糙度 /biǎomiàn cūcāodù/, 最后加工 /zuìhòu jiāgōng/
doplňek 配件 /pèijiàn/
dopravník třísek 排屑器 /páixièqì/
doraz 定位用具 /dìngwèi yòngjù/
dráha, kruhová 环路 /huánlù/, 圆轨迹 /yuán guǐjì/
drát 线 /xiàn/
drát, elektrický 电线 /diànxiàn/
drát, ocelový 钢丝 /gāngsī/
drát, svařovací 焊丝 /hànsī/, 焊料 /hànliào/
drážka 槽 /cáo/, 沟槽 /gōucáo/
drážka, na hřídeli 花键轴 /huājiàn zhóu/, 多键轴 /duō jiàn zhóu/
drážka, na vačce 凸轮槽 /tūlúncáo/
drážkování 切槽 /qiēcáo/
drsnost 表面粗糙度 /biǎomiàn cūcāo dù/
druh 类型 /lèixíng/, 种类 /zhǒnglèi/
držadlo 握把 /wòbǎ/
dutina, kuželová 锥度 /zhuīdù/

E

elektroda, svařovací 焊条 /hàntiáo/

elektro-skříň 配电盘 /pèidiànpán/

elektrina 电气 /diànqì/

emulze, chladicí 冷却润滑乳液 /lěngquè rùnhuá rǔyè/

F

fixace 安装 /ānzhuāng/

forma 成形 /chéngxíng/, 型式 /xíngshì/

frekvence 频率 /pínlǜ/

fréza 铣床 /xǐchuáng/, 铣刀 /xǐdāo/, 铣削刀具 /xǐxiāo dāojù/, 铣削工具 /xǐxiāo gōngjù/

fréza, čelní nástrčná válcová 空心端铣刀 /kōngxīnduān xǐdāo/, 圆筒形铣刀 /yuántǒngxíng xǐdāo/

fréza, čelní válcová 端铣刀 /duānxǐdāo/

fréza, drážkovací 键槽铣刀 /jiàncáo xǐdāo/

fréza, nástrčná 带孔铣刀 /dàikǒng xǐdāo/

fréza, odvalovací na ozubení 齿轮滚刀 /chǐlúngǔndāo/

fréza, s kuželovou stopkou 锥柄铣刀 /zhuībǐng xǐdāo/

fréza, s válcovou stopkou 直柄铣刀 /zhíbǐng xǐdāo/

fréza, stopková 带柄铣刀 /dàibǐng xǐdāo/

fréza, tvarová 仿形机床 /fǎngxíng jīchuáng/, 仿形铣削 /fǎngxíng xǐxuē/

fréza, tvarovací 成型铣刀 /chéngxíng xǐdāo/

fréza, úhlová 角度铣刀 /jiǎodù xǐdāo/

fréza, úhlová jednostranná 单角铣刀 /dānjiǎo xǐdāo/

fréza, úhlová oboustranná 双角铣刀 /shuāngjiǎo xǐdāo/

fréza, válcová dlouhá 扁钢坯轧机 /biǎngāngpī zhájī/, 润面铣刀 /rùnmian xǐdāo/

fréza, zaoblovací 弧铣刀 /húxǐdāo/

fréza, zaoblovací nástrčná vydutá 凹圆弧铣刀 /āoyuánhú xǐdāo/

fréza, zaoblovací nástrčná vypouklá 凸圆弧铣刀 /tūyuánhú xǐdāo/
frézka 铣床 /xǐchuáng/, 铣机 /xǐjī/
frézka, automatická dvou-vřetenová 自动双轴铣床 /zìdòng shuāngzhóu xǐchuáng/
frézka, drážkovací 花键铣床 /huājiàn xǐchuáng/
frézka, na kuželová ozubená kola 锥齿轮切削机床 /zhuīchǐlún qiēxiāo jīchuáng/
frézka, na ozubení 齿轮加工机床 /chǐlún jiāgōng jīchuáng/, 切齿机 /qièchǐjī/
frézka, na rovinné plochy 平面磨床 /píngmiàn móchuáng/, 端面磨床 /duānmiàn móchuáng/
frézka, odvalovací 滚齿机 /gǔnchǐjī/, 螺旋铣床 /luóxuán xǐchuáng/, 挤压制模压力机 /jǐyā zhìmú yālìjī/, 反应阴模机 /fǎnyīngyīnmóji/
frézka, portálová rovinná 双柱龙门铣床 /shuāng zhù lóngmén xǐchuáng/
frézka, rovinná 普通铣床 /pǔtōng xǐchuáng/, 圆柱形铣床 /yuánzhùxíng xǐchuáng/
frézka, s kruhovým posuvem a svislým vřetenem 立式回转工作台铣床 /lìshì huízhuǎn gōngzuòtái xǐchuáng/
frézka, se svislým vřetenem 立式铣床 /lìshì xǐchuáng/
frézka, úhlová 角铣刀 /jiǎo xǐdāo/
frézka, vřetenem ~ 铣床主轴 /xǐchuáng zhǔzhóu/
frézování 铣削 /xǐxiāo/
frézování, drážek 铣槽 /xǐcáo/
frézování, drážek klínových 键槽切削加工 /jiàncáo qiēxiāo jiāgōng/
frézování, kopírovací 仿形铣 /fǎngxíngxǐ/
frézování, nesousledné 切口铣削 /qiēkǒu xǐxiāo/
frézování, plochy 平面铣刀 /píngmiàn xǐdāo/, 平面铣床 /píngmiàn xǐchuáng/
frézování, pod úhlem 斜面铣削 /xiémiàn xǐxuē/
frézování, posun ~ 铣削进给 /xǐxiāo jìngěi/, 铣削走刀量 /xǐxiāo zǒudāoliàng/, 铣削走刀机构 /xǐxiāo zǒudāo jīgòu/
frézování, příčné 横向铣削 /héngxiàng xǐxiāo/
frézování, rovinné 平面铣削 /píngmiàn xǐxiāo/
frézování, tvarové 成形铣削 /chéngxíng xǐxiāo/, 外形铣削 /wàixíng xǐxiāo/

frézování, vypouklých ploch 凸面铣削附件 /tūmiàn xǐxiāo fùjiàn/

frézování, zapichovací 模向进给滚轧机 /móxiàngjìngěi gǔnzhǎjī/

frézování, závitů 螺纹铣削 /luówén xǐxiāo/

frézovat 铣削 /xǐxiāo/

frézovat, drážku 铣沟槽 /xǐ gōucáo/

PŘÍLOHA 2

Čeština	Čínština	Pinyin	Google	Baidu	Beijing CCL	Pořadí celkem
agregát, hydraulický	液 压 组 合	/yèyā zǔhé/	26 900	159 000	0	1 005.
ampér	安 培	/ānpéi/	924 000	11 700 000	80	430.
argon	氩	/yà/	1 500 000	39 100 000	69	315.
argon (součást ochranného plynu)	氩 气	/yàqì/	1 390 000	6 030 000	11	487.
barva	漆	/qī/	29 800 000	100 000 000	5 333	133.
bezpečnost, provozní	操 作 安 全 性	/cāozuò ānquánxìng/	2 070 000	1 210 000	2	632.
bod	点	/diǎn/	871 000 000	100 000 000	343 075	2.
bod, kontrolní	质 量 控 制 点	/zhìliàng kòngzhì diǎn/	160 000	1 820 000	17	706.
bod, krajní	刀 刃	/dāorèn/	2 550 000	24200000	490	358.
bod, krajní	刀 口	/dāokǒu/	1 660 000	17000000	196	385.
bok	侧 面	/cèmiàn/	11 000 000	100 000 000	2582	196.
brousek	磨 石	/móshí/	529 000	9 940 000	145	443.
brousek	油 石	/yóushí/	1 560 000	3 790 000	55	550.
broušení	磨 削	/móxiāo/	989 000	16 900 000	26	389.
broušení, do hladka	平 面 磨 削	/píngmiàn móxiāo/	550 000	179 000	0	853.
broušení, kopírovací	仿 形 磨 削	/fǎngxíng móxiāo/	279 000	9 470	0	959.
broušení, kuželů	圆 锥 形 孔 磨 削	/yuánzhūixíng kǒngmóxiāo/	5 360	849	0	1 173.
broušení, na šikmo	斜 切 式 磨 床	/xiéqiēshì móchuáng/	5 170	263	0	1 176.
broušení, obvodem brusného kotouče	圆 周 磨 削	/yuánzhōu móxiāo/	102 000	265 000	0	943.
broušení, pásem	砂 带 磨 削	/shādài móxiāo/	36 400	497 000	0	892.
broušení, pod úhlem	斜 面 磨 削	/xiémiàn móxiāo/	76 400	86 100	0	1 017.

broušení, pod úhlem	斜磨法	/xiémófǎ/	13 200	355	0	1 146.
broušení, podélné	纵磨	/zòngmó/	5 810	80 300	0	1 064.
broušení, rovinné	平面磨削	/píngmiàn móxiāo/	550 000	179 000	0	854.
broušení, tvarové	成形磨削	/chéngxíng móxiāo/	218 000	1 640 000	0	719.
broušení, upichovací	砂轮切割	/shālún qiēgē/	227 000	5 090 000	4	552.
broušení, vnější	外圆磨削	/wàiyuán móxiāo/	515 000	117 000	0	875.
broušení, vnitřní	内圆磨削	/nèiyuán móxiāo/	2 540 000	109 000	0	667.
broušení, zapichovací	切入式磨削	/qiērùshì móxiāo/	19 900	1 400	0	1 126.
broušení, zapichovací pod úhlem	斜向切入磨削	/xiéxiàng qiērù móxiāo/	9 950	1 500	0	1 153.
broušení, závitů	螺纹磨削	/luówén móxiāo/	1 160 000	1 540 000	0	663.
bruska	磨床	/móchuáng/	1 650 000	25 100 000	58	360.
bruska	研磨机	/yánmójī/	1 170 000	8 520 000	4	452.
bruska	切割机	/qiēgējī/	3 400 000	40 700 000	113	309.
bruska, honovací	珩磨机	/hángmójī/	161 000	499 000	2	867.
bruska, honovací	搪磨床	/tángmóchuáng/	2 420	84 100	0	1 063.
bruska, honovací	珩磨床	/hángmóchuáng/	75 400	668	0	1 072.
bruska, na klikový hřídel	曲轴磨床	/qūzhóu móchuáng/	113 000	1 030 000	0	793.
bruska, na rovinné plochy	平面磨床	/píngmiàn móchuáng/	996 000	3 160 000	3	593.
bruska, na vačky	凸轮仿形磨床	/tūlún fǎngxíng móchuáng/	8 230	1 910	0	1 158.
bruska, na válcové plochy	外圆磨床	/wàiyuán móchuáng/	651 000	2 170 000	2	654.
bruska, oscilační	摆动式砂轮切割机	/bǎidòngshì shālún qiēgējī/	39 100	881	0	1 103.
bruska, pásová	砂带磨床	/shādài móchuáng/	57 000	712 000	0	844.

bruska, přímá	手持研磨机	/shǒuchí yánmóji/	119 000	132 000	0	976.
bruska, upichovací	砂轮切断机	/shālún qiēduànjī/	164 000	454 000	0	879.
bruska, závitů (zapichovací způsob)	切入式螺纹磨床	/qiērùshì luówén móchuáng/	2 850	842	0	1 188.
břit	刃	/rèn/	40 000 000	100 000 000	2 673	112.
břit, hlavní	主切削刃	/zhǔqiē xiāorèn/	267 000	387 000	0	870.
břit, hlavní u nástroje	刀具主切削刃	/dāojù zhǔqiē xiāorèn/	68 900	180 000	0	979.
břit, hlavní u vrtáku	刀刃	/dāorèn/	2 550 000	24 200 000	490	359.
břit, hlavní u vrtáku	切削刃	/qiē xiāorèn/	225 000	5 510 000	0	536.
břit, hlavní u vrtáku	钻头	/zuānrèn/	16 300	230 000	1	980.
břit, přímý	直齿	/zhíchǐ/	573 000	2 460 000	0	642.
břit, řezný	主切削刃	/zhǔqiē xiāorèn/	266 000	387 000	0	871.
břit, šroubovací	螺旋齿	/luóxuán chǐ/	74 700	375 000	0	912.
břit, ze slinutého karbidu	硬质合金刀片	/yìngzhì héjīn dāopiàn/	420 000	1 140 000	0	740.
bublina	砂眼	/shāyǎn/	1 250 000	3 790 000	28	558.
centimetr	公分	/gōngfēn/	14 700 000	81 800 000	393	242.
CNC (computer numeric control = číslicové řízení stroje počítačem)	数控	/shùkòng/	299 000 000	100 000 000	653	18.
cyklus	回圈	/huíquān/	499 000	2 340 000	4	652.
cyklus, obráběcí	加工回圈	/jiāgōng huíquān/	54	78	0	1 204.
cyklus, pracovní	工作回圈	/gōngzuò huíquān/	9 520	433	0	1 159.
čas, na zub	每次切削的时间	/měi cì qiēxiāo de shíjiān/	2 720	445	0	1 190.
čas, nakládky	充填时间	/chōngtián shíjiān/	39 700	87 900	0	1 036.

čas, nakládky	荷重时间	/hèzhòng shíjiān/	123 000	6 810	0	1 035.
čas, nakládky	装载料时间	/zhuāngzài liào shíjiān/	4 110	309	0	1 184.
čelist, závitová	螺纹板牙	/luówén bǎnyá/	176 000	1 060 000	0	784.
čelist, závitová	螺丝模盘	/luósī mópán/	5 200	152	0	1 177.
čelo	表面	/biǎomiàn/	85 700 000	100 000 000	8 343	73.
čelo	工作面	/gōngzuòmiàn/	596 000	22 700 000	791	372.
čelo, nástroje	刀面	/dāomiàn/	2 830 000	3 500 000	18	522.
čep	枢轴	/shūzhóu/	443 000	1 300 000	17	726.
čep	安装轴	/ānzhuāng zhóu/	476 000	458 000	0	829.
čepička	伞	/sǎn/	23 800 000	100 000 000	3 711	145.
číslo, dílu	部件号	/bùjiànhào/	539 000	791 000	0	770.
číslo, výkresu	图样号码	/túyàng hàomǎ/	456	106	0	1 199.
číslo, výrobní ~ kotouče	砂轮指标	/shālún zhǐbiāo/	33	11	0	1 206.
čtverec	平方	/píngfāng/	54 600 000	100 000 000	18 613	96.
deformace	变形	/biànxíng/	31 700 000	100 000 000	1 670	130.
délka	长度	/chángdù/	29 500 000	100 000 000	1 705	136.
délka, maximální	最大长度	/zuìdà chángdù/	1 310 000	5 540 000	2	507.
délka, maximální ~ obrobku	最大工件长度	/zuìdà gōngjiàn chángdù/	3 280 000	182 000	0	622.
délka, stroje	机床长	/jīchuáng cháng/	1 280 000	102 000	1	756.
deska	盘	/pán/	199 000 000	100 000 000	29 941	33.
deska, automatická lícní	自动平旋盘	/zìdòng píngxuán pán/	67	7	0	1 205.
deska, lícní	平旋盘	/píngxuán pán/	1 960 000	84 700	0	702.
deska, železná	铁板	/tiěbǎn/	5 700 000	48 700 000	342	284.
destička, břitová výměnná	硬质合金刀头	/yìngzhì héjīn dāotóu/	95 900	1 280 000	0	760.

