

	日	読み方		越 南	英
あ	厚さ	A TU SA	dd	Độ dày	thickness
あ	AからBの範囲に		p	Phạm vi từ A đến B	range from A to B
あ	アイゾット衝撃強度	AI ZOTT SHI YOU GE KI KYO U DO	e	cường độ va đập izod	izod impact strength
あ	アイボルト	AI BO RU TO	b	bu lông có tai bắt	Eyebolts
あ	アイナット	AI NA XTU TO	o	ốc có tai bắt	Eyenuts
あ	アスベスト。石棉	a su be su to	a	amiăng	asbesto
あ	アダプタ	ada pu taa	a	a đáp tơ	adapter
あ	圧縮成形	A XTU SYU KU	k	khuôn đúc áp lực	compression molding
あ	厚板	A TU I TA	t	tấm ván dày	board
あ	圧力	A TU RI YO KU	a	áp lực , ép	pressure
あ	集まり・組織	A TU MA RI . SO SI KI	s	sự tổ chức	system
あ	圧力盤	A TU RI YO KU BA NN	b	bàn ép	press platen
あ	圧空成形	A TU KU U SE I KE I	s	sự ép tạo hình	pressure forming
あ	厚くなる	atu ku na ru	d	dầy lên	thicken
あ	圧力管	atu ryoku kann	o	ống áp lực	pressure pipe
あ	孔	a na	l	lỗ	opening
あ	網目	A MI ME	m	mắt lưới	network
あ	アルミサッシ	A RU MI SA XTY SHI	k	khung nhôm kính trượt	an aluminum sash (window frame)
あ	合わせ面	A WA SE ME NN	m	mặt tiếp giáp	mating surface
あ	あ合わせ目	A WA SE ME	dd	đường tiếp giáp	parting line
あ	泡	a wa	b	bọt	bubble
い	一例としてPEを取り上げる	RE I TO SHI TE PE O TO RI AGE RU	dd	đưa ra mẫu PE	give PE as an example
い	維持費	iji he	e	chi phí để duy trì	running cost
い	板紙	ita ka mi	t	tấm giấy	paperbord
い	位置決めリング	I CH GI ME RI NN GU	v	vòng định vị	locating ring
い	1個取り金型	I XTU KO TO RI KA NA GA TA	k	khuôn đơn	single cavity mold
い	一体化	I xtu ta i ka	l	Làm thành 1 thể	integration
い	一般取引条件	ixtu pann tori hiki joo kenn	dd	điều kiện giao dịch thông thường	general terms and conditions of business
い	一般取引条件の覚書		b	Bản ghi nhớ điều kiện giao dịch thông thường	Memorandum to the Agreement on General Terms and Conditions of Business
い	異物	I BU TU	d	Dị vật , chất lạ	foreign substance
い	異方性	I HO SE I	t	Tính dị hướng	anisotropy
い	溶融金属を金型に注入し鑄物を作る方法		p	Phương pháp đúc áp lực	metal die casting
い	入口	iri gu ci	o	cửa vào	inlet
う	ウエルドライン	WE LU DO LA I NN	v	vết loang	weld line
う	薄肉成形品	U SU NI KU SE I K I HI NN	v	vật thành mỏng	thin wall article
う	薄くなる	u su ku na lu	m	mỏng đi	thin
う	内訳	U CHI WA KE	c	các loại , các chi tiết	the items
う	内訳	u ci wa ke	c	chi tiết	specification
う	売上	U RI A GE	d	doanh thu	process
う	運送費	U NN SOU HI	c	chi phí vận chuyển	cost of transport
う	雲母	unn mo	m	mì ca	mica
え	AからBの範囲にわたる	A KA RA B NO HA NN I NI WA TA RU	dd	dải từ A đến B	range from A to B
え	エジェクション 取り出し	e je ku si o nn	s	sự đẩy	ejection
え	エジェクター 突き出す	e je ku ta a	m	máy đẩy	ejecter
え	エジェクターピン 突出ピン	e je ku ta a pi nn	c	chốt đẩy	ejecter pin
え	エアガン	E AA GA NN	s	súng phun sơn	a paint spray gun
え	鋭角	ei ka ku	g	Góc tù	acute angle
え	F. O. B. (輸出港・船まで運ぶ諸経費と責任を輸出者が負担する取引条件)		dd	Điều kiện Giao hàng lên tàu	Free on Board
え	エラストマー	e ra su to ma	e	estoma, thể đàn hồi	elastomer
え	エレクトロニクス	E RE KU TO RO NI KU SU	dd	điện, điện tử	electronics
え	エンジニアリングプラスチック	E NN GI NI A RI NN GU PU RA SU CHI KU	n	nhựa dùng cho máy móc	engineering plastics
え	円	enn	t	tròn	circle
お	往復する	O U FU KU SU RU	p	phục hồi	reciprocate
お	往復機構	O U FU KU KI KO U	c	cơ cấu phục hồi	reciprocating mechanism
お	往復運動するスクリュー	O U FU KU U NN DO U SU RU SU KU RYU	v	vít phục hồi hoạt động	reciprocating screw
お	応用	ou yo u	u	ứng dụng	application
お	大きくする	O O KI KU SU RU	m	mở rộng	enlarge
お	大型部品	oo ga ta bu hi nn	c	Chi tiết lớn	large part
お	おく。おろす	O KU . O RO SU	dd	đặt . Dỡ	lay down
お	押し出成形	O SHI DA SHI SE I KE I	s	sự ép đúc	extrusion
お	押しブロー成形	O SHI DA SHI BU RO O SE I KE I	s	sự ép đúc dòng	extrusion blow molding

	日	読み方		越 南	英
お	押し機械	O SHI DA SHI KI KA I	m	Máy ép đúc	extrusion machine
お	押し発砲ポリスチレン	O SHI DA SHI HA PHO PO RI SU THI RE NN	p	Polystyren được chế tạo bằng pp đùn ép	extruded polystyrene
お	押しきり (金型の合せ)	osi ki ri	dd	Đóng khuôn	jostle one another
お	遅い速度で	osoi soku do de	v	với tốc độ chậm	at siow rate
お	オファー	o faa a	c	chào hàng	offers
お	覚書	oboe gaki	b	Bản ghi nhớ	memorandum
お	及び	6 YO BI	v	và	as well as , and
お	折りたたみ	ori tata me	g	gấp lại	fold
お	織物	o ri mo no	dd	đồ dệt	woven fabrics
お	温度	O NN DO	n	nhật độ	emperature
お	温度が上がる	O NN DO GA A GA LU	n	nhật độ tăng	up emperature
お	温度が下がる	O NN DO GA SA GA LU	n	nhật độ giảm	downe emperature
お	温度計	O NN DO KE I	n	nhật kế	a thermometer
か	加圧する	ka a tu su ru	t	Tăng áp suất	pressurize
か	改訂	KA I TE I	s	hiệu đính	revision
か	改訂版	KA I TE I BA NN	b	bản hiệu đính	a revised edition
か	会社	KA I SHI YA	c	công ty , hãng	a company
か	会社員	KA I SHI YA I NN	n	nhân viên công ty	an office worker
か	改善	KA I ZE NN	s	sự cải tiến , sự cải thiện	improvement
か	回転機構	KA I TE NN KI KO U	c	cơ cấu quay	rotaing mechanism
か	海底ケーブル	ka i te i ke i bu ru	c	Cáp dưới đáy biển	submarine cable
か	改良された。改質された。		dd	Đã được cải tạo	modified
が	外観	GA I KA NN	b	bên ngoài	outward
が	外観・見かけ	GA I KA NN ・MI KA KE	b	bề ngoài , vẻ ngoài	appearance
が	外形・輪郭	GA I KE I ・RI NN KA KU	dd	đường viền	contour
が	ガイドピン	GA I DO PI NN	c	chốt dẫn hướng	leader pin guide pin
か	価格 (時間の価格をつける)	KA KA KU	g	giá cả	price (price a thing at hour)
か	価格	kaka ku	g	giá cả	prices
か	価格と納期の条件	kkaku to nouki no jyoukenn	dd	Điều kiện về giá cả và kì hạn giao hàng	Price & Terms of Delivery
