

俄罗斯机加工件图纸 · 中文翻译

零件: EV1 盲孔套筒 (Втулка глухая стакана EV1 / Blind cup sleeve EV1) | 图号: 8732303361 | 标准: Г О С Т

一、图纸基本信息

项目	图纸原文 (俄文)	中文翻译	说明
零件名称	Втулка глухая стакана EV1	EV1 盲孔套筒 (盲杯衬套)	阶梯盲孔圆柱套
图号	8732303361	8732303361	订单 / 图纸编号
材料	Круг Сталь 20 ГОСТ 1050-2013	20 号钢圆钢 (ГОСТ 1050-2013)	低碳钢, ≈AISI 1020 / 1023
毛坯规格	15-A1 ГОСТ 2590-2006	Φ 15 mm 圆钢, A1 级 (ГОСТ 2590-2006)	热轧圆钢, 直径 15 mm
质量	10,3 г	约 10.3 克	成品理论质量
比例	4:1	4:1 (放大 4 倍)	图纸为放大视图
图幅	Формат А3	A3	—
制图单位	ООО «Термотехника Энгельс»	“恩格斯热力技术”有限公司 (俄罗斯)	Thermotechnology Engels, LLC

二、视图与图形

图纸含三个视图: 主视图 (阶梯圆柱外形)、A-A 剖视图 (展示内孔与倒角结构)、轴测示意图。零件整体为“台阶式盲孔圆柱套”——大端外径大、小端外径小, 内孔为不贯通的盲孔, 端部带倒角。

三、尺寸标注翻译 (单位: mm)

图纸标注	含义 (中文)	公差 / 备注
Ø14,1 h12	大端外径 Ø14.1	公差 h12 (轴公差)
Ø9,9 h12	小端外径 Ø9.9	公差 h12 (轴公差)
Ø10,9 H10	内孔 Ø10.9 (盲孔)	公差 H10 (孔公差)
11,9	总长 11.9	通用公差 (见技术要求 4)
1,5	台阶长度 1.5 (大端段)	—
6,4 *	参考尺寸 6.4	带 * 为参考尺寸, 不作为验收依据
0,25×45° (3 фаски)	3 处 0.25×45° 倒角	共 3 处倒角
R0,5	圆角 R0.5	局部圆角
Ra 6,3	表面粗糙度 Ra 6.3	加工面粗糙度要求

四、技术要求

要求 1	*Размер для справок.
	中文翻译：* 为参考尺寸。
	解释：带 * 的尺寸只是参考，不用严格按它验收。
要求 2	Острые кромки притупить.
	中文翻译：锐边倒钝（去毛刺）。
	解释：所有尖角、锐边都要倒钝、去毛刺，不能划手。
要求 3	Не указанные радиусы скруглений R0,2.
	中文翻译：未注圆角半径 R0.2。
	解释：图上没标圆角的地方，默认圆角 R0.2。
要求 4	Общие допуски ГОСТ 30893.2-mK.
	中文翻译：一般公差按 ГОСТ 30893.2-mK（对应 ISO 2768-2-mK）。
	解释：没标公差的尺寸，按该标准 mK 等级执行。
要求 5	Покрытие поверхности гальваническое по ГОСТ ISO 2081 Fe/Zn8.
	中文翻译：表面镀锌处理，按 ГОСТ ISO 2081 Fe/Zn8。
	解释：成品表面电镀锌，镀层厚度 8 μm（Zn8）。
要求 6	Допускаемая замена материала-заготовки: стержень диаметром 15 мм из стали C20 в соответствии с AISI 1023.
	中文翻译：允许替代材料：φ15 mm 圆钢，C20 钢（对应 AISI 1023）。
	解释：毛坯允许用 φ15 圆钢、C20 材质（≈AISI 1023）。

五、材料与工艺要点（供生产 / 报价参考）

1. 材料：俄罗斯 20 号钢（ГОСТ 1050-2013），即 C20 低碳钢，含碳量约 0.20%，对应美标 AISI 1020/1023、国标约 20# 钢。毛坯用 φ15 mm 热轧圆钢（ГОСТ 2590-2006，A1 级）。
2. 公差理解：h12 为“仅下偏差”的轴公差（外径做小不放大）；H10 为“仅上偏差”的孔公差（内孔做大不做小）。未注尺寸公差按 ГОСТ 30893.2-mK（≈ISO 2768-2 的 mK 组合：线性尺寸 m 级、角度 K 级）。
3. 表面处理：电镀锌 Fe/Zn8，即镀锌层平均厚度 8 μm。镀前各加工面粗糙度需达 Ra 6.3。
4. 加工提醒：本图为 4:1 放大视图，实际尺寸以标注数值为准；盲孔、倒角、圆角建议在数控车 / 车铣复合上一次装夹完成，注意去毛刺与锐边倒钝。

六、图纸签字栏（标题栏）

栏位	俄文	中文
设计	Бардаев А. А. 0204.2026	Бардаев А. А.（设计）
校对	Яковлев Н. А. 0204.2026	Яковлев Н. А.（校对）
技术审核	Даниелян А. Г. 0204.2026	Даниелян А. Г.（技术审核）

注：日期“0204.2026”按俄式 DD.MM.YYYY 理解，即 2026 年 4 月 2 日。本翻译基于原图文字与标注整理，若与原图有出入，以原图为准。