



Budapesti Műszaki és Gazdaságtudományi Egyetem
Gépgyártástechnológia Tanszék

H-1521 Budapest, Pf. 91. Tel: +36(1)4632515 Telex:225931 muegy h. Telefax: +36(1)4633176

SZÓ- ÉS KIFEJEZÉS-TÁR

A, Á

Adat	Az információ emberi vagy számítógépes kommunikációra, értelmezésre vagy végrehajtásra alkalmas formában megjelenő reprezentációja (azaz információ elemek, melyek rendszerint egyszerű eszközökkel – betűkkel, számjegyekkel illetve egyéb jelekkel – ábrázolhatók).
Adat specifikációs nyelv	Egy szabály készlet, amely számítógépes kommunikációra, értelmezésre és eljárásokra alkalmas adatok és adatok közötti kapcsolatok definiálására szolgál.
Adat(át-)fordítás	PDM adatok átfordítása egy adott formátumról egy másikra olyan konvertereken keresztül, mint az IGES vagy egy szolgáltató illetve felhasználó által nyújtott fordító.
Adatátvitel	A tevékenység, amelyben PDM menedzselte információkat mozgatnak, hogy egy elosztott környezet szükségleteit kielégítsék. Az információt továbbíthatják, vagy másolhatják. Adatfordítás nélküli adatközvetítés; egyúttal egy konzisztens adatformátumot is feltételez.
Adatbázis	Egy adatszerkezet, amely igény szerint fogad, tárol és szolgáltat adatokat több független felhasználó számára (azaz rendezett adatsorozat, amelyben adatbázis kezelési funkciókat lehet végrehajtani, mint töltés, törlés, szerkesztés - azaz módosítás – keresés, rendezés - azaz áthelyezés, másolás, ... -, aritimizálás - adatokkal kapcsolatos logikai műveletek -, programozás - azaz automatizálás -, ..., stb. <u>Fő alkalmazási terület:</u> Számítógépes - kommunikációs, információs, tervező, gyártó, irányító, ... rendszerek, ~alkalmazások
Adatcsere	Adatok tárolása, elérése, átadása és archiválása.
Adatfolyam (<i>Vault</i>) és dokumentum menedzsment	Konstrukciós tervezési adatok ellenőrzésének, irányításának folyamata. A komponensek a be- és kiléptetést, engedélyezési szintet, elérési biztonság és hozzáférési jogosultság intézését is magukban foglalják.



Adminisztrátor	Egy munkafolyamat (workflow) rendszer felhasználó, aki speciális privilégiumokkal rendelkezik a különböző telepítési, ellenőrzési és menedzselési rendszer funkciók végrehajtásában. Néhány rendszerben a feladatok több adminisztrátor között oszlanak meg úgy, hogy mindegyikőjük egy különálló adminisztrációs területért felel.
AIM	Application Interpreted Model Alkalmazás kifejezett modell
Alakzat (feature)	Egy elemi érdekeltségi/érdeklődési terület a konstrukciós (illetve újabban már a gyártás-) tervezésben, melyet valamely célból, mint egy egységet írtak le. Egy alakzat, egy konstrukciós elem valamely részletére vonatkozó – esetleg csatolt – jellemzőkre irányuló figyelem felkeltés eszközeként szolgál. Az elemek, amelyekre egy alakzatot alkalmazhatnak, lehetnek alkatrészek, anyagok vagy egyéb összetevők. (Megjegyzés: Egy részlet, a konstrukciós tervezés elemeinek vagy a teljes konstrukciós terv egy részhalmaza. Egy alakzat csatolt alakzat sajátosságok (sajátos alakzatjellemzők) nélkül is létezhet, mint az az alakzat, amely megjelölhető, mint olyan konstrukciós tervezési elemek részhalmaza, mely rendszeresen más konstrukciós tervezésekben is szerepel.)
Alakzat technológia	A csoport technológia egy variációja, melynek fókuszában alakzat sajátosságokra alapozott kódolás és osztályozás áll.
Alapstratégiák	Alapvető (itt mozgáspálya generálási) sajátosságok, amelyek a választás alapját képező legfontosabb tulajdonságok, jellemzők meghatározását alternatív – a gyakorlatban leginkább alkalmazott – alapsajátosságok szerint teszik lehetővé.
Alkalmazás	Meghatározott cél érdekében létrehozott erőforrások, meghajtók, rendszerelemek, -eljárások, -funkciók, -metódusok rendezett kiépítése, telepítése és/vagy aktiválása (azaz alkalmazása). Számítógépes értelemben; egy működőképes kiépítés, telepítettségi állapot, rendszer és/vagy annak aktiválása (alkalmazása).
Alkalmazás erőforrás	Integrált erőforrás, amelynek tartalma egy alkalmazás típuscsoportra vonatkozik.
Alkalmazás interfész	Egy külső alkalmazásból származó közös csatlakozó felület (interfész), amely hozzáférést biztosít a PDM rendszer funkcióihoz és adatbázisához. Az interfész általában más alkalmazásokból, programokból származó hívó rutinok könyvtára, amely rutinok hívják a PDM funkciókat és érik el, illetve adaptálják a PDM adatbázisokat.
Alkalmazás kifejezett modell	Egy integrált erőforrásokat felhasználó információs modell, amely erőforrások egy alkalmazás protokollon belüli alkalmazás referencia modell információs követelményeinek és szabályainak kielégítéséhez szükségesek.



Alkalmazás környezet	Az a környezet, amelyben egy megadott alkalmazáson belüli termékadatok felhasználását támogató integrált erőforrások értelmezettek
Alkalmazás objektum	Egy alkalmazás referencia modell legkisebb elemi része, amely az alkalmazás egyedi koncepcióját definiálja és tartalmazza az ezen objektum elemi adatait meghatározó paramétereket, jellemzőket (attribútumokat).
Alkalmazás protokoll	Amely meghatároz egy egyedi alkalmazási területet és információs szükségleteit/követelményeit kielégítő alkalmazás orientált modellt
Alkalmazás referencia modell	Egy egyedi alkalmazás követelményeit és szabályait leíró információs modell.
Alkalmi (alkalomszerű) tervezés	Tervezés, mely a fejlesztés során alkalmas és alkalmi probléma megoldási akciókat is a tervben foglal.
Alkatrész (darab) modell	Adott alkatrész (darab) teljes reprezentációja, mely felhasználja az alkatrésztervezés nézőpontjait (aspektusait), magában foglalva minden elemet és azok összefüggéseit, melyek az alkatrészt (darabot) definiálják.
Alkatrész (Part)	Egy, a konstrukciós és mozgástervezés egészének vagy vizsgált szakaszának végső (eredmény) állapotát képező, munkadarab.
Alkatrész folyamatterv	Az alkatrészgyártás részletes terve. Magában foglalja a végrehajtandó lépések sorrendjét, mely kifejezi a kiválasztott gépeket, eljárásokat, műveleti lépéseket, beállításokat, ütemezést és folyamat közbeni felügyeleti követelményeket; mindazokat, melyeket bevonnak az alkatrész előállításába.
Alkatrész osztályozás	Mechanizmusok, hogy osztályozzák az alkatrészeket, illetve más termék elemeket funkcióik, gyártási folyamataik alapján (lásd: Csoporttechnológia). Az alkatrész osztályozás a terméktervezésben vagy PDM menedzselt folyamatokban használandó PDM menedzselt összetevők (komponensek) keresésére/kiválasztására/kezelésére szolgál a konstrukciós tervezésben vagy hasonló folyamatokban.
Alkatrésztábla (szerkezet)	Egy termék struktúrált leírása minden a legkülönbözőképpen felhasznált alkotóelem hierarchiájának kifejezése érdekében.
Alkatrészprogram	Objektum-(alkatrész-)orientált számítógépes rendszerek bemenő információinak – a konstrukciós és gyártástervezési feladatoknak – számítógépi előfeldolgozó avagy dekódoló egységek számára feldolgozható formátumú leírása. Konstrukciós- és gyártástervező, -támogató rendszerek bemenő programja. Praktikusan a konstrukciós- és gyártástervezési feladatok számítógéppel segített megoldásának tárolására és megismétlésére szolgáló szabványos vagy rendszerspecifikus formában tárolt bemenő adatállomány.



Alkatrészprogram feldolgozás	Alkatrészprogram beolvasása, dekódolása, értelmezése, elemzése és kifejtése számítógépes feldolgozó egységek (processzorok) által. A számítógépes rendszer automatizáltsági szintjétől és alkalmazási területétől függően a feldolgozás geometriai, technológiai és környezeti modellezési, elemzési és szimulációs feladatokra is kiterjedhet. Praktikusan; a konstrukciós- és gyártástervezési feladatok megoldása a számítógépes rendszerben.
Állapotváltozás	Mozgás egy belső (folyamat- vagy tevékenység-) állapotból egy másikba egy munkafolyamaton belül annak státusában történő változás hatására. Az állapot megváltozása válasz lehet egy külső eseményre, egy felhasználói API hívásra, munkafolyam meghajtó erőforrás által hozott (útvonalterv) döntésre, stb.
Általános erőforrás	Egy (formális értelemben vett) integrált erőforrás, melynek tartalma értelmezéstől (hivatkozási környezetől) független
Általános húrtranszlációs felület	szinoníma, lásd: Húrtranszlációs felületmodell.
Általános húrtranszlációs felületmodell	szinoníma, lásd: Húrtranszlációs felületmodell.
Általános translációs felület	szinoníma, lásd: translációs felületmodell
Általános translációs felületmodell	szinoníma, lásd: translációs felületmodell
Anyagleválasztási stratégiák	szinoníma, lásd: Megmunkálási stratégiák
APT	Automatically Programmed Tools "Automatikusan programozott eszközök" (Értsd: automatikus feldolgozásra szolgáló ISO szabványos feladatleíró nyelv)
Archiválás	A számítógépes feldolgozás bemenő, közbenső és eredmény információinak rendezett, katalogizált tárolása egy számítógépes rendszerben.
ARM	Application Reference Model Alkalmazás Referencia Modell
Attribútum (jellemző paraméter, adat) (<i>attribute</i>)	Információelem, amely egy egyedi (pl. konstrukciós) elem (ún. entitás) jellemzőjét alkotja (pl. egy alkatrész dokumentuma).
Átvezetett felület (<i>Swept surface</i>)	Szinoníma, lásd: Átvezetett felületmodell
Átvezetett felületmodell	Szinoníma, lásd: söpört felület (felfogható, mint adott vezérgörbés formafelület)
Átviteli struktúra (<i>Exchange Structure</i>)	Egy adattárolásra, -elérésre, -áttalakításra és -archiválásra használt számítógépes (technikával feldolgozható) formátum.
Automatikus ciklus	Egy láncolt folyamat, eseménysorozat (pl. műveleti ciklus), amely egyszer elindítva addig ismétlődik, míg le nem állítják.
Automatikus tanulás	szinoníma, lásd: Gépi tanulás (aut. gép betanítás)



Automatizált aktivitás/tevékenység Egy számítógépes automatizálásra alkalmas tevékenység, amely munkafolyamat menedzsment rendszert használ a tevékenység kezelésére azon (szűkebb értelemben: üzleti) folyamat végrehajtása közben, amelynek része.

B

Barázda Megmunkálás után a szerszám nyoma, a szerszám-pálya (mint vezérgörbe) és élprofil (mint leírógörbe) által generált – általában ciklikusan ismétlődő – (transzlációs) felületi minta.

Barázda magasság (*Cusp height*) A barázda burkoló felületének és a mozgáspálya által generált ideális felület normális irányú maximális eltérése.

Barázda szélesség (*Overstep*) A barázdák vezérgörbéinek (pályagörbék) a burkoló felületen, avagy egy meghatározott síkban vett távolsága

Bekezdés Szinoníma, lásd: Fogásvétel.

Biztonsági sík (*Clearance*) Egy egybefüggő mozgáspálya ciklus térbeli és sík vagy egytengelyű megközelítési és befejező mozgásainak határát definiáló sík. Az a szint (i), amelytől kezdve csökkenő Z paraméterű megközelítési és befejező mozgások csakis egytengelyűek (főorsó irányúak) lehetnek.

BMP Best Manufacturing Practice
Legjobb gyártási gyakorlat

BOM Bill of Material
Darab-/ Anyagjegyzék

BREP (*Boundary Representation*) modell Egy minimális elemszámú, a modellezett felületek meghatározó határvonalait még éppen kielégítően reprezentáló (szabványos) drótvázmodell.

C

CAA (i) Computer Aided Automation
Számítógéppel segített automatizálás

CAA (ii) Computer Aided Assembly
Számítógéppel segített szerelés

CAA (iii) Computer Aided Analysis
Számítógéppel segített analízis

CAD Computer Aided Design
Számítógéppel segített (forma- és/vagy) konstrukciós tervezés

CAD keretrendszer iniciatíva Szabvány az elektronikus tervezésautomatizálási (*electronic design automation - EDA*) eszközök alkalmas integrációjához, amely a legjobb eszközök integrációs problémáktól mentes kiválasztását teszi lehetővé.