か	確認	KA KU NI NN	s	sự xác nhận , sự chứng thực	confirmation
か	確認する	KA KU NI NN SU RU	x	xác nhận , chứng thực	confirm , chech
か	角	kaku	g	góc	angle
が	額縁	GA KU BU CHI	dd	đường viền để ốp vào	a frame
か	欠ける。不足する	ka keru , fu soku suru	t	thiếu, không đủ	lack
か	加工	KA KOH	g	gia công , chế biến	process
か	箇所	KA SHO	c	chỗ , nơi , điểm	a point
か	加水分解	ka su i bu nn ka i	p	Phân ly	hydrolysis
が	ガス抜き	GA SU NU KI	b	làm mất ga	degassing
が	ガス射出成形	GA SU SHA SYU TU SE I KE I	s	sự đúc bằng đẩy khí	gas injection molding
が	ガス管	ga su ka nn	o	ống ga	gas pipe
か	可塑剤	KA SO ZA I	c	chất nhựa	plasticizer
か	可塑化	KA SO KA	n	nhựa hoá	plastication , plasticization
か	型キズ	KA TA KI ZU	v	vết xước trên khuôn	mold mark
か	かたまる(こぶになる)	KA TA MA RU (KO BU NI NA LU)	l	lầm cứng lại	bunch
か	型締力	KA TA SHI ME RI YO KU	l	lực đóng khuôn	ciamping power
か	型締め作用	KA TA SHI ME SA YOO	t	Tác dụng đóng khuôn	ciamping action
か	型締め装置	KA TA SHI ME SO U CHI	t	thiết bị đóng khuôn	clamping machine
か	金型を充填する	KA NA GA TA O JU TE NN SU RU	dd	điền đầy khuôn	fill the mold
か	型締め	ka ta ji me	dd	đóng khuôn	ciose of mold
か	型ひらき	ka ta bi ra ki	m	mở khuôn	open of mold
か	課題	KA DA I	v	vấn đề	a prpblem , a subject
か	活動方針	KA TU DOU HO U SHI NN	p	phương hướng hoạt động	action policy
か	金型	KA NA GA TA	k	khuôn	mold , (mould)
か	金型解析	KA NA GA TA KA I SE KI	p	phân tích khuôn	mold analysis
か	金型キャビテイ	KA NA GA TA KYA BI THI	l	lỗ khuôn	mold cavity
か	金型を取付ける板。ダイブレード		t	Tấm gắn khuôn	platen , プラテン
か	金型補修	ka na ga ta hsuu u	b	Bảo dưỡng khuôn	maintenance of mold
か	剃刀の刃	kami sori no ha	l	lưỡi dao cạo	razor blade
か	カラー・プレート	KA RA A PU RE I TO	b	bảng mẫu màu	coior plate
が	ガラス強化した	GA RA SU KI YHO KA SI TA	l	làm thủy tinh bền hơn	glass reinforced
か	顆粒状の	KA RYU JO NO	c	có sạn, có hạt	granular
か	加硫	ka ryu u	l	Lưu hoá cao su	curing

	日	読み方	越 南	英
か	カレンダー成形(ロール圧延)		c	Cán tẩm calendaring
か	カレンダー	karenndaa	m	máy ép láng, máy cán a calendar
か	変わる。変動する。変数	ka wa ru	t	Thay đổi variable
か	完成	KA NN SE I	h	hoàn thành integration
か	管理	KA NN RI	s	sự quản lý control
か	環境問題	KA NN KI YO MO NN DA I	v	vấn đề môi trường environmental issues
か	完成製品	kann sei seihinn	s	sản phẩm hoàn thành finished product
が	含浸する	ga nn sin su ru	t	thấm đẫm impregnate
き	刻みをつける	KI ZA MI O TU KE RU	k	khắc tên, biểu tượng... vào khuôn nick
き	規格基準	KI KA KU KI JU NN	q	Quy cách tiêu chuẩn Basis for specification
き	機械	KI KA I	m	máy móc a machine ; machinery (総称)
き	機械的性質	KI KA I TE KI SE I SHI TU	dd	đặc tính cơ học mechanical properties
き	幾何学。構造。形状	ki ka ga ku	c	Cơ số học .cấu tạo . Hình dạng geometry
き	規格	ki ka ku	q	quy cách specification
き	機械加工	ki kai ka kou	g	gia công bằng máy móc machining
き	機器	KI KI	m	máy móc và dụng cụ machines and tools
き	記号	KI GO U	k	ký hiệu a sign
き	基準	KI JU NN	t	tiêu chuẩn a standard , abasis
ぎ	技術	GI JU TU	k	kỹ thuật, công nghệ technology
ぎ	技術仕様書	gi jutu siyou syo	b	bản chỉ tiết kỹ thuật technical specification
き	規制	KI SE I	dd	định cỡ calibration
き	規則7	ki soku nana	n	nguyên tắc 7 Rule 7
き	記帳	KI CHI YO U SU RU	s	Sổ ghi chép an entry
き	機能	ki nou	c	chức năng function
き	揮発性	kihatsu sei	t	tính dễ bay hơi volatile.
き	厳しい限界	KI BI SI I GE NN KA I	g	giới hạn nghiêm ngặt severe limitation
き	気泡	KI HO U	l	lỗ khí cell
き	基本	KI HO NN	c	cơ bản a standard , a basis
き	気密材	KI MI TU ZA I	c	chất cản không khí airtight
き	キャビティ	KI YA BI TY I	c	chỗ trống , chỗ hỏng , cavity cavity
き	キャビティ内部圧	KYA BI THI NA I BU A TU	a	áp lực bên trong cavity inside cavity pressure
き	キャビン	KYA BI NN	c	cabin cabin
き	キャビネット	KI YA BI NE XTU TO	v	Vỏ ,hộp cabinet
き	逆の	GYA KU NO	dd	đảo ngược reverse
き	給料	KI YU RI YO	t	tiền lương a salary
き	吸湿	KYU SHI TU	h	hút nước , hút ẩm moisture absorption
き	吸湿性	KYU SHI TU SEI	t	tính hút ẩm hygroscopic
き	急冷する	KYU RE I SU RU	l	làm nguội nhanh quench
き	急速冷却	kyuu so ku rei kia ku	l	làm nguội nhanh rapid cooling
き	給与	kyu yo	t	thanh toán payment
き	球	kyu	c	cầu blobe
き	許容差	KYO YO U SA	d	dung sai , giới hạn cho phép wall thicknesses
き	供給する	KYO KI YU SU RU	c	cung cấp provide
き	境界。区分	ki yo o ka i	b	Biên giới .Khu vực demarcation
き	強化	ki yoo ka	l	Làm cứng hoá reinforcement
き	強化する	ki yoo ka su ru	c	Cường hoá reinforce
き	供給口	kiyou kiyuu gu ci	c	cửa cung cấp feed throat
き	供給部	kiyou kiyuu bu	b	bộ phận cung cấp feedsection
き	曲線	kyoku senn	dd	đường cong curved line
ぎ	8行目	haci gyou me	d	dòng thứ 8 Line 8
ぎ	9～16行	kyu kara jyu roku gyo	t	từ dòng thứ 9 đến dòng thứ 16 Line 9-16 (ll. 9-16)
ぎ	業者	giyooshiya	n	Nhà kinh doanh tredrer , Contractor
き	亀裂	KI RE TU	v	vết nứt crack
き	金属鑄造	ki nn zo ku tyu zo u	dd	Đúc kim loại metal die casting
き	金属箔	kinn zoku haku	p	phôi kim loại metal foil
く	空気抜け	KU KI NU KE	t	thoát khí air escape
く	くぼみ	KU BO MI	h	hố pit
く	組立	KU MI TA TE	l	lắp ráp, hoàn thiện assembling
く	曇り	kumo ri	m	mây mù cioudiness , hase
く	クランプ	KU RA NN PU	k	kep clamp
くり	くりかえして	ku ri ka e si te	l	Lặp lại repeatedly
く	クレイジング	ku rei jinn gu	t	thanh tẩy, tẩy rửa

	日	読み方		越 南	英
く	黒染め	KU RO ZO ME	n	nhuộm đen	It is dyed black.