detail	详细视图	/xiángxì shìtú/	352 000	201 000	0	889.
díl	零部件	/língbùjiàn/	8 070 000	100 000 000	1 902	215.
díra	孔	/kǒng/	70 300 000	100 000 000	22 418	81.
díra, osazená	阶梯孔	/jiētīkǒng/	25 000	159 000	0	1 006.
díra, vyvrtaná	钻眼	/zuānyǎn/	383 000	1 940 000	12	684.
díra, vyvrtaná	镗孔	/tángkǒng/	659 000	1 840 000	1	673.
doxa využitelnosti	使用寿命	/shǐyòng shòumìng/	6 770 000	100 000 000	320	229.
doxa využitelnosti	有效寿命	/yǒuxiào shòumìng/	96 700	480 000	5	885.
dokončování	涂料	/túliào/	17 000 000	100 000 000	794	169.
dokončování	完工	/wángōng/	9 520 000	100 000 000	1 925	204.
dokončování	抛光	/pāoguāng/	849 000	78 100 000	0	256.
dokončování	涂层	/túcéng/	5 430 000	65 100 000	138	262.
dokončování	修整	/xiūzhěng/	2 870 000	25 700 000	338	348.
dokončování	精加工	/jīngjiāgōng/	586 000	14 900 000	262	402.
dokončování	最后阶段	/zuìhòu jiēduàn/	1 400 000	11 000 000	534	432.
dokončování	表面粗糙度	/biǎomiàn cūcǎodù/	155 000	8 840 000	2	462.
dokončování	最后加工	/zuìhòu jiāgōng/	55 800	317 000	5	942.
doplňk	配件	/pèijiàn/	136 000 000	100 000 000	1 784	56.
dopravník třísek	排屑器	/páixièqì/	1 500 000	492 000	0	705.
doraz	定位用具	/dìngwèi yòngjù/	656	146	0	1 197.
dráha, kruhová	环路	/huánlù/	6 730 000	28 500 000	771	321.
dráha, kruhová	圆轨迹	/yuán guǐjì/	22 600	310 000	0	945.
drát	线	/xiàn/	342 000 000	100 000 000	109 052	13.
drát, elektrický	电线	/diànxiàn/	12 900 000	100 000 000	1 894	188.
drát, ocelový	钢丝	/gāngsī/	5 130 000	18 500 000	710	368.

drát, svařovací	焊丝	/hànsī/	576 000	8 820 000	13	455.
drát, svařovací	焊料	/hànliào/	1 050 000	3 040 000	8	597.
drážka	槽	/cáo/	30 800 000	100 000 000	2 269	131.
drážka	沟槽	/gōucáo/	1 100 000	13 000 000	34	415.
drážka, na hřídeli	花键轴	/huājiàn zhóu/	408 000	1 330 000	3	727.
drážka, na hřídeli	多键轴	/duō jiàn zhóu/	124 000	1 180	0	1 039.
drážka, na vačce	凸轮槽	/tūlúncáo/	16 700	72 000	0	1 060.
drážkování	切槽	/qiēcáo/	643 000	1 690 000	1	683.
drsnost	表面粗糙度	/biǎomiàn cūcāo dù/	561 000	8 660 000	2	456.
druh	类型	/lèixíng/	236 000 000	100 000 000	6 961	22.
druh	种类	/zhǒnglèi/	47 000 000	100 000 000	6 112	108.
držadlo	握把	/wòbǎ/	1 390 000	4 190 000	25	540.
dutina, kuželová	锥度	/zhuīdù/	365 000	5 010 000	4	549.
elektroda, svařovací	焊条	/hàntiáo/	958 000	17 200 000	175	388.
elektro- skříň	配电盘	/pèidiàn pán/	698 000	2 380 000	12	638.
elektrína	电气	/diànqì/	32 500 000	100 000 000	2 194	126.
emulze, chladicí	冷却润滑乳液	/lěngquè rùnhuá rǔyè/	23 900	748	0	1 120.
fixace	安装	/ānzhuāng/	187 000 000	100 000 000	6 213	36.
forma	成形	/chéngxíng/	9 140 000	67 300 000	593	258.
forma	型式	/xíngshì/	9 340 000	50 200 000	193	273.
frekvence	频率	/pínlǜ/	23 800 000	100 000 000	1 517	146.
fréza	铣床	/xǐchuáng/	2 040 000	29 500 000	102	334.
fréza	铣刀	/xǐdāo/	1 400 000	12 400 000	14	417.
fréza	铣削刀具	/xǐxiāo dāojù/	205 000	3 190 000	0	626.
fréza	铣削工具	/xǐxiāo gōngjù/	304 000	80 000	0	934.
fréza, čelní nástrčná válcová	空心端铣刀	/kōngxīnduān xǐdāo/	124 000	327	0	1 040.

fréza, čelní nástrčná válcová	圆筒形铣刀	/yuántǒngxíng xǐdāo/	18 600	187	0	1 134.
fréza, čelní válcová	端铣刀	/duānxǐdāo/	2 370 000	558 000	0	646.
fréza, drážkovací	键槽铣刀	/jiàncáo xǐdāo/	1 390 000	707 000	0	698.
fréza, nástrčná	带孔铣刀	/dàikǒng xǐdāo/	178 000	13 200	0	1 003.
fréza, odvalovací na ozubení	齿轮滚刀	/chǐlúngǔndāo/	116 000	296 000	0	924.
fréza, s kuželovou stopkou	锥柄铣刀	/zhuībǐng xǐdāo/	292 000	1 730 000	0	703.
fréza, s válcovou stopkou	直柄铣刀	/zhíbǐng xǐdāo/	3 220 000	875 000	0	596.
fréza, stopková	带柄铣刀	/dàibǐng xǐdāo/	318 000	118 000	0	914.
fréza, tvarová	仿形机床	/fǎngxíng jīchuáng/	68 200	49 500	0	1 041.
fréza, tvarová	仿形铣削	/fǎngxíng xǐxiū/	65 900	29 400	0	1 053.
fréza, tvarovací	成型铣刀	/chéngxíng xǐdāo/	971 000	3 930 000	0	560.
fréza, úhlová	角度铣刀	/jiǎodù xǐdāo/	300 000	113 000	0	923.
fréza, úhlová jednostranná	单角铣刀	/dānjiǎo xǐdāo/	207 000	70 100	0	962.
fréza, úhlová oboustranná	双角铣刀	/shuāngjiǎo xǐdāo/	166 000	77 100	0	981.
fréza, válcová dlouhá	扁钢坯轧机	/biǎngāngpī zhájī/	13 300	821	0	1 143.
fréza, válcová dlouhá	润面铣刀	/rùnmàn xǐdāo/	3 130	176	0	1 189.
fréza, zaoblovací	弧铣刀	/húxǐdāo/	712 000	7 250	0	856.
fréza, zaoblovací nástrčná vydutá	凹圆弧铣刀	/āoyuánhú xǐdāo/	51 700	28 600	0	1 068.
fréza, zaoblovací nástrčná vypouklá	凸圆弧铣刀	/tūyuánhú xǐdāo/	38 400	4 400	0	1 097.
frézka	铣床	/xǐchuáng/	2 020 000	29 800 000	102	333.
frézka	铣机	/xǐjī/	1 250 000	4 720 000	0	532.
frézka, automatická dvou-vřetenová	自动双轴铣床	/zìdòng shuāngzhóu xǐchuáng/	34 500	2 940	0	1 109.

frézka, drážkovací	花键铣床	/huājiàn xǐchuáng/	201 000	679 000	0	835.
frézka, na kuželová ozubená kola	锥齿轮切削机床	/zhuīchǐlún qiēxiāo jīchuáng/	35 200	40 400	0	1 074.
frézka, na ozubení	齿轮加工机床	/chǐlún jiāgōng jīchuáng/	456 000	981 000	2	750.
frézka, na ozubení	切齿机	/qiēchǐjī/	9 790	55 300	0	1 081.
frézka, na rovinné plochy	平面磨床	/píngmiàn móchuáng/	1 400 000	3 160 000	3	574.
frézka, na rovinné plochy	端面磨床	/duānmiàn móchuáng/	153 000	1 800 000	0	709.
frézka, odvalovací	滚齿机	/gǔnchǐjī/	887 000	2 010 000	5	648.
frézka, odvalovací	螺旋铣床	/luóxuán xǐchuáng/	15 800	1 300 000	0	771.
frézka, odvalovací	挤压制模压力机	/jǐyā zhìmú yālìjī/	54 200	2 790	0	1 087.
frézka, odvalovací	反应阴模机	/fǎnyìng yīnmó jī/	3 600	874	0	1 183.
frézka, portálová rovinná	双柱龙门铣床	/shuāng zhù lóngmén xǐchuáng/	173 000	19 800	0	1 001.
frézka, rovinná	普通铣床	/pǔtōng xǐchuáng/	181 000	656 000	0	838.
frézka, rovinná	圆柱形铣床	/yuánzhùxíng xǐchuáng/	86 600	18	0	1 062.
frézka, s kruhovým posuvem a svislým vřetenem	立式回转工作台铣床	/lìshì huízhuǎn gōngzuòtái xǐchuáng/	31 900	1 330	0	1 113.
frézka, se svislým vřetenem	立式铣床	/lìshì xǐchuáng/	400 000	5 980 000	2	520.
frézka, úhlová	角铣刀	/jiǎo xǐdāo/	1 360 000	261 000	0	736.
frézka, vřeteno ~	铣床主轴	/xǐchuáng zhǔzhóu/	63 200	3 940 000	0	604.
frézování	铣削	/xǐxiāo/	447 000	5 780 000	6	527.
frézování, drážek	铣槽	/xǐcáo/	652 000	1 400 000	0	701.
frézování, drážek klínových	键槽切削加工	/jiàn cáo qiēxiāo jiāgōng/	6 710	3 720	0	1 155.
frézování, kopírovací	仿形铣	/fǎngxíngxǐ/	1 060 000	176 000	3	783.
frézování, nesousledné	切口铣削	/qiēkǒu xǐxiāo/	504	807	0	1 195.

frézování, plochy	平面铣刀	/píngmiàn xǐdāo/	938 000	170 000	0	797.
frézování, plochy	平面铣床	/píngmiàn xǐchuáng/	373 000	100 000	0	905.
frézování, pod úhlem	斜面铣削	/xiémian xǐxuē/	8 350	119 000	0	1 037.
frézování, posun ~	铣削进给	/xǐxiāo jìngěi/	274 000	1 110 000	0	754.
frézování, posun ~	铣削走刀量	/xǐxiāo zǒudāoliàng/	5 640	1 900	0	1 167.
frézování, posun ~	铣削走刀机构	/xǐxiāo zǒudāo jīgòu/	3 550	1 480	0	1 180.
frézování, příčné	横向铣削	/héngxiàng xǐxiāo/	6 100	154 000	0	1 018.
frézování, rovinné	平面铣削	/píngmiàn xǐxiāo/	27 200	154 000	0	1 008.
frézování, tvarové	成形铣削	/chéngxíng xǐxiāo/	12 800	555 000	0	888.
frézování, tvarové	外形铣削	/wàixíng xǐxiāo/	12 300	55 300	0	1 079.
frézování, vypouklých ploch	凸面铣削附件	/tūmiàn xǐxiāo fùjiàn/	4 290	268	0	1 182.
frézování, zapichovací	模向进给滚轧机	/móxiàngjìngěi gǔnzhájī/	2 960	1 250	0	1 185.
frézování, závitů	螺纹铣削	/luówén xǐxiāo/	205 000	1 720 000	0	710.
frézovat	铣削	/xǐxiāo/	447 000	5 780 000	6	528.
frézovat, drážku	铣沟槽	/xǐ gōucáo/	208 000	736 000	0	827.
hadice	软管	/ruǎnguǎn/	4 150 000	44 100 000	85	298.
hadice (tenká)	细软管	/xì ruǎnguǎn/	124 000	155 000	0	961.
hadice (tlustá)	粗软管	/cū ruǎnguǎn/	187 000	5 730	0	1 002.
hák	挂钩	/guàgōu/	7 420 000	98 400 000	2 333	233.
hák	吊钩	/diàogōu/	609 000	9 810 000	25	444.
hala	厂房	/chǎngfáng/	22 800 000	100 000 000	2 877	147.

hala, výrobní	生产厂房	/shēngchǎn chǎngfáng/	404 000	9 810 000	27	449.
hasák	活动钳子	/huódòng qiánzi/	2 320	539	0	1 192.
hlava	头	/tóu/	296 000 000	100 000 000	294 424	19.
hlava, automatická frézovací pravouhlá	自动直角铣头	/zìdòng zhíjiǎo xǐtóu/	11 200	644	0	1 151.
hlava, automatická frézovací univerzální	自动万能铣头	/zìdòng wànnéng xǐtóu/	102 000	6 930	0	1 043.
hlava, dvouosá frézovací	两轴直角铣头	/liǎngzhóu zhíjiǎo xǐtóu/	0	0	0	1 212.
hlava, dvouosá frézovací manuální univerzální	两轴万能手动铣头	/liǎngzhóu wànnéng shǒudòng xǐtóu/	1	1	0	1 211.
hlava, frézovací	铣头	/xǐtóu/	411 000	1 150 000	0	739.
hlava, frézovací manuální pravouhlá	手动直角铣头	/shǒudòng zhíjiǎo xǐtóu/	10 100	68	0	1 157.
hlava, frézovací manuální univerzální	万能手动铣头	/wànnéng shǒudòng xǐtóu/	3	1	0	1 209.
hlava, frézovací mikro-indexovaná univerzální	万能微分度铣头	/wànnéng wēifēndù xǐtóu/	1	2	0	1 210.
hlava, frézovací pravouhlá	直角铣头	/zhíjiǎo xǐtóu/	124 000	103 000	0	987.
hlava, honovací	珩磨头	/hángmótóu/	41 300	97 700	0	1 029.
hlava, honovací	磨孔器	/mókǒngqì/	1 170 000	462	0	789.
hlava, nástrojová upínací	刀具夹头	/dāojù jiātou/	353 000	2 300 000	0	666.
hlava, revolverová	六角头	/liùjiǎo tóu/	1 300 000	2 720 000	0	602.
hlava, revolverová	回转头	/huízhuǎn tóu/	592 000	1 060 000	88	733.
hlava, revolverová	六角刀架	/liùjiǎo dāojià/	81 400	192 000	0	963.
hlava, revolverová	转塔刀架	/zhuǎntǎ dāojià/	154 000	101 000	0	974.
hlava, univerzální	万能铣头	/wànnéng xǐtóu/	235 000	93 000	0	948.
hlavice	弓头	/gōngtóu/	114 000	266 000	1	935.
hliník	铝	/lǚ/	42 400 000	100 000 000	3 313	109.

hloubka	深度	/shēndù/	52 000 000	100 000 000	3 940	103.
hmotnost	重量	/zhòngliàng/	78 700 000	100 000 000	2 988	75.
hmotnost, maximální	最大重量	/zuidà zhòngliàng/	1 100 000	1 840 000	2	644.
hmotnost, maximální ~ obrobku	最大工件重量	/zuidà gōngjiàn zhòngliàng/	2 520 000	73 000	0	670.
hmotnost, stroje	机床重量	/jīchuáng zhòngliàng/	1 270 000	324 000	0	738.
hodnota, nastavení	调整参数	/tiáozhěng cānshù/	496 000	2 160 000	1	665.
honovat	珩磨	/hángmó/	748 000	1 370 000	0	697.
honovat	搪磨	/tángmó/	33 900	40 900	6	1 077.
horizontální	卧式	/wòshì/	4 090 000	38 100 000	62	313.
hořák, svařovací	焊枪	/hànqiāng/	347 000	4 300 000	62	571.
hořák, svařovací	焊接灯	/hànjiē dēng/	10 500	32 300	0	1 096.
houseska, svarová	珠焊	/zhūhàn/	95 200	16 600	0	1 042.
hrana	角	/jiǎo/	142 000 000	100 000 000	36797	48.
hrana	棱	/léng/	9 620 000	100 000 000	1659	203.
hrana, srazit ~	倒角	/dǎojiǎo/	467 000	11 000 000	5	436.
hrana, srazit ~	倒棱	/dǎoléng/	135 000	606 000	1	849.
hrana, zaoblení ~	角焊缝	/jiǎohàn fèng/	268 000	1 440 000	0	728.
hrana, zkosení ~	导角	/dǎojiǎo/	127 000	1 210 000	18	768.
hrot	前端	/qiánduān/	10 300 000	87 400 000	263	241.
hrot	刀尖	/dāojiān/	1 220 000	11 600 000	176	427.
hrot	鼻端	/bíduān/	274 000	4 610 000	35	561.
hrot	突出部分	/tūchū bùfēn/	752 000	2 290 000	22	640.
hrot	凸头	/tūtóu/	187 000	524 000	1	857.
hrot	伸出部分	/shēnchū bùfēn/	14 600 000	234 000	2	409.