CAE	Computer Aided Engineering Számítógéppel segített mérnöki (technológiai) tervezés
CAI	Computer Aided Industry Számítógéppel segített ipar
CAM	Computer Aided Manufacturing Számítógéppel segített gyártás
CAP (i)	Computer Aided Planning Számítógéppel segített (objektumorientált folyamat) tervezés (pl. alkatrészfolyamat tervezés)
CAP (ii)	Computer Aided Processing Számítógéppel segített folyamatirányítás és/vagy -vezérlés
CAS	Computer Aided Simulation Számítógéppel segített szimuláció
CAT	Computer Aided Testing Számítógéppel segített tesztelés
CATS	Computer Aided Testing and Simulation Számítógéppel segített tesztelés és szimuláció
CE	Concurrent Engineering Konkurrens („versenyképes”) mérnöki tervezés
CFI	CAD Framework Initiative CAD keretrendszer iniciatíva
Cikk-cakk megmunkálási stratégia	szinoníma, lásd: Kétirányú megmunkálási stratégia
Cikk-cakk rézsű (<i>Zig-Zag ramp</i>)	Megközelítési alapstratégia, melynek során a szerszám kétirányú megközelítő mozgásokkal megadott szögben vagy mélységi lépésekkel közelíti meg a soronkövetkező megmunkálási szintet, réteget. A kétirányú rézsű során a szerszám a szerszám tengely irányából nézve egyenes pályán végzett oda-vissza mozgással merül a megmunkálandó munkadarab felületi rétegébe. Tipikus alkalmazási területe a zseb- vagy üregmarás homlokirányban korlátozottan terhelhető szerszámmal.
CIM	Computer Integrated Manufacturing Számítógéppel integrált gyártás
Cirkuláris megmunkálási stratégia	Szinoníma, lásd: Váltakozó irányú megmunkálási stratégia. Megjegyzés: a „cirkuláris” megnevezés a folytonos törésmentes határológörbétől kiinduló egyre szűkülő, avagy abba végül belesimulva bővülő, a határgörbékig terjedő ráhagyás alakzatot (nagyoló) avagy a ciklus tárgyát képező geometriai elemet (simító) teljes egészében generáló folyamatosan változó irányú, egybefüggő munkameneti mozgások asszociatív megfogalmazása.



CLDATA	Cutter Location DATA „Vágóél elhelyezési adatok” (ISO szabványos közbenső /poszt-processor bemenő/ nyelv)
CM	Configuration Management Konfiguráció menedzsment
CNC	Computer(ised) Numerical Control Számjegyvezérlés
COONS-felület	szinoníma, lásd: COONS-felületmodell.
COONS-felületmodell	szinoníma, lásd: Húrtranszlációs felületmodell. Speciális húrtranszlációs felületmodell; 4-generáló (2 leíró- és 2 vezér-) görbés húrtranszlációs felület, mely 2-2 görbe a felület szemben lévő határéleit, azaz a felület határokon vett alakját definiálja.
CPD	Concurrent Product Development Konkurrens (versenyképes) termékfejlesztés
CPU	Central Process Unit Központi (számítógépes) végrehajtó egység
Csavarvonal rézsű (<i>Helical ramp</i>)	Megközelítési alapstratégia, melynek során a szerszám csavarvonal alakú megközelítő mozgással közelíti meg a soronkövetkező megmunkálási szintet, réteget. A csavarvonal vagy helikális rézsű során a szerszám a szerszámtengely irányából nézve körpályán végzett mozgással merül fokozatosan mélyebbre és mélyebbre a megmunkálandó munkadarab felületi rétegébe. Tipikus alkalmazási területe a zseb- vagy üregmarás homlokirányban korlátozottan terhelhető szerszámmal.
Csigavonalas megmunkálási stratégia	Szinoníma, lásd: Váltakozó irányú, avagy Cirkuláris megmunkálási stratégia
Csoport technológia	Egy kódoló és osztályozó rendszer annak érdekében, hogy alkatrész geometriai, alakzatbeli, tulajdonságbeli vagy folyamatokban megnyilvánuló hasonlatosságokat tárjunk fel. Ez a technológia az ismétlődő konstrukciós tervezésben, az alkatrész szabványosításban, a gyártócella tervezésben és termelésütemezésben használatos.
Csúcscsúgar	Szerszámparaméter; a tömbszerszám vagy szerszámlapka éleinek találkozási pontjában kialakított lekerekítés vagy gömbölyítés sugara.
Csúcscsög	Szerszámparaméter; a tömbszerszám vagy szerszámlapka egymást metsző vágóélei által bezárt szög. Pl. fúró vagy kúpos mintázó maró kúpscöge.



D

Darabjegyzék	A terméket jellemző alkatrészek, szerelvények és nyersanyagok rendezett listája
DBMS	Data Base Management System Adatbázis menedzsment rendszer
Dedukció	szinoníma, lásd: Deduktív következtetés
Deduktív következtetés	Egy következtetés, amely premisszák (előfeltételek) meghatározott halmazának logikai összefüggéseihez (konklúziójára) vezet. (Megjegyzés: A Dedukció az egyetlen igazság megőrző következtetés.)
Deklaratív tudás	Tények, szabályok és elméletek. Képviselet tudás. (Megjegyzés: általában a deklaratív tudás nem dolgozható fel közvetlenül, végrehajtható „procedúrális” formába történő fordítás nélkül.)
Démon	Egy eljárás, ami a nélkül indul el, hogy kezdeményezték volna, jellemzően mikor egy változás, hozzáadás vagy törlés fordul elő.
DFA	Design for Assembly Szerelésorientált (konstrukciós) tervezés
DFM	Design for Manufacture Gyártásorientált (konstrukciós) tervezés
DFMA	Design for Manufacture/Assembly Gyártás- és szerelésorientált (konstrukciós) tervezés
DFT	Design for Test Tesztorientált (konstrukciós) tervezés
Digitális elő-szerelés	CAD modellezéssel történő elektronikus manipuláció folyamata
DNC	Direct Numerical Control Direkt számjegy-vezérlés
DNC üzemmód	Szerszámgépek – DNC – közvetlen (C)NC vezérlése a számítógépes utófeldolgozó egység (posztprocesszor) – avagy NC generátor – által.
Dokumentálás	Számítógépes rendszerek alapfunkciója; a számítógépes feldolgozás bemenő, közbenső és eredmény információinak megadott formátumú tárolása, megjelenítése egy számítógépes rendszerben
Domén (AI)	A tudás vagy tapasztalat egy specifikus területe (mesterséges intelligencia)
DPA	Digital Pre-Assembly Digitális elő-szerelés



Drótvázmodell	Egy geometriai modelltípus. A konstrukciós és mozgástervezés geometriai elemeit határoló egybefüggő felületek határait (határvonalait, éleit), reprezentáló (általában 3-5 szabadságfokú) modell. A munkadarab felületek alak sajátosságainak, homogenitásának ill. összefüggéseinek, egyszerűsített reprezentációja.
DTC	Design to Cost Költségorientált (konstrukciós) tervezés

E, É

EDIF	Electronic Design Interchange Format Elektronikus konstrukciós adatátviteli formátum
Egyenirányú megmunkálás (<i>Climb</i>)	Főorsó forgásirányt meghatározó forgácsolási alapstratégia; mely esetben a főorsó forgásirány a szerint meghatározott, hogy a vágóélek többnyire az előtoló mozgással ellentétes – tehát a munkadarab áramlással azonos – irányban haladnak a munkadarab felületi rétegében (a relatív vágósebesség kisebb, mint a szerszámél kerületi sebessége).
Egyirányú megmunkálási stratégia (<i>specifikált Lace</i>)	Egy munkameneti alapstratégia, melynek során a szerszámok kvázi párhuzamosak, mely szerszámok munkameneti szakaszai a megmunkált közbenső vagy végső felületet csak egy kijelölt irányban és értelemben vett munkameneti mozgásokkal generálják (írják le, súrolják, képezik). Megjegyzés: homogén megmunkálási mintázata miatt különös jelentősége van a simítási stratégiákban.
Egyirányú rézsű (<i>Fixed ramp</i>)	Megközelítési alapstratégia, melynek során a szerszám egyirányú megközelítő mozgással megadott szögben és irányban közelíti meg a soronkövetkező megmunkálási szintet, réteget. Az egyirányú rézsű során a szerszám a szerszámtengely irányából nézve egyenes pályán végzett mozgással merül a megmunkálandó munkadarab felületi rétegébe. Tipikus alkalmazási területe a zseb- vagy üregmarás homlokirányban korlátozottan terhelhető szerszámmal.
Elektronikus adatátvitel	Számítógéppel feldolgozható adatok szervezeti egységek közötti szabványos formában történő adatcseréje
Elektronikus konstrukciós adatátviteli formátum	EDIF: EIA/ANSI szabvány, amely a file formátumot definiálja 2D-s grafikus kommunikációhoz és információk kapcsolatához (közvetlen nyomtatható felületek kialakításához)
Életciklus	A határozottan különböző fázisok leírása, amelyeken keresztül minden egyes termék saját termékléte (létezése) során keresztülhalad. Ez olyan fázisokat foglal magában, mint a követelmények meghatározása, koncepcionális tervezés, termelés, műveletek, karbantartás és termékjövöhagyás, kibocsátás.



Élhossz	Szerszámparaméter; A vágóél hossza (csavarvonalú vágóél esetén – fűrő-, marószerszámok – a szerszámtengely irányában értelmezett vágóél hossz).
Ellenirányú (konvencionális) megmunkálás (Conventional)	Főorsó forgásirányt meghatározó forgácsolási alapstratégia; mely esetben a főorsó forgásirány a szerint meghatározott, hogy a vágóélek az előtoló mozgással azonos – tehát a munkadarab áramlással ellentétes – irányban haladnak a legmélyebb behatolási mélységben a munkadarab felületi rétegében (a relatív vágósebesség nagyobb, mint a szerszámél kerületi sebessége).
Előfeldolgozó egység	szinoníma, lásd: pre-processor; a felhasználó vagy más számítógépes rendszer segítségével előállított speciális vagy szabványos formátumú megmunkálási programot adott feldolgozó egység (processzor) által feldolgozható programmá (pl. alkatrészprogram) alakító számítógépes erőforrás (programrendszer). Megjegyzés: szűkebb értelemben véve egyszerű fordítóegység, tágabb, avagy általánosabb értelemben véve a feldolgozást támogató erőforrásként fogható fel.
Előgyártmány (Stock)	Egy, a megmunkálás és mozgástervezés kiinduló állapotát képező, munkadarab.
Előgyártmány követő stratégiák	szinoníma, lásd: Nagyolás~; Bizonyos nagyoló mozgásstratégiák a ráhagyás alakzat rétegeit közvetett (indirekt) úton – nem közvetlenül a ráhagyás metszetgörbékből, avagy ráhagyás felületi rétegek geometriai alakjából, hanem – az előgyártmány és az alkatrész felületeinek leképezéseiből (mintegy általános transláció avagy „COONS”-felületekként) generálják. Megjegyzés: ennek következtében az előfeldolgozó egység ott is generálhat pályát, ahol valójában nincs – ill. üres v. „nulla” tartomány a – ráhagyás!
Előgyártmány modell	Egy a mozgástervezés kiinduló állapotát jellemző munkadarab modell, különös tekintettel a gyártás nézőpontjaira (aspektusaira), összefüggéseire, jellemző sajátosságaira.
Előtolás (i)	A munkameneti mozgás sebessége.
Előtolás (ii)	szinoníma; lásd: Munkamenet, mint előtoló mozgás.
Eltolás (Offset)	Geometriai (általában felületeket modellező) alakzatok kúpos (az alakzat minden pontjában normális irányú) avagy (adott irányú) hengeres translációjával (eltolásával) származtatott képének jellemző távolság paramétere.
Emberi feladat	szinoníma, lásd: Kézi tevékenység
Érdesség	Egy felületi integritás paraméter, mely a felületi (gyártásból származó) mintázat normális irányú kiterjedésének átlagos értéke.
Erőforrás	Dolgok, melyek a folyamathoz éppen helyénvalók, és viselkedésükkel, funkcionális és/vagy teljesítő képességeikkel írhatók elő.



ES	Expert System Szakértő rendszer
Eszkaláció/felfüggesztés	Egy eljárás (automatizált vagy kézi), amely akkor hívott/kapcsolt, ha egy megfelelő szabály vagy feltétel nem teljesül, avagy nincs kielégítve.
EXAPT	EXtended subset of APT APT kiterjesztett alrendszere (egy rendszer/szoftver család neve)
EXPRESS	Egy formális információs szükséglet specifikációs nyelv, melyet eredendően az ISO 10303-as szabvány („Ipari automatizálási rendszerek és integrációjuk – termék adatok reprezentáció és cseréje” – „Industrial automation systems and integration - Product data representation and exchange”) meghatározás (specifikációs) követelményei érdekében fejlesztettek.