け	形状・配置・寸法	KI JO ・HA I TI ・SU NN PO	h	Hình dạng	geometry , form
け	計	KE I	t	Tổng số	the total sum
け	形成する	KE I SE I SU RU	h	Hình thành	construction
け	経営	KE I E I	s	sự kinh doanh	manage , management
け	計画・方法・方策	KEI KA KU ・HOU HOU ・HOU SA KU	k	kế hoạch , phương kế	plan , project , program
け	計量部	kei riyou bu	b	bộ phận cân đo	metering section
げ	ゲート	GE E TO	c	cửa , chỗ tiếp giáp giữa	a gate
げ	ゲージ	ge ee ji	dd	Đồng hồ đo	gauge
け	結果	KE XTU KA	k	Kết quả	result
け	決定	KE XTY TE I	q	Quyết định	a decision テンション
け	結晶	KE XTU SI YO O	k	Kết tinh	crystal
け	決済方法	kettsai hou hou	p	phương pháp thanh toán	settlement
け	送金による決済	sou kinn ni yo ru kettsai	t	thanh toán bằng phương pháp chuyển tiền	remittance
け	荷為替による決済	ni kawa se ni yo ru kettsai	t	thanh toán bằng hối phiếu	bill of exchange
け	欠陥	kekkan	l	lỗi , khuyết tật	fault
け	検査	KE NN SA	k	kiểm tra	Inspection
け	検査表	KE NN SA HYO U	b	Bảng kiểm tra	Inspection table
け	検査工具	KE NN SA KO U GU	d	Dụng cụ kiểm tra	inspection tool
け	検査結果	KE NN SA KE XTU KA	k	Kết quả kiểm tra	result of inspection
け	健全な	KE NN ZE NN NA	t	tráng kiện , lành mạnh	sound , wholesome
け	レンズ	RE NN ZU	t	thấu kính	a lens
け	研磨	ke nn ma	m	Mài	grind
け	研磨機	ke nn ma ki	m	Máy mài	grinding machine
け	検査検査	kenn eki kenn sa	k	kiểm tra , kiểm dịch	quarantine
け	検査	kĐnna	k	kiểm tra	inspection
け	検査管理表	kenna kannri hyo	b	bảng quản lý kiểm tra	
げ	原料価格	GE NN RI YO KA KA KU	g	Giá nguyên liệu thô	raw material price
げ	原反	GE NN TA NN	m	Màng thô	primary film
げ	減圧	genn atu	g	giảm áp	decompression
げ	原本	genn ponn	b	bản gốc	original
こ	個	KO	c	chiếc	piece
こ	コアー	ko aa	l	lõi	cores
こ	購買品	KO U BAI HI NN	h	Hàng mua vào	purchase goods
こ	項目	KO U MO KU	h	Hạng mục , loại	Item
こ	公差	KO U SA	g	Giới hạn	limit , limitation
こ	構造・組織・構築	KO U ZOU ・SO SHI KI ・KOU THI KU	c	Cấu tạo , cấu trúc	construction
こ	構成	KO U SEI	s	sự cấu thành	making
こ	構造	KO U ZOU	s	sự cấu tạo	a structure
こ	工場	KO U JO	n	nhà máy	a factory , a works
こ	向上	KO U JO O	n	nâng suất , sự tiến bộ , sự tiến tới	improvement
こ	硬化	KO U KA	l	làm cứng	hardened or solidified
こ	高密度ポリエチレン	KO U MI TU DO PO RI E TI RE NN	p	Polietilen có mật độ cao PE-HD	high density polyethylene
こ	硬質	KO U SHI TU	c	cứng , chất cứng	hard
こ	硬質パイプ	KO U SI TU PA I PU	o	ống cứng	rigid pipe
こ	硬質PVC	KO U SI TU P V C	p	PVC cứng	rigid PVC
こ	硬質発砲体	KO U SI TU HA TXU PO U TA I	b	Bọt cứng	rigid foam
こ	硬化・固化する。	koo ka	h	Hoá cứng hoặc làm đông đặc	hardened or solidified
こ	硬化剤	kou ka zai	c	chất làm cứng	curing agent
こ	硬化	kou ka	h	hoá cứng , làm cứng	curing
こ	工業用パイプ	kou gyou you pai pu	o	ống dùng trong công nghiệp	industrial pipe
こ	厚生	kou sei	p	phúc lợi	welfare , service
ご	合格	GOU KA KU	dd	Đạt	pass , ok
ご	合計	GOU KE I	t	Tổng số	a total the sum total
こ	コーティング	coo tiinn gu	l	lớp sơn phủ , lớp mạ	coating
ご	五角形	go kakkei	h	hình ngũ giác	pentagon
こ	顧客	GOU KA KU	k	khách hàng	customer
く	黒条	ko ku jyō	b	Bị đen	black stream of running plastics
こ	各・各々の・それぞれの	KAKU ・KO KO NO ・SO RE ZO RE NO	c	các	each , every
こ	固定板	KO TEI BA NN	b	Bảng cố định	fixed plate
こ	梱包費	KO NN POU HI	p	Phí đóng gói	cost of packing
こ	混合・混練	KO NN GO O	h	hỗn hợp	mixing

	日	読み方	越 南	英
こ	コンパウンド。化合物	ko nn pa u nn do	h Hợp chất	compound
こ	コンピュータ支援設計		v Vẽ thiết kế bằng máy tính -CAD	CAD (Computer Aided Design)
こ	コンピュータ支援技術		c Chế tạo cơ khí bằng máy tính	CAE (Computer Aided Engineering)
こ	コンピュータ支援製造		c Chế tạo bằng máy tính	CAM (Computer Aided Manufacturing)
こ	梱包	konn pou	dd đóng gói	packing
さい	再生	SA I SE I	t tái sản xuất	reproduction
さい	再考	SA I KO U	s sự xem xét lại , sự xét lại , cân nhắc	reconsideration
さい	再考する	SA I KO U SU RU	x xem xét lại , xét lại	reconsider
さい	最適温度	SA I TE KI O NN DO	n nhiệt độ thích hợp nhất	optimum temperature
さい	最適温度	SA I TE KI O NN DO	n Nhiệt độ thích hợp nhất	optimum temperature
さい	再三再四	sa i sa nn sa i si	c Có tính lặp đi lặp lại	repeatedly
さい	サイクルタイム	sa i ku lu ta i mu	t Thời gian chu trình	cycle time
さい	サイクル時間	sai kulu ji kann	t thời gian của chu trình	cycle time
さい	最新技術	sai sinn gi jutu	k kỹ thuật mới nhất	the latest technology
ざい	材料規格	ZA I RYO KI KA KU	q Quy cách nguyên vật liệu	materials-Specification
ざい	材料の収縮	ZA I RYO NO SYU SYU KU	s Sự co ngót nguyên vật liệu	shrinkage of material
ざい	材質	ZA I SI TU	c Chất lượng nguyên liệu	the quality of the material
ざい	材料単価	ZA I RI YO TA NN KA	d đơn giá vật liệu	a unit price of materials
さき	作業(名)	SA GYO (ME I)	l làm việc , vận hành	work , operations (name of ~)
さき	作業時間	SA GYO ZI KA NN	t thời gian làm việc	working hours
さき	作業場	SA GYO BA	x xưởng	a workshop
さき	作業服	SA GYO FU KU	q quần áo bảo hộ	overalls
さく	作成	SA KU SEI	t tạo thành , làm nên	draw up
ざ	座席。	za se ki	c Chỗ ngồi	seating
サ	サッシ	SA XTU SI	k khung kính trượt	a metal-framed glass sliding window
さ	劣化・低下	RE XTU KA . TE I KA	x xấu đi	deterioration
さん	三角形	sann kaku kei	t tam giác	triangles
さん	三角錐	sann kaku sui	h hình kim tự tháp	triangular pyramid
さん	参照	sann shiyo	n như hình vẽ	compare , refer
ざ	残余の	ZA NN YO NO	l lượng dư	residual
ざ	残留応力	ZA NN RYU O U RTO KU	u ứng lực dư	residual stress
ざ	残留ひずみ	ZA NN RYU HI ZU MI	u ứng suất dư	residual strain
シ	シート	SI I TO	t tấm , mảnh	sheet
し	C. I. F. (運賃・保険料込み渡し)		dd Điều kiện giao hàng CIF (tiền	Cost, Insurance Freight
し	C&F (運賃込み値段)		dd Điều kiện giao hàng C&F (tiền	Cost and Freight
