

俄罗斯机加工件图纸 · 中文翻译

零件：黄铜接头 (Штуцер латунный / Brass fitting) | 图号：8732303409 | 标准：ГОСТ

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	Штуцер латунный	黄铜接头	带螺纹的黄铜接头
材料	Пруток ДШГНТ 9 НД ЛС 59-1 ГОСТ 2060-2006	ЛС 59-1 黄铜棒 (ГОСТ 2060-2006)	铅黄铜, $\approx$ CuZn39Pb1/C3604
质量	3,45 г	约 3.45 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

图纸含主视图、端面视图、B-B 剖视图、A (20:1) 端部放大及两个 2:1 轴测示意图。零件为带两段外螺纹、内孔和六角头的黄铜接头。

三、尺寸标注翻译 (单位: mm)

图纸标注	含义 (中文)	公差 / 备注
11,6	总长 11.6	—
M8,5×0,5-6h	外螺纹 M8.5×0.5-6h	细牙外螺纹
M6×0,5-6H	内螺纹 M6×0.5-6H	细牙内螺纹 (B-B 剖视)
Ø7,8 / Ø7,2	外径 Ø7.8、Ø7.2	—
Ø9 (六角对边 S9*)	六角外接圆 Ø9、对边 S9	S9* 为参考
Ø10 *	内孔 Ø10 (参考)	带 * 为参考尺寸
Ø5,46 / Ø3,5	内孔 Ø5.46、Ø3.5 (B-B)	—
6H11	内孔公差 6H11	孔公差 H11
6,2 (+0,50/-0,25)	内孔深度 6.2	上偏差 +0.50, 下偏差 -0.25
◎Ø0,1 B	位置度 Ø0.1 (基准 B)	相对基准 B
平面度 0,05 B	平面度 0.05 (基准 B)	相对基准 B
0,2×45° / 0,1×45° / 0,3×45°	多处倒角 0.2、0.1、0.3×45°	—
Ra 3,2	表面粗糙度 Ra 3.2	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	Не указанные предельные отклонения H14, h14, IT14/2.
	中文翻译：未注极限偏差 H14、h14、IT14/2。
	解释：未注公差按 ISO 2768-2-mK 执行。
要求 3	Не указанные радиусы скруглений R0,2.
	中文翻译：未注圆角半径 R0.2。
	解释：没标圆角的地方默认 R0.2。
要求 4	Острые кромки притупить фаской R0,2 мм.
	中文翻译：锐边倒钝至 R0.2 mm。
	解释：尖角倒成 R0.2 圆角。
要求 5	Альтернативный материал: Rod EN12164-CuZn40Pb2-R500-HEX.
	中文翻译：替代材料：EN12164-CuZn40Pb2-R500-HEX 棒料。
	解释：可用 CuZn40Pb2 (≈C3604) 黄铜棒替代。

五、材料与工艺要点（供生产 / 报价参考）

- 1. 材料：Л С 59-1 铅黄铜（ГОСТ 2060-2006），≈CuZn39Pb1（C3604），易切削。
- 2. 两端外螺纹（M8.5×0.5-6h）+ 内螺纹（M6×0.5-6H），六角头对边 S9，车铣复合可一次完成。
- 3. 位置度 00.1、平面度 0.05 对基准 B，注意螺纹与六角的相对位置。

六、图纸签字栏（标题栏）

栏位	俄文	中文
设计	Бардаев А. А. 14.04.2026	Бардаев А. А.（设计）
校对	Яковлев Н. А. 14.04.2026	Яковлев Н. А.（校对）
技术审核	Даниелян А. Г. 14.04.2026	Даниелян А. Г.（技术审核）

注：俄式日期按 DD.MM.YYYY 理解（如 02.04.2026 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。