F

FEA	Finite Element Analysis Véges elemes analízis
FEDIS	Finite Element Data Interchange System Véges elemes adatátviteli rendszer
Feldolgozó egység	Adott alkalmazási területen belüli modellezést, elemzést, számítást és szimulációt (azaz tervezést) végző, avagy támogató számítógépes erőforrás.
Felületi integritás	Munkadarab felületi minőségét meghatározó paraméterek és jellemzők összessége (pl. érdesség, mintázat, barázdáltság, globális illetve lokális alak- vagy helyzet-tűrés, ...)
Felületkövető stratégiák	szinoníma, lásd: Simítás~.
Felületmodell	Egy geometriai modelltípus. A konstrukciós és mozgástervezés fizikai elemeinek összefüggő tartományait reprezentáló (általában 3-5 szabadságfokú) modell. A munkadarab állapot kifejezetten gyártásorientált geometriai jellemzőinek, sajátosságainak reprezentációja.
Felülvizsgálat (i) (Review)	Egy folyamat, amelyben egy vagy több személy ellenőrzi a dokumentumok és adatok változását annak érdekében, hogy meghatározzák, hogy a változások megfelelően lettek-e végrehajtva.
Felülvizsgálat (ii) (Revízió)	Bármely termékadat módosítása az után, hogy az adatot felhasználásra bocsátották.
FEM	Finite Element Method Véges elemes módszer
FMC	Flexible Manufacturing Cell Rugalmas gyártócella



FMEA	Failure Modes and Effects Analysis Hiba mód- és hatáselemzés
FMS	Flexible Manufacturing System Rugalmas gyártórendszer
Fogás (i)	szinoníma; lásd: Fogásmélység.
Fogás (ii)	szinoníma; lásd: Fogásvétel.
Fogásmélység	Egy meghatározó forgácsolási paraméter; a munkameneti mozgással leválasztandó felületi réteg generált felületre merőleges irányú aktuális kiterjedése.
Fogásmélység (<i>cut increment</i>)	Kvázi szerszámtengely irányú rétegvastagság; jellemzően a teraszoló (2.5D-s) megmunkálási ciklusok szintjei közötti távolság.
Fogásvétel	Egy speciális szerszámmozgás (jellemző ciklus elem), melynek során a szerszám egy kiválasztott ráhagyásalakzat egyetlen összefüggő rétegét leválasztó ciklus kezdőpontjába mozog.
Fogásszélesség	Egy meghatározó forgácsolási paraméter; általában egyetlen munkamenetben – egy szerszámpálya által – leválasztott réteg a generált felület érintő síkjában vett, mozgáspályára merőleges kiterjedése (mérete).
Folyamatterv (i)	Egy folyamat megvalósításához szükséges teljes információcsomag reprezentációja.
Folyamatterv (ii)	Egy adott termék megvalósításához vagy előállításához szükséges folyamatok szekvenciái (sorozatai, sorrendje).
Folyamattervezés	Termékek és szolgáltatások előállításához szükséges folyamatok, erőforrás szükségletek sorozatának elemzése és tervezése. Ez a definíció diszkrét alkatrészgyártásra és állandó folyamatokra is kiterjed.
Forgácsolási paraméter	Megmunkálási mozgásciklusok forgácsoló főmozgásainak és munkameneti mellékmovásainak jellemző paramétere; egyedi, a forgácsolási modellalkotás szempontjából meghatározó és változtatható mennyiségi adat, mely alapvetően befolyásolja a mindenkor forgácsolási viszonyokat (lásd: főorsó fordulatszám vagy vágósebesség, főorsó forgásirány, előtolás, fogásmélység).
Forgácsolási stratégiák	A mozgásciklusok munkameneti szakaszaiban az ún. forgácsolási főmozgás jellemzőit – főorsó forgásirányt vagy - értelmet – meghatározó sajátosságok (lásd: egyen- vagy ellenirányú marás).
Formafelület (<i>Blue surface</i>)	szinoníma, lásd: Formafelület modell



Formafelület modell	Alternatív translációs felületmodell; általában nyitott felületmodell, mely esetben a megadott keresztmetszetek (leírógörbék) alakjai és az átmeneti függvény vezérgörbék mentén vagy szabadon határozzák meg a felület közbenső alakjait és határeleit.
Főorsó fordulatszám	A vágósebességet (a forgácsoló főmozgás sebességét) meghatározó forgácsolási paraméter.
FRACAS	Failure Reporting and Corrective Action System Hibajelző és -elhárító (akció-) rendszer
Front-End (konstrukció-) tervezés	Korai alapozó folyamat, egy rendszer állóeszközeinek a – koncepcionális tervezés igen korai szakaszában felmerülő alternatív kiszolgálási koncepcióra alapozott – tervezésére és támogathatóságára vonatkozó fontos döntések folyamata.
Front-End Alkalmazás	szinoníma, lásd: Kliens-alkalmazás
FT	Features Technology Alakzat technológia
FTA	Fault Tree Analysis Hiba-fa elemzés
Fúrás-Merítés-Süllyesztés (<i>Plunge</i>)	Megközelítési alapstratégia, melynek során a szerszám szerszámtengely irányú megközelítő mozgással közelíti meg a soronkövetkező megmunkálási szintet, réteget. Az egyirányú fúrás jellegű mozgás során a szerszám a szerszámtengely irányából nézve egyetlen pontban végzett süllyesztő mozgással merül a megmunkálandó munkadarab felületi rétegébe. Tipikus alkalmazási területe a zseb- vagy üregmarás homlokirányban jól terhelhető szerszámmal.
Független PDM rendszerek	PDM rendszerek, melyek bármely más alkalmazásból elérhető termékszolgáltatások. Ezek a rendszerek akármilyen és bármely számosságú más alkalmazással integrálhatók. A korlátozott PDM rendszerek ellentéteiként foghatók fel, azok „kontrasztjai”.
Fűzér (<i>Lace</i>)	szinoníma, lásd: Egy- illetve Kétirányú megmunkálási stratégia

G

Generált felület	szinoníma, lásd: Generált felületmodell
Generált felület modell	Speciális felületmodell család, amely független elemi geometriai entitásokból, azok felhasználásával egy meghatározott generálási mód szerint építhető fel, generálható. Sajátossága, hogy a generáló elemek és mód definíciójával maga a felület is definiált. Elterjedtebb típusai: Szorzatfelületek, Transzlációs felületek, Logikai (boolean) felületek.



Geometriai dimenzió

Geometriai sajátosságokat meghatározó független paraméterek száma; azaz egy geometriai bonyolultsági fokmérő szám. Általában egész, esetenként egész és még fél dimenziós geometriai alakzatokat definál. A fél dimenzió nem folytonos, diszkrét független paraméterek alkalmazását jelzi, melyek számossága már nem növeli tovább a dimenzió mérőszámot. (pl. egy alapvetően 2D-s geográfiai térképen alkalmazott szint- avagy magasságvonalak avagy színkódokkal kifejezett merőleges kiterjedés már nem minősül egész dimenzióknak.

- (i) szűkebb értelmezése szerint a geometriai alakzat alakját meghatározó független kiterjedések száma, amely esetben maximális értéke praktikusán 3D lehet.
- (ii) tágabb értelmezés szerint szabadságfok, azaz az alakzat helyzetét és alakját, illetve azok pillanatnyi állapotát meghatározó – a geometriai koordináta-rendszerben definiált egyenes és forgó mozgásokkal összefüggésbe hozható – független (vezérlő-, leíró-) paraméterek száma, amely esetben maximális értéke elvileg határtalan (azaz az alkalmazás nézőpontjai szerint szabályozott). Pl. irányított merev felület: 3-5D-s alakzat; merev test: 6D-s alakzat, homogén deformálódó test: 12D-s alakzat, avagy inhomogén deformálódó, avagy amorf térrész: >12D-s alakzat, ... stb.

Geometriai modell

A konstrukciós és mozgástervezés elemeinek formai, avagy szerkezeti reprezentációja, mely felhasználja az alak-sajátosságok nézőpontjait (aspektusait), magában foglalva minden elemet és azok összefüggéseit, mely az építőelemek méretét, orientációját és topológiai jellemzőit definiálja, és annak releváns (célbeli tartalmának megfelelő) nézőpontjait (aspektusait) fogalmazza meg csupán.

Gép (*Machine*)

Egy megmunkáló berendezés, mely a gyártás alapvető eszköze; egy, a munkadarabbal kapcsolatos mozgástervezés környezeti vonatkozásaiban (aspektusaiban) meghatározó, állandó jellemzőkkel bíró objektum, mely a mozgástervezés során különösen meghatározó az alkatrész geometriai és topológiai modellezésében. Fő funkcionális sajátosságai a koordináta- és mozgásrendszerek, a mozgásvezérlés szemantikai és szintaktikai jellemzői, korlátai és lehetőségei (Megjegyzés: fő környezeti jellemzők behatárolását nyújtja az előtervezéstől az illesztésig).

Gép modell

A megmunkáló gép modellje, egy a mozgástervezés környezetére jellemző alapvető modell, különös tekintettel a gyártás és vezérlés nézőpontjaira (aspektusaira), összefüggéseire, jellemző sajátosságaira. A gép modellje foglalja magában a mozgáspályák geometriai és technológiai tervezésében és reprezentációjában nélkülözhetetlen gépi koordináta-rendszert, mozgástengelyeket, vezérlés információkat, meghatározó megmunkálási irányokat (mint főorsó tengely), pozíciókat (gépi origó és szerszámcsere pozíció), a szerszám és munkadarab kölcsönös pillanatnyi helyzetét meghatározó minden jellemzőt.



Gépi mozgás		A gép egyes elemeinek, illetve a szerszámorsóba, vagy hordozó eszközeibe rögzített eszközök (szerszám, munkadarab, készülék) egymáshoz képesti (relatív) elmozdulása.
Gépi nullpont/pozíció		A gépi (géphez rögzített abszolút) koordinátarendszer origó pontja
Gépi origó		Szinoníma, lásd: Gépi nullpont
Gépi tanulás (aut. gép betanítás)		A folyamat, amely által egy funkcionális egység növeli a teljesítményét új tudás vagy tapasztalat megszerzésével, avagy létező tudás/ismeret vagy tapasztalat újraszervezésével.
Géptípus		A gép modell meghatározó sajátossága, a megmunkáló berendezés jellemző osztályba sorolásának klasszikus eszköze; definiálja a gépi koordinátarendszer, a mozgástengelyek számának, elhelyezésének és felhasználási módjának legfőbb sajátosságait, a vezérlés automatizáltsági szintjét, a meghatározó megmunkálási módokat.
GT		Group Technology Csoport technológia
Gyártás		Azon funkció vagy tevékenység, mely anyagot alakít át vagy továbbít nyersanyag avagy félkész állapotból egy magasabb készletléti állapotba.
Gyártás-/Szerelésorientált tervezés	(konstr.)	A termékek előállításának egy versenyképesebb megközelítése, amelyben a konstrukciós tervezési folyamatot integrálják az anyagválasztási és -megmunkálási módszerekkel, a folyamattervezéssel, szereléssel, teszteléssel és minőségellenőrzéssel.
Gyártási szakasz		A termék előállítás egy gyártó cellához, üzemhez, sorhoz köthető, rendelhető szakasza. A munkadarab állapotában meghatározott azonosságot mutató, állapotváltozásokat okozó folyamatok, eljárások, műveletek összessége.
Gyártásorientált tervezés	(konstrukciós)	szinoníma, lásd: Gyártás-/Szerelésorientált (konstrukciós) tervezés
Gyártásprogramozás		szinoníma, lásd: – adott vezérlési, programozási környezetben végzett – Illesztés
Gyártástervezés		Azon funkció, amely beállítja a különböző jövőbeni (elkövetkező) gyártási műveletek szintjeit vagy határait, figyelembe véve a piaci előrejelzéseket, gazdasági kényszereket, erőforrás szükségleteket és lehetőségeket (kapacitásokat).
Gyorsmenet		Általános érvényű és állandó sebességű gépi mozgás (pl. gyors visszafutás, kiemelés, stb).

H

Határfelületek		szinoníma, lásd: Megmunkálási határsíkok, Határgörbék
----------------	--	---



Határgörbe (<i>boundary</i>)	A felületmodellek külső és belső határoló éleit jelölő zárt görbe. Mozgástervezés során a mozgáspályák illetve az azok által generált felületek határait kijelölő görbe.
Határgörbék	szinoníma, lásd: Megmunkálási határsíkok (ii) avagy -felületek; a megmunkálás orientált geometriai modell egyik nélkülözhetetlen eleme. Főorsó irányra merőleges (Z=állandó) síkban definált – rendszerint zárt – síkgörbék, amelyeknek vonalán a szerszám („rá” vezérlés - ON pozíció) tengelye, vagy („ig” vezérlés - TO pozíció) síkbeli kontúrja (értsd: dolgozó részének átmérő köríve) nem léphet át, vagy („túl” vezérlés - PAST pozíció) nem hagyhat el.
Határgörbés felület (<i>Boundary surface</i>)	szinoníma, lásd: Határgörbés felületmodell.
Határgörbés felületmodell	szinoníma, lásd: COONS-felület. CAD/CAM rendszerekben rendszerint abban az értelemben vett COONS felület, melyek során általában az átmeneti függvények a görbék szerepének felcserélése esetén ugyanazt a felületet eredményezik.
Határsíkok	szinoníma, lásd: Megmunkálási határfelületek, Határgörbék
Hatékonysági mutató (PDM)	Egy indikátor egy termék szerkezetben, amely meghatározza a verziókat, amelyekben egy összetevőt felhasználnak. Ezek az indikátorok általában dátumok, sorozatszámok vagy darabszámok listái.
Helikális rézsű (<i>Helical ramp</i>)	szinoníma, lásd: Csavarvonal rézsű
Henger-(transzlációs felület-)modell	Speciális – rendszerint az analitikus hengerek generálására szolgáló – transzlációs felületmodell, mely hengeres transzlációs módszerrel generálható. A hengertranszlációs felületmodell fő sajátossága, hogy leíró- és vezérgörbéinek szerepe felcserélhető, azaz a felületmodell azok szerepétől független. Egy (torzítatlan) hengertranszlációs felületmodell tehát önmagában a generálgörbék jellemzőivel (a hengertranszlációs mód már adott) egyértelműen meghatározott.
Hengerfelület	szinoníma, lásd: Hengertranszlációs felületmodell
Hengertranszláció	Speciális – rendszerint az analitikus hengerek generálására szolgáló – transzlációs mód. A hengertranszlációs mód során a leírógörbe eltolt képei megőrzik eredeti – egy független (abszolút) koordináta rendszerben vett – irányítottságukat. Más megnevezései: Rögzített vagy Fix orientációs eltolás
Hengertranszlációs felület	szinoníma, lásd: Hengertranszlációs felületmodell
Hiba-fa elemzés	Egy felülről-lefelé haladó hierarchikus hibaelemzés ahhoz, hogy a különböző hibamechanizmusokat és azok okait beazonosítsa.