し	四角ナット	SHI KA KU NA XTU TO	o ốc vuông	Square Nuts
し	四角形	si kaku kei	t tứ giác	four-sided figures
し	敷地面積	siki ti menn seki	d diện tích tổng	gross area
じ	ジグザグ	zi gu za gu	d dích dắc	zigzag
じ	仕事	SI GO TO	c công việc , phận sự	work , business
じ	仕事の結果の点検		k kiểm điểm kết quả công việc	
じ	自己潤滑性	ji ka tu se i no	t Tính tự bôi trơn	self-lubricating
じ	自己消化性	ji ko syo o ka se i	t Tính tự tiêu hủy	self-extinguishing
じ	自己硬化性	ji ko ko u ka se i	t Tính tự hoá cứng	self-curing
し	試作	si saku	s sản xuất thử	trial
し	システム	SI SU TE MU	h Hệ thống	system
し	下請け	sita uke	n nhà thầu phụ	subcontractor
し	出荷	STU XTU KA	g Giao hàng lên tàu	shipment
し	出荷先	STU XTU KA SA KI	n Nơi đến	a destination
じ	実行。(実行する)	ZI XTY KO U	t thực hành	practice , (put into practice)
じ	実験的測定	ji ke nn te ki so ku te i	v Việc đo đạc có tính thực nghiệm	
じ	実際に	jiisai ni	t thực tế	actually
じ	実施の教育		h hướng dẫn thực hành	
し	指導・教育	SI DO U . KYO UI KU	c chỉ đạo , giáo dục	orientation , leading
し	品・品物	SI NA . SI NA MO NO	h Hàng hoá	an article
し	支払方法	si harai hou hou	p phương pháp thanh toán	payment
し	資本金	si honn kinn	t tiền vốn	capital
し	シボリのある型		k Khuôn có mặt nhám	
し	仕向港	si muke kou	c cảng đến	Port of Destination
し	締めつける	SI ME TU KE LU	dd đóng	pinch off
しゃ	射出成形	SYA SYU TU SE I KE I	e ép phun	injection moulding
しゃ	射出成形機	SYA SYU TU SE I KE I KI	m Máy ép phun	injection moulding machine

	日	読み方		越南	英
しゃ	射出圧力	SYA SYU TU A TU RYO KU	a	áp lực phun	injection pressure
しゃ	射出率	SYA SYU TU RI TU	t	tỷ lệ phun	injection rete
しゃ	射出サイクル	SYA SYU TU SA I KU RU	h	hành trình phun	injection cycle
しゃ	射出速度と圧力	SYA SYU TU SO KU DO TO A TU RYO KU	t	Tốc độ và áp lực phun	injection rate and pressure
しゃ	射出ブロー成形	SYA SYU TU BU RO O SE I KE I	s	sự đúc bằng đảy dòng	injection blow molding
しゃ	射出圧縮成形	SYA SYU TU A XTU SYU KU SE I KE I	s	sự đúc bằng ép đảy	injection-compression molding
しゃ	射出成形用金型	SYA SYU TU SE I KE I YO U KA NA GA TA	k	khuôn để ép phun	injection molding
しゃ	射出成形用コンパウンド	SYA SYU TU SE I KE I YO KO NN PA U NN DO	h	hỗn hợp nhựa ép phun	injection molding compound
しゃ	遮断。バリア	sya da nn	r	rào cản ,cản trở	barrier
しゃ	射出速度	syasyutu sokudo	t	tốc độ phun	injection speed
しゃ	社内標準の設定		x	xây dựng tiêu chuẩn trong công ty	A standard setup for in-company
じゃ	若干の	JA KA NN NO	m	một vài	a number of , some
じ	種類	SYU RU I	e	chủng loại	a kind , asort , a variety
じ	宿題	SYU KU DA I	b	bài làm ở nhà	homework
じ	主題。テーマ。学問	syu da i	c	Chủ đề .Môn học	subject
じ	収縮(率)	SYU SYU KU RI TU	dd	độ co ngót	shrinkage (rete)
じ	重量 (正味 総体)	JU U RI YO (SYO MI SO U TA I)	t	trọng lượng (tinh , tổng)	weight (net , gross)
じ	重大な	JU DA I NA	t	trọng đại	aerious , important
じ	重点	JU TE NN	t	trọng điểm	important point
じ	潤滑	JU NN KA TU	t	trơn, dầu mỡ	lubricant
じ	重要な部分	JU YOU NA BU BU NN	b	bộ phận cần thiết	essential part
じ	十字穴付き小ネジ	JU JI A NA TY KI KO NE JI	v	vít nhỏ trên đầu có hình chữ thập	Cross-Recessed Head Machine Screws
じ	十字穴付きタッピングねじ	JU JI A NA TY KI TAXTU PI NN GU NE JI	v	vít chỉ trên đầu có hình chữ thập	Cross-Recessed Head Tapping Screws
じ	充填	JU U TE NN	dd	điền đảy	filling
じ	樹脂	JU SI	n	nhựa	resin
じ	循環の	zyu nn ka nn	t	Tuần hoàn	cyclic
じ	循環操業	ju nn ka nn sou giyo	t	Thao tác tuần hoàn	cyclic operation
じ	循環様式	junn kann you siki	p	phương thức tuần hoàn	cyclic way
じ	循環	junn kann	t	tuần hoàn	circulation
じ	住宅	jyuu taku	n	nơi ở	residence
じ	従業員	jyu giyou inn	n	người làm thuê	emplyee
じ	需要	jyu you	n	nhu cầu	request , demand
じ	承認	SYO NI NN	t	Thừa nhận , chấp nhận	approval , admit , recognition
じ	ショット	SYO XTU TO	s	shot	shot
じ	消費税	SYO U FI ZE I	t	Thuế tiêu dùng	excise tax
じ	衝撃強さ	SYO GE KI TU YO SA	dd	Độ bền va đập	impact strenbth
じ	正圧	SE I A TU	a	áp lực tiêu chuẩn	positive pressure
じ	少量生産される	SYO RI YO SE I SA NN SA RE RU	dd	được sản xuất với số lượng nhỏ	be produced in small quantities
じ	生ずる。生む。	SYO U ZU RU	n	nảy sinh	generete
じ	触媒する	siyo kubai suru	x	xúc tác	catalyze
じ	仕様	si yo u	c	chi tiết	specification
じ	所在地	syo zai ti	n	nơi ở	location
じ	承諾	sou daku	e	chấp nhận	acceptances
じ	商品	syou hinn	h	hàng hóa	commodity
じ	署名欄	syo mei rann	n	nơi ký tên	Signature
じ	所在地	syozaici	n	Nơi ở tại	the seat , add.
じ	使用 (機械)	SI YO U (KI KA I)	s	sử dụng	usa
じ	使用 仕事 雇用	SI YO U , SI GO TO , KO YO U	t	tuyển dụng , thuê lao động	employment
じ	仕様	SI YO O	c	cách thức	a method
じ	仕様書	SI YO O SYO	t	thông số, chỉ số	specifications
じ	使用。実用。	si yoo u ,ji tu yoo u	s	Sử dụng. Thực dụng	service
じ	使用条件	si yo u jyo ke nn	dd	Điều kiện sử dụng	service condition
じ	使用温度	si yo u o nn do	n	Nhiệt độ sử dụng	service temperature
じ	資料	SHI RYO	h	hàng mẫu	a sample
じ	新規	SI NN KI	m	mới	new , fresh
じ	進歩	SI NN PO	t	tiến độ	progress
じ	真空成形	si nn ku se i ke i	t	Tạo hình bằng phương pháp chân không	vacuum forming
じ	真空	si nn ku	c	Chân không	vacuum
じ	浸漬	sinn seki	n	nhúng nước	immersion
じ	信用状 (L/C)	sinn you jyo	t	thư tín dụng	Letter of Credit (L/C)
じ	浸漬	sinnseki	n	ngâm nước	
じ	人員	GI NN I NN	n	nhân sự , số người	the number of men

	日	読み方	越南	英
す	好き	SU KI	t thích	liking , fondness , love
す	好かれる	SU KA LE RU	d được yêu thích	
ず	図表	ZU HYO	dd Biểu đồ	a diagram
ず	図形	ZU KE I	b Bản vẽ	drawing
すい	水溶性	su i yo u se i	t Tính tan trong nước	water soluble
すい	推進する	su i si nn	x Xúc tiến	promote
すい	水溶液	sui yo u e ki	d Dung dịch hoà tan	aqueous solution
すい	数量	SU RI YO	s Số lượng	Quantity QTY.