hrubování	粗加工	/cūjiāgōng/	369 000	7 020 000	135	491.
hrubovat	粗铣	/cūxǐ/	113 000	635 000	0	848.
hřeben, ozubený	齿条	/chǐtiáo/	352 000	7 830 000	6	470.
hřídel	轴	/zhóu/	32 800 000	100 000 000	4 388	121.
hřídel, dlouhá	长轴	/chángzhóu/	1 850 000	12 500 000	47	414.
hřídel, krátká	短轴	/duǎnzhóu/	584 000	7 600 000	10	469.
chlazení, vnitřní	内冷	/nèilěng/	1 290 000	3 080 000	47	577.
chlazení, vnitřní	中心出水	/zhōngxīn chūshuǐ/	20 000	64 800	0	1 065.
chlazení, vnitřní středem vřetene	主轴中心出水	/zhǔzhóu zhōngxīn chūshuǐ/	40 500	15 200	0	1 090.
chvění (stroje)	振动	/zhèndòng/	12 900 000	100 000 000	650	189.
chvění (stroje)	振荡	/zhèndàng/	4 190 000	50 200 000	288	285.
chvění (stroje)	刀振	/dāozhèn/	128 000	49 600	0	1 010.
instalace	安装	/ānzhuāng/	187 000 000	100 000 000	6 213	37.
interval	间隔	/jiàngé/	10 900 000	100 000 000	1 050	197.
izolátor	绝缘子	/juéyuánzǐ/	590 000	7 570 000	16	472.
jednotka	装置	/zhuāngzhì/	52 100 000	100 000 000	5 900	101.
jednotka, elektrická	电气装置	/diàncì zhuāngzhì/	1 090 000	4 560 000	7	537.
jednotka, hydraulická	液压装置	/yèyā zhuāngzhì/	360 000	1 540 000	6	714.
jednotka, mazací	润滑装置	/rùnhuá zhuāngzhì/	404 000	935 000	2	766.
jehla, rýsovací	画线器	/huàxiànqì/	238 000	73 200	0	953.
jekl	方管	/fāngguǎn/	1 410 000	18 600 000	296	381.
jemnozrnnost	细颗粒	/xìkēlì/	960 000	5 580 000	9	515.
jeřáb	起重机	/qǐzhòngjī/	3 190 000	47 000 000	275	295.
kabel	线	/xiàn/	342 000 000	100 000 000	109 052	14.

kabel, elektrický	电缆	/diànlǎn/	18 300 000	100 000 000	1 456	164.
kabel, prodlužovací	延长线	/yánchángxiàn/	1 810 000	26 500 000	48	350.
kabel, zemnicí	接地线	/jiēdìxiàn/	488 000	11 500 000	2	435.
kabina	操作台	/cāozuò tái/	581 000	12 400 000	45	423.
kabina	操作间	/cāozuò jiān/	899 000	3 900 000	23	564.
kalený	硬化处理	/yìnghuà chǔlǐ/	963 000	2 080 000	1	639.
kalibr	量规	/liángguī/	372 000	4 830 000	189	553.
kalibrovat	校准	/jiàozhǔn/	2 660 000	49 800 000	74	289.
kalibrovat	校准	/jiàozhǔn/	2 650 000	31 000 000	74	326.
kalibrovat	使标准化	/shǐ biāozhǔnhuà/	34 500	478 000	3	900.
kapalina chladící	冷却润滑剂	/lěngquè rùnhuá jì/	2 790 000	125 000	0	647.
kapotáž	附件	/fùjiàn/	64 400 000	100 000 000	847	88.
kapotáž	护罩	/hùzhào/	2 270 000	21 300 000	41	369.
kapotáž	防护罩	/fǎnghùzhào/	1 940 000	13 600 000	22	401.
kapotáž, stroje	机床附件	/jīchuáng fùjiàn/	1 250 000	12 600 000	57	416.
karbid křemíku	金刚砂	/jīngāngshā/	501 000	9 050 000	24	454.
karbid křemíku	碳化硅	/tànhuàguī/	507 000	7 310 000	129	477.
karbid křemíku	碳化矽	/tànhuàxī/	243 000	331 000	0	887.
karbid křemíku, spékaný	碳化物陶瓷	/tànhuàwù táocí/	177 000	61 800	0	985.
kartáč	刷	/shuā/	105 000 000	25 400 000	10 599	132.
kartáč, drátěný	钢丝刷	/gāngsī shuā/	1 180 000	3 160 000	3	579.
karusel	立式镗铣床	/lìshìtáng xiǎnchuáng/	3 860 000	339 000	0	591.
kategorie	类型	/lèixíng/	236 000 000	100 000 000	6 961	23.
keramika, zoxidovaná	氧化物陶瓷	/yǎnghuàwù táocí/	656 000	417 000	0	802.

kladivo	锤	/chuí/	20 100 000	100 000 000	2 680	156.
kladivo	铁锤	/tiěchuí/	2 250 000	14 600 000	411	393.
kladivo, gumové	橡胶锤	/xiàngjiāochuí/	128 000	545 000	0	863.
kleště	钳子	/qiánzi/	1 730 000	16 100 000	239	390.
kleště, kombinované	老虎钳	/lǎohǔqián/	857 000	1 840 000	47	664.
kleště, štípací	钳子	/qiánzi/	1 640 000	16 100 000	239	392.
kleště, zemní	接地钳	/jiēdìqián//	16 900	4 230 000	0	585.
klíč	扳手	/bǎnshǒu/	33 900	98 200	0	1 032.
klíč, momentový	扭矩扳手	/niǔjǔ bǎnshǒu/	493 000	1 340 000	0	722.
klín	插销	/chāxiāo/	664 000	7 910 000	89	466.
klobouček	伞裙	/sǎnqún/	917 000	7 190 000	3	473.
koeficient	系数	/xìshù/	13 200 000	100 000 000	1 078	186.
koeficient, řezného přítlaču	刀具推力 系数	/dāojù tuīlì xìshù/	5 120	2 260	0	1 169.
kolečka	手推车	/shǒutuīchē/	1 780 000	19 000 000	170	377.
kolík	针	/zhēn/	75 100 000	100 000 000	46 766	77.
kolík	栓	/shuān/	15 900 000	100 000 000	1 959	171.
kolmost	垂直	/chuízhí/	21 000 000	100 000 000	1 129	151.
kolo	轮	/lún/	136 000 000	100 000 000	38 525	54.
kolo, ozubené	齿轮	/chǐlún/	8 500 000	100 000 000	624	212.
kolo, šnekové	蜗轮	/wōlún/	723 000	9 540 000	11	448.
komponent	组件	/zǔjiàn//	14 800 000	100 000 000	177	178.
komponent	零部件	/língbùjiàn/	8 070 000	100 000 000	1 902	216.
konfigurace	配置	/pèizhì/	94 400 000	100 000 000	5 392	68.
konfigurace, stroje	机床配置	/jīchuáng pèizhì/	20 600	130 000	0	1 024.

kontrola	自控	/zikòng/	4 060 000	48 000 000	301	290.
kontrola, kvality	品质控制	/pǐnzhì kòngzhì /	2 080 000	5 650 000	14	478.
kontrolovat	检查	/jiǎnchá/	111 000 000	100 000 000	27 951	61.
kopírovat	复制	/fùzhì/	208 000 000	100 000 000	1 967	31.
kopírovat	模仿	/mófǎng/	24 100 000	100 000 000	2 509	143.
kopírovat	钞录	/chāolù/	134 000	239 000	10	941.
kóta	尺寸标注	/chǐcun biāozhù/	727 000	3 870 000	0	573.
kotouč	轮	/lún/	136 000 000	100 000 000	38 525	55.
kotouč brusný	砂轮	/shālún/	1 400 000	19 900 000	86	376.
kotouč brusný	磨轮	/mólún/	438 000	1 860 000	8	686.
kotouč brusný, čelní na plochy	无心外圆磨床	/wúxīn wàiyuán móchuáng/	248 000	511 000	0	846.
kotouč brusný, rozměr ~	砂轮尺寸	/shālún chǐcun/	359 000	106 000	0	906.
kotouč brusný, s keramickým pojivem	陶土烧结磨轮	/táotǔ shāojié mólún/	5 780	442	0	1 172.
kotouč brusný, šířka ~	砂轮宽度	/shālún kuāndù/	30 100	1 660 000	0	730.
kotouč, lapovací	磨料研磨轮	/móliào yánmólún/	130 000	726	0	1 033.
kov	金属	/jīnshǔ/	108 000 000	100 000 000	7 218	62.
kov, barevný	不含铁金属	/bùhántiě jīnshǔ/	440 000	17 500	0	909.
kov, spékaný	金属陶瓷	/jīnshǔ táocí/	1 330 000	2 880 000	5	589.
kov, spékaný	烧结金属	/shāojié jīnshǔ/	191 000	327 000	0	897.
kroužek, pojistný	C 型环	/C xíng huán/	852 000	262 000	0	796.
kroužek, pružinový	卡簧	/kǎhuáng/	395 000	3 660 000	4	600.
kruh	圆	/yuán/	104 000 000	100 000 000	25 260	63.
kruh, obvod ~	周围	/zhōuwéi/	64 400 000	100 000 000	14 322	87.

kruh, obvod ~	周围	/zhōuwéi/	62 800 000	100 000 000	14 322	89.
kruh, obvod ~	圆周	/yuánzhōu/	971 000	32 000 000	229	328.
kruh, obvod ~	圆周	/yuánzhōu/	957 000	32 000 000	229	329.
kružnice	圆	/yuán/	104 000 000	100 000 000	25 260	64.
kružnice, roztečná	节圆	/jiéyuán/	298 000	1 790 000	15	699.
kružnice, základní	分度圆	/fēndùyuán/	91 500	1 260 000	0	762.
kryt	护罩	/hùzhào/	2 270 000	21 300 000	41	370.
kryt, izolační	绝缘罩	/juéyuánzhào/	40 000	217 000	0	973.
kryt, ochranný	保护套	/bǎohùtào/	9 460 000	100 000 000	8	205.
kryt, proti lakování	防漆套	/fángqītào/	11 700	3 050	0	1 140.
kryt, teleskopický	伸缩护罩	/shēnsuō hùzhào/	383 000	1 800 000	0	694.
krytování	护罩附件	/hùzhào fùjiàn/	368 000	17 200	0	933.
krytování, kabiny	操作站台 附件	/cāozuò zhàntái fùjiàn/	0	0	0	1 214.
krytování, stolu	工作台护 罩附件	/gōngzuòtái hùzhào fùjiàn/	0	0	0	1 215.
křída	粉笔	/fěnbǐ/	1 620 000	23 600 000	369	362.
křivost	弯曲	/wānqū/	9 360 000	100 000 000	1 592	209.
kvalita, kontrolovat ~	品质控制	/pǐnzhì kòngzhì/	2 080 000	5 650 000	14	479.
kvalita, povrchu	表面光洁 度	/biǎomiàn guāngjiédù/	681 000	2 940 000	10	617.
kvalita, povrchu	表面光洁 度	/biǎomiàn guāngjiédù/	668 000	2 940 000	10	618.
kvalita, povrchu	表面修琢	/biǎomiàn xiūzhuó/	29 300	199	0	1 117.
lak	漆	qī/	29 800 000	100 000 000	5 333	134.

lakovat	油漆	/yóuqī/	13 700 000	100 000 000	983	184.
lakovna	油漆厂	/yóuqīchǎng/	382 000	1 780 000	35	695.
lamač třísek	卷屑槽底	/juǎnxiè cáodǐ/	28 600	6 790	0	1 111.
lamač třísek	断屑槽底	/duànxiè cáodǐ/	47 000	3 670	0	1 094.
lanko	固定	/gùdìng/	138 000 000	100 000 000	12 417	52.
lano	绳	/shéng/	20 200 000	100 000 000	8 324	155.
lano	绳子	/shéngzi/	5 210 000	75 800 000	2 122	254.
lapování	抛光	/pāoguāng/	8 030 000	78 100 000	101	251.
lapování	研磨	/yánmó/	10 800 000	56 800 000	109	265.
lepení	黏着	/niánzhuó/	344 000	4 840 000	22	554.
lepidlo	胶水	/jiāoshuǐ/	4 230 000	48 400 000	137	288.
limit opotřebení	磨损限度	/mósǔn xiàndù/	19 100	3 680 000	0	612.
limit opotřebení	磨损极限	/mósǔn jíxiàn/	45 300	340 000	1	932.
linka svařovací	焊接线	/hànjiē xiàn/	159 000	1 090 000	1	782.
lis	锻压	/duànyā/	902 000	14 200 000	143	406.
lišta	滑板	/huábǎn/	5 940 000	57 300 000	113	268.
lišta, uhlíková	碳滑板	/tànhuábǎn/	15 400	64 100	0	1 069.
litina	铸铁	/zhùtiě/	4 910 000	51 200 000	231	279.
Loctite	涂乐泰	/túlètài/	9 560	20 300	0	1 116.
lože	床身	/chuángshēn/	1 180 000	3 600 000	7	566.
lože, horizontální	横向床身	/héngxiàng chuángshēn/	77 500	377 000	0	911.
lože, podélné	纵向床身	/zòngxiàng chuángshēn/	32 000	8 330	0	1 102.
ložisko	轴承	/zhóuchéng/	12 300 000	100 000 000	655	190.

lubrikace	涂	/tú/	41 700 000	100 000 000	11 043	111.
lubrikovat	涂油脂	/tú yóuzhī/	35 100	215 000	1	977.
materiál	材料	/cáiliào/	194 000 000	100 000 000	24 918	34.
materiál, nástroje	工具材料	/gōngjù cáiliào/	412 000	4 440 000	10	562.
materiál, nástroje	刀具材料	/dāojù cáiliào/	346 000	1 530 000	0	717.
materiál, spojovací	紧固件	/jǐngùjiàn/	1 140 000	29 800 000	25	338.
materiál, základní	母材	/mǔcái/	1 260 000	4 130 000	4	548.
materiál, základní	母板	/mǔbǎn/	467 000	1 500 000	3	708.
matice	螺母	/luómǔ/	2 900 000	38 300 000	60	314.
matice	螺帽	/luómào/	729 000	9 940 000	36	442.
matice, pravotočivá	左旋螺母	/zuǒxuánluómǔ/	38 400	504 000	0	890.
maximum	最多	/zuìduō/	112 000 000	100 000 000	10 241	60.
mazat	润滑	/rùnhuá/	17 200 000	100 000 000	654	167.
mazivo	油脂	/yóuzhī/	11 000 000	94 700 000	506	236.
měď	铜	/tóng/	56 800 000	100 000 000	14 243	94.
měřit	测量	/cèliáng/	29 800 000	100 000 000	2 800	135.
měřítko	比例	/bǐlì/	64 700 000	100 000 000	13 339	86.
metoda, ochranná	保护方式	/bǎohù fāngshì/	799 000	3 570 000	11	578.
metody, svařovací	焊接方法	/hànjiē fāngfǎ/	583 000	3 740 000	15	580.
metr	公尺	/gōngchǐ/	4 540 000	16 200 000	345	379.
metr, skládací	折叠尺	/zhédiéchǐ/	32 900	150 000	0	1 007.
metr, svinovací	卷尺	/juǎnchǐ/	716 000	10 600 000	43	438.
mez pevnosti ve stříhu/smyku	抗剪強度	/kàngjiǎn qiángdù/	5 780 000	4 630 000	0	445.
mezera	间隙	/jiànxi/	6 200 000	100 000 000	650	232.