Hibajelző és -elhárító rendszer (FRACAS)	A tervezés és fejlesztés során fellelhető problémák felderítésére és megoldására szolgáló szoftver. Jellemzően teljes adatbázis menedzsert, az ellenőrzés dokumentálására szolgáló nyomkövető rendszert, felhasználó által definiálható szakértői keresésekből álló jelentést (riportot) és a gyors segítséghez szükséges forrókulcsokat is magában foglal. A menüvezérelt adatbázis menedzsment teszi lehetővé az adat elemek kiválasztását, bármilyen természetű adatok és összesítő jelentések szortírozását. Egyaránt kezel kódolt vagy kódolatlan információkat, fordít bármely felhasználói nyelvről.
Hibamód és -hatáselemzés	Egy eljárás, amelyben egy egység minden alegységében potenciálisan lehetséges összes hibamód elemzésre kerül, hogy meghatározzuk azoknak más alegységekre és az egységek megkövetelt funkciójára gyakorolt összes hatását.
Hierarchikus tervezés	Az a tervezés, mikor egy vázlatos tervrészletet a terv egy hierarchikus reprezentációja által finomítunk, azaz résztervekkel tesszük részletesebbé.
Homlokmarás (pl. <i>Facemill</i>)	Egy marási technika, mikor a szerszámtengely a megmunkálandó (generálandó) felületi kontaktpontokban mindenhol – a munkameneti szerszámpálya egész vonalán – (kvázi) felületi normális irányú.
Horonymarás (<i>Slot mill</i>)	Egy – a szerszám tengelyével sehol nem párhuzamos – sík vagy térbeli görbe mentén végzett egy vagy több ciklusban (fogásban) végrehajtott megmunkálás.
Hozzáférhetőségi kezelés	jogosultság Adott felhasználóhoz rendelt magas szintű funkció a PDM kezelésű információk elérésében. Esetenként az elérési jogosultság kezelés a felhasználók hozzáadására, elemek felülvizsgálatának vagy továbbításának, vagy egy alkalmazás (launch) beállításának képességére is kiterjed.
Húrfelület	szinoníma, lásd: Húrtranszlációs felületmodell.
Hurok	szinoníma, lásd: Iteráció
Húrtranszláció	Transzlációs mód, mely esetben a leírógörbe az eltolás során mindenhol, mint két vezérgörbe között kifeszülő húr viselkedik. A húrtranszlációs mód magában foglalja a leírógörbe eltolás paraméterfüggvényeit (ívhossz- vagy osztásszám arányos, avagy speciális osztásfüggvénnyel meghatározott) és a leírógörbe eltolás paramétertől függő alaktorzulás függvényeit.
Húrtranszlációs felület	szinoníma, lásd: Húrtranszlációs felületmodell.
Húrtranszlációs felületmodell	Két vezérgörbés transzlációs felület, mely esetben a leírógörbe, mint két vezérgörbe között kifeszülő húr viselkedik. A felület egyes speciális esetektől eltekintve torzított húrtranszlációs felület, melynek átmeneti (leírógörbe torzítási) függvénye a felületmodell meghatározó része (Megjegyzés: itt a húr nem feltétlenül, mint egyenes értendő).



I

IC	Integrated Circuit Integrált kör(-folyamat)
IGES	Initial Graphics Exchange Specification „Kiinduló grafikus átviteli meghatározások” szabványos grafikus/geometriai interfész formátum
Illesztés	A technológiai tervezés legalsó szintje, utolsó fázisa; a kész gyártásterv utófeldolgozása, azaz gyártási környezetnek megfelelő végrehajtási programjának (gyártóprogram) előállítás, mely a gyártóprogram hordozójának, szintaktikai (formai) jellemzőinek tervezésére is kiterjed. Adott (kötött) vezérlési feltételek között, egyszerűbb kifejezéssel: gyártásprogramozás.
Indukció	szinoníma, lásd: Induktív következtetés
Induktív következtetés	Egy adott tényekből kiinduló és általános hipotézisekben végződő következtetés.
Információs modell	Tények, fogalmak vagy ismeretek egy körülhatárolt halmazának formális modellje.
Integrált erőforrás	Termék adatokhoz alapként (bázisként) vett erőforrás szerkezetek egy csoportja.
Integrált termékfejlesztés	Egy filozófia, mely szisztematikusan különböző területeket magában foglaló csoporttechnikát (teaming) alkalmaz ahhoz, hogy integráljon és versenyszerűen/párhuzamosan alkalmazzon minden szükséges folyamatot egy hatásos és hatékony –a vásárlói követelményeket kielégítő – termék létrehozása érdekében.
Interfész	Funkcionális és fizikai tulajdonságok, amelyek egy közös határon kell, hogy létezzenek. A (konstrukciós) fejlesztésben két vagy több entitás közötti kapcsolat, amelyeken az entitások adatokat szolgálnak, cserélnek avagy adatokon osztoznak.
Ipari folyamat	Egy folyamat azzal a céllal, hogy közvetlen (direkt) együttműködést hozzon létre termékek gyártásához és kapcsolódó szolgáltatásokhoz.
IPD	Integrated Product Development Integrált termékfejlesztés
Iteráció	Egy munkafolyamat aktivitás-ciklus, amely egy vagy több munkafolyamat tevékenység végrehajtásának ismétlését eredményezi mindaddig, míg egy feltétel nem teljesül.

J

Jellemző	szinoníma, lásd: Attribútum
----------	-----------------------------



Jóságelemzés (*Bench-marking*)

Egy fejlesztési folyamat, amelyben egy vállalat saját termékeinek illetve folyamatainak teljesítőképességét más, a maga nemében legjobb termékekhez illetve vállalatokhoz méri.

K

Karbantartás orientált tervezés

szinoníma, lásd: Gyártás-/Szerelésorientált (konstrukciós) tervezés

KB

szinoníma, lásd: Knowledge-Base
szinoníma, lásd: Tudásbázis

K-Base

szinoníma, lásd: Knowledge-Base
szinoníma, lásd: Tudásbázis

KBS

Knowledge-Based System
Tudásalapú rendszer

Kényszer

Egy feltétel (általában tevékenység-/munkamegosztási és teljesítési szabályokra), amelynek a munka végrehajtásakor meg kell felelni; egy kényszer kielégítésének kudarca kivételes feltételt vagy más meghatározott eljárást eredményezhet.

Készülék

Egy gépi eszköz, amely alkatrészek gyártás és ellenőrzés közbeni tartására, helyezésére szolgálnak.

Készülék (*Fixture, device*)

A gyártás kiegészítő eszköze; egy, a munkadarabbal kapcsolatos mozgástervezés környezeti vonatkozásaiban (aspektusaiban) meghatározó objektum, mely meghatározott jelentőséggel bír az alkatrész és környezetének modellezésében (pl. befogó, tájoló, hordozó készülékek). Fő funkcionális sajátosságai a helyzetmeghatározás, tájolás, pozicionálás, rögzítés, szabályozás.

Készülék modell

A készülék modellje, egy a mozgástervezés környezetére jellemző kiegészítő modell, különös tekintettel a mozgás határolás nézőpontjaira (aspektusaira), összefüggéseire, jellemző sajátosságaira. A készülék modell foglalja magában a mozgáspályák geometriai és technológiai korlátozásaival kapcsolatos jellemzőket.

Kétirányú megmunkálási stratégia
(specifikált *Lace*)

Egy munkameneti alapstratégia, melynek során a szeszámpályák kvázi párhuzamosak, mely szerszámpályák munkameneti szakaszai a megmunkált közbenső vagy végső felületet egy kijelölt irányban, de a megelőzővel mindig éppen ellentétes értelemben vett mozgásokkal generálják (írják le, súrolják, képezik).

Kétirányú rézsű (*Zig-Zag ramp*)

szinoníma, lásd: Cikk-cakk rézsű

Kézi definíció

A folyamat definíció azon része, amely csak kézi megközelítéseket foglal magában automatikusok ellenében/helyett (workflow terminus).



Kézi lépés	szinoníma, lásd: Kézi tevékenység
Kézi munka	szinoníma, lásd: Kézi tevékenység
Kézi tevékenység	Speciális tevékenység (WF); eredendően üzleti, kiterjesztett értelemben bármilyen, az adott szervezethez tartozó munkafolyamaton belüli, automatizálásra nem alkalmas, következésképpen a munkafolyamat menedzsment rendszer alkalmazási területén kívül eső tevékenység. Az ilyen tevékenységek a folyamat definícióját is magukban foglalhatják, pl. a folyamatmodellezés támogatása érdekében, azonban nem részeként egy eredmény munkafolyamatnak.
Kiegészítő stratégiák	Nem alapstratégiák (értsd: alapstratégiai beállításokkal meg nem valósítható mozgáspályák, -ciklusok, -sorozatok).
Kiemelés	Egy speciális szerszámmozgás (jellemző ciklus elem), melynek során a szerszám egy kiválasztott geometriai elem meghatározott közelségű környezetén kívülre kerül.
Kiemelési sík (<i>Retract</i>)	Egy egybefüggő mozgáspálya ciklus gyorsmeneti és munkameneti mozgásainak átváltó határát definiáló sík. (i) Az a pályaváltási szint (i), amelyre egy szabályozott ciklus egy munkameneti mozgáspályát befejezve gyorsmeneti egytengelyű mozgással fut (kiemelés), hogy síkbeli gyorsmeneti pályaváltási mozgással a soron következő pálya fogásvételi pontja alá/fölé kerüljön. (ii) Az a szint (i), amelytől kezdve a csökkenő Z paraméterű megközelítések már munkamenetben történnek (pl. fogásvétel).
Kifutás	szinoníma, lásd: Túlfutás
Kihúzás (<i>Extrude</i>)	szinoníma, lásd: Hengertranszláció (Megjegyzés: általában egyenes vezérgörbe mentén, a legújabb CAD/CAM rendszerek már általános vezérgörbék mentén is értelmezik, mikor a felületmodell, mint speciális söpört felületmodell értelmezhető).
Kihúzott felület (<i>Extruded surface</i>)	szinoníma, lásd: Kihúzott felületmodell
Kihúzott felületmodell	Speciális transzlációs felületmodell. Egyszerű esetben egyenes vezérgörbével és egyetlen leírógörbével definiált torzítatlan (következésképpen analitikus henger-) transzlációs felületmodell. Néhány CAD/CAM rendszerben a kihúzott felületmodellt nem egyenes vezérgörbés felületmodellre is kiterjesztik, mely esetben, mintegy, az általános transzlációs felület alternatív modelljeként szolgál.
Kilépés	Egy speciális szerszámmozgás, melynek során a szerszám egy kiválasztott ráhagyásalakzatból távozik. Általában egyedi mozgás-tervekben előforduló kifejezés.



Kliens-alkalmazás (i)	Egy alkalmazás, amely interaktív kapcsolatban áll egy munkafolyamat meghajtó erőforrással (WFE), lehetőségeket és szolgáltatásokat kérve a meghajtótól.
Kliens-program	szinoníma, lásd: Kliens-alkalmazás
Komponens	Termék, tágabb értelemben információelem, avagy elemi objektum, amely egy meghatározott alkalmazás szempontjából nem tárgya dekompozíciónak.
Konfiguráció	Egy létező vagy tervezett termék vagy termékkombináció funkcionális és fizikai attribútumai (jellemzői).
Konfiguráció menedzsment	Egy termék struktúrát és arra vonatkozó dokumentációt meghatározó és ellenőrző folyamat. Konfiguráció menedzsment magában foglalja egy termékre vagy dokumentumra vonatkozó összes változás történeti és felülvizsgálati, ellenőrzési információinak karbantartását.
Konformancia igény	Egy jellemző pontos szöveges definíciója, amely jellemzőnek meg kell jelennie egy megvalósításban (megfelelőségi implementációban).
Konformancia osztály	Egy alkalmazás protokoll alapkészlet ahhoz, hogy milyen megfelelőségi előírásokat állítsanak fel.
Konformancia teszt	Egy kijelölt termék tesztelése, hogy egy szabvány által előírt egyedi jellemzők megjelennek-e a termékben, és hogy eléri-e azt a mennyiséget, ami egy megfelelőségi implementációnak megfelel.
Konkurrens mérnöki tervezés (i)	Egy munkaszervezési megközelítés, amely a termékek tervezését, előállítását, kezelését és karbantartását a lehetőségek (hardver és szoftver eszközök) állandó fejlesztésén keresztül korszerű módon, szerteágazó területekért felelős személyek (konstrukciós tervezés, termelés és gyártás, marketing, folyamattervezés, kiszolgálás, ...) együttműködésével és a termékadatokat teljes életciklusra kiterjedő folyamatos megosztásával teszi lehetővé.
Konkurrens mérnöki tervezés (ii)	A terméktervezés és minden kapcsolatos folyamat egy szisztematikusan integrált, szimultán (párhuzamos) megközelítése, a gyártást és kiszolgálást is beleértve. Ez a megközelítés arra készíti a fejlesztőket, hogy a termék életciklus minden elemét vegyék figyelembe az igények felvetésétől a koncepció teljes részletezéséig – minőségellenőrzési, költségelemzési, ütemezési és felhasználói követelményeket beleértve.
Konkurrens termékfejlesztés	szinoníma, lásd: Konkurrens (versenyképes) mérnöki tervezés
Kontrollok (vezérlők)	szinoníma, lásd: Kényszer