すい	数個取り金型	SU U KO TO RI KA NA GA TA	k khuôn tạo nhiều sản phẩm	multi cavity mold
すい	数量	su riyo	s số lượng	quantity
すい	焼付け	YA KE TU KE	n nấu chảy (kim loại)	enameling
すい	スクリュー押出し	SU KU RU U O SI DA SI	s sự ép tạo vít	screw extrusion
すい	スクリータイプ押出成形機	SU KU RU TA I PU O SI DA SI SE I KE I KI	m máy ép tạo vít	screw type machine
すい	優れた	su gu re ta	t Tuyệt vời	excellmt
すい	スチール繊維	su ciilu se nn i	s sợi thép	steel fiber
すい	スピンの	su pi nn	q Quay	spin
すい	スプルー	SU PU RU	dd đường dẫn nhựa	sprue
すい	スプリングピン	SU PU RI NN GU PI NN	dd đinh gim có lò xo	Spring Pins
すい	スプレーアップ	supu rei attpu	p phun	spray-up
すい	スライド コマ	su rai do ko ma	r Rãnh trượt	
すい	スライドのガイドピン		c Chốt dẫn hướng của rãnh trượt	
すい	スライド固定コマ部		p Phần rãnh cố định của rãnh trượt	
すい	スリッター機	SU RI XTU TA A KI	m máy cắt	coating machine
すい	寸法及び仕様	SU NN POU O YO BI SI YO U	k Kích cỡ và đặc tính	Determination and specification
すい	寸法	SU NN PO U	k Kích cỡ	dimension, measure, size
すい	寸法測定方法	SU NN POU SO KU TE I HO U HO U	p phương pháp đo kích cỡ	Measurement of dimension
せい	製品図	SE I HI NN ZU	b Bản vẽ sản phẩm	Product drawing
せい	生産	SE I SA NN	s Sản xuất	production ; manufacture
せい	生産管理	SE I SA NN KA NN RI	q Quản lý sản xuất	production control
せい	生産地	SE I SA NN TI	v Vùng sản xuất	a producing district
せい	生産場所	SE I SA NN BA SYO	n Nơi sản xuất	production place
せい	性能	SE I NO U	n Năng lực , khả năng	ability
せい	性能検査	SE I NO U KE NN SA	k kiểm tra năng lực	an ability test
せい	成形	SE I KE I	k Khuôn	mo(u)lding , forming
せい	成形性	SE I KE I SA I	t tính chất có thể làm khuôn	moldability
せい	成形品	SE I KE I HI NN	h hàng khuôn	molded article
せい	成形収縮	SE I KE I SYU SYU KU	s Sự co rút khuôn	mold shrinkage
せい	成形条件	SE I KE I JO KE NN	dd Điều kiện khuôn	molding condition
せい	成形不良	SE I KE I FU RYO	l Lỗi khuôn	molding fault
せい	生産	SE I SA NN	s sự sản xuất	production
せい	製品	SE I HI NN	s sản phẩm	product
せい	成形加工全般	SE I KE KA KO U ZU NN PA NN	c chế tạo hàng hoá	fabrication
せい	成形・加工	sei kei	t Tạo hình.Gia công	fabrication
せい	生産性。生産性	se i sa nn se i	t Tính sản xuất	productivity
せい	静電塗装	sei de nn to so u	s Sơn tĩnh điện	electrostatic coating
せい	正確に	sei kaku ni	c chính xác	accurately
せい	製作	sei saku	s sản xuất	trial manufacture
せい	正三角形	sei sann kakkei	t tam giác đều	equilateral triangle
せい	正方形	sei hou kei	h hình vuông	square
ぜい	税関	zei kann	h hải quan	customs
せい	責任者	SE KI NI NN SYA	n Người chịu trách nhiệm	a responsible person
せい	設定	SE XTS TE I	l Lắp đặt , thiết lập	setting
せい	接着剤	SE ZTU TYA KU ZA I	k Keo dán	adhesives
せい	切削	sessaku	c cắt rời	scrape (the bark) off (a tree);
せい	(商品等を実物で)説明する	SE TU ME I SU RU	g Giải thích	demonstrate , dempnstration
せい	説明する。	se tu me i su lu	t Thuyết minh ,giải thích	account for explain
せい	説明書	setu mei syo	b bản giải thích	instruction booklet
せい	絶縁特性	ZE TU E NN TO KU SE I	d đặc tính cách nhiệt, điện	insulating characteristics
せい	狭くする	SE MA KU SU LU	l làm hẹp	pinch off
せい	洗剤	SE NN ZA I	t thuốc tẩy , thuốc giặt rửa	detergent
せい	剪断	SE NN DA NN	c chia , tách	shear
せい	剪断応力	se nn da nn oo ryo ku	uw ứng suất cắt	shear strss

	日	読み方	越南	英	
せ	繊維強化成形	senni i kiyoka sei kei	t	tạo hình làm cứng sợi	fiber reinforced resin molding
せ	染料、染める	senni riyo	n	nhuộm	dye
せ	繊維的特性	senni teki toku sei	dd	đặc tính sợi	fibrous character
ぜ	全サイクル	zen sai kulu	t	toàn bộ chu trình	entire cycle
ぜ	全品検査表		b	bảng kiểm tra toàn bộ hàng	
ぜ	全品検査管理表		b	bảng quản lý kiểm tra toàn bộ hàng	
ぜ	全品検査結果表		b	bảng kết quả kiểm tra toàn bộ hàng	
そ	総利益	SO KU TE I	t	tổng lợi nhuận	gross profit
そ	創造	SO U ZO U	s	sự sáng tạo	creation
そ	装填 そうてん	SO U TE NN	n	nạp	charge
そ	挿入する	SO U NI YU SU RU	n	nhập vào	insert
そ	操作速度	sou sa soku do	t	tốc độ thao tác	operation speed
ぞ	増量する	ZO U RI YO UU SU RU	t	tăng số lượng	extend
そ	測定	SO KU TE I	s	Sự đo đạc	measure
そ	測定する	SO KU TE I SU RU	dd	Đo đạc	Determination , measurement
そ	促進する、推進する	SO KU SI NN SU RU	t	thúc tiến , thúc đẩy	promote
そ	その他	SO NO TA	n	những vật khác	and others
そ	そり	SO RI	c	cong	warpage , warp
た	単価	TA NN KA	dd	đơn giá	a unit prise
た	耐摩耗性	TA I MA MO U SE I	t	Tính chịu mài mòn	abrasion resistance
た	耐荷重	TA I KA JU	c	chịu tải trọng	load-bearing
た	体質	TA I SI TU	t	thể chất	innate characteristics , improving
た	耐湿性、耐水性	TA I SI TU SE I	t	tính chịu nhiệt , tính chịu nước	moisture resistance
た	滞留時間	TA I RYU JI KA NN	t	thời gian lưu trú	residence time
た	対応する	TA I O U SU RU	dd	đáp ứng .	respond to
た	タイバー	TA I BA A	t	thanh	tie bar
た	耐薬品性	ta i ya ku hi nn se i	t	Tính bền hoá học	chemical resistance
た	耐候性	ta i ko u se i	t	Tính bền với thời tiết	weatherability
た	体積	tai seki	t	thể tích	volume
た	対角	tai kaku	g	góc đối	opposite angle
た	対角線	tai kaku senn	dd	đường chéo	diagonal line
だ	代替する	da e ga e su ru	t	Thay thế ,đền bù	replace
だ	ダイ	dai	k	khuôn	die
だ	第1条	dai ici jiyō	dd	Điều 1	Article 1
だ	第2章	dai ni syō	c	chương 2	Chapter 2
だ	第3欄	dai sann rann	c	cột 3	Column 3
だ	第4図表	dai yonn zu hyō	b	biểu đồ 4	Diagram 4
だ	第5図形	dai go zu kei	b	bản vẽ 5	Figure 5
だ	第6表	dai roku hyō	b	bảng 6	Table 6
だ	台形	dai kei	h	hình thang	trapezoid
だ	楕円	da enn	h	hình oval	oval
た	高める	ta ka me lu	l	Làm tăng lên	enhance , increase
た	多角形	ta kakkei	dd	đa giác	polygon
た	卓絶した	ta ku ze tu si ta	t	Trội hơn	superb
だ	蛇行	DA KO U	v	va đập	jetting
た	多数の	TA SU U NO	n	nhiều	many , a great many
た	多層構造	TA SO U KO U ZO U	c	cấu trúc nhiều lớp	multilayer structure
た	達成する	ta xtu sei suru	dd	đạt được	achieve
た	棚卸	ta na oro si	k	Kiểm kê	
た	棚卸票	ta na oro si hiyo	b	Bảng kiểm kê	
た	担当者	TA NN TO U SYA	n	Người chuyên trách	a person in charge