mezera	缺口	/quēkǒu/	6 850 000	76 500 000	2 272	253.
mezera, zubová	齿隙	/chǐxì/	81 900	344 000	0	917.
mikrometr	微米	/wēimǐ/	2 430 000	28 900 000	301	336.
mikrotrhlina	微裂纹	/wēilièwén/	1 180 000	1 620 000	3	656.
milimetr	毫米	/háomǐ/	14 400 000	100 000 000	2 183	181.
minimum	起码	/qǐmǎ/	18 900 000	100 000 000	3 034	160.
míra	率	/lǜ/	383 000 000	100 000 000	90 595	9.
míra	比率	/bǐlǜ/	14 700 000	89 400 000	1 227	237.
místo, expedice	发送点	/fāsòngdiǎn/	172 000	337 000	0	901.
moment, krouťivý	扭矩	/niǔjǔ/	4 300 000	93 500 000	19	240.
moment, krouťivý	转矩	/zhuǎnjǔ/	578 000	14 200 000	7	410.
moment, krouťivý maximální	最大扭矩	/zuìdà niǔjǔ/	1 440 000	100 000 000	1	238.
moment, upínací	夹紧扭矩	/jiǎnjīn niǔjǔ/	367 000	437 000	0	841.
moment, utahovací	扭矩	/niǔjǔ/	4 300 000	76 200 000	19	255.
montáž	设置	/shèzhì/	173 000 000	100 000 000	6 851	38.
montáž	安装	/ānzhuāng/	160 000 000	100 000 000	6 213	44.
montáž	组装	/zǔzhuāng/	15 300 000	100 000 000	1 275	174.
montáž, horního ramene	上臂组装	/shàngbì zǔzhuāng/	105	141	0	1 203.
montáž, spodní tyče pantografu	下平衡杆	/xià pínghéng gān/	191 000	26 900	0	989.
montáž, spodního ramene	下臂组装	/xiàbì zǔzhuāng/	337	33	0	1 202.
montáž, ventilu	阀组装	/fávǎzhuāng/	96 000	78 000	0	1 012.
montovat	组装	/zǔzhuāng/	15 300 000	100 000 000	1 275	175.
mosaz	黄铜	/huángtóng/	1 930 000	28 600 000	224	339.
motor	电机	/diànjī/	20 300 000	100 000 000	2 620	154.

motor, hlavní	主电机	/zhǔdiànjī/	1 690 000	5 480 000	10	502.
naklápět	倾	/qīng/	27 900 000	100 000 000	26 607	139.
naklápět	倾斜	/qīngxié/	8 130 000	100 000 000	3 622	214.
naklápět	摆动	/bǎidòng/	3 500 000	51 500 000	744	281.
nákres	图纸	/túzhǐ/	18 600 000	100 000 000	1 143	162.
namazat	润滑	/rùnhuá/	17 200 000	100 000 000	654	168.
namazat	涂油	/túyóu/	1 710 000	3 620 000	34	551.
namontovat	装置	/zhuāngzhì/	52 700 000	100 000 000	5 900	99.
namontovat	装配	/zhuāngpèi/	6 860 000	100 000 000	1 181	226.
napasovat	装配	/zhuāngpèi/	6 860 000	100 000 000	1 181	227.
nářadí	工具	/gōngjù/	343 000 000	100 000 000	11 342	11.
nářadí, výdejna ~	工具室	/gōngjùshì/	64 300	949 000	5	812.
nastavit	调整	/tiáozhěng/	103 000 000	100 000 000	28 873	65.
nastavit	配合	/pèihé/	96 900 000	100 000 000	12 847	67.
nástroj	工具	/gōngjù/	343 000 000	100 000 000	11 342	12.
nástroj, brusný	磨具	/móju/	1 520 000	14 700 000	37	398.
nástroj, frézovací a vrtací	复合钻铣床	/fùhé zuān xǐchuáng/	35 100	307	0	1 110.
nástroj, keramický	陶瓷刀具	/táocǐ dāojù/	501 000	994 000	4	742.
nástroj, nástrčný	套式刀具	/tào shì dāojù/	140 000	415	0	1 028.
nástroj, ostříhvací	修边工具	/xiūbiān dāojù/	673 000	330 000	0	815.
nástroj, rýhovací	压花刀具	/yāhuā dāojù/	177 000	227 000	0	925.
nástroj, rýhovací	滚花刀具	/gǔnhuā dāojù/	803 000	24 300	0	840.
nástroj, řezný	刀具	/dāojù/	8 330 000	100 000 000	256	213.
nástroj, řezný	刃具	/rènjù/	469 000	5 990 000	49	517.

nástroj, řezný	切削工具	/qiēxiāogōngjù/	1 780 000	1 900 000	24	613.
nástroj, s karbidovými zuby	硬质合金 刀具	/yìngzhì héjīn dāojù/	961 000	1 850 000	6	655.
nástroj, s keramickou břitovou destičkou	金属陶瓷 刀具	/jīnshǔ táocǐ dāojù/	273 000	107 000	0	937.
nástroj, třískového obrábění	金属切削 刀具	/jīnshǔ qiēxiāo dāojù/	143 000	548 000	2	859.
nástroj, třískového obrábění	金属切削 工具	/jīnshǔ qiēxiāo gōngjù/	814 000	404 000	3	786.
nástroj, tvarovací	成形刀具	/chéngxíng dāojù/	28 600	3 350 000	0	627.
nástroj, tvarovací	成形铣刀	/chéngxíng xiǎodāo/	2 280 000	1 030 000	0	631.
nástroj, tvarovací	定形刀具	/dìngxíng dāojù/	8 430	33 800	0	1 099.
nástroj, vyvrtávací	刀具内径	/dāojù nèijìng/	12 900	8 560	0	1 125.
nástroj, vyvrtávací	工具内径	/gōngjù nèijìng/	33 400	4 130	0	1 108.
natočení	回转角度	/huízhuǎn jiǎodù/	151 000	586 000	0	850.
natočení, brousícího vřeteníku	磨削主轴 箱回转角 度	/móxiāo zhǔzhóuxiāng huízhuǎn jiǎodù/	3	3	0	1 208.
naváření	堆焊	/duīhàn/	359 000	4 030 000	6	575.
návod, montážní	组装工艺 卡片	/zǔzhuāng gōngyì kǎpiàn/	21 700	56	0	1 124.
nečistota	杂质	/zázhì/	6 110 000	83 700 000	408	248.
nerez	不锈钢	/bùxiùgān/	36 700 000	100 000 000	642	119.
neshoda	错位	/cuòwèi/	3 160 000	43 600 000	398	305.
nůž	刀	/dāo/	161 000 000	100 000 000	24 724	43.
nůž, obráběcí	切削工具	/qiēxiāo gōngjù/	1 780 000	1 900 000	24	614.
nůž, obráběcí	切断器	/qiēduànqì/	522 000	869 000	0	753.
nůž, obráběcí	截断器	/jiēduànqì/	210 000	56 000	0	969.

nůž, soustružnický	车刀	/chēdāo/	526 000	6 630 000	10	503.
nůž, soustružnický s karbidovými destičky	硬质合金车刀	/yìngzhì héjīn chēdāo/	3 790 000	274 000	0	599.
nůž, závitový	梳刀盘	/shūdāopán/	193 000	278	0	1 000.
nůž, závitový	螺纹梳刀	/luówén shūdāo/	185 000	77 300	0	970.
nůž, závitový	螺纹花刀	/luówén huādāo/	9 350	87	0	1 161.
nůžky, strojní	剪切机	/jiǎnqiējī/	364 000	2 950 000	4	630.
nůžky, strojní	大剪刀	/dàjiǎndāo/	398 000	1 080 000	42	745.
O kroužek	O 型圈	/O - xíngquān/	30 600 000	4 460 000	0	322.
objem	容量	/róngliàng/	78 000 000	100 000 000	4 175	76.
objem	体积	/tǐjī/	17 300 000	100 000 000	1 370	166.
objem, ubíraných třísek	切除的金属体积	/qiēchúde jīnshǔ tǐjī/	3 400	668	0	1 186.
objímka, malá	大卡箍	/dàkǎgū/	1 200 000	91 900	0	776.
objímka, velká	大卡套	/dàkǎtào/	1 570 000	39 000	0	737.
objímka, velká	小卡箍	/xiǎokǎgū/	820 000	25 300	0	837.
oblast, tepelně ovlivněná	热影响区	/rèyǐngxiǎngqū/	899 000	1 820 000	1	662.
oblouk	弯	/wān/	36 400 000	100 000 000	10 467	120.
obrábění	机械加工	/jīxiè jiāgōng/	3 330 000	45 200 000	157	297.
obrábění	切削加工	/qiēxiāo jiāgōng/	714 000	6 570 000	10	495.
obrábění, evolventní	渐开线滚刀	/jiànkāixiàn gǔndāo/	559 000	121 000	0	862.
obrábění, kovu	金属加工	/jīnshǔ jiāgōng/	3 410 000	26 700 000	84	341.
obrábění, kovu	金属切削加工	/jīnshǔ qiēxiāo jiāgōng/	525 000	816 000	4	765.

obrábění, na čisto	精加工	/jīngjiāgōng/	575 000	14 800 000	262	403.
obrábění, ozubeného kola s přímými zuby	直齿轮切削	/zhíchīlún qiēxiāo/	56 000	483	0	1 089.
obrábění, přesné	精密机械加工	/jīngmì jīxiè jiāgōng/	541 000	2 200 000	4	660.
obrábění, přídavek na ~	机械加工余量	/jīxiè jiāgōng yúliàng/	1 060 000	1 010 000	0	700.
obrábění, šedé litiny	铸铁切削加工	/zhùtiě qiēxiāo jiāgōng/	31 500	399 000	0	916.
obrábění, šedé litiny	铸铁加工	/zhùtiě jiāgōng/	55 100	250 000	0	956.
obrábění, třískové	金属切削	/jīnshǔ qiēxiè/	348 000	6 540 000	61	506.
obrábění, ultrazvukové	超声波加工	/chāoshēngbō jiāgōng/	92 300	496 000	3	884.
obrábění, vysokorychlostní	高速加工	/gāosù jiāgōng/	662 000	2 110 000	0	658.
obrábění, zapichovací	切入式磨削	/qiērùshì móxiāo/	20 000	728	0	1 130.
obrážení	插削	/chāxiāo/	44 300	172 000	0	990.
obrobek	工件	/gōngjiàn/	2 050 000	33 600 000	192	320.
obrobek	軋件	/yàjiàn/	635 000	800 000	0	751.
obrobek, upínat ~	工件支承	/gōngjiàn zhīchéng/	35 200	1 600 000	0	735.
obrobek, upínat ~	工件支架	/gōngjiàn zhījià/	21 800	1 230 000	0	781.
obrobit	加工	/jiāgōng/	142 000 000	100 000 000	21 319	50.
obrobitelný, dobře ~	自由切削	/zìyóu qiēxiāo/	3 930	36 500	0	1 101.
obrobna	制造厂	/zhìzàochǎng/	3 890 000	72 500 000	1 123	259.
obrušování	磨料	/móliào/	1 280 000	14 900 000	58	399.
obrušování	磨蚀	/móshí/	707 000	2 510 000	32	636.
ocel	钢	/gāng/	83 000 000	100 000 000	31 406	74.

ocel, konstrukční	结构钢	/jiégòugāng/	729 000	11 600 000	15	433.
ocel, legovaná	合成钢	/héchéng gāng/	25 100	113 000	0	1 030.
ocel, nástrojová	工具钢	/gōngjùgāng/	1 500 000	8 240 000	21	451.
ocel, nelegovaná	非合成钢	/fēihéchéng gāng/	10 900	4	0	1 154.
ocel, nízkouhlíková	低碳钢	/dītàngāng/	493 000	9 790 000	12	447.
ocel, středně uhlíková	中碳钢	/zhōngtàngāng/	681 000	3 220 000	5	606.
ocel, vysokouhlíková	高碳钢	/gāotàngāng/	798 000	5 250 000	5	531.
oděv, pracovní	工作服	/gōngzuòfú/	4 240 000	47 700 000	627	291.
odchylka, dovolená ~	尺寸公差	/chǐcun gōngchāi/	669 000	3 120 000	1	609.
odjehlit	去毛刺	/qù máocì/	1 070 000	2 180 000	1	633.
odlitek	铸成品	/zhùchéng pǐn/	61 300	9 680	0	1 078.
odolnost proti ohybu	抗弯曲	/kàngwānqū/	204 000	1 030 000	1	785.
odolný	耐用	/nàiyòng/	14 600 000	100 000 000	817	180.
odolný	耐磨	/nàimó/	9 130 000	100 000 000	317	210.
odolný	耐久	/nàijiǔ/	16 600 000	42 100 000	151	275.
odstranit	取下	/qǔxià/	4 280 000	54 000 000	1 256	276.
odstříhnout	切断	/qiēduàn/	13 500 000	93 800 000	1 560	222.
ohyb	弯头	/wāntóu/	2 410 000	22 500 000	16	363.
ochrana	保护	/bǎohù/	219 000 000	100 000 000	55 536	25.
ochrana, tlumiče	保护减震器	/bǎohù jiǎnzhènqì/	410 000	15 400	0	918.
operace	操作	/cāozuò/	250 000 000	100 000 000	9 601	20.

operace	加工	/jiāgōng/	142 000 000	100 000 000	21 319	51.
operace	作业	/zuòyè/	60 200 000	100 000 000	5 853	93.
operace, pořadí ~	操作順序	/cāozuò shùnxù/	423 000	3 900 000	0	581.
operace, pořadí ~	作用順序	/zuòyòng shùnxù/	53 900	146 000	0	996.
operace, třískového obrábění	切削加工	/qiēxiāo jiāgōng/	714 000	6 570 000	10	496.
operace, třískového obrábění	切削作业	/qiēxiāo zuòyè/	48 500	44 000	0	1 054.
operace, třískového obrábění	切削操作	/qiēxiāo cāozuò/	49 300	34 500	0	1 066.
opotřebení	损坏	/sǔnhuài/	15 700 000	100 000 000	1 934	172.
opotřebení	磨损	/mósǔn/	6 500 000	100 000 000	493	231.
opotřebení	磨耗	/móhào/	1 180 000	6 010 000	18	500.
opotřebení, brusiva kotouče	磨轮颗粒 磨损体积	/mólún kēlì mósǔn tǐjī/	2 270	7 900	0	1 156.
oprava	修复	/xiūfù/	53 400 000	100 000 000	2 891	98.
oprava, barvy	补漆	/bǔqī/	2 260 000	6 320 000	0	464.
oprava, laku	补漆	/bǔqī/	2 260 000	6 320 000	0	465.
opravit	修理	/xiūlǐ/	49 800 000	100 000 000	2 935	105.
orientace	朝向	/cháoxiàng/	9 200 000	75 200 000	511	252.
osa	轴	/zhóu/	32 800 000	100 000 000	4 388	122.
osa	轴线	/zhóuxiàn/	2 060 000	52 600 000	420	283.
osa, stroje	机床中心 线	/jīchuáng zhōngxīn xiàn/	65 200	1 060	0	1 080.
osa, v ~ součásti	工件中心 线	/gōngjiàn zhōngxīn xiàn/	326 000	4 880	0	946.
osazení	肩	/jiān/	87 800 000	100 000 000	18 271	72.

