

俄罗斯机加工件图纸 · 中文翻译

零件：调制线圈导向座（导向基座）（Основание направляющей модуляционной катушки / Guide base of the modulation coil） | 图号：8732303408 | 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	Основание направляющей модуляционной катушки	调制线圈导向座（导向基座）	小轴套带滚花与螺纹
材料	Круг Сталь C10 ГОСТ 1050-2013	C10 钢圆钢（ГОСТ 1050-2013）	低碳钢，≈AISI 1010
毛坯规格	B1-II-НМД-10 ГОСТ 2590-2006	Φ10 mm 圆钢（ГОСТ 2590-2006）	热轧圆钢
质量	9 г	约 9 克	成品理论质量
比例	2:1	2:1（放大 2 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、A(4:1) 局部放大、Г-Г 剖视图、B (10:1)/B (10:1) 端部放大及 1:1 轴测示意图。零件为带直纹滚花、外螺纹和内孔的小轴套类零件。

三、尺寸标注翻译（单位：mm）

图纸标注	含义（中文）	公差 / 备注
33,7 ±0,2	总长 33.7	公差 ±0.2
M9×0,5-6g	外螺纹 M9×0.5-6g	细牙外螺纹
Ø8 h11	外圆 Ø8（两处）	公差 h11（轴公差）
Ø9,5 / Ø8,3	外圆 Ø9.5 / Ø8.3	—
Ø6H11	内孔 Ø6	公差 H11（孔公差）
Ø6,2 +0,1	内孔 Ø6.2	上偏差 +0.1
Ø3,8 / Ø7,2	内孔 Ø3.8 / Ø7.2	—
◎0,1 Д	同轴度 0.1（基准 Д）	相对基准 Д
⊥0,04 Д	垂直度 0.04（基准 Д）	相对基准 Д
0,2×45° / 1×30°	倒角 0.2×45°、1×30°	—
0,4×45°	倒角 0.4×45°	—

0,1×45° (4 м е с т а)	4 处 0.1×45° 倒角	共 4 处
R0,2 / R0,4	圆角 R0.2 (2 处)、R0.4	局部圆角
滚花	直纹滚花 (见要求 3、4)	0.5 / 1.0 两种
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	Рифление прямое 0,5 ГОСТ 21474-75.
	中文翻译：直纹滚花 0.5，按 ГОСТ 21474-75 (ISO 13444:2012)。
	解释：滚花高度 0.5 mm。
要求 4	Рифление прямое 1,0 ГОСТ 21474-75.
	中文翻译：直纹滚花 1.0，按 ГОСТ 21474-75 (ISO 13444:2012)。
	解释：滚花高度 1.0 mm。