Kontúrmegmunkálás (~marás, ~esztergálás)	Szerszám – avagy főorsó – tengelyre (Z) merőleges síkbeli kontúr – avagy azzal párhuzamos (ún. offset~) – görbe mentén végzett megmunkálás. Ezen esetben a munkameneti mozgások (szerszám pályák) a kontúrt követik. Tipikus 2.5D-s megmunkálás.
Kontúrozás (pl. Z-level finishing)	Szerszám – avagy főorsó – tengelyre (Z) merőleges párhuzamos síkokkal kimetszett felületi – avagy azokkal párhuzamos (ún. offset~) – görbék mentén végzett megmunkálás. Ezen esetben a munkameneti mozgások (szerszám pályák) a felületet e párhuzamos síkokban követik. Tipikus 2.5D-s simítás.
Korlátozott PDM rendszerek	PDM rendszerek, melyek, mint egy másik szoftver alkalmazás integrált része érhetők csak el (pl. néhány PDM rendszer csak CAD/CAM rendszer opcióként érhető el).
Költséghelyes tervezés	Egy fejlesztési módszer, mely a költséggel, mint konstrukciós tervezési paraméterrel törődik. Egy vásárlói igényekre alapozott valóságos költség célkitűzést határoznak meg, költség modelleket használnak arra, hogy a költségeket már a korai fejlesztési ciklusokban előrevetítsék, és olyan technikákat alkalmaznak a költség célkitűzés teljesítésére, mint értékelemzés és DFM.
Következtetés	Következtetés ismert premisszákból (feltételezésekből) származtatott következményekből (Megjegyzés: mesterséges intelligencia területen egy premissza – feltételezés – az egy tény vagy egy szabály. A 'következtetés' a folyamatra és annak eredményeire is vonatkozik egyidejűleg.)
Kúp-(transzlációs felület-)modell	Speciális – az analitikus kúpok generálására szolgáló – transzlációs felületmodell, mely kúpos transzlációs módszerrel generálható. A kúptranszlációs mód során a leírógörbe eltolt képei – egy a vezérgörbe alakjától függő – (relatív) koordináta rendszerben vett eredeti irányítottságukat őrzik meg. A kúptranszlációs felületmodell speciális esete a forgás- avagy tengelyszimmetrikus felületmodell, mely kör vezérgörbés kúptranszlációs felületként generálható. Egy (torzítatlan) kúptranszlációs felületmodell tehát a generálógörbék jellemzőivel és szerepével (a kúptranszlációs mód már adott) egyértelműen meghatározott.
Kúpfelület	szinoníma, lásd: Kúptranszlációs felületmodell
Kúptranszláció	Speciális – az analitikus kúpok generálására szolgáló – transzlációs mód, mikor a leírógörbe eltolt képei – egy a vezérgörbe alakjától függő – (relatív) koordináta rendszerben vett eredeti irányítottságukat őrzik meg. A kúptranszláció speciális esete a forgatás, mely kör vezérgörbés kúptranszlációként fogható fel. Más megnevezései: Vezérgörbéhez rögzített orientációjú eltolás.
Kúptranszlációs felület	szinoníma, lásd: Kúptranszlációs felületmodell



Kúszómenet
Egy speciális munkamenet, melynek során a szerszám mozgása a pályakövetési pontosság növelése érdekében folyamatosan lassuló mozgás (jellemzően irányváltások előtt).

L

Lefordított (algoritmizált) tudás
Deklaratív tudás, melyet eljárás típusú (procedúrális) – értsd egy számítógép által azonnal végrehajtható – tudásra fordítottak át.

Leírógörbe (*generatrix*)
A translációs felületet leíró görbe, azaz a felületmodell azon generálogörbéje, amely közvetlenül definiálja a felület alakját. A leírógörbe eltolt (torzított, avagy torzítatlan) képei különböző helyeken vett felületi görbéket alkotnak.

Leltár ellenőrzés (kontrol)
Azon akció vagy funkció, melynek során az egységcsomagokat egy megkívánt szinten karbantartják és ellenőrzik.

M

Manuális tevékenység
szinoníma, lásd: Kézi tevékenység

MAP
Manufacturing Automation Protocol
Gyártásautomatizálás protokoll

Maradó anyagleválasztás
Alapstratégiák által el nem ért, érhető illetve le nem választott ráhagyásalakzatok leválasztására szolgáló – alapvetően ráhagyáskövető – mozgásstratégia.

Meander technika
szinoníma, lásd: Váltakozó irányú, avagy Cirkuláris megmunkálási stratégia

Megközelítés
Egy speciális szerszámmozgás (jellemző ciklus elem), melynek során a szerszám egy kiválasztott geometriai elem meghatározott közelségű környezetébe kerül.

Megközelítési stratégiák
A mozgásciklusok – a munkadarab éppen meghatározó közbelső felületét – megközelítő szakaszainak (mozgáspályáinak) fő jellemzőit – irányítottságukat és geometriai alakjukat – meghatározó sajátosságok. Megjegyzés: Ezesetben is az egy-, két- illetve változó irányú – azonban most nem a felületgeneráló, hanem annak kezdőpozícióját megközelítő – mozgásokat eredményező alapsajátosságok, mint süllyesztő, avagy fűrő, kétirányú rézsű illetve változó irányú, helikális pályák jelentik a megközelítési alapstratégiákat.

Megmunkálás orientált (geometriai) modell
Egy a megmunkálás és mozgástervezés sajátosságainak megfelelően kiterjesztett geometria modell, amely a kész alkatrész modelljén kívül tartalmazza a mozgáspályák generálásához szükséges előgyártmány, gép, készülék modelljeit (tágabb értelemben még a szerszám és vezérlés egyes geometria specifikus modelljeit is), a mozgáspályák minden lényeges geometriai korlátait és határait.



Megmunkálási (határ)síkok (i)	A megmunkálási ciklusok határoló síkjainak, rendszerint a ciklus kezdő- és befejezési síkjának (szint és mélység), a síkbeli és térbeli mozgások (biztonsági-) és a gyorsmeneti és munkameneti mozgások közötti határsíkoknak, avagy a szabályozott ciklusok pályaváltási (kiemelési-) síkjának azonosítására szolgáló főorsó irányra merőleges (Z állandó) síkok.
Megmunkálási (határ)síkok (ii)	Szinoníma: Határgörbe; A megmunkálási ciklusok főorsó irányú (Z alkotós) határoló síkjainak illetve hengerfelületeinek azonosítására szolgálnak. Rendszerint, mint zárt görbék definálhatók, amelyek az előgyártmány és/vagy alkatrész felületei mellett, azokat tovább korlátozva vagy kiegészítve a szerszám megmunkálási ciklusain belüli pozícióinak határait jelölik ki.
Megmunkálási dimenzió	Egy egész és „fél” paraméter fokozatú megmunkálás technológiai bonyolultsági fokmérő szám, amelynek egész értéke az egyidejűleg szinkronizált módon vezérelt gépi mozgástengelyek számát definiálja, míg „fél” értéke további egy vagy több egyidejűleg nem – csupán külön-külön – vezérelt mozgástengelyek alkalmazását jelenti. (pl. a teraszolás, kontúrozás megmunkálási dimenzió száma: 2.5D, akárhány tengely használata esetén is).
Megmunkálási kapacitás	Egy egész és „fél” paraméter fokozatú megmunkáló kapacitási mérőszám, amely egész értéke az egyidejűleg és szinkronizált módon vezérelhető gépi mozgástengelyek számát definiálja, míg „fél” értéke további egy vagy több egyidejűleg vagy szinkronizáltan nem vezérelhető mozgástengelyek alkalmazhatóságát jelenti. (Pl. egy eredendően 3D-s gép, akármennyi külön-külön vezérelhető tengellyel vagy körasztallal is kiegészítve legfeljebb 3,5D-sre bővíthető).
Megmunkálási mélység (<i>Depth</i>)	A megmunkálási ciklusok befejező síkját definiáló szint (i). Rendszerint a megmunkálási síktól mért relatív távolság.
Megmunkálási modul	szinoníma, lásd: CAM rendszer.
Megmunkálási stratégia	Speciális mozgásstratégia, amely kifejezetten ráhagyás leválasztást illetve alakképzést céloz.
Mérnök(i) menedzsment	szinoníma, lásd: Technológiai menedzsment.
Metatudás	A tudás ellenőrzésére, felhasználására és szerkezetére vonatkozó ismeret – tudás ez is. (Megjegyzés: A metatudás hatékony irányító mechanizmus lehet a szakértő rendszerekben és más tudásbázis alapú rendszerekben).
Metrika	A fejlődés, avagy elért eredmény indukálására használt mérték.
Metszetgörbe	Általában 2,5D-s megmunkálási ciklusokban az egyes szinteken – az előfeldolgozó egység által számított – alkatrész, előgyártmány, ráhagyásalakzat kontúr (felületi görbe).
MI	Module Interface Modul Interfész



Modell (ii)	Egy entitás (független elemi egység) avagy rendszer leírása vagy reprezentációja, mely annak releváns (célbeli tartalmának megfelelő) jellemzőit (aspektusait) fogalmazza meg csupán.
Modell alapú (szakértő-) rendszer	Egy szakértő rendszer, mely a meghatározó (domain) modell szerkezetét és funkcióját integrálja.
Mozgás	szinoníma, lásd: gépi mozgás.
Mozgásciklus	Ciklikusan ismétlődő mozgáspálya sorozat, melynek sajátosságait az ismétlődő fő (meghatározó, megmunkáló, előtoló) mozgások és az azokat összekötő mellékmovgások minősége és mennyisége határozza meg.
Mozgásciklus generálási alapstratégiák	A mozgásciklusok egyes (funkcionálisan, avagy technológiailag elkülöníthető) szakaszait meghatározó, azokra jellemző sajátosságok alapvető (értsd: legelterjedtebben alkalmazott, kidolgozott, alternatív választékot képező) megoldásai. Az egybefüggő mozgásciklusok általában megközelítési, munkameneti, megmunkálási, anyagleválasztási (forgácsolási), pályaváltási és kiemelési szakaszokból állnak, amelyekhez a megmunkálások mennyiségi és minőségi jellemzőit alapvetően befolyásoló két vagy több alternatív alapsajátosságok, ún. alapstratégiák rendelhetők (lásd: megközelítési, megmunkálási, forgácsolási, ... alapstratégiák).
Mozgásfolyamat, -sorozat	Több nem homogén láncolt mozgás összessége.
Mozgáspálya	Egybefüggő mozgás sorozat, a gépi mozgás geometriai reprezentációja (általában a szerszám egy jellemző, alkalmasan megválasztott pontjának idealizált mozgásvonala, -görbéje a munkadarab koordináta rendszerben).
Mozgáspálya generálási síkok	A geometriai modell megmunkálás orientált kiterjesztésére szolgáló síkok. A megmunkálási ciklusok főorsó irányú (Z alkotós) illetve arra merőleges (Z állandó) határoló illetve meghatározó síkjai (pl. ciklus kezdő-, befejező, illetve mozgásváltó síkok).
Mozgásstratégiák	A CAD/CAM rendszerek előfeldolgozó egységei által generált meghatározott sajátosságú mozgáspályák, avagy mozgáspálya sorozatok, avagy azok beállítási, generálási módjai. Lehetnek megközelítési és kiemelési, megmunkálási vagy pályaváltási stratégiák illetve speciális forgácsolási, technológiai jelentőséggel bíró kiegészítő stratégiák (pl. maradó anyagleválasztási, pályafűzési, -optimalási avagy szerszámorsó vezérlési, ... stb. stratégiák). Lásd még Alapstratégiák, Mozgásciklus generálási alapstratégiák.
Munkadarab (Part)	Az objektum, amely a konstrukciós és mozgástervezés tárgya. Adott alkatrész valamely – megelőző, közbenő, vagy kész – állapota.



Munkadarab modell	A megmunkálandó objektum leírása, adott alkatrész (darab) egy meghatározott – megelőző, köztes illetve végső – állapotának teljes reprezentációja, mely felhasználja az alkatrésztervezés és -gyártás nézőpontjait (aspektusait), magában foglalva minden elemet és azok összefüggéseit, mely az alkatrészt vagy annak megelőző állapotait definiálja, és annak releváns (célbeli tartalmának megfelelő) jellemzőit (aspektusait) fogalmazza meg csupán.
Munkamenet	Egyedileg vezérelt sebességű mozgás (pl. előtoló mozgás). (értsd: alapvetően alakképző megmunkáló (forgácsképző) mozgás).
Munkameneti stratégiák	A mozgásciklusok munkameneti szakaszainak fő jellemzőit – irányítottságukat és értelmüket – meghatározó sajátosságok: egy-, két- illetve változó irányú munkameneti mozgásokat eredményező alapsajátosságok képezik a munkameneti alapstratégiákat.
Munkasík (<i>Level</i>)	A megmunkálási ciklusok kezdősíkját definiáló szint (i).
Művelet (i)	szinoníma, lásd: Aktivitás
Művelet (ii)	Egy azonosítható objektum, mely igényelhető szolgáltatásra utal.
Művelet (iii - <i>Sequence</i>)	Meghatározott gyártási aktivitás – gyártási művelet; a gyártási folyamat határozottan elkülönült része; a folyamat egyetlen géphez, gépi berendezéshez, avagy gyártóhelyhez rendelhető összefüggő (megszakítás nélküli) szakasza. Határait a megelőző állapotban lévő termék (munkadarab) felfogása, gépbe helyezése illetve lefogása, eltávolítása a berendezésből, gyártóhelyzetből jelöli ki.
Műveletelem	A művelet része; a gyártási műveletelem a folyamat egyetlen szerszámhoz és összefüggő ráhagyásalakzathoz illetve gépi mozgásrendszerhez rendelhető egybefüggő (megszakítás nélküli) szakasza. Határait a szerszám aktiválása (pl. szerszám becserélés) illetve passzíválása (szerszám lecserélés) jelöli ki (általában műveletnek tekintjük viszont az olyan fentiek szerint műveletelemeket, amelyekben a gép gyártókapacitásának váltását alapvetően nem automatikus szerszámcserevel valósítják meg, azaz a szerszám, mint egy gépi opció jelenik meg).
Műveletelem csoport	Több, alapvetően független egymást követő, avagy egyidejűleg végrehajtandó műveletelem összessége, melyeket egy-egy közös jellemző, sajátosság kapcsol össze



N

Nagyolás (nagyoló stratégia)	Egy mozgásstratégiai alapsajátosság: ráhagyás generáló és/vagy követő mozgás stratégia, melyen belül a megmunkálási mozgáspályák egyértelműen megmutatják (képezik) a teljes leválasztandó ráhagyásalakzat alakját. Ezen esetekben a geometriai előfeldolgozó egység a ráhagyásalakzat felületi rétegeit állítja elő, mint generált felületeket, avagy mint mozgáspálya felhők sorozatát.
NC generálás (<i>NC generate</i>)	szinoníma, lásd: Gyártásprogramozás.
NC generátor (<i>NC generator</i>)	szinoníma, lásd: Posztprocesszor.
Nem automatizált tevékenység	szinoníma, lásd: Kézi tevékenység
Nem hierarchikus tervezés	Tervezés, mely terveknek előre meghatározott készletből választ vázlat terveket, és egy részleges problémakör megoldásához szükséges problémamegoldó műveletekre egészíti ki (tölti fel) azokat.
NGT	Nominal Group Technique Nominál Csoport Technika
Nominál Csoport Technika	Egy csoport által használt technika új ötletek generálására egy megfelelő tárgykörön belül. Hasonló az „ötletbörzéhez” (<i>brainstorming</i>).
NURBS-felület	szinoníma, lásd: NURBS-felületmodell
NURBS-felületmodell	Numerikus Bezier-spline görbesereg által határolt foltokból felépülő felületmodell, mely foltoknak a határgörbéi Bezier-spline-görbék. A felület COONS felületmodellezési módszerrel egybefüggő általános translációs felületmodellé alakítható.