osazení	台肩	/táijiān/	96 800	536 000	0	874.
osvětlení	照明	/zhàomíng/	71 700 000	100 000 000	1 497	80.
osvětlení, přenosné	可携式照明	/kěxiéshì zhàomíng/	161 000	15 800	0	1 011.
otáčet	转	/zhuǎn/	393 000 000	100 000 000	149 345	8.
otáčet	转向	/zhuǎnxiàng/	20 300 000	100 000 000	7 429	153.
otáčky	转速	/zhuànsù/	7 200 000	100 000 000	242	223.
otisk	靠模	/kàomó/	223 000	680 000	15	833.
otočení	旋转	/xuánzhuǎn/	38 900 000	100 000 000	2 242	116.
otočka	转动	/zhuǎndòng/	11 700 000	100 000 000	1 990	192.
otočka	弯曲	/wānqū/	10 200 000	100 000 000	1 592	199.
otupení	钝角	/dùnjiǎo/	824 000	6 070 000	15	505.
otvor	嘴	/zuǐ/	98 300 000	100 000 000	34 012	66.
otvor	孔	/kǒng/	74 400 000	100 000 000	22 418	78.
otvor	小嘴	/xiǎozuǐ/	4 930 000	37 800 000	419	311.
otvor	气嘴	/qìzuǐ/	1 110 000	3 150 000	4	584.
otvor	嘴处	/zuǐchù/	145 000	760 000	0	831.
oxid uhličitý	二氧化碳气体	/èryǎng huàtàn qìtǐ/	1 440 000	5 790 000	28	498.
označení	名称	/míngchēng/	239 000 000	100 000 000	7 239	21.
ozubení	齿	/chǐ/	20 000 000	100 000 000	6 954	157.
páčka	杠杆	/gàngǎn/	4 410 000	55 200 000	1 168	272.
pájení, naměkko	锡焊	/xīhàn/	518 000	2 320 000	4	653.
pájení, natvrdo	硬钎焊	/yìnggānhàn/	577 000	212 000	0	842.
pájení, natvrdo (měď)	铜杆	/tóngàn/	538 000	1 340 000	15	716.
paleta	托盘	/tuōpán/	8 170 000	62 000 000	253	263.

paleta, dřevěná	木头托盘	/mùtou tuōpán/	52 600	1 210 000	0	779.
paleta, kovová	储藏柜	/chùcángguì/	1 100 000	1 660 000	8	659.
palice	大铁锤	/dàtiěchuí/	837 000	1 290 000	36	696.
pantograf	受电弓	/shòudiàngōng/	158 000	856 000	2	811.
pantograf, roh ~	弓角	/gōngjiǎo/	528 000	202 000	0	851.
parametr	参数	/cānshù/	72 400 000	100 000 000	706	79.
parametr, technický	技术参数	/jìshù cānshù/	6 050 000	70 800 000	87	257.
pás	滑板	/huábǎn/	5 940 000	57 300 000	113	269.
pás, brusný	砂带	/shādài/	301 000	4 780 000	3	555.
pěchovat	压	/yā/	167 000 000	100 000 000	53 488	40.
pěchovat	填充	/tiánchōng/	9 980 000	100 000 000	321	202.
pila	锯	/jù/	10 200 000	100 000 000	1 567	200.
pila	锯子	/jùzi/	269 000	3 810 000	67	598.
pila, na řezání za studena	冷锯	/lěngjù/	26 800	124 000	1	1 023.
pila, pásová	锯床	/jùchuáng/	656 000	8 540 000	13	457.
pila, ruční	手锯	/shǒujù/	629 000	1 800 000	7	678.
pila, strojní rámová na kov	钢锯	/gāngjù/	1 060 000	3 250 000	34	582.
pilník	锉刀	/cuòdāo/	9 140 000	5 270 000	35	413.
pískování	喷砂	/pēnshā/	2 170 000	16 400 000	14	386.
pistole, horkovzdušná	热风枪	/rèfēng qiāng/	1 660 000	3 410 000	0	556.
plán	设计	/shèjì/	334 000 000	100 000 000	29 245	15.
plán	设计画	/shèjìhuà/	223 000	5 260 000	11	545.
plánovat	设计	/shèjì/	334 000 000	100 000 000	29 245	16.
plast	塑料	/sùliào/	56 300 000	100 000 000	4 623	95.

plazma	等离子体	/děnglízītǐ/	816 000	10 200 000	134	440.
plyn	气体	/qìtǐ/	16 500 000	100 000 000	2 280	170.
plyn, ochranný	保护气体	/bǎohù qìtǐ/	225 000	1 670 000	3	715.
počet otáček (za čas)	转数	/zhuànshù/	574 000	8 540 000	22	461.
počet otáček obrobku	工件的转速	/gōngjiàn de zhuànsù/	111 000	112 000	0	988.
podbroušení	铲磨	/chǎnmó/	23 700	148 000	1	1 013.
podélný	纵向	/zòngxiàng/	4 290 000	91 800 000	718	243.
podložka	垫片	/diànpiàn/	2 200 000	25 100 000	18	356.
podložka	垫板	/diàn bǎn/	1 250 000	9 770 000	28	439.
podložka	平垫	/píngdiàn/	6 320 000	2 860 000	0	458.
podložka	弹垫片	/dàndiànpiàn/	10 300 000	35 100	0	446.
podložka, hexagonální	六角垫片	/liùjiǎo diànpiàn/	658 000	410 000	0	803.
podložka, pružinová	弹垫	/dàndiàn/	326 000	1 670 000	0	704.
podložka, vymežovací	垫片	/diànpiàn/	2 110 000	25 100 000	19	357.
podložka, vymežovací	分隔片	/fēnggépiàn/	53 800	158 000	0	994.
podpora	支架	/zhījià/	19 600 000	100 000 000	361	158.
podřezání	下切	/xiàqiē/	1 790 000	9 670 000	43	437.
pohon	驱动器	/qūdòngqì/	4 180 000	46 800 000	111	293.
pohyb, obrobku	工件运动	/gōngjiàn yùndòng/	76 700	184 000	0	971.
pohyb, obrobku	轧件运动	/yàjiàn yùndòng/	106 000	2 050	0	1 044.
pohyb, odstředivý	涡流	/wōliú/	1 020 000	15 200 000	55	397.

pohyb, odstředivý	涡动	/wōdòng/	75 600	1 010 000	3	801.
pohyb, stolu	工作台进给运动	/gōngzuòtái jìngěi yùndòng/	232 000	368 000	0	882.
pohyb, stolu	工作台进刀运动	/gōngzuòtái jīndāo yùndòng/	9 960	1 880	0	1 152.
poloha	位置	/wèizhi/	737 000 000	100 000 000	15 033	3.
poloha, klidová	静止位置	/jìngzhǐ wèizhi/	60 500	249 000	0	955.
poloha, nulová	调零	/tiáolíng/	830 000	5 590 000	13	518.
poloha, nulová	零位调整	/língwèi tiáozhěng/	222 000	191 000	0	921.
poloha, přesnost ~	位置精度	/wèizhi jīngdù/	757 000	2 100 000	1	650.
poloha, svařovací	焊接位置	/hànjiē wèizhi/	107 000	868 000	1	819.
poloha, tolerance ~	位置公差	/wèizhi gōngchāi/	132 000	815 000	1	825.
poloha, základní	调零	/tiáolíng/	830 000	5 590 000	13	519.
poloha, základní	零位调整	/língwèi tiáozhěng/	222 000	191 000	0	922.
polohování	分度	/fēndù/	549 000	14 400 000	17	408.
poloměr	半径	/bànjīng/	9 380 000	100 000 000	457	207.
popuštěný	淬火处理	/cuǐhuǒ chǔlǐ/	395 000	1 100 000	1	743.
por	针孔	/zhēnkǒng/	4 620 000	13 700 000	57	387.
porozita	气孔	/qìkǒng/	1 510 000	22 300 000	145	366.
porucha	故障	/gùzhàng/	54 200 000	100 000 000	2 075	97.
pořadí operací	操作顺序	/cāozuò shùnxù/	423 000	36 200 000	0	318.
pořadí operací	作用顺序	/zuòyòng shùnxù/	53 200	1 390 000	0	748.
postup, pracovní	工序	/gōngxù/	5 740 000	100 000 000	1 316	234.

postup, výrobní	生产方式	/shēngchǎn fāngshì/	1 790 000	32 700 000	1 231	323.
postup, výrobní	生产方法	/shēngchǎn fāngfǎ/	381 000	12 500 000	96	426.
posuv	移动	/yídòng/	215 000 000	100 000 000	6 236	26.
posuv	进给	/jìngěi/	338 000	8 830 000	28	459.
posuv	进给运动	/jìngěi yùndòng/	1 480 000	1 260 000	0	661.
posuv, hlavní	主进给运动	/zhǔjìngěi yùndòng/	41 700	992	0	1 098.
posuv, pracovní	工作进给	/gōngzuò jìngěi/	933 000	167 000	0	799.
posuv, pracovní	操作进给	/cāozuò jìngěi/	87 000	5 340	0	1 055.
posuv, směr ~	进给方向	/jìngěi fāngxiàng/	2 960 000	442 000	0	624.
posuv, směr ~	进刀方向	/jìndāo fāngxiàng/	313 000	84 300	0	928.
posuv, stolu	工作台进给	/gōngzuótái jìngěi/	1 990 000	199 000	0	693.
posuv, stolu	工作台进刀	/gōngzuótái jìndāo/	405 000	87 000	0	903.
posuvka	滑动卡规	/huádòng kǎguī/	13 200	345	0	1 148.
poškození	碰伤	/pèngshāng/	541 000	7 440 000	67	475.
poškození	刮痕	/guāhén/	1 160 000	6 230 000	15	490.
pouzdro	衬套	/chèntào/	791 000	6 710 000	18	484.
pouzdro, pružiny	弹簧盒	/tánhuáng hé/	17 800	109 000	0	1 038.
povrch, funkční	工作面	/gōngzuòmian/	487 000	22 500 000	791	374.
povrch, funkční	加工面	/jiāgōngmiàn/	585 000	2 660 000	7	634.
požadavky, na utahovací momenty	扭矩要求	/niǔjǔ yāoqiú/	97 000	131 000	0	986.
požadavky, všeobecné	总体要求	/zǒngtǐ yāoqiú/	677 000	23 000 000	180	367.
pracoviště	工作地点	/gōngzuò dìdiǎn/	13 600 000	100 000 000	68	185.
pravítko	尺	/chǐ/	47 000 000	100 000 000	10 350	107.
procedura, pracovní	工序	/gōngxù/	5 740 000	100 000 000	1 316	235.

produkt	产品	/chǎnpǐn/	553 000 000	100 000 000	92 198	5.
profil	外形	/wàixíng/	24 000 000	100 000 000	1 133	144.
profil	轮廓	/lúnkuò/	7 880 000	100 000 000	1 507	220.
profil, břitu	切削刃轮廓	/qiēxiāo rèn lúnkuò/	39 800	271 000	0	954.
profil, břitu	切削刃外形	/qiēxiāo rèn wàixíng/	12 900	1 250	0	1 142.
profil, závitů	螺纹牙型	/luówén yáxíng/	382 000	386 000	0	845.
profil, zubů	齿形	/chǐxíng/	293 000	6 000 000	67	526.
profil, zubů	齿廓	/chǐkuò/	183 000	976 000	3	790.
propojka	导电线	/dǎodiànxiàn/	91 600	522 000	4	880.
prostor	区	/qū/	921 000 000	100 000 000	308 778	1.
prostor	面积	/miànjī/	93 300 000	100 000 000	24 803	69.
prostor, pracovní	工作区	/gōngzuòqū	1 710 000	31 100 000	56	330.
prostor, pracovní	加工面积	/jiāgōng miànjī/	561 000	335 000	0	834.
protahovačka	拉床	/lāchuáng/	1 290 000	2 130 000	11	623.
protlačovačka	铰孔机	/jiǎokǒngjī/	163 000	49 200	0	993.
protlačování	铰孔	/jiǎokǒng/	4 520 000	1 430 000	1	533.
proud	流电	/liúdiàn/	573 000	55 000 000	262	280.
proud, stejnosměrný	直流电	/zhíliúdiàn/	1 030 000	52 500 000	123	287.
proud, střídavý	交流电	/jiāoliúdiàn/	979 000	29 100 000	105	342.
proud, svařovací	焊接电流	/hànjiē diànliú/	493 000	12 300 000	0	428.
provaření	焊穿	/hànchuān/	174 000	283 000	1	910.
provaření, nedostatečné	根部未焊透	/gēnbù wèihàntòu/	62 000	92 400	0	1 020.
průměr	直径	/zhíjìng/	29 300 000	100 000 000	1 833	137.
průměr, brusného kotouče	砂轮直径	/shālún zhíjìng/	389 000	230 000	0	877.

průměr, oběžný	回转直径	/huízhuǎn zhíjìng/	194 000	664 000	1	836.
průměr, oběžný maximální ~	最大回转直径	/zuìdà huízhuǎn zhíjìng/	995 000	385 000	0	759.
průměr, obrobku	工件直径	/gōngjiàn zhíjìng/	515 000	491 000	0	813.
průměr, obrobku	轧件直径	/yàjiàn zhíjìng/	26 000	5 260	0	1 115.
průměr, soustružení	车削直径	/chēxiāo zhíjìng/	176 000	149 000	0	949.
průvar	熔透焊道	/róngtòu hàn dào/	136 000	9 270	0	1 027.
pružina	弹簧	/tánhuáng/	15 400 000	100 000 000	579	173.
přebrousit	重新 变锋利	/chóngxīn biàn fēnglì/	16 500	363	0	1 137.
přebrousit	再磨锐	/zài móruì/	54 500	353	0	1 092.
přebrousit	再磨快	/zài mókuài/	170 000	295	0	1 014.
předehřátí	预热	/yùrè/	5 550 000	48 800 000	80	286.
přechod	过渡	/guòdù/	11 100 000	100 000 000	8 196	194.
přenosný	可移动式	/kěyídòngshì/	10 200 000	2 710 000	8	424.
přeobrábění	再加工	/zài jiāgōng/	468 000	7 020 000	81	486.
přeobrábění	重新加工	/chóngxīn jiāgōng/	217 000	1 120 000	19	767.
přestavení	行程	/xíngchéng/	32 600 000	100 000 000	1 832	124.
přestavení, podélné	纵向行程	/zòngxiàng xíngchéng/	268 000	127 000	0	930.
přestavení, svislé	垂直行程	/chuízhí xíngchéng/	272 000	106 000	0	938.
přestavení, svislé ~ vřeteníku	主轴箱垂直行程	/zhǔzhóu xiāng chuǐzhí/ /xíngchéng/	311 000	11 400	0	951.
přídavek, na obrábění	机械加工余量	/jīxiè jiāgōng yúliàng/	1 060 000	1 430 000	0	675.
příchytka	焦急	/jiāojí/	10 400 000	78 300 000	2 066	249.
přilba, ochranná	安全帽	/ānquánmào/	3 400 000	18 100 000	137	375.

přímot	笔直	/bǐzhí/	2 950 000	39 700 000	1 055	312.
přípravek	工装	/gōngzhuāng/	7 970 000	100 000 000	385	219.
přípravek, fixační	固定夹具	/gùdìng jiājù/	428 000	236 000	0	865.
přípravek, montážní	安装夹具	/ānzhuāng jiājù/	26 000	176 000	0	995.
přípravek, posunovací	辅助工具	/fǔzhù gōngjù/	5 420 000	22 000 000	32	354.
přípravek, speciální	专用工装	/zhuānyòng gōngzhuāng/	55 400	625 000	0	861.
přípravek, upínací	快换夹具	/kuàihuàn jiājù/	228 000	10 900	0	984.
přípravek, vrtací	镗孔夹具	/tāngkǒng jiājù/	89 100	606 000	0	858.
přípravit	准备	/zhǔnbèi/	164 000 000	100 000 000	45 027	42.
příruba	法兰盘	/fālánpán/	435 000	6 040 000	7	516.
příruba, přechodová	连接器法兰盘	/liánjiēqì fālánpán/	1 840 000	81 600	0	711.
příslušenství	机床部件	/jīchuáng bùjiàn/	192 000	2 450 000	0	668.
příslušenství, speciální	特别配件	/tèbié pèijiàn/	9 880	29 300	0	1 106.
puchýř	砂眼	/shāyǎn/	882 000	3 780 000	28	570.
pumpa, vodní	水泵	/shuǐbèng/	6 240 000	83 600 000	563	247.
rádus	半径	/bànjìng/	9 380 000	100 000 000	457	208.
rádus, lamače třísek	卷屑槽底半径	/juǎnxiè cáodǐ bànjìng/	6 090	2 690	0	1 162.
rádus, lamače třísek	断屑槽底半径	/duànxiè cáodǐ bànjìng/	7 260	1 300	0	1 163.
rám	构架	/gòujià/	2 490 000	36 700 000	344	316.
rám	底架	/dǐjià/	2 230 000	3 190 000	10	547.
rameno, horní	上臂	/shàngbì/	1 040 000	12 300 000	70	422.
rameno, spodní	下臂	/xiàbì/	1 060 000	1 920 000	12	643.