た	単位	TA NN I	dd	đơn vị	a unit
た	鍛造	TA NN ZO UU	s	sự rèn	forging
た	炭素繊維	ta nn so se nn i	s	sợi cacbon	carbon fiber
だ	弾性的性質	DA NN SEI TE KI SE I SHI TU	t	tính chất đàn hồi	elastic property
だ	断熱、熱絶縁	dann netu	c	cách nhiệt	heat insulation
ち	縮める	chi ji me ru	r	rút ngắn	
ち	注文	cyu monn	dd	đặt hàng	orders
ち	鑄造	CHU U ZO U	dd	đúc	casting
ち	調整(配列)する	TYO U SE I SU RU	dd	điều chỉnh (xếp thành hàng)	align
ち	長尺	TYO U JA KU	c	thước dài	continuous length
ち	直径	cyo xtu kei	dd	đường kính	diameter

	日	読み方		越南	英
ち	直線	cyoku senn	dd	đường thẳng	straight line
ち	直角三角形	chyō kaku sann kaku kei	t	tam giác vuông	right triangle
ち	長方形	cyōu hōu kei	h	hình chữ nhật	rectangle
ち	賃金(率)	TI NN GI NN (RI TU)	t	tiền công	wages (rate)
つ	つぶれ	TU BU RE	v	vỡ , hỏng	collapse
つ	使い方	TU KA I KA TA	c	cách dùng	how to use
つ	つかむ。握る	tuka mu	n	nắm, bắt	grasp
つ	突出し	TU KI DA SI	s	sự đẩy	ejection
つ	突出し装置	TU KI DA SI SO U TI	t	thiết bị đẩy	ejector housing
つ	突出ピン	TU KI DA SI PI NN	c	chốt đẩy	ejector pin
つ	粒状の	tu bu jiyō no	d	dạng hạt	granular
つ	積出港	tumi dasi kou	c	cảng giao hàng	Port of Shipment
つ	強くて、強靱な	tu yo ku te,kyō zi nn na	m	Mạnh,khoẻ	strong,tough
て	低密度ポリエチレン	TE I MI TU DO PO RI E TI RE NN	p	polyetylen mật độ thấp	low density polyethylene
て	底辺	tei henn	c	cơ bản, cơ sở	base
て	適用(応用)する	TE KI OU SU RU	uw	ứng dụng , áp dụng	apply
て	適切な価格	TE KI SE TU NA KA KA KU	g	Giá thích hợp	proper price
て	適当な	TE KI TO U NA	t	thích hợp , phù hợp	appropriate
て	適用する。応用する。	te ki o u su ru	a	áp dụng . ứng dụng	apply
て	滴。液滴	te ki	g	giọt (dung dịch)	droplet
て	出口	de gu ci	c	cửa ra	outlet
て	デコボコ	de ko bo ko	k	khấp khểnh	uneven , bumpy
て	徹底	TE XTU TE I	s	sự triệt để	be thorough , be complete
て	点線	tenn senn	dd	đường chấm	dotted line
て	伝票	denn pi you	p	Phiếu	
て	電気絶縁	denni zetuenn	c	cách điện	an electric insulation: an electric isolation
て	電着	dennchiyaku	m	mạ bằng điện	electroplating
と	塗装	TO SO U	s	son	painting , coating
と	砥石	toi shi	dd	Đá mài	whetstone , grindstone
と	等方性	TOU HOU SE I	dd	đồng hướng	isotropy
と	透明性	TO U ME I SE I	t	tính trong suốt	transparency
と	透明な	TO U ME I NA	t	trong suốt	transparent
と	同時に	dou ji ni	dd	đồng thời , cùng lúc	simultaneously
と	導管	dou kann	o	ống, máng	conduit pipe
と	特徴	TO KU TYO U	dd	Đặc điểm	characteristic feature
と	特徴。種類。特質。性質	to ku chy o	dd	Đặc trưng.chủng loại.đặc tính.tính chất	character
と	特性づけ。キャラクターゼーション	to ku sei zu ke	s	sự đặc trưng	characterization
と	特徴	toku cyou	dd	đặc trưng	special feature
と	吐出量	to syu tu riyo	l	lượng phun ra	output rate
と	トランスファ成形	TO RA NN SU FA A SE I KE I	k	khuôn chuyển đổi	transfer molding
と	とり取数	TO RI SU U	dd	đếm số lượng sản phẩm / khuôn	OTY. of cavity
と	とり取付板	TO RI TU KE BA NN	dd	Đáy	bottom plate
と	とり取引	tori fiki	g	giao dịch	business
と	鈍角	donn ka ku	g	Góc tù	obtuse angle
ない	内径	NA I KE I	dd	đường kính trong	inside diameter
ない	内部形状	NA I BU KE I JI YO U	h	hình dạng bên trong	inside configuration
ない	内部応力	MA I BU OU RI YO KU	uw	ứng lực bên trong	internal stress
ない	ナイロンは吸湿する	NA I RO NN WA KYU SI TU SU RU	n	nilon hút ẩm	nylons absorb water
なが	長さ	NA GA SA	c	chiều dài	lengths
なが	流れ	NA GA RE	v	vết (dòng)	flow
なが	流れ痕	NA GA RE A TO	v	vết rạn , vết nứt	flow mark
なが	長さ／径	NA GA SA / KE I	t	tỉ số chiều dài/đường kính	length-to-diameter ratio
なが	摩擦係数	MA SA TU KE I SE I	h	hệ số ma sát	coefficient of friction
なが	等、等など、	NA DO . TO U NA DO	v	vân vân	and so on , etc.
なが	波ムラ	NA MI MU RA	g	gợn sóng	waviness
なが	軟質発砲体	NA NN SI TU HAXTU PO U TA I	d	để uốn, mềm dẻo	flexible
なが	軟質PVC	NA NN SI TU PVC	p	PVC dẻo	flexible PVC
なが	軟化・融解する	NA NN KA . YU U KA I SU RU	h	hoá mềm . Làm chảy	softened or melted
に	二色成形	ni si yo ku se i ke i	t	Tạo hình hai màu	two-color molding
に	二次延伸	NI JI E NN SI NN	k	kéo giãn lần thứ hai	secondary drawing
に	二重線	nijyu senn	dd	đường kép	double line
に	二重マル	nijyu maru	h	hình tròn kép	double circle

	日	読み方	越 南	英	
に	二段押出スクルー	ni da nn o si da si su ku ryu	t	Trục vít đùn ép có 2 bậc	two-stage extruder screw
に	日用品	ni ci you hi nn	h	Hàng dùng hàng ngày	comodity
に	ニツパ (ハサミ)	nip pa	k	kìm cắt	nipper
に	二等辺三角形	nitou henn sann kaku kei	t	tam giác cân	isosceles triangle
に	任意の形状を与える。		t	tạo hình theo ý muốn	provide the given shape
ぬ	抜取検査	NU KI TO RI KE NN SA	k	kiểm tra ngẫu	sampling
ぬ	抜き勾配	NU KI KO U BA I	dd	độ nghiêng	draft
ね	ねじれ	NE GI RE	x	xoắn	twist
ね	ねじれ角	nejire kaku	g	góc xoắn	helix angle
ね	ねじ溝の深さ	neji mizo no fu ka sa	dd	độ sâu của rãnh xoắn	channel depth
ね	ねじの間隔	neji no kann kaku	k	khoảng cách đường xoắn	lead
ね	ねじ山	neji yama	dd	độ cao của đường xoắn	flight
ね	熱処理	netu syori	s	sự xử lý bằng nhiệt	temper , heat treatment
ね	熱処理をする	netu syori o suru	s	xử lý bằng nhiệt	heat-treat
ね	熱伝導率	netu denndou ritu	t	tỷ lệ truyền dẫn nhiệt	thermal conductivity
ね	熱変形温度	NE TU HEN KE I O N DO	n	nhiệt độ biến dạng	heat distortion temperature
ね	熱硬化性樹脂	NE TU KO U KA SE I JU SI	n	nhựa bền cứng vĩnh viễn sau khi đốt nóng	thermosetting resin
ね	熱可塑性樹脂	NE TU KA SO SE I JU SI	k	keo có thể làm mềm ra khi đốt nóng	thermoplastic resin
ね	熱伝導性	NE TU DE NN DO U SE I	t	tính dẫn nhiệt	thermal conductivity
ね	粘度	NE NN DO	dd	độ nhớt, độ dính	a coefficient of viscosity
ね	粘弾性的	ne nn da nn se i te ki	t	Tính dẻo và tính nhớt	viscoelastic
ね	粘度	ne nn do	dd	Đất sét	coefficient of viscosity
ね	年商	nenn syo u	d	doanh thu hàng năm	yearly turnover
の	～の	～ NO	c	của -----	～of～
の	納入	NO U NYU	g	giao hàng	deliver
の	納品	NO U HI NN	s	sự giao hàng	delivery of goods
の	～を納品する	～ O NO HI NN SU RU	g	giao hàng	delivered goods to ～
の	納入数	NO U NU SU U	s	số lượng giao	delivery qty.