O

Objektum orientált adatbázis menedzsment rendszer	Adatbázis menedzsment rendszer, amelyben az adatobjektumok előre definiált jellemzőkkel rendelkező osztályokba soroltak. Az adatokhoz rendelt objektumok csupán felismerhető üzeneteken keresztül érhetők el. Az objektum orientált adatbázisok gyakoribb felhasználása várható a jövő PDM rendszereiben.
Offset marás	Szinoníma: Offset-megmunkálási stratégia



Offset megmunkálási stratégia	Alapvetően felületkövető stratégia, amelynek eredményeképpen a mozgáspálya felhő rétegei a cél felületet, avagy azzal párhuzamos felületeket generálják. Másképpen fogalmazva, a cél felületet ugyanazon program ciklikus ismétlésével, de ahhoz egyre közelebb eső párhuzamos felületi rétegek eltávolításával közelítjük meg. Eredményképpen a teljes mozgáspálya felhő egy ún. offset-ráhagyást generál (primitív eset), vagy egy valós (előgyártmány és/vagy határfelületek által behatárolt) leválasztandó ráhagyásalakzatot képez (optimálisan szabályozott eset).
Oldallépés	szinoníma, lásd: Pályaváltás
OODBMS	Object Oriented Data Base Management System Objektum orientált adatbázis menedzsment rendszer
Osztályozás	Attribútumok és más meghatározó meta-adatok egy PDM rendszeren belüli összerendelése objektumok és információk menedzselése érdekében.
Öröklés (AI)	Egy hierarchikus tudásreprezentáció; a csoportjellemzők „default” kiértékelési algoritmusát/módját azok egy vagy több alosztálya által. (Megjegyzés: nem hierarchikus tudás reprezentációkban többszörös öröklés is előfordul).
Összetevő	szinoníma, lásd: Komponens.

P

Palástmarás	Egy marási technika, mikor a szerszámtengely a megmunkálandó (generálandó) felületi kontaktpontokban mindenhol (a munkameneti szerszámpálya egész vonalán) a felület érintő síkjával párhuzamos.
Pályaeltolás (i - Overstep)	Mozgáspálya attribútum; ciklikusan egymást követő pályák közötti szerszámtengelyre merőleges síkban mért távolság.
Pályaeltolás (ii)	Mozgáspálya elem; ciklikusan egymást követő megmunkáló pályák közötti áthidaló mozgás.
Pályafűzési, -optimalizációs stratégiák	Homogén mozgásciklusokat összekötő mozgások fő jellemzőit, a leválasztandó ráhagyások, avagy a megmunkálandó felületelemek generálási sorrendjét meghatározó sajátosságok, mint a régiók és szintek megmunkálási prioritásai.
Pályagenerálás	Számítógépes gyártástámogatási funkció; a műveletelemtervezés része (Megjegyzés: a CAM rendszerek legmagasabb fokon automatizált funkciója)
Pályagörbe (i)	Szinoníma, lásd: vezérgörbe – egyes CAD rendszerekben a translációs felületmodellek vezérgörbéit, mint pályagörbét definiálják; ezen esetekben a leírógörbéket, mint keresztmetszeteket definiálhatjuk.



Pályagörbe (ii)	Szinoníma, lásd: leírógörbe – forgácsoló megmunkálások mozgástervezése során a megmunkált felületet a szerszám súrolt pályái generálják (definiálják); a pályagörbe a szerszám ezen, avagy más kiválasztott (vezérelt, referencia, stb.) pontjának relatív mozgáspályája, azaz mozgásának geometriai reprezentációja az alkatrész koordináta-rendszerében.
Pályaváltás	Egy speciális szerszámmozgás (jellemző ciklus elem), melynek során a szerszám egy kiválasztott ráhagyásalakzat egyetlen összefüggő rétegét leválasztó ciklusán belül a soron következő (kvázi párhuzamos) munkameneti pálya kezdőpontjába mozog,
Pályaváltási és kiemelési stratégiák	A mozgásciklusok munkameneti szakaszait összekötő mozgások fő jellemzőit – irányítottságukat és értelmüket – meghatározó sajátosságok: a munkameneti mozgásra merőleges vagy érintőleges (folytatólagos) illetve egyenes vagy köríves mellékmovgásokat definiáló alapstratégiák tartoznak ide.
Paraméter	Egyedi, a modellalkotásban jellemző és változtatható értékű adat.
Paraméteres (konstrukció) tervezés	Egy (konstrukció) tervezési módszer, mely speciális esetek keresését és megoldási technikákat használ fel ahhoz, hogy méret vezérelt képességekkel/funkciókkal szolgáljon, elsősorban nem kapcsolt/független geometriai kényszereket és egyszerű egyenleteket alkalmazva.
Paraméterezés	A technológiai (mérnöki) tervezés alacsonyabb szintű funkciója, melynek során meghatározzák a már fő jellemzőiben és sajátosságaiban véglegesnek tekinthető megmunkáló program geometriai és technológiai paramétereit.
Párhuzamos fűzér (<i>Parallel Lace</i>)	szinoníma, lásd: Egy- ill. Kétirányú megmunkálási stratégia
PAS	Publicly Available Specification Publikus specifikációk (nyilvánosan elérhető meghatározások)
PDES	Product Data Exchange Specification Termék adatcsere specifikációk (meghatározások)
PDM	Product Data Management Termék adat menedzsment
Petri-háló (i)	Elosztott rendszerek modellezésére szolgáló matematikai eszköz, praktikusán a versenyhelyzet, a határozatlanság, a kommunikációs és szinkronizációs elvek modellezésének megfontolásaiból.
Petri-háló (ii)	szinoníma, lásd: Folyamat
Pontosság	A geometriai elemek (alakzatok, pályák, ...) helyzetének, alakjának, méretének maximális eltérése az előírt értékektől. Mozgástervezéskor rendszerint a pályák maximális alak- (avagy húr-) hibája.



Posztprocesszálás	szinoníma, lásd: Illesztés.
Posztprocesszor	szinoníma, lásd: Utófeldolgozó egység.
Posztprocesszor generátor	Elemi CAM funkció; a rendszer modul, mely rugalmasan teszi lehetővé újabb utófeldolgozó egységek fejlesztését, ezáltal az eredményadatok addig még nem használt formátumban és gépi, vezérlési sajátosságoknak megfelelő előállítását.
Preprocesszor	szinoníma, lásd: Előfeldolgozó egység.
Prezentációs információ	Az információ, mely ahhoz szükséges, hogy a termék információkról egy vizualizált (megjelenítésen keresztül kivitelezett) prezentációt készítsenek. A prezentáció csupán akkor értelmezhető, ha a vonatkozó termék információkhoz rendelt.
Procedurális tudás	Ismeret, amely explicit módon jelzi egy probléma megoldása avagy egy cél elérése érdekében követendő lépéseket.
Processzor	szinoníma, lásd: Feldolgozó egység.
Profilozás (pl. <i>Parallel Lace</i>)	Szerszám – avagy főorsó – tengely irányú (Z) párhuzamos síkokkal kimetszett felületi – avagy azokkal párhuzamos (ún. offset~) – görbék mentén végzett megmunkálás. Ezen esetben a munkameneti mozgások (szerszám pályák) a felületet e párhuzamos síkokban követik. Tipikus 3D-s (speciális esetben 2.5D-s) simítás.
Promóció (előmozdítás)	Termékinformáció mozgatási aktusa egy PDM menedzselte jóváhagyási folyamaton belül egy promóciós szintről vagy állapotból egy másikra/-ba.
Promóciós szint	A termékinformációk promóciós szintekhez rendelve. Ezen szinteket a rendszer adminisztrátor definiálja és nevezi el (pl. előzetes előterjesztés, prototípus javaslat, termelési igénylés, ...). Minden egyes promóciós szint saját autorizációs (hovatartozási) beállítással rendelkezik a hozzáférésekről és jóváhagyásokról.
Publikus specifikációk (PAS)	Hivatali kifejezés; nemzetközi szabványosító testületek által 'de-facto' szabványokhoz használt kifejezés.

Q

QFD	Quality Function Deployment Minőség funkciófejlődés/-fejlesztés
-----	--

R

Rácsmodell	szinoníma, lásd: Drótváz modell.
------------	----------------------------------



Ráfutás	Egy speciális szerszámmozgás (jellemző ciklus elem), melynek során a szerszám egy kiválasztott ráhagyásalakzatot leválasztó ciklusán belül a munkameneti mozgást meghosszabbításának vonalán a ráhagyás alakzatba lép.
Ráhagyás	Az előgyártmány és kész alkatrész közötti anyagréteg, illetve összefüggő rétegek, melyek a kiinduló és végállapot felületei közötti leválasztandó anyagmennyiséget jelentik.
Ráhagyás alakzat	A ráhagyás modellnek illetve annak kiinduló, közbenső, avagy végső állapotának, avagy egyes elkülönült részterületének geometriai reprezentációja (Jellegzetes példái: előnagylási, nagylási, félsimítási, simítási, maradó, elemi, ... ráhagyás alakzatok)
Ráhagyás modell	Az előgyártmány és kész alkatrész közötti térrész, rétegek összefüggő modellje, amely a kiinduló és végállapot felületi modelljén túl közbenső felületeket, kontúrokat, elkülönült térrészeket is tartalmazhat. Jellegzetesen a feldolgozó egység (processzor) által generált modell.
Ráhagyáskövető stratégia	Szinoníma: Nagylás~.
Rajzolás	Konstrukciós tervezési alapfunkció; a CAD rendszerek elemi funkciója, melynek fő feladata a munkadarab műszaki rajz formátumban történő ábrázolása.
RDBMS	Relational Data Base Management System Relációs adatbázis menedzsment rendszer
Régió	Összefüggő megmunkálási tartomány egymással közös metszékkel nem rendelkező területei. (pl. egy többszörösen inflexiós felület vagy a feletti ráhagyás alakzat síkbeli metszetének egyes megmunkálendő tartományai.
Relációs adatbázis menedzsment rendszer	Adatbázis menedzsment rendszere, amely karbantartja az adatrekordokat, és táblázatba rendezi azokat. Kapcsolatok hozhatók létre, és azok karbantartása az adatokon illetve táblázatokon keresztül lehetséges.
Rendszergazda	szinoníma, lásd: Adminisztrátor
Rendszerhéj (Shell)	Egy üres szakértő rendszer szerkezet (struktúra), amelybe a szakértelem egy alkalmas részterületét építették be (Megjegyzés: Egy szakértő rendszer héj tipikusan egy magasszintű tudás reprezentációra szolgáló nyelvet, egy vagy több következtetés meghajtót (erőforrást) és interfész programokat tartalmaz).
Réteg	A ráhagyás egyetlen összefüggő mozgásciklussal leválasztható, vagy leválasztandó része.
Rétegvastagság (<i>cut increment</i>)	A rétegnek a szerszámtengely, avagy a réteg alakját meghatározó felület normálisának irányába eső jellemző kiterjedése.



Rugalmas gyártórendszer Egy számjegyzéklésű gyártó egységekből és szállító mechanizmusokból összeállított rendszer, mely könnyed változtatást tesz lehetővé a gyártási feladatokban.

S, SZ

Sajátosság (*property*) Adat, mely egy elem teljes konstrukciós tervezésével, vagy annak egy részletével kapcsolatos. A sajátosságok konstrukciós tervezési cél-, stílus-, anyag összetétel-, gyártásmód-, funkció-, vagy fizikai sajátosságok.

Síkmarás Kifejezetten síkfelületek (generálására) megmunkálására szolgáló marási stratégia. Általánosított értelemben nemcsak marás esetén használt fogalom.

Simítás (simító stratégia) Alkatrész felületgeneráló és/vagy követő mozgásstratégia, melyen belül a megmunkálási mozgáspályák egyértelműen – elhanyagolás nélkül – képezik (súrolják) a teljes megmunkálandó alkatrész felületet és/vagy annak eltolt leképezéseit. Ezen esetekben a geometriai utófeldolgozó egység az alkatrész felületet illetve eltolt felületi rétegeit, mint generált felületeket, avagy mint mozgáspálya felhők sorozatát állítja elő. *Megjegyzés: alapesetben egy simító stratégia közvetlenül nem – csupán közvetett módon, az alkatrész felülete miatt függ a ráhagyás alakjától!*

Sorrendtervezés A technológiai (mérnöki) tervezés magasszintű funkciója, melynek során definiálják a munkadarab kiinduló és végállapota közötti összes lényeges közbenső állapotát, kiválasztják az alkalmas gépi berendezéseket és készülékeket, meghatározzák a munkadarab egyértelmű helyzetmeghatározási kritériumait, az állapotváltozásokhoz szükséges műveleteket és azok sorrendjét.