regulace	控制	/kòngzhì/	211 000 000	100 000 000	34 091	29.
regulace, jemná	微调	/wēitiáo/	3 060 000	43 800 000	176	303.
regulace, jemná	精调	/jīngtiáo/	467 000	4 320 000	14	565.
regulace, jemná	细调	/xìtiáo/	207 000	3 710 000	172	605.
regulace, rychlosti	速度控制	/sùdù kòngzhì/	169 000	6 420 000	13	512.
regulace, úhlové rychlosti	转速控制	/zhuànsù kòngzhì/	363 000	2 000 000	2	681.
robot	机器人	/jīqìrén/	22 400 000	100 000 000	1 676	149.
robot, svařovací	焊接机器人	/hànjiē jīqìrén/	560 000	1 660 000	8	692.
roh	角	/jiǎo/	142 000 000	100 000 000	36797	49.
roh, pantografu	弓角	/gōngjiǎo/	528 000	202 000	0	852.
rotace	旋转	/xuánzhuǎn/	38 700 000	100 000 000	2 242	118.
rovina	平面	/píngmiàn/	38 800 000	100 000 000	2 124	117.
rovnat	弄直	/nòngzhí/	415 000	544 000	15	822.
rovnoběžnost	平行	/píngxíng/	14 600 000	100 000 000	1 248	179.
rozdělit	分成	/fēnchéng/	24 600 000	100 000 000	4 064	141.
rozdělit	分离	/fēnlí/	24 500 000	100 000 000	5 977	142.
rozebrat	拆解	/chāijiě/	4 080 000	40 800 000	114	307.
rozkyv	摆动	/bǎidòng/	3 510 000	56 800 000	744	271.
rozměr	尺寸	/chǐcùn/	87 900 000	100 000 000	972	71.
rozměr	尺度	/chǐdù/	28 100 000	100 000 000	1 470	138.
rozměr	量纲	/liàngāng/	455 000	5 880 000	6	521.
rozměr	因次	/yīncì/	648 000	3 740 000	17	576.
rozměr, brusného kotouče	砂轮尺寸	/shālún chǐcùn/	359 000	106 000	0	907.
rozměr, dolní mezní ~ (=DMR)	下偏差	/xiàpiānchà/	69 300	834 000	1	832.

rozměr, horní mezní ~ (=HMR)	上偏差	/shàngpiānchā/	339 000	802 000	1	794.
rozměr, stolu	工作台尺寸	/gōngzuòtái chǐcun/	5 840 000	908 000	0	508.
rozpěrka	轴护	/zhóuhù/	30 100	166 000	0	999.
rozpěrka	长轴套	/chángzhóutào/	2 840 000	11 700	0	651.
rozpěrka	短轴套	/duǎnzhóutào/	1 430 000	9 960	0	749.
rozptyl, celkový	节距累积偏差	/jié jù lěijī piānchā/	3 810	1 260	0	1 179.
rozsah	范围	/fànwéi/	166 000 000	100 000 000	29 132	41.
rozsah, otáček	转速范围	/zhuànsù fànwéi/	863 000	3 250 000	0	594.
rozsah, otáček vřetena	主轴转速范围	/zhǔzhóu zhuànsù fànwéi/	28 400 000	1 040 000	0	345.
rozsah, rychlosti	速度范围	/sùdù fànwéi/	4 280 000	3 130 000	4	488.
rozsah, úhlové rychlosti	转速范围	/zhuànsù fànwéi/	858 000	3 250 000	0	595.
rozstřík	飞溅	/fēijiàn/	1 890 000	26 100 000	388	352.
rozstřík, nadměrný	严重飞溅	/yánzhòng fēijiàn/	5 800	1 310	0	1 170.
rozteč	间距	/jiānjù/	4 810 000	89 900 000	380	245.
rozteč	节距	/jiéjù/	924 000	3 320 000	3	586.
rozteč, příčná	齿面	/chǐmiàn/	1 920 000	3 720 000	7	539.
rozteč, zubová	齿距	/chǐjù/	222 000	1 070 000	0	774.
rychloposuv	快速移动	/kuàisù yídòng/	803 000	6 690 000	27	485.
rychloposuv	快速横向进给速度	/kuàisù héngxiàng jìngěi sùdù/	8 220	1 650	0	1 160.
rychlost	速度	/sùdù/	213 000 000	100 000 000	22 961	27.
rychlost, kolísání ~	速度范围改变	/sùdù fànwéi gǎibiàn/	31 300	186	0	1 114.
rychlost, obvodová	周速	/zhōusù/	281 000	2 590 000	0	649.
rychlost, obvodová	圆周速度	/yuánzhōu sùdù/	96 600	1 210 000	0	773.

rychlost, obvodová ~ obrobku	工件的圆 周转速	/gōngjiānde yuánzhōu zhuànsù/	2 250	54	0	1 193.
rychlost, otáček	转速	/zhuànsù/	7 200 000	100 000 000	242	224.
rychlost, pohybu	移动速度	/yídòng sùdù/	2 230 000	21 800 000	33	365.
rychlost, pohybu osy	移动速度 轴	/yídòng sùdù zhóu/	153 000	35	0	1 021.
rychlost, regulace ~	速度控制	/sùdù kòngzhì/	169 000	6 420 000	13	513.
rychlost, regulace úhlové ~	转速控制	/zhuànsù kòngzhì/	363 000	2 000 000	2	682.
rychlost, rozsah ~	速度范围	/sùdù fànwéi/	4 280 000	3 130 000	4	489.
rychlost, řezná	切削速率	/qiēxiāo sùlǜ/	6 050	922 000	0	830.
rychlost, řezná	切削效率	/qiēxiāo xiàolǜ/	80 800	408 000	0	904.
rychlost, úhlová	转速	/zhuànsù/	6 710 000	100 000 000	242	230.
řemen	皮帶	/pídài/	18 000 000	100 000 000	910	165.
řetěz	链条	/liàntiáo/	11 200 000	100 000 000	655	193.
řez	剖面视图	/pōumiàn shìtú/	32 200	1 940 000	0	707.
řez, pootočený	旋转部分	/xuánzhuǎn bùfen/	436 000	568 000	0	814.
řezání	切割	/qiēgē/	15 300 000	100 000 000	673	176.
řezání, autogenem	乙炔切割	/yǐquē qiēgē/	30 700	2 430 000	0	677.
řezání, plazmou	等离子体 切割	/děnglízǐ qiēgē/	252 000	6 070 000	24	523.
řezání, závitů	螺纹切削	/luówén qiēxiāo/	92 600	5 480 000	1	541.
řízení	控制	/kòngzhì/	211 000 000	100 000 000	34 091	30.
řízení numerické	数位控制	/shùwèi kòngzhì/	162 000	96 600	0	972.
sedlo	座	/zuò/	312 000 000	100 000 000	66 333	17.
sedlo, tlumiče	减震器座	/jiǎnzhènqì zuò/	6 210 000	89 200	0	525.

segrovka (=segerový kroužek)	C 型环	/C xíng huán/	951 000	262 000	0	787.
seřizovač	调整螺栓	/tiáozhěng luóshuān/	78 800	517 000	0	883.
seřizování, mikrometrem	微调	/wēitiáo/	3 060 000	43 800 000	176	304.
seřizovat	调整	/tiáozhěng/	117 000 000	100 000 000	28 873	58.
síla	力	/li/	519 000 000	100 000 000	446 753	6.
síla	力量	/lìliàng/	145 000 000	100 000 000	40 696	47.
síla	动力	/dònglì/	69 000 000	100 000 000	19 413	82.
síla	功率	/gōnglǜ/	32 500 000	100 000 000	1 571	127.
síla, brusná	磨削力	/móxiāoli/	766 000	298 000	0	804.
síla, pracovní	工作功率	/gōngzuò gōnglǜ/	1 500 000	967 000	0	676.
síla, pracovní	加工功率	/jiāgōng gōnglǜ/	5 880	33 800	0	1 105.
síla, pro posuv	进给力	/jìngěilì/	150 000	167 000	0	952.
síla, řezná	切削力	/qiēxiāoli/	423 000	2 360 000	1	657.
sklíčidlo	夹头	/jiātou/	1 980 000	8 820 000	19	441.
sklíčidlo	卡盘	/qiǎpán/	1 560 000	5 960 000	47	483.
sklíčidlo, pružinové	弹簧套爪 夹头	/tánhuáng tàozhǎo jiātou/	4 490	1 040	0	1 175.
sklon	夹角	/jiājiǎo/	848 000	35 500 000	69	319.
slícovat	调直	/tiáozhí/	411 000	9 210 000	24	453.
slícovat	找正	/zhǎozhèng/	747 000	7 180 000	41	476.
slícovat	找中心	/zhǎo zhōngxīn/	80 700	5 490 000	5	543.
směr, posuvu	进给方向	/jìngěi fāngxiàng/	2 960 000	442 000	0	625.
směr, posuvu	进刀方向	/jìndāo fāngxiàng/	313 000	84 300	0	929.
smykadlo	滑枕	/huázhěn/	116 000	422 000	0	891.
smykadlo	弓头	/gōngtóu /	114 000	266 000	1	936.

sonda, dotyková	探头	/tàntóu/	5 260 000	54 200 000	492	274.
sonda, dotyková na nástroje	刀具探头	/dāojù tàntóu/	835	14 400	0	1 139.
sonda, dotyková na obrobky	工件探头	/gōngjiàn tàntóu/	2 400	6 040	0	1 164.
součást, soustružená	车床部件	/chēchuáng bùjiàn/	3 100	20 500	0	1 123.
souměrnost	对称	/duìchèn/	9 450 000	100 000 000	931	206.
soustruh	车床	/chēchuáng/	3 980 000	54 000 000	217	278.
soustruh, automatický	自动车床	/zìdòng chēchuáng/	1 400 000	5 200 000	7	511.
soustruh, automatický kopírovací	自动仿形车床	/zìdòng fǎngxíng chēchuáng/	171 000	7 370	0	1 009.
soustruh, automatický revolverový	自动转塔车床	/zìdòng zhuǎntǎ chēchuáng/	43 500	13 400	0	1 088.
soustruh, číslicově řízený	数控车床	/shùkòng chēchuáng/	1 060 000	18 100 000	20	384.
soustruh, kopírovací revolverový	仿形转塔车床	/fǎngxíng zhuǎntǎ chēchuáng/	821 000	13 000	0	839.
soustruh, na klikový hřídel	曲轴车床	/qūzhóu chēchuáng/	49 600	1 220 000	0	777.
soustruh, poloautomatický	半自动车床	/bànzìdòng chēchuáng/	86 400	532 000	2	878.
soustruh, revolverový	转塔车床	/zhuǎntǎ chēchuáng/	856 000	167 000	0	809.
soustruh, stolní	台式车床	/táishì chēchuáng/	381 000	147 000	0	894.
soustruh, unašeč ~	制动爪	/zhìdòngzhǎo/	314 000	2 110 000	0	679.
soustruh, unašeč ~	鸡心夹头	/jīxīn jiātou/	571 000	63 400	0	872.
soustruh, univerzální	万能车床	/wànnéng chēchuáng/	49 000	26 900	1	1 073.
soustruh, vysoce přesný	高精度车床	/gāojīngdù chēchuáng/	1 270 000	86 800	1	761.
soustružení	车削	/chēxiāo/	640 000	8 490 000	27	460.
soustružení, kuželů	圆锥形孔车削	/yuánzhūixíng kǒng chēxiāo/	4 370	832	0	1 178.
soustružení, pod uhlím	斜面车削	/xiémiàn chēxiāo/	1 160	1 730	0	1 191.
soustružení, přímé	直线车削	/zhíxiàn chēxiāo/	4 900	44 100	0	1 095.

soustružení, rovinné	平面车床	/píngmiàn chēchuáng/	9 210	6 660	0	1 138.
soustružení, vnějšího povrchu	车削外圆	/chēxiāo wàiyuán/	1 160 000	191 000	0	763.
soustružení, vnitřních kuželů	圆锥形孔镗削	/yuánzhuīxíng kōngtángxiāo/	6 310	2 060	0	1 165.
soustružení, vypouklých ploch	凸面车削附件	/tūmiàn chēxiāo fùjiàn/	3 720	253	0	1 187.
soustružení, vypouklých ploch	中凸车削附件	/zhōngtū chēxiāo fùjiàn/	4 410	247	0	1 181.
soustřednost	同中心	/tóngzhōngxīn/	58 500	7 470 000	8	481.
spirála, úhel ~	螺旋角	/luóxuánjiǎo/	192 000	1 190 000	0	757.
spojka	接头	/jiētóu/	10 200 000	100 000 000	427	201.
spojování	紧固	/jǐngù/	3 490 000	48 300 000	56	292.
srovnat	找平	/zhǎopíng/	522 000	13 200 000	37	418.
stehovat	定位焊	/dìngwèihàn/	40 600	475 000	1	898.
stožan	立柱	/lìzhù/	3 010 000	31 100 000	163	325.
stolice, montážní	组装架	/zǔzhuāngjià/	89 900	179 000	0	967.
stolový	刨台式	/bào tái shì/	23 200	67 500	0	1 058.
stopa, po nástroji (na obrobku)	刀痕	/dāohén/	333 000	3 450 000	70	610.
stopa, po vibracích	振动界限	/zhèndòng jièxiàn/	3 920	1 150 000	0	791.
stopa, po vibracích	振动极限	/zhèndòng jíxiàn/	15 100	18 900	0	1 112.
stoper	止挡	/zhǐdǎng/	80 500	381 000	1	908.
stopka	柄	/bǐng/	61 100 000	100 000 000	4 280	92.
stopka	把手	/bǎshǒu/	11 700 000	100 000 000	5 919	191.
stopka, upínací	拉钉	/lādīng/	936 000	1 560 000	0	674.
stroj	机床	/jīchuáng/	11 100 000	100 000 000	1 841	195.
stroj, frézovací	铣床	/xǐchuáng/	2 040 000	29 500 000	102	335.
stroj, horizontální frézovací a vyvrtávací ~	落地式卧式镗铣加工中心	/luòdìshì wòshì tángxǐ jiāgōng zhōngxīn/	75 100	440	0	1 075.