の	濃度	nou do	n	nồng độ	concentration
の	ノギス	NO GI SU	t	thước cặp	calipers
の	残り	no co ri	c	còn lại	residue
の	伸ばす	NO BA SU	k	kéo dài	extend
は	はなたれ(成形の時おきる現象)	ha na ta re	s	sợi tơ ở cuống phun	
ば	ハーヅク	PA A GI NN GU	l	làm sạch	purging
ば	パーティングライン	paa ting ra inn	dd	Đường tiếp xúc	
は	背圧	HA I A TU	a	áp lực đệm	back pressure
は	配合・処方	SYO HO U SE NN , HA I GO U	t	trộn lẫn	formulation
は	配合	HA I GO U	p	pha trộn , sự phối hợp	compounding
は	配達する	hai tatu su ru	g	giao đến	deliver
は	排水管	hai sui ka nn	o	ống nước thải	drainage pipe
は	売約書	bai yaku syo	g	giấy cam kết bán hàng	Sales Note
は	ばね座金	BA NE ZA GA NE	dd	đệm vênh	Spring Lock Washers
は	運ぶ・伝える	HA KO BU , TU TA E LU	v	vận chuyển	convey
ば	場所	BA SYO U	dd	địa điểm	place
は	波線	ha senn	dd	đường lượn sóng	wavy line
は	破線	ha senn	dd	đường cách	broken line
は	破断強度	HA DA NN KYO DO	c	Cường độ phá vỡ	tenacity
は	八角形	haci kakkei	h	hình bát giác	octagon
は	発生	HA XTU SE I	p	phát sinh	break out
は	発砲性ポリスチレン	HAXTY PO U SE I PO RI SU TI RE NN	p	polietilen có tính co giãn	expandable polystyrene
は	発砲する	HAXTY PO SU RU	l	làm phồng lên	foam
は	発砲押し	HAXTYPO O SI DA SI	s	sự ép đúc	foam extrusion
は	発生した	HA XTY SE I SHI TA	dd	đã phát sinh	generated
は	発電	HA TU DE NN	p	phát điện	generation of electricity
は	発砲製品	ha xtu pou sei him	s	sản phẩm có bọt	foamed product
は	歯付き座金	HA TU KI ZA GA NE	dd	đệm vênh có răng	Toothed Lock Washers
ば	ばね	bane	l	lò xo	spring
ば	ばらつき	ba ra tu ki	t	Tính bán dẫn	thermal conductivity
ば	バリ	BA RI	b	ba via	flash , burr , fin
ば	バリソン (フロー成形用材料)	parison	p	phôi (nguyên liệu đùn để thổi nhựa)	parison
ば	ハレル。押出機の円筒状の部分	BA RE RU	v	Vỏ trụ của trục vít máy đùn ép	barrel
は	判定	HA NN TE I	dd	Đánh giá	judgment

	日	読み方	越 南	英
は	販売管理	HA NN BA I KA NN RI	q quản lý bán hàng	a sale control
は	汎用樹脂	HA NN YO U JU SI	n nhựa thông dụng	commodity plastics
は	汎用の	HA NN YO NO	t thông dụng	general purpose
は	ハンドレイアップ	ha nn do re i a xtu pu	c Chế tạo sản phẩm bằng phương pháp ép đá	hand-lay up
は	半分以上	hann bunn ijyou	h hơn một nửa	more than half
は	反映する	hann ei suru	p phản ánh	reflect
は	半径	hann kei	b bán kính	radius
ば	バンパー	ba nn pa aa	t Thanh chắn của xe ô tô (Bảo đ ịch)	bumper
ひ	光ディスク	HI KA RI DHI SU KU	dd đĩa quang học	optical disk
ひ	比較的	HI HA KU TE KI	t tính tương quan	relatively
ひ	引く。描く	hi ku	t trừ đi, vẽ	draw
ひ	ひけ	HI KE	l lõm	sinking
ひ	ひけマーク	HI KE MA A KU	e chỗ lõm, vết lõm	shrink mark , sink mark
ひ	備考欄	BI KO U RA NN	c cột ghi chú , mục ghi chú	a remarks column
ひ	ひし形	hisi gata	h hình thoi	diamond
ひ	比重	HI JU U	t tỷ trọng	specific gravity
ひ	非常に重要である	HI JO U NI JU YO DE A LU	r rất cần thiết	be of great importance
ひ	引張り	HI XTU PA RI	k kéo dãn	Tensile
ひ	引張特性	HI PA RI TU YO SA	t tính kéo dãn	Tensile properties
ひ	引張張力	HI PA RI TU TYO RYO KU	l Lực kéo dãn	draw tension
ひ	引張と曲げ特性	HI PA RI TO MA GE TO KU SE I	t tính kéo dãn và b ẻ cong đ ược	tensile and flexural characteristics
ひ	引張り強さ	hi xti pa ri tu yo sa	e Cường độ kéo	
ひ	否定	HI TE I	p phủ định , bác bỏ	denial
ひ	ひび	HI BI	v vết rạn , vết nứt	crazing
ひ	被覆	hi fu ku	b bao phủ	covering
ひ	皮膜	himaku	l lớp màng	a film; 〈生物の〉 a membrane.
ひ	標準	HYO U JU NN	t tiêu chuẩn	standard
ひ	表	HYO	b biểu , bảng	a table
ひ	表面積	hyo menn seki	d diện tích bề mặt	surface area
ひ	標準の改定		s sửa lại tiêu chuẩn	
ひ	標準通りに仕事をこなす		t tiến hành công việc theo tiêu chuẩn	
ひ	費用	HI YO U	c chi phí	cost , expense(s)
ひ	平座金	HI RA ZA GA NE	dd đệm phẳng	Plain Washers
ひ	比率	HI RI TU	t tỉ lệ	rate
ひ	ビレット	bi retto	t thanh sắt nhỏ	billet
ひ	広げる	HI RO GE RU	m mở rộng	enlarge
ひ	品質	HI NN SI TU	c chất lượng	quality
ひ	頻度	HI NN DO	t tần số	frequency
ひ	品質	hinn situ	c chất lượng	quality
ひ	ピンホール	PI NN HO O RU	l lỗ nhỏ	pinhole
ふ	フィラメント	hira ment	s sợi nhỏ	filament
ふ	フィルム成形	FU I RU MU SE I KE I	s sự ép mỏng	film formation
ふ	フォーム	fuo o mu	b Bọt	foam
ふ	膨れ	FU KU RE	c chỗ phồng rộp	blister
ふ	複製	FU KU SE I	t tái tạo	reproduction
ふ	副本	fuku honn	b bản sao	duplicate
ふ	不合格	FU GO U KA KU	k không đạt tiêu chuẩn	rejection
ふ	不十分な	FU JU BU NN NA	c chưa đầy đủ	insufficient
ふ	不十分な固化	FU JU BU NN NA KO KA	l làm rắn chưa đủ	insufficient solidification
ふ	防ぐ	FU SE GU	p phòng chống	prevent
ふ	不足	FU SO KU	t thiếu	shortage
ふ	蓋・キャップ	futa	n nắp	cap
ふ	縁	FU TI	k Khung , Sườn	frame
ふ	不凍溶液	futou you eki	d dung dịch không đ ồng	antifreeze solution
ふ	歩留り (率)	BU DO MA RI (RI TU)	dd để x ế (tỷ lệ)	yield (rate)
ふ	船積	funa zumi	x xếp hàng lên tàu	shipment
ふ	船積の時期	funa zumi no jiki	t thời gian xếp hàng lên tàu	Time of Shipment
ふ	部品	BU HI NN	p phụ tùng ,chi tiết	parts
ふ	ブランジャタイプ射出成形機	FU RA NN JA TA I PU DHA SHU TU SE I KE I KI	m Máy tạo hình đ ẩy ép loại có ống Piston	plunger type machine
ふ	不良	FU RYO U	h hỏng , không tốt	defect , no
ふ	フローマーク	FO RO O MA A KU	v vết rạn , vết nứt	flow mark
ふ	フローライン	FO RO O RA I NN	dd đường rạn	flow line

	日	読み方		越南	英
ぶ	ブレーカー	buree kaa	c	cầu giao	breaker
ぶ	ブロー成形	BU RO O SE I KE I	p	phương pháp thổi nhựa	blow molding
ぶ	分解組立図	BU NN KA I KU MI TA TE ZU	b	Bản vẽ chi tiết rời	exploded view
ぶ	分類する	bu nn ru i su ru	p	Phân loại	classify
ぶ	分類	bu nn ru i	s	Sự phân loại	classification
へ	平面	hei menn	b	bề mặt, mức	surface, level
へ	平行四辺形	hei kou sihenn kei	h	hình bình hành	parallelogram
へ	へこみ	he ko mi	h	hình dập nổi, vết lõm	dent
へ	ヘッター・ダイス	HE ZTU TA A DA I SU	c	công cụ làm đầu đinh vít	header dice
ペ	ペレット 粒状	PE RE XTU TO	h	Hạt nhựa	pellet
へ	変色	HE NN SYO KY	b	biến màu	discoloration
へ	変形	HE NN KE I	b	biến dạng	deformation
へ	変更	HE NN HO U	t	thay đổi	change, alteration
へ	偏肉	HE NN NI KU	dd	độ dày không đồng đều	un-uniform thickness
へ	変動	HE NN DO U	d	dao động	fluctuations
へ	変形速度	HE NN KE I SO KU DO	t	tốc độ biến dạng	rate of strain
へ	変動する	he nn do u su ru	b	Biến đổi, biến động	vary
へ	変数	henn suu	b	biến số	variable
へ	辺	henn	b	bên cạnh	side