Söpört felület (*Swept surface*) szinoníma, lásd: Söpört felületmodell

Söpört felületmodell Egy- vagy több (általában kötött számosságú) vezér- és leírógörbés általános translációs felületmodell, mely esetben a henger- és kúptranszlációs mód, mintegy, az átmeneti függvények alternatíváiként is szolgál.

Spline-felület szinoníma, lásd: Spline-felületmodell

Spline-felületmodell szinoníma, lásd: NURBS-felület, ahol a spline-görbék nem feltétlenül Bezier típusú spline-ok.

STEP 'STandard for the Exchange of Product model data', 'STandard Exchange Protocol' etc. Az ISO 10303 szabvány sorozat nem hivatalos nevei. (Ipari automatizálási rendszerek és integrációjuk – Termék adat reprezentáció és átvitel /csere, továbbítás/).

Struktúra (szerkezet) Bármely komplex (bonyolult) dolog összefüggésben lévő darabjainak és az azok közötti kapcsolatoknak halmaza.

Szabad formájú felület (*Freeform*) szinoníma, lásd: Szabad formájú felületmodell



Szabad formájú felületmodell	Alulhatározott bonyolult felületek gyűjtőneve
Szabály-alapú rendszer	Egy tudásbázisú rendszer, amely következtetéseket von le egy halom ha-akkor szabály alkalmazásával adott eljárások következményeként előállt tények be(meg)áll(ap)ítására.
Szabályozatlan mozgásciklus	Szabályozatlan (azaz alapértelmezett) fő- és mellékmozgásokkal tervezett vagy végrehajtott mozgásciklus. A szabályozatlanság hatására minden mozgáspálya a ciklus tárgyát képező (megmunkálandó) geometriai elem vonatkozó alaksajátosságaival definiált.
Szabályozott mozgásciklus	Szabályozott fő- és mellékmozgásokkal tervezett vagy végrehajtott mozgásciklus. A szabályozottság a ciklus tárgyát képező (megmunkálandó) geometriai elem alaksajátosságain túl további, a mozgáspályákat általánosító (a tárgytól elvonatkoztató) további alaksajátosságok (határfelületek, kiemelési illetve megközelítési pályák, ...) definiáltságát jelenti.
Számítás	A technológiai (mérnöki) tervezés, azon belül is az elemzés nélkülözhetetlen része; a kiinduló adatokkal összefüggő eredmény adatok előállítása adott feltételrendszeren belül.
Számítógépesítés	Számítógépes értelemben vett automatizálás
Számítógéppel integrált gyártás	Gyártás, amelyben minden tevékenység egy számítógépes tervező, menedzsment és ellenőrző rendszer által integrált. (Megjegyzés: CIM a CAD, CAP, CAM és CAQ technológiákat is magában foglalja, és az információkat is elosztja azok között)
Számítógéppel segített analízis	CAA (iii) A tervezés során felmerülő részletes elemzési, kiértékelési tevékenység – számítást és összehasonlítást is beleértve –, amelyben információs folyamattervezési rendszereket alkalmaznak olyan lényeges funkciók ellátása érdekében, mint egy termék vagy alkatrész, alakzat vagy sajátosság bonyolult geometriai, topológiai, fizikai vagy mechanikai jellemzőinek kiértékelése, paraméterezése. (Megjegyzés: a számítógéppel segített analízis általában a számítógéppel segített konstrukciós tervezés egy aspektusa, „része”).
Számítógéppel segített automatizálás	CAA (i) Számítógépes értelemben vett automatizálás, amelyben az automatizálási tevékenység és/vagy folyamat maga is információs folyamattervezési rendszerek által vezéreltek.
Számítógéppel segített folyamattervezés (i)	CAP (i) Minden olyan tervezési tevékenység, amelyben információs folyamattervezési rendszereket alkalmaznak a termelési folyamatok, mint például a gépi megmunkálások alapadatainak előállítására (pl. alkatrészfolyamat tervezés).



Számítógéppel segített folyamattervezés (ii)	CAP (ii) Minden gyártási, termelési tevékenység tervezése, ellenőrzése, vezérlése információs folyamattervezési rendszerek felhasználásával, mint például tervező illetve döntéstámogató szoftverek (Megjegyzés: A termelési tevékenységek meghatározhatnak mennyiséget, fajtát, időzítést, módszert, helyszínt, lehetőséget és személyt.)
Számítógéppel segített gyártás	Gyártás, amelyben a termelési folyamat információs folyamattervezési rendszerek által vezérelt.
Számítógéppel segített ipar	Ipari folyamat illetve ágazat, amelyben a tevékenységek és információs folyamatok információs folyamattervezési rendszerek által vezéreltek.
Számítógéppel segített konstrukciós tervezés	Konstrukciós tervezési tevékenység – rajzolást és ábrázolást is beleértve –, amelyben információs folyamattervezési rendszereket alkalmaznak olyan lényeges funkciók ellátása érdekében, mint egy alkatrész vagy termék konstrukciós tervezése vagy kifejlesztése. (Megjegyzés: Számítógéppel segített konstrukciós tervező programok egyúttal a grafikus elemek precíz méretezését és elhelyezését is lehetővé teszik mind mérnöki, mind pedig gyártási célokból.)
Számítógéppel segített kutatás	Magasszintű kutatás, amelyben a kutatási folyamat információs folyamattervezési rendszerek által ellenőrzött.
Számítógéppel segített mérnöki tervezés	Mérnöki, avagy technológiai tervezési tevékenység, amelyben információs folyamattervezési rendszereket alkalmaznak olyan lényeges funkciók ellátása érdekében, mint gyárthatóság, termelékenység vagy gazdaságosság optimalása. (Megjegyzés: A CAD/CAM adatbázisból származó információkat egy tervezés alatt álló alkatrész vagy termék funkcionális jellemzőinek elemzésére illetve azok különböző feltételek melletti teljesítőképességének szimulációjára használják.)
Számítógéppel segített szerelés	CAA (ii) Szerelés, amelyben a szerelés folyamata információs folyamattervezési rendszerek által vezérelt.
Számítógéppel segített szimuláció	Termékek vagy alkatrészek tesztelése és ellenőrzése információs folyamat megjelenítő rendszer eszközök segítségével (Megjegyzés: a számítógéppel segített szimuláció a számítógéppel segített minőségbiztosításnak egy aspektusa, „része”).
Számítógéppel segített technológiai tervezés	szinoníma, lásd: Számítógéppel segített mérnöki tervezés
Számítógéppel segített tesztelés	Termékek vagy alkatrészek tesztelése és ellenőrzése információs folyamat menedzselő rendszer eszközök segítségével (Megjegyzés: a számítógéppel segített tesztelés a számítógéppel segített minőségbiztosításnak egy aspektusa, „része”).
Számítógéppel segített tesztelés és szimuláció	integrált folyamat, lásd: Számítógéppel segített tesztelés és Számítógéppel segített szimuláció
Származó	szinoníma, lásd: Véglapmaró.



Szekvencia	Szinoníma, lásd: Művelet, műveletelem csoport
Szerelésorientált (konstrukciós) tervezés	szinoníma, lásd: Gyártás-/Szerelésorientált (konstrukciós) tervezés
Szerelvény	Termék, amely egy adott alkalmazási szempontból komponenseire (alkatrészekre) és/vagy szerelvényeire bontható.
Szerszám (Tool)	A gyártás nélkülözhetetlen eszköze; a mozgástervezés alanya, állandó állapotjellemzőkkel bíró, a munkadarab állapotváltozásaiban meghatározó mozgónak feltételezett objektum. Fő funkcionális sajátosságai a geometriai alak, az alakképzési, avagy anyagleválasztási felületek (dolgozó rész), a tengelyhelyzet avagy -irány (orientáció), a vezérelt és tájolt (referencia) pont, a hordozó, befogott rész.
Szerszám modell	A szerszámnak, a mozgástervezés meghatározó elemének, aktív résztvevőjének modellje, különös tekintettel a mozgáspályák generálásának nézőpontjaira (aspektusaira), összefüggéseire, jellemző sajátosságaira. A szerszám modell foglalja magában a mozgáspályák geometriai és technológiai tervezésében és reprezentációjában, a munkadarab állapotváltozásainak modellezésében nélkülözhetetlen állónak vagy mozgónak feltételezett, a munkadarabon kívül, a mozgásokban vagy állapotváltozásokban közvetlenül résztvevő, a munkadarab modell változásait generáló, munkadarab alakképző illetve ráhagyás alakzat redukáló objektumra jellemző minden geometriai, fizikai és technológiai sajátosságot.
Szerszám referencia átmérő	A szerszám jellemző mérete; körhenger alakú szerszám referencia tengelyre merőleges átmérője, avagy átmérő jellegű mérete.
Szerszám referencia hossz	A szerszám jellemző mérete; a szerszámtár bázisától mért legnagyobb kinyúlása.
Szerszám vezérelt pont	A szerszám jellemző pontja; alapesetben a megmunkálási program ezen pont helyzetét és helyzetének változását írja le.
Szerszámhely	szinoníma, lásd: Tárhely.
Szerszámhordozó	szinoníma, lásd: Szerszámtár.
Szerszámkihúzás	Egy szerszámmozgás, amely során az addig ráhagyásban lévő szerszám főorsó (Z) irányban gyorsmeneti mozgással eltávolodik a munkadarabtól.
Szerszámorsó vezérlési stratégiák	szinoníma, lásd: forgácsolási stratégiák.
Szerszámpálya	szinoníma, lásd: mozgáspálya; kifejezetten a szerszámmal kötődő mozgáspálya.
Szerszámszár	A szerszám azon része, amely a szerszám rögzítését és határozott tájolását teszi lehetővé



Szerszámtár	A szerszám tárolására és alkalmas elérésére szolgáló gépi berendezés.
Szerszámtartó	A szerszám rögzítésére, helyzetének meghatározására szolgáló gépi eszköz.
Szerszámválasztás	Egy technológiai, mérnöki tervezési funkció, döntés, melynek során az egyes mozgásciklusokhoz megfelelő vagy optimális szerszámot rendelnek.
Szerszámváltás	Egy szerszámpálya, amely során új szerszám kerül a gépi befogó rendszerbe.
Sziget	Egy összefüggő megmunkálási tartományon belüli – határgörbével vagy metszetgörbével kijelölt – tartomány, amelyen belül a feldolgozó egység pályát nem generálhat.
Szimulációs modul	Számítógépes rendszerekben ún. virtuális valóságábrázolást megvalósító erőforrás, számítógépes program. A szimuláció jelentheti fizikai objektumok (pl. CAD-ben), avagy folyamat események (pl. CAM-ben) valóság-hű ábrázolását.
Szint (i)	Szinoníma. Lásd: Megmunkálási határsík (i);
Szint (ii)	Főorsó irányra merőleges (Z=állandó) síkokban generált pályagörbéket tartalmazó 2.5D-s ciklusok éppen aktuális síkparamétere (Z szintje).
Szoborfelület (<i>Sculptured surface</i>)	A szabad formájú bonyolult felületek gyűjtőneve
Szupervizor	szinoníma, lásd: Adminisztrátor
Szükségletek (követelmények)	Jellemzők, tulajdonságok, melyek egy meghatározott célkitűzés teljesítéséhez szükséges végrehajtási szintet azonosítják a feltételek egy adott halmazának megfelelően.

T

Tanácsadó rendszer	Egy szakértő rendszer, ami sokkal inkább tanácsokat, mint parancsokat vagy utasításokat nyújt.
Tárhely	A megmunkáló szerszám helyének indexe az adott szerszámgép szerszámtárában.
Technológiai menedzsment	Egy koncepcionális szükségletnek egy működő rendszerbe történő átvitele (transzformja) érdekében kifejett mérnöki/technológiai tervezés és műszaki erőfeszítések menedzsmentje. Magában foglalja a gazdasági és műszaki teljesítmények kielégítése érdekében kifejett, műszaki konstrukcióra, tesztre, termelésre és logisztikára irányuló mérnöki/technológiai tervezés teljesen integrált erőfeszítéseit és az objektumok ütemezését.