deskového typu						
stroj, horizontální frézovací a vyvrtávací ~ stolového typu	刨台式卧式镗铣加工中心	/bàotáishi wòshì tángxǐ jiāgōng zhōngxīn/	39 200	655	0	1 104.
stroj, horizontální vyvrtávací ~	刨台式镗床	/bàotáishi tángchuáng/	105 000	1 150	0	1 046.
stroj, konfigurace ~	机床配置	/jīchuáng pèizhì/	20 600	130 000	0	1 025.
stroj, na řezání vnitřního závitu	攻丝机	/gōngsījī/	1 210 000	2 430 000	1	616.
stroj, na řezání vnitřního závitu	开口机	/kāikǒujī/	84 800	440 000	1	895.
stroj, na řezání vnitřního závitu	开铁口机	/kāitiěkǒujī/	80 800	73 800	0	1 019.
stroj, nízkokapacitní	小功率机床	/xiǎogōnglǜ jīchuáng/	55 700	3 120	0	1 084.
stroj, nízkokapacitní	小功率机器	/xiǎogōnglǜ jīqì/	268 000	1 480	0	966.
stroj, řízený počítačem	数控机床	/shùkòng jīchuáng/	65 300 000	30 100 000	250	244.
stroj, řízený počítačem	电脑控制机床	/diànnǎo kòngzhì jīchuáng/	91 100	817	1	1 056.
stroj, univerzální vyvrtávací	万能铣床	/wànnéng xǐchuáng/	514 000	1 390 000	1	712.
stroj, vyvrtávací	镗床	/tángchuáng/	442 000	6 860 000	23	493.
stříhání	切削	/qiēxiāo/	6 670 000	40 200 000	210	302.
stříhání	切屑	/qiēxiè/	894 000	2 950 000	3	607.
stříhání	截槽	/jiécáo/	33 700	43 000	0	1 070.
stůl	台	/tái/	484 000 000	100 000 000	156 644	7.
stůl, automatický otočný s dělicím ústrojím	自动分度工作台	/zìdòng fēndù gōngzuòtái/	52 200	6 180	0	1 085.
stůl, montážní	组装木架	/zǔzhuāng mùjià/	98 700	2 630	0	1 050.
stůl, naklápěcí	倾斜工作台	/qīngxié gōngzuòtái/	431 000	10 900	0	913.
stůl, otočný	回转工作台	/huízhuǎn gōngzuòtái/	251 000	801 000	1	806.
stůl, pracovní	工作台	/gōngzuòtái/	3 070 000	40 100 000	163	310.
stůl, rozměr ~	工作台尺寸	/gōngzuòtái chǐcun/	5 840 000	908 000	0	509.

stůl, stroje	机床工作台	/jīchuáng gōngzuòtái/	3 620 000	1 160 000	3	567.
stůl, upínací	工件夹紧工作台	/gōngjiàn jiǎjǐn gōngzuòtái/	24 900	1 270	0	1 119.
stupeň	角度	/jiǎodù/	69 000 000	100 000 000	10 945	83.
sundat	取下	/qǔxià/	4 280 000	54 000 000	1 256	277.
superfinišování	超精加工	/chāojīngjiāgōng/	622 000	318 000	0	828.
superfinišování	超级研磨	/chāojí yánmó/	8 120	15 700	0	1 122.
svar	焊道	/hàndào/	313 000	1 550 000	0	718.
svar, koutový	角焊	/jiǎohàn/	353 000	790 000	4	792.
svar, přeplátovaný	搭焊	/dāhàn/	46 700	329 000	0	939.
svar, přerušovaný	间断焊	/jiànduànhàn/	9 660	78 400	0	1 061.
svar, přeteklý povrch ~	焊瘤	/hànliú/	63 500	889 000	0	824.
svar, spárový	槽焊	/cáohàn/	16 100	180 000	0	998.
svar, stehový	定位焊	/dìngwèihàn/	40 600	475 000	1	899.
svar, střídavý	跳焊	/tiàohàn/	10 900	178 000	0	1 004.
svar, svislý	立焊	/lì hàn/	116 000	843 000	3	823.
svar, symbol ~	焊接符号	/hànjiē fúhào/	51 800	220 000	0	965.
svar, třívrstvý	三层焊道	/sān céng hàn dào/	101 000	6 730	0	1 045.
svar, tupý	对焊	/duìhàn/	419 000	6 200 000	22	510.
svar, typy ~	焊接形式	/hànjiē xíngshì/	39 700	361 000	0	926.
svar, vodorovný	平焊	/píng hàn/	1 130 000	2 230 000	2	628.
svar, vodorovný	水平焊	/shuǐpíng hàn/	25 000	26 800	0	1 093.

svařenec	焊件	/hànjiàn/	587 000	3 630 000	16	588.
svařování	焊工	/hàngōng/	5 470 000	29 000 000	191	324.
svařování, automatické ~ pod tavidlem	自动埋弧焊	/zìdòng máihú hàn/	1 490 000	763 000	0	688.
svařování, automatické wolframovou elektrodou v inertním plynu	自动惰性气体保护钨极电弧焊	/zìdòng duòxìng qìtǐ bǎohù wǔjī diànhúhàn/	455	7	0	1 201.
svařování, bodové	点焊	/diǎnhàn/	1 120 000	11 500 000	26	431.
svařování, děrové (žlábkové)	塞焊	/sāihàn/	32 300	253 000	0	960.
svařování, elektricky tavné ~	电熔焊	/diànrónghàn/	2 180 000	54 100	0	691.
svařování, elektrostruskové	电渣焊	/diànzhāhàn/	108 000	617 000	5	855.
svařování, na dílně	工厂焊	/gōngchǎnghàn/	103 000	187 000	0	958.
svařování, na stavbě	现场焊	/xiànchǎnghàn/	97 100	117 000	1	992.
svařování, obloukové	电弧焊	/diànhúhàn/	1 180 000	4 240 000	14	546.
svařování, obloukové obalovanou elektrodou	保护的金属电弧焊	/bǎohùde jīnshǔ diànhúhàn/	8 400	4 000	0	1 149.
svařování, obloukové v argonu	氩弧焊	/yàhúhàn/	364 000	7 200 000	0	480.
svařování, obloukové v ochranném plynu	气体保护电弧焊	/qìtǐ bǎohù diànhúhàn/	474 000	1 300 000	0	725.
svařování, odporové	电阻焊	/diànzǔhàn/	1 410 000	2 090 000	7	620.
svařování, plazmou	等离子焊	/děnglízǐ hàn/	626 000	342 000	2	821.
svařování, plynem	气焊	/qìhàn/	1 730 000	5 650 000	55	492.
svařování, ruční wolframovou elektrodou v inertním plynu	手工钨极惰性气体保护电弧焊	/shǒugōng wǔjī duòxìng qìtǐ bǎohù diànhúhàn/	4	679	0	1 198.
svařování, tavné ~ plynem	气熔焊	/qìrónghàn/	93 800	4 210	0	1 052.

svařování, vady ve ~	焊接缺陷	/hànjiē quēxiàn/	221 000	1 630 000	0	720.
svařování, výbuchem	爆炸焊	/bào zhà hàn/	19 000	134 000	2	1 022.
svařovat	焊接	hànjiē/	14 800 000	100 000 000	762	177.
svařovna	焊接厂	hànjiēchǎng/	58 500	1 210 000	1	778.
svěrák	虎钳	hǔqián/	2 050 000	5 130 000	62	501.
svěrák, čelist	快换卡爪	/kuàihuàn kǎzhuǎ/	37 100	4 240	0	1 100.
svislý	垂直	/chuízhí/	20 600 000	100 000 000	1 129	152.
svorka	虎钳	/hǔqián/	1 450 000	5 130 000	62	514.
system	系统	/xìtǒng/	366 000 000	100 000 000	44 142	10.
system, automatický ~ výměny palet	自动托盘 交换系统	/zìdòng tuōpán jiāohuàn xìtǒng/	18 600	1 940	0	1 131.
system, chladicí	冷却系统	/lěngquè xìtǒng/	1 660 000	13 100 000	24	411.
system, paletizační	托盘系统	/tuōpán xìtǒng/	83 600	115 000	0	997.
system, řídicí	控制系统	/kòngzhì xìtǒng/	9 090 000	100 000 000	571	211.
system, šroubovitý ~ ozubených kol	螺旋齿轮 传动装置	/luóxuán chǐlún chuándòng zhuāngzhì/	449 000	209 000	0	868.
system, výměny palet	托盘交换 系统	/tuōpán jiāohuàn xìtǒng/	16 200	13 100	0	1 118.
šikmost	斜度	/xiédù/	306 000	12 600 000	84	425.
šikmost	倾斜度	/qīngxiédù/	1 250 000	6 270 000	49	482.
šířka	宽度	/kuāndù/	13 100 000	100 000 000	533	187.
šířka, brusného kotouče	砂轮宽度	/shālún kuāndù/	30 100	1 660 000	0	731.
šířka, stroje	机床宽	/jīchuáng kuān/	5 180	2 340	0	1 168.
šlitování	收尾	/shōuwěi/	2 310 000	25 100 000	268	355.

šnek	螺杆	/luógǎn/	3 590 000	46 200 000	65	296.
šnek	蜗杆	/wōgān/	623 000	7 940 000	5	467.
šnek	蛇形管	/shéxíng guǎn/	119 000	455 000	2	886.
šroub	螺丝	/luósī/	8 060 000	100 000 000	570	217.
šroub	螺栓	/luóshuān /	4 360 000	56 000 000	99	270.
šroub, hexagonální	六角螺栓	/liùjiǎo luóshuān /	666 000	2 990 000	1	615.
šroub, kuličkový	滚珠丝杠	/gǔnzhū sīgǎng/	1 400 000	3 410 000	3	563.
šroub, vodící	丝杠加工 机床	/sīgǎng jiāgōng jīchuáng/	1 090 000	49 300	0	795.
šroubovák	螺丝起子	/luósī qǐzi/	1 770 000	1 270 000	10	641.
šroubovat	拧	/nǐng/	7 100 000	100 000 000	1 718	225.
štětec	毛刷	/máoshuā/	1 740 000	17 800 000	40	382.
štípačky	钳子	/qiánzi/	1 730 000	16 100 000	239	391.
štítek	标牌	/biāopái/	5 160 000	61 800 000	356	266.
tah	冲程	/chōngchéng/	721 000	13 000 000	25	419.
tavení, nedostatečné	未溶合	/wèirónghé/	320 000	3 930	0	950.
technologie	工艺技术	/gōngyì jìshù/	2 810 000	47 500 000	480	294.
technologie	工艺学	/gōngyìxué/	482 000	7 880 000	62	468.
technologie, třískového obrábění	金属切削 工艺学	/jīnshǔ qiēxiāo gōngyìxué/	131 000	38 300	0	1 015.
technologie, třískového obrábění	金属切削 工艺技术	/jīnshǔ qiēxiāo gōngyì jìshù/	223 000	16 000	0	983.
těsnění	密封	/mìfēng/	22 600 000	100 000 000	974	148.
těsnění, kroužkové	油封	/yóufēng/	1 600 000	14 700 000	20	396.

test, bublinkový ~ na úniky	泡沫试验	/pàomò shìyàn/	16 000	86 600	0	1 049.
tlak, hydraulický	液压	/yèyā/	14 200 000	100 000 000	547	182.
tloušťka	粗细	/cūxi/	2 710 000	43 000 000	343	306.
tlumič	减震器	/jiǎnzhènqì/	1 590 000	45 800 000	62	301.
tlumič	阻尼器	/zǔníqì/	1 440 000	3 610 000	3	557.
tlumič, ochrana ~	保护减震器	/bǎohù jiǎnzhènqì/	410 000	15 400	0	919.
tolerance	公差	/gōngchāi/	1 910 000	26 000 000	120	353.
tolerance, polohy	位置公差	/wèizhì gōngchāi/	131 000	814 000	1	826.
tolerance, povolená	允许公差	/yǔnxǔ gōngchāi/	325 000	330 000	1	869.
tolerance, tvaru	轮廓公差	/lúnkuò gōngchāi/	6 230 000	983 000	0	499.
tolerance, všeobecné	普通误差	/pǔtōng wùchāi/	11 700	9 550	0	1 128.
továrna	工厂	/gōngchǎng/	52 100 000	100 000 000	15 473	100.
trhlina	根部裂纹	/gēnbù lièwén/	21 400	1 760 000	0	724.
trhlina, svarová	焊接裂纹	/hànjiē lièwén/	94 700	514 000	0	881.
trn, protahovací	拉刀	/lādāo/	519 000	1 740 000	0	687.
trn, upínací	刀杆	/dāogān /	380 000	3 330 000	11	611.
trn, upínací	心轴	/xīnzhóu/	1 390 000	3 240 000	23	572.
trn, upínací	柄轴	/bǐngzhóu/	39 300	210 000	8	978.
trojúhelník	三角型	/sānjiǎoxíng/	215 000	3 820 000	10	601.
trubka	筒	/tǒng/	50 900 000	100 000 000	5 619	104.
trubka	软管	/ruǎnguǎn/	4 150 000	44 100 000	85	299.
trubka	管子	/guǎnzi/	4 100 000	43 800 000	653	300.
trubka, příčná	轴筒	/zhóutǒng/	256 000	118 000	0	940.
trubka, příčná	长轴筒	/chángzhóutǒng/	18 500	97	0	1 135.

trubka, příčná	短轴筒	/duǎnzhóutǒng/	10	26	0	1 207.
trubka, vyvažovací	上平衡杆	/shàng pínghénggān/	47 600	28 500	0	1 071.
trvanlivost, břítu nástroje	刀具使用寿命	/dāojù shǐyòng shòumìng/	666 000	328 000	0	816.
trvanlivost, břítu nástroje	工具使用寿命	/gōngjù shǐyòng shòumìng/	417 000	204 000	1	876.
třída, přesnosti	准确度的级别	/zhǔnquèdùde jíbié/	11 500	2 050	0	1 147.
tříška	薄片	/báopiàn/	2 170 000	26 100 000	197	351.
tříška	切屑	/qiēxiè/	894 000	23 500 000	3	364.
tříška	晶片	/jīngpiàn/	4 300 000	10 800 000	54	407.
tříška	铁屑	/tiěxiè/	464 000	5 680 000	54	529.
tříška, odstranění ~	去毛刺加工	/qù máocì jiāgōng/	4 640 000	46 700	0	569.
tříška, odvod ~	切屑流	/qiēxièliú/	57 600	17 500	0	1 076.
tříška, plynulá	连续切屑	/liánxù qiēxiè/	11 900	26 700	0	1 107.
tříška, plynulá spirálová	连续螺旋切屑	/liánxù luóxuán qiēxiè/	4 550	1 900	0	1 171.
tříška, průřez ~	切屑横截面面积	/qiēxiè héngjiémiàn miànji/	5 710	1 950	0	1 166.
tříška, přerušovaná	间断切屑	/jiànduàn qiēxiè/	866	313	0	1 196.
tříška, tvoření ~	切屑形成	/xièliú xíngchéng/	283 000	137 000	0	920.
tříška, vinutá	卷状切屑	/juǎnzhuàng qiēxiè/	1 030 000	31 300	0	805.
tvar	形状	/xíngzhuàng/	39 400 000	100 000 000	3 861	114.
tvar	形态	/xíngtài/	24 700 000	100 000 000	7 008	140.
tvar, dané plochy	轮廓	/lúnkuò/	7 880 000	100 000 000	1 507	221.
tvar, daného profilu	轮廓线	/lúnkuòxiàn/	2 260 000	7 900 000	44	450.
tvar, přesnost ~	形状精度	/xíngzhuàng jīngdù/	207 000	809 000	0	810.

tvar, tolerance	轮廓公差	/lúnkuò gōngchāi/	6 230	983 000	0	817.
tyč	棒	/bàng/	118 000 000	100 000 000	6 081	57.
tyč	杆	/gān/	32 300 000	100 000 000	9 294	129.
tyč	棍子	/gùnzi/	2 320 000	27 800 000	968	340.
tyč, bezzávitová	光杆	/guānggān/	340 000	3 490 000	98	608.
tyč, čtvercová	方棒	/fāngbàng/	1 210 000	3 000 000	2	590.
tyč, H profil	工型条	/gōngxíngtiáo/	44 100	45 300	0	1 059.
tyč, I profil	I 型条	/I xíngtiáo/	475 000	18 100	0	902.
tyč, kruhová	圆棒	/yuánbàng/	674 000	7 420 000	8	474.
tyč, L profil	L 型条	/L xíngtiáo/	1 410 000	23 900	0	752.
tyč, plochá	平棒	/píngbàng/	49 000	190 000	0	982.
tyč, šestihranná	六角棒	/liùjiǎobàng/	411 000	2 820 000	1	635.
tyč, tažená za studena	冷拉条	/lěnglā tiáo/	85 100	13 100	0	1 051.
tyč, tažná	拉杆	/lāgān /	10 600 000	100 000 000	75	198.
tyč, U profil	U 型条	/U xíngtiáo/	818 000	208 000	0	808.
typ	类型	/lèixíng/	236 000 000	100 000 000	6 961	24.
typ, svaru	焊接形式	/hànjiē xíngshì/	39 700	361 000	0	927.
úběr	材料去除率	/cáiliào qùchú lǜ/	177 000	126 000	0	957.
účinnost	效率	/xiàolǜ/	61 800 000	100 000 000	10 161	91.
účinnost	效能	/xiàonéng/	9 720 000	89 300 000	919	239.
úder	行程	/xíngchéng/	32 700 000	100 000 000	1 832	123.
úder	冲程	/chōngchéng/	721 000	13 000 000	25	420.
úder, pracovní	工作行程	/gōngzuò xíngchéng/	659 000	1 870 000	1	671.
úder, pracovní	工作冲程	/gōngzuò chōngchéng/	5 240	76 800	0	1 067.