ペ	ベンダーマシーン	BE NN DA A MA SII NN	m	máy uốn cong	
ペ	ベント押出機	be nn to o si da si ki	m	Máy tạo hình đùn ép loại có lỗ thoát khí	vented extruder
ベ	便宜のため	benn gi no tame	dd	để tiện lợi	for the convenience
ほ	保圧	HO A TU	g	Giữ áp lực	keep pressure
ほ	方法・手段	HO U HO U . STU DA NN	c	cách, phương pháp	away, a system, means
ほ	方策	HO U SA KU	b	biện pháp	system measure
ほ	方案・立案書	HO O A NN . RI TU A NN SYO	l	lên phương án, lập kế hoạch	how to, planning
ほ	方針	HO U SI NN	p	phương châm	a policy
ほ	放電	HO U DE NN	p	phóng điện	a electric discharge
ほ	膨張させる	BO U TI YO U SA SE RU	l	làm phồng lên	inflate
ほ	棒	BO U	t	thanh, trục	rod
ほ	貿易	bou eki	n	ngoại thương	trade
ほ	保管場所	HO KA NN BA SYO	n	nơi bảo quản	keeping a place (spot)
ほ	保険	ho kenn	b	bảo hiểm	insuranc
ほ	星形五角形	hosi gata gp kakkei	h	hình ngôi sao 5 cánh	pentagram
ほ	ホッパー	HO XTU PA A	p	phễu	hopper
ほ	ホットランナー	HO TO RA NN MA	h	runner nóng	hot runner
ほ	ポリスチレン	PO RI SU TI RE NN	h	polyetylen	polyethylene
ほ	ポリマー	po ri ma -	p	Polyme	polymer
ほ	ボルト	bo lu to	b	Bulông	
ほ	翻訳する	HO NN YA KU SU RU	d	dịch viết	translate
ほ	ポンプ	po nn pu	b	Bơm	pump
ま	まあまあの	maa maa no	b	Bình thường	fair
ま	毎年	mai tosi	h	hàng năm	annually
ま	曲がり	MA GA RI	c	cong	crook
ま	巻き取り	ma ki to ri	c	cuốn quanh	winding
ま	曲げ	MA GE	u	uốn cong	flexural
ま	曲げ荷重	MA GE KA JU	s	tải trọng uốn	flexural loading
ま	曲げ弾性率	MA GE DA NN SE I RI TU	dd	Độ đàn hồi uốn	flexural modulus
ま	摩擦係数	MA SA ZU KE I SU U	h	hệ số ma sát	coefficient of friction
ま	まだら	MA DA RA	c	chấm	mottles
ま	マッチド金型(雄型・雌型の嵌め合せプレス型) MA XTU TI DO KA NA GA TA		k	Khôn kết hợp(Loại dùng áp lực ép 2 nửa khu	matched mold
ま	マニホールド 多様な 多種	MA NI HO O RU DO	o	Ổng nối(nhiều loại,nhiều dạng)	manifold
ま	マフラー	MA FU RA A	o	ống thải khí	a muffler
ま	磨耗性	ma mo u se i	t	Tính ăn mòn	abrasion
み	磨き	MI GA KI	m	mài	polish
み	水急冷	mi zu ki yu re i	l	Làm nguội nhanh bằng nước	water quenching
み	溝	mi zo	k	kênh, rãnh	channel
み	密着	MI XTU TYA KU	s	sự dính chặt	adherence
み	見積り	MI TU MO RI	dd	đánh giá, dự đoán, báo giá	an estimate
み	見積価格	MI TU MO RI KA KA KU	g	giá dự đoán	estimated value
み	見積書	MI TU MO RI SYO	b	Bảng báo giá	an estimate bheet
み	見積り額	MI TU MO RI GA KU	c	chi phí dự đoán	an estimated cost
み	密度	mi tu do	m	Mật độ	density

	日	読み方	越南	英	
めい	明細	mei sai	c	chi tiết	specification
めい	名称	mei syoou	t	tên gọi	name , title
めい	電気メッキする	DE NN KI ME XTU KI SU RO	m	mạ điện	electroplate
めい	電気メッキ	DE NN KI ME XTU KI	s	sự mạ điện	electroplating
めい	鍍金	ME XTU KI	m	mạ kim loại	plating
めい	面積	menn seki	d	diện tích	area , square measure
めい	面	me nn	b	bề mặt , mặt	surface
もく	毛細管。毛状の。毛管の。		m	Mao quản , mao mạch(Máy:ống dẫn nhỏ)	capillary
もく	目視	MO KU SI	x	xem xét	look over , attention ,
もち	用いる	mo ci iru	s	sử dụng	utilize
もり	盛り上がり	mo ri aga ri	n	nhều	heap
もろ	もろい	MO RO I	d	đễ gãy , dễ vỡ	brittle
やき	焼入れ	yaki ire	n	nung , tôi , rèn	tempering
やき	焼け	YA KE	b	bi cháy	burned , burning
ゆい	油圧の	U A TU NO	t	thủy lực(dầu)	hydraulic
ゆい	有効期間(三ヶ月)	YU U KO U KI KA NN	t	thời hạn hiệu lực (3 tháng)	effective (available) for (three months)
ゆい	有効期限	YU KO U KI GE NN	t	thời hạn hiệu lực	the term of validity
ゆい	有効長さ	YU KO MA GA SA	dd	độ dài hiệu lực	effective length
ゆい	融点	YU U TE NN	dd	điểm chảy	melting point
ゆい	有効な剪断	YU KO NA SE NN DA NN	c	Cắt đứt có hiệu quả	effectient shearing
ゆい	融通のきく	yu zu no ki ku	c	Chịu khó học hỏi	versatile
ゆい	優秀な	yu syu na	uw	ưu tú	outstanding
ゆい	有効径	yuukou kei	dd	đường kính hiệu lực	Effective width
ゆい	輸出高	yu syutu daka	x	xuất khẩu nhiều	amount of export
ゆい	輸送	YU SO O	v	vận chuyển	transport
よい	良い	yo i	t	Tốt	good
よき	要領	YO U RYO	dd	điểm chính , ý chính	the point , the gist
よき	容器	yo u ki	t	Thùng chứa , Bình chứa	vessel
よき	溶融されたり、固化されたりする。		l	Làm chảy hoặc hoá cứng	melted or solidified
よき	要素	you so	y	yếu tố	element
よき	溶接	you se tu	h	hàn	welding
よき	予定表	TO TE I HYO U	b	Bảng dự kiến , kế hoạch	a schedule
より	より糸	yo ri i to	s	Sợi xoắn	twine
らき	螺旋	rasenn	d	dạng xoắn ốc	spiral
らき	ラム押し機	RA MU O SI DA SI KI	m	Máy đùn ép bằng Piston	ram extruder
らき	ラム押し機	RA MU O SI DA SI KI	m	Máy đùn ép bằng Piston	ram extruder
らき	ランナー	RA NN MA A (スプル-とゲートを結ぶ経路)	r	Rãnh dẫn nhựa	runner
らき	ランナープレート 固定版	RA NN NA A PU RE I TO	t	tấm có rãnh dẫn - tấm cố định	runner plate
らき	ランナレス成形	RA NN NA RE SU SE I KE I	t	Tạo hình không có rãnh dẫn	runnerless molding
らき	乱流	rann riyu	l	lộn xộn, không phương hướng	turbulence
りき	利益	RI E KI	l	lợi nhuận , lợi ích	a profit
りき	離型剤	RI KE I ZA I	d	dung dịch để tháo khuôn	mo(u)d release agent
りき	利潤	RI JU NN	l	lợi nhuận	profit , returns
りき	利潤の追求	RI JU NN NO TU I KYU	s	sự tìm kiếm lợi nhuận	pursuit of profits , profit-seeking
りき	率	RI TU	t	tỷ lệ , suất	a rate , a proportion
りき	流量。	ryu ryo	l	Lưu lượng	rate of flow. Flow rate
りき	流通	ryu tuu	l	lưu thông	distribution
りき	両面接触	ryo me nn se tu syo ku	n	Nối 2 mặt vào nhau	two-side contact
りき	利用出来る	ri yo u dekiru	c	Có thể sử dụng được	available
りき	履歴書	RI RE KI SYO U	b	Bản sơ yếu lý lịch	a personal history
れい	冷却	RA I KYA KU	l	làm nguội	quenching
れい	冷却・固化する	RE I KI YA KU KO KA SU RU	l	làm nguội . làm rắn	cool and solidify
れい	冷却ロール法	RE I KYA KU RO - RU HO U	d	Phương pháp cán mỏng bằng làm nguội nhanh	roll quenching
れい	冷却	rei kiya ku	l	làm nguội	cooling
れい	冷媒	rei bai	d	dụng môi làm nguội	cooling medium
れい	レーザー光	RE ZA A KO U	t	tia laze	laser light
れい	レオロジー	(物質の姿形と流動を扱う学問)	m	Môn học nghiên cứu về biến dạng và lưu độ	Rheology
れい	劣化・低下	re xtu ka , te i ka	h	Hạ thấp , suy yếu	deterioration
れい	練習問題	RE NN SYU U MO NN DA I	b	bài tập	exercises
らき	労働者	RO U DO U SYA	n	người lao động	a worker
らき	ローリング・機械	RO O RI NN GU KI KA I	m	máy làm đường rãnh trên đỉnh ốc	rolling machine
ろく	六角形	roku kakkei	h	hình lục giác	hexagon
ろく	六角タッピングねじ	RO XTU KA KU TA XTU PI NN GU NE JI	v	vít đầu 6 cạnh , có ren suốt	Hexagon Head Tapping Screws

