

俄罗斯机加工件图纸 · 中文翻译

零件: EV1 阀杯衬套 (杯套) (Втулка стакана EV1 / EV1 valve cup bushing) | 图号: 8732303362
| 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 стакана EV1	EV1 阀杯衬套 (杯套)	杯形衬套
材料	Круг Сталь 20 Г О С Т 1050-2013	20 号钢圆钢 (Г О С Т 1050-2013)	低碳钢, ≈AISI 1020 / 1023
毛坯规格	15-A1 Г О С Т 2590-2006	Φ 15 mm 圆钢, A1 级 (Г О С Т 2590-2006)	热轧圆钢, 直径 15 mm
质量	7,36 г	约 7.36 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 А4	A4	—
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

图纸含两个视图: 圆形主视图 (端面) 与 A-A 全剖视图。零件为短杯形衬套: 外圆 Ø14.3、内孔 Ø10.9 (盲孔)、总长 14, 两端各一处 0.4×45° 倒角。

三、尺寸标注翻译 (单位: mm)

图纸标注	含义 (中文)	公差 / 备注
Ø14,3 h12	外径 Ø14.3	公差 h12 (轴公差)
Ø10,9 H10	内孔 Ø10.9 (盲孔)	公差 H10 (孔公差)
14	总长 14	通用公差 (见要求 4)
0,4×45° (2 фаски)	2 处 0.4×45° 倒角	两端各 1 处, 共 2 处
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，对应美标 AISI 1020/1023、国标约 20# 钢。毛坯 Φ15 mm 热轧圆钢（ГОСТ 2590-2006）。
- 2. 公差理解：h12 为“仅下偏差”的轴公差；H10 为“仅上偏差”的孔公差。未注公差按 ГОСТ 30893.2-mK（≈ISO 2768-2 mK）。
- 3. 表面处理：电镀锌 Fe/Zn8（镀层 8 μm）。
- 4. 加工提醒：短套盲孔件，注意两端倒角与去毛刺。

六、图纸签字栏（标题栏）

栏位	俄文	中文
设计	Бардаев А. А. 02.04.2026	Бардаев А. А.（设计）
校对	Яковлев Н. А. 02.04.2026	Яковлев Н. А.（校对）
技术审核	Даниелян А. Г. 02.04.2026	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。