Technológiai processzor	Technológiai modellezést, elemzést, számítást és szimulációt (mérnöki, technológiai tervezést) végző, avagy támogató számítógépes erőforrás, feldolgozó egység.
Teljesítőképesség	Egy tevékenység végrehajtásának minősége, pl. a jellemzők azon csoportja, amelyek gyártási erőforrásokat funkcionális szempontból jellemeznek.
Teljesítőképesség határ(vonal)	Metrikák, mértékek és statisztikák egy halmaza, amely a termék fejlesztés funkciók és képességek éppen érvényes teljesítőképességét definiálják.
Teraszolás (pl. Z-level roughing)	Szerszám – avagy főorsó – tengelyre (Z) merőleges párhuzamos síkokkal kimetszett ráhagyás – avagy azokkal párhuzamos (ún. offset~) – görbék mentén végzett megmunkálás. Ezen esetben a munkameneti mozgások (szerszám pályák) a ráhagyásnak e párhuzamos síkfelületeit generálják. Tipikus 2.5D-s nagyolás.
Termék	Egy természetes vagy mesterséges folyamat által létrehozott objektum, avagy létező (objektív) és/vagy szimbolikus (szubjektív) tulajdonságok összessége, amelyek alkalmasak fogyasztói szükségletek, felhasználói igények kielégítésére.
Termék adat	Termékinformáció – emberi illetve számítógépes – kommunikáció, értelmezés és feldolgozás centrikus formális reprezentációja.
Termék adat menedzsment	Azon adatkezelési funkciók összessége, amelyek termékadatokat kezelését, szervezését és követését – tipikusan adatbázis kezelő rendszereken keresztül – biztosítják.
Termék információ	Tények, fogalmak (elképzelések), vagy ismeretek egy termékről.
Termék információs modell	Egy információs modell, amely termékinformációk – azaz egy termékkel kapcsolatos tények, fogalmak és ismeretek – egy absztrakt reprezentációja.
Területmarás	Egy zárt kontúr, avagy határsíkok által befoglalt területek (általában síkmarásnak megfelelő) ráhagyásleválasztó stratégiája.
Tervezés (AI)	Egy kívánt cél elérésének érdekében alkalmazott akciók módjáról és igényeiről hozott előzetes döntések folyamata.
Tervezési hibajelzés	Egy adott alkatrész folyamattervezése során felfedezett (konstrukciós) tervezési diszkrépancia jelzése.
Testmodell	Egy geometriai modell típus. A konstrukciós és mozgástervezés fizikai elemeinek kifejezetten valóság-hű (legalább 6 szabadságfokú) reprezentációja.
Teszt orientált tervezés	szinoníma, lásd: Gyártás-/Szerelésorientált (konstrukciós) tervezés



Tevékenység	Egy munkaelem, amely egy folyamat logikus lépését alkotja. Egy tevékenység lehet kézi, ami nem támogatja a számítógépes alkalmazást, vagy automatizált munkafolyamat (workflow) tevékenység. Egy munkafolyamat tevékenység kézi (emberi) és/vagy gépi erőforrás(oka)t igényel a folyamat végrehajtásának támogatásához. Ott, ahol emberi erőforrás szükséges, a tevékenység egy munkafolyamat szereplőhöz rendelt.
Transzlációs felület	szinoníma, lásd: Transzlációs felületmodell
Transzlációs felületmodell	Egy generált felületmodell. A felületmodellezésben és a megmunkálás tervezésében alapvető fontosságú felületmodell típus, melynek alapsajátosságait a generáló görbék; a generáló görbék eltolás módja (transzláció) és a határgörbék jellemzői, sajátosságai definiálják. A generáló görbék két csoportba sorolhatók: leírógörbék (generatrix), mint a felületet generáló eltolt görbék (megmunkálás tervezésben a szerepük: pályák); vezérgörbék (direktrix), mint az eltolást vezérlő görbe (értsd: a leírógörbe egy kiválasztott pontjának eltolás görbéje, azaz megmunkálás tervezésben a pályaeltolás görbe). A transzlációs módok aszerint, hogy a leírógörbék az eltolás során alakartók, avagy alakjuk – egy alkalmasan megválasztott eltolás paraméterrel vezérelt módon – változó, két fő csoportba sorolhatók – torzítatlan és torzított transzlációk. Az előbbieknek speciális eseteit, az analitikus felületmodelleket definiálja – a henger- és a kúptranszláció. Mindkettőt (azaz a torzított és torzítatlan henger- és a kúptranszlációs módot is egyaránt) magában foglaló általános transzlációs módszerek bonyolult (numerikus) felületek modellezésében legelterjedtebb alkalmazása – a húrtranszláció.
Transzlációs mód	Egy generálási mód; általános eltolás: A felületmodellezésben és a megmunkálás tervezésében alapvető fontosságú felületgenerálási mód. A transzlációs módok aszerint, hogy az eltolt entitások megtartják, avagy – egy alkalmasan megválasztott eltolás paraméterrel vezérelt módon – változtatják sajátosságaikat: torzítatlan vagy torzított transzlációs módok. Az előbbieknek speciális esetei, az analitikus felületmodellek generálására szolgáló henger- és a kúptranszláció. Egy a torzított és torzítatlan henger- és a kúptranszlációs módot is egyaránt megvalósító (magában foglalni képes) általános transzlációs mód – a bonyolult (numerikus) felületek modellezésében legelterjedtebben alkalmazott – húrtranszláció.
Tudás (AI)	Szisztematikus felhasználás érdekében szervezett ismeretek; tények, esetek, vélemények gyűjteménye.
Tudás fa	Egy hierarchikus szemantikai háló, mint egy fa-szerkezetű irányított gráf.
Tudás reprezentáció	A tudás kódolásának vagy tárolásának eredménye illetve folyamata a tudásbázisban.



Tudás-alapú rendszer	Egy információs rendszer, amely egy alkalmas alkalmazási területen belül problémamegoldást szolgáltat adott tudásbázisra alapozott következtetések levonásával. (megjegyzés: A 'tudás-alapú rendszer' esetenként a 'szakértő rendszer' szinonimájaként használatos, mely esetben a szakértői tudásra szűkített értelemben értendő. Néhány tudás-alapú – nem csupán szakértői – rendszer tanuló képességgel is rendelkezhet)
Tudás-bázis	<p>Egy adatbázis, amely (általában emberi tapasztalatra alapozott - nem feltétlenül!) következtetés szabályokat és információkat tartalmaz egy adott alkalmazási területen. (Megjegyzés: egy tanuló rendszer esetében, előzőleg felmerült problémák megoldásai során nyert tapasztalatokat is beleértve).</p> <p><i>A tudásbázis egyfelől tehát tudást (értsd ismeretet) tároló adatbázis, ahol a tudás: tapasztalatokra alapozott összefüggések, következtetések, szabályok halmaza; másfelől viszont adatok közötti összefüggéseket, az azokra alapozott következtetéseket, következtetési szabályokat is tartalmazó, (kiterjedt) adatbázis egyben. (kiegészítés: Több, mint egy egyszerű szerkezeti vagy logikai adatbázis; értelmezhető viszont mintegy asszociatív adatbázisként, ahol az asszociációk (maguk) is adatbázis adatok. Fő alkalmazási területe: szakértői, szabályalapú, tanuló, mesterséges intelligencia rendszerek és/vagy alkalmazások.)</i></p>
Túlfutás	Egy speciális szerszámmozgás (jellemző ciklus elem), melynek során a szerszám egy kiválasztott ráhagyásalakzat egyetlen összefüggő rétegét leválasztó ciklusán belül a munkameneti mozgást meghosszabbítva a ráhagyásalakzathoz kilép.
Túllépés (i - Overstep)	szinoníma, lásd: Pályaeltolás (i).
Túllépés (ii)	szinoníma, lásd: Pályaeltolás (ii).
Tűrés (Tolerance)	A geometriai elemek (alakzatok, pályák, ...) helyzetének, alakjának, méretének megengedett eltérése az előírt értékektől. Mozdástervezéskor rendszerint a pályák megengedett maximális alak- (avagy húr-) hibája.

U, Ű

Ujjmaró	szinoníma, lásd: Véglapmaró.
Utófeldolgozás	szinoníma, lásd: Illesztés.
Utófeldolgozó egység	szinoníma, lásd: Poszt-processzor; a feldolgozó egység (processzor) segítségével előállított speciális vagy szabványos formátumú megmunkálási program adott gépi vezérléssel végrehajtható programmá (pl. NC programmá) alakító számítógépes erőforrás (programrendszer). Megjegyzés: szűkebb értelemben véve egyszerű fordítóegység, tágabb avagy általánosabb értelemben véve gyártás támogató erőforrásként fogható fel.



Üregmarás	Szerszám – avagy főorsó – tengely (Z) irányából nyitott konkáv térbeli (nem sík) felülettel határolt ráhagyás leválasztását célzó megmunkálás. Ezesetben a munkameneti mozgások (szerszám pályák) a ráhagyást sík vagy térbeli görbesereggel generálják.
Üzleti folyamat szabály	szinoníma, lásd: Átviteli/-váltózási feltétel

V

Vágósebesség	A forgácsoló főmozgás sebessége. Nagysebességű fő- avagy szerszámorsóval ellátott szerszámgépeken (esztergák, fúró-, marógépek, köszörűk) a munkadarab és a szerszám közötti relatív forgó főmozgásból és az éppen aktuális megmunkált átmérőből származó anyagleválasztási sebesség.
Váltakozó irányú megmunkálási stratégia	Egy munkameneti alapstratégia, melynek során a szerszám pályákból állnak, mely pályák munkameneti szakaszai a megmunkált közbenső vagy végső felületet, azok meghatározó görbéit (váltogatva) követő egybefüggő mozgásokkal generálják (írják le, sűrolják, képezik). Megjegyzés: minimális mellékmozgás igénye miatt különös jelentősége van a nagyolási stratégiákban.
VDA(-FS)	Verband Der Automobilindustrie – FlächenSchnittstell – kvázi szabványos felületmodell interfész
Vég(lap) maró	Körhenger palást dolgozó részű és a palástra merőleges ugyncsak forgácsoló éllel ellátott homlok lapú marószerszám.
Versenyképes (-szabályozás) folyamatirányítás	szinoníma, lásd: Párhuzamos útvonaltervezés
Versenyképes mérnöki tervezés (i)	szinoníma, lásd: Konkurens mérnöki tervezés (i):
Versenyképes mérnöki tervezés (ii)	szinoníma, lásd: Konkurens mérnöki tervezés (ii):
Versenyképes termékfejlesztés	szinoníma, lásd: Versenyképes mérnöki tervezés
Vezérgörbe (<i>directrix</i>)	A translációs felületek alakját közvetett módon meghatározó generálgörbe; a leírógörbe eltolását (transzlációját) vezérlő görbe.
Vezérlés (<i>Control, CNC device</i>)	A számítógéppel segített gyártás nélkülözhetetlen eszköze, a gépi megmunkáláshoz szükséges mozgástervezési eredmények meghatározó számítógépes utófeldolgozó egysége. Fő funkcionális sajátosságai a vezérlés nyelve, paraméterei, szabadságfoka, informatikai rendszere, szemantikai és szintaktikai jellemzői.



Vezérlés modell	Általában a gép részeként létrehozott kiegészítő modell, a mozgáslehetőségek vezérlésének leírása, teljes reprezentációja, mely felhasználja a teljes mozgástervezés és -vezérlés nézőpontjait (aspektusait), magában foglalva minden elemet és annak összefüggéseit, mely a mozgások vezérlésének módjait, és annak releváns (célbeli tartalmának megfelelő) jellemzőit fogalmazza meg csupán. A vezérlés modell magában foglalja a gépi vezérlés leírásában, illetve programozásában nélkülözhetetlen nyelvi, metanyelvi, szemantikai és szintaktikai modelleket is (lásd CLDATA, NC, CNC nyelvek).
Virtuális szerszámátmérő	Nem valós programozott szerszámátmérő; a CAM rendszerben, a postprocesszorban, avagy közvetlenül a vezérlésben a valós – szerszámárba befogott – szerszámátmérőtől különböző értéket adnak meg, ezáltal a számolt illetve végrehajtott szerszám-pálya korrekciók hatására a szerszám az átmérő eltéréssel azonos távolságú párhuzamos pályán mozog. Elterjedt alkalmazása a valós értékig fokozatosan csökkenő virtuális átmérő megadásával vezérelt „offset marás”.
Visszafutás	Egy speciális szerszámmozgás (jellemző ciklus elem), melynek során a szerszám egy kiválasztott ráhagyásalakzatot leválasztó ciklusán belül a munkameneti mozgások végpontjából kvázi a szerszám-pályával párhuzamos mozgáspályán a következő munkamenet kezdőpontjába tér vissza.
Vonalfelület (<i>Ruled surface</i>)	szinoníma, lásd: Vonalfelület modell.
Vonalfelület modell	Speciális – egyenes leírógörbével definálható (generálható) – translációs felületmodell. Megjegyzés: Nem egyenlő a síkba kiteríthető felületi modellel, viszont – mint egy speciális altípust – magában foglalja azt (pl. <i>egyköpenyű forgáshiperboid</i> , mint síkba nem teríthető – húr- vagy kúptranszlációs – vonalfelület; <i>egyenes alkotós forgáskúp</i> , mint kiteríthető vonalfelület).

W, Z

Zig-Zag megmunkálási stratégia	Szinoníma, lásd: Kétirányú megmunkálási stratégia
Zsebmarás (<i>Pocket mill</i>)	Szerszám – avagy főorsó – tengellyel (Z) párhuzamos zárt és arra merőleges síkfelülettel határolt ráhagyás leválasztását célzó megmunkálás. Ezesetben a munkameneti mozgások (szerszám-pályák) a ráhagyást általában a síkfelülettel párhuzamos síkokban generálják. Tipikus 2.5D-s megmunkálás.





Feldolgozott irodalom:

ISO/IEC 2382 (series) Information processing systems - Vocabulary
ISO 10303 (series) Industrial automation system and integration – Product data representation and exchange
ISO/TR 11065 Industrial automation glossary
ISO/DIS 13584 (series) Industrial automation system and integration – Parts library
ISO/CD 15531 (series) Industrial automation system and integration – Industrial manufacturing management data
Workflow Management Coalition. Terminology and Glossary (Issue 2.0, 1996)
Workflow Management Coalition. The workflow Reference Model (Issue 1.1, 1994)
CIMdata Glossary (CIMdata Corp., 1995)
Computer Aided Engineering Glossary (Computer Aided Engineering, Penton Publ., 1997)
Engineering Information Technology Glossary (Computer Aided Engineering, Penton Publ., 1997)
Glossary of terms (6.3 Definitions and general criteria for Engineering Management. Managing Standards, K. Rigby, Airtime UK, 1997)
Integrated Product Development Glossary (K. Crow, DRM Associates, 1997)
Papers of SOCE (Society of Concurrent Engineering, 1997)
Concurrent Engineering Glossary (T. Márkus, F. Boór; <http://www.manuf.bme.hu/conflow;~/Seged/CAPE/CAPEGloss.pdf>)