údržba	工厂整洁	/gōngchǎng zhèngjié/	10 700	7 830	0	1 136.
údržba, pravidelná	定期维修	/dìngqī wéixiū/	302 000	1 150 000	6	747.
úhel	角度	/jiǎodù/	69 000 000	100 000 000	10 945	84.
úhel, pravý ~	直角	/zhíjiǎo/	4 670 000	69 900 000	244	260.
úhel, sklonu	倾角	/qīngjiǎo/	991 000	30 100 000	50	337.
úhel, sklonu	斜角	/xiéjiǎo/	335 000	14 900 000	28	404.
úhel, spirály	螺旋角	/luóxuánjiǎo/	192 000	1 190 000	0	758.
úhel, záběru (ozubení)	压力角	/yālìjiǎo/	190 000	1 290 000	0	744.
úhelník	角尺	/jiǎochǐ/	895 000	4 910 000	17	534.
uhlík	碳	/tàn/	38 900 000	100 000 000	2 911	115.
úhloměř	量角器	/liángjiǎoqì/	800 000	2 700 000	9	619.
úchylka, přípustná ~ nástroje	刀具公差	/dāojù gōngchāi/	12 500	155 000	0	1 016.
úkos	斜面	/xiémàn/	3 050 000	20 300 000	93	371.
úkos	斜角	/xiéjiǎo/	335 000	14 900 000	28	405.
úkos	坡口	/pōkǒu/	1 360 000	4 960 000	11	524.
úkos, K ~	K 形坡口	/K xíngpōkǒu/	132 000	1 750	0	1 031.
úkos, kombinace U a V úkosu	U-V 组合坡口	/U - V zùhépōkǒu/	4 310	1 250	0	1 174.
úkos, U ~ jednoduchý	单面 U 形坡口	/dānmiàn U xíngpōkǒu/	12 800	1 690	0	1 141.
úkos, U ~ oboustraný	双面 U 形坡口	/shuāngmiàn U xíngpōkǒu/	17 100	4 180	0	1 127.
úkos, V ~	V 形坡口	/V xíngpōkǒu/	145 000	122 000	0	968.
úkos, V ~ jednoduchý	单面 V 形坡口	/dānmiàn V xíngpōkǒu/	52 400	5 010	0	1 086.
úkos, X ~	X 形坡口	/X xíngpōkǒu/	213 000	2 740	0	991.
umístění	位置	/wèizhì/	700 000 000	100 000 000	15 033	4.
umístění, podložky	垫片安装	/diànpiàn ānzhuāng/	252 000	77 300	0	947.

unašeč, soustruhu	制动爪	/zhìdòngzhǎo/	314 000	2 110 000	0	680.
unašeč, soustruhu	鸡心夹头	/jīxīn jiātou/	571 000	63 400	0	873.
upevnit	固定	/gùdìng/	138 000 000	100 000 000	12 417	53.
upínat	装卡	/zhuāngkǎ/	1 110 000	12 500 000	12	421.
upínat, obrobek	工件支承	/gōngjiàn zhīchéng/	35 600	1 610 000	0	734.
upínat, obrobek	工件支架	/gōngjiàn zhījià/	21 900	1 230 000	0	780.
upínka	夹具	/jiājù/	2 520 000	29 800 000	73	332.
upínka	螺杆夹具	/luógǎnjiājù/	3 300	10 700	0	1 144.
vačka	凸轮	/tūlún/	1 990 000	24 100 000	38	361.
vada	缺陷	/quēxiàn/	22 000 000	100 000 000	3 075	150.
vada, ve svařování	焊接缺陷	/hànjiē quēxiàn/	221 000	1 630 000	0	721.
vedení, lineární	直线导轨	/zhíxiàn dǎoguǐ/	785 000	5 280 000	1	530.
velikost	大小	/dàxiǎo/	213 000 000	100 000 000	11 514	28.
ventil	阀	/fá/	18 700 000	100 000 000	2 385	161.
ventil, odpouštěcí	上阀体	/shàngfātǐ/	5 610 000	37 500	0	538.
ventil, škrťací	下阀体	/xiàfātǐ/	443 000	78 400	0	896.
vibrace, vlastní	自激振动	/zìjī zhèndòng/	372 000	800 000	0	788.
vměstek, struskový	夹渣	/jiāzhā/	515 000	2 960 000	5	621.
vozik, paletový	手推车	/shǒutuīchē/	1 780 000	19 000 000	170	378.
vozik, vysokozdvížený	铲车	/chǎnchē/	1 570 000	13 100 000	63	412.
vroubkování	齿面	/chǐmiàn/	1 920 000	30 500 000	7	331.
vroubkování	锯齿	/jùchǐ/	2 040 000	26 800 000	255	347.
vroubkování	细齿	/xìchǐ/	586 000	1 720 000	7	685.
vrtačka	钻床	/zuànchuáng/	919 000	14 900 000	28	400.

vrtačka	钻孔机	/zuānkǒngjī/	753 000	5 000 000	21	535.
vrtačka	打眼机	/dǎyǎnjī/	83 200	349 000	3	915.
vrtačka, kruhová	圆工作台 钻床	/yuángōngzuòtái zuànchuáng/	11 900	1 900	0	1 145.
vrtačka, radiální	摇臂钻床	/yáobì zuànchuáng/	1 360 000	2 820 000	0	592.
vrtačka, revolverová	转塔钻床	/zhuǎntǎ zuànchuáng/	23 700	608	0	1 121.
vrtačka, sloupová	圆柱立式 钻床	/yuánzhù lìshì zuànchuáng/	983 000	361 000	0	764.
vrtačka, ultrazvuková	超声波打 孔机床	/chāoshēngbō dǎkǒng jīchuáng/	19 500	1 470	0	1 129.
vrták	钻头	/zuàntóu/	2 430 000	27 400 000	162	343.
vrták	钻洞	/zuāndòng/	1 890 000	2 370 000	62	583.
vrtání	穿孔	/chuānkǒng/	3 600 000	51 300 000	163	282.
vrtání	镗孔	/tāngkǒng/	662 000	1 860 000	1	672.
vrtání, hluboké	深孔钻削	/shēnkǒngzuānxiāo/	454 000	210 000	0	866.
vrtat	钻孔	/zuānkǒng/	2 590 000	41 800 000	268	308.
vřeteník	主轴箱	/zhǔzhóu xiāng/	523 000	1 130 000	1	732.
vřeteník, brousící	磨削主轴 箱	/móxiāo zhǔzhóuxiāng/	60 600	246	0	1 083.
vřeteno	主轴	/zhǔzhóu/	2 300 000	36 300 000	108	317.
vřeteno	铣床轴	/xǐchuángzhóu/	47 200	55 500	0	1 048.
vřeteno, frézky	铣床主轴	/xǐchuáng zhǔzhóu/	64 000	3 950 000	0	603.
výkon	速度	/sùdù/	207 000 000	100 000 000	22 961	32.
výkon	功率	/gōnglǜ/	32 500 000	100 000 000	1 571	128.
výkon	马力	/mǎlì/	8 140 000	79 100 000	972	250.
výkon, hlavního motoru	主电机功 率	/zhǔdiànjī gōnglǜ/	20 200 000	3 010 000	0	373.

výkon, jmenovitý	额定功率	/édìng gōnglǜ/	1 530 000	28 000 000	17	344.
výkon, jmenovitý ~ hlavního motoru	主电机额定功率	/zhǔdiànjī éding gōnglǜ/	235 000	129 000	0	944.
výkres	图纸	/túzhǐ/	19 200 000	100 000 000	1 143	159.
výkres	设计图	/shèjìtú/	7 200 000	66 200 000	364	261.
výkres, číslo ~	图样号码	/túyàng hàomǎ/	456	106	0	1 200.
výkres, formát ~	纸张格式	/zhǐzhāng géshì/	35 500	94 700	0	1 034.
výkres, formát ~	绘图尺寸	/huìtú chǐcun/	8 950	46 600	0	1 091.
výkres, promítání na ~	投影视图	/tóuyǐng shìtú/	57 000	475 000	0	893.
výměna, palet	托盘交换	/tuōpán jiāohuàn/	8 320	53 000	0	1 082.
vyměnit	更换	/gēnghuàn/	47 400 000	100 000 000	2 363	106.
vypínač samočinný	断流器	/duànliúqì/	321 000	73 500	0	931.
vyrobit	生产	/shēngchǎn/	191 000 000	100 000 000	139 458	35.
vyrobit	制造	/zhìzào/	115 000 000	100 000 000	22 164	59.
vysokorychlostní	高速	/gāosù/	168 000 000	100 000 000	13 193	39.
vystružit	精铣	/jīngxǐ/	183 000	1 200 000	0	755.
výstružník	铰刀	/jiǎodāo/	1 760 000	2 940 000	5	568.
výstružník	扩孔钻	/kuòkǒngzuān/	149 000	1 550 000	1	729.
vystružování	铰削	/jiǎoxiāo/	58 400	7 180 000	0	497.
vystředit	左右对称	/zuǒyòu duìchèn/	1 380 000	5 650 000	29	504.
výsuv	行程	/xíngchéng/	32 600 000	100 000 000	1 832	125.
výška	高度	/gāodù/	88 800 000	100 000 000	25 050	70.

výška, stroje	机床高	/jīchuáng gāo/	78 000	679 000	1	847.
vyvrtávačka	镗床	/tángchuáng/	442 000	6 860 000	23	494.
vyvrtávačka, automatická vnitřní	自动镗床	/zìdòng tángchuáng/	11 300	8 060	0	1 133.
vyvrtávačka, horizontální	刨台式镗床	/bào tái shì tángchuáng/	105 000	1 150	0	1 047.
vyvrtávačka, přesná	精密镗床	/jīngmì tángchuáng/	81 700	66 800	1	1 026.
vyvrtávačka, souřadnicová	座标镗床	/zuò biāo tángchuáng/	148 000	124 000	0	964.
vyvrtávačka, univerzální	万能铣床	/wàn néng xǐ chuáng/	514 000	1 390 000	1	713.
vyvrtávák	镗刀	/táng dāo/	1 050 000	1 890 000	0	645.
vyvrtávák, univerzální	万能镗刀	/wàn néng táng dāo/	251 000	434	0	975.
vyvrtávání, přesné	精镗	/jīng táng/	206 000	766 000	1	820.
vzdálenost	距离	/jù lí/	157 000 000	100 000 000	10 436	45.
záhlubník, válcový	沉孔	/chén kǒng/	172 000	815 000	0	818.
záhlubník, válcový	埋头孔	/mái tóu kǒng/	17 500	74 000	0	1 057.
zámek	锁	/suǒ/	68 200 000	100 000 000	15 590	85.
zápich	颈缩	/jǐng suō/	72 300	610 000	0	860.
zápustek	凹模	/āo mó/	451 000	1 790 000	4	690.
zarážka	防松螺母	/fáng sōng luó mǔ/	280 000	825 000	0	798.
zařízení	装置	/zhuāng zhì/	52 100 000	100 000 000	5 900	102.
zařízení, přídatné	附件机构	/fù jiàn jī gòu/	10 700	1 690	0	1 150.
zásobník, automatický	自动化仓库	/zì dòng huà cāng kù/	131 000	646 000	4	843.
zásobník, automatický	自动化料斗	/zì dòng huà liào dòu/	1 440	310	0	1 194.
zásobník, frézovacích hlav	头库	/tóu kù/	188 000	4 790 000	4	559.
zásuvka	凹槽	/āo cáo/	1 480 000	15 100 000	66	395.
zašroubovat	拧上	/nǐng shàng/	732 000	2 420 000	38	637.

zašroubovat	拧入	/nǐngrù/	262 000	1 210 000	0	746.
zašroubovat pevně	拧紧	/níngjǐn/	942 000	18 300 000	77	383.
zatížení	载重	/zàizhòng/	1 680 000	31 800 000	718	327.
zatížení, maximální	最大载重	/zuìdà zàizhòng/	429 000	1 130 000	10	741.
zatížení, maximální ~ stolu	工作台最大载重	/gōngzuòtái zuìdà zàizhòng/	605 000	60 400	0	864.
zátka	堵	/dǔ/	39 400 000	100 000 000	7 358	113.
závit	线索	/xiànsuǒ/	14 100 000	100 000 000	3 629	183.
závit	螺丝	/luósī/	8 060 000	100 000 000	570	218.
závit	螺纹	/luówén/	6 600 000	83 300 000	237	246.
závit	细丝	/xìsī/	1 080 000	11 000 000	81	434.
závit, řezání ~	螺纹切削	/luówén qiēxiāo/	92 600	5 480 000	1	542.
závitník	丝锥	/sīzhuī/	423 000	5 100 000	17	544.
závlačka	插销	/chāxiāo/	678 000	7 910 000	89	463.
zbrušování	切薄片	/qiēbáopiàn/	1 240 000	2 990 000	3	587.
zbrušování	刮削	/guāxiāo/	648 000	1 600 000	28	689.
zkosení, hrany	导角	/dǎojiǎo/	127 000	1 210 000	18	769.
zpevnění, deformační	应变硬化	/yìngbiàn yìnghuà/	56 000	3 280 000	0	629.
zpevnění, deformační	加工硬化	/jiāgōng yìnghuà/	858 000	1 740 000	0	669.
zpevnění, deformační	机械硬化	/jīxiè yìnghuà/	9 580	10 100	0	1 132.
zpracovat	调制	/diào zhì/	4 140 000	65 500 000	359	264.
zpracovat	打磨	/dǎ mó/	5 770 000	58 000 000	258	267.

zpracovat	修整	/xiūzhěng/	2 870 000	25 700 000	338	349.
zpracovat	磨光	/móguāng/	702 000	12 000 000	192	429.
zrno	粒度	/lidu/	2 600 000	26 300 000	34	346.
zrno, brusné	磨料粒度	/móliào lidu/	47 300	1 750 000	0	723.
zrychlit	加速	/jiāsù/	62 400 000	100 000 000	8 725	90.
zrychlit	加快	/jiākuài/	41 700 000	100 000 000	28 970	110.
zub	齿	/chǐ/	18 500 000	100 000 000	6 954	163.
zub, rozteč ~	齿距	/chǐjù/	222 000	1 070 000	0	775.
zúhlovat	做成直角	/zuòchéng zhíjiǎo/	6 100 000	2 080 000	0	471.
železo	铁	/tiě/	150 000 000	100 000 000	72 370	46.
žihání	退火	/tuìhuǒ/	1 300 000	19 300 000	31	380.
žihání, na měkko	软化退火	/ruǎnhuà tuìhuǒ/	18 300	1 290 000	0	772.
žihání, normalizační ~	球化退火 处理	/qiúhuà tuìhuǒ chǔlǐ/	58 600	968 000	0	807.
životnost	使用寿命	/shǐyòng shòumìng/	6 810 000	100 000 000	320	228.
životnost	使用期限	/shǐyòng qīxiàn/	1 880 000	14 800 000	105	394.
životnost	运行寿命	/yùnxíng shòumìng/	159 000	933 000	4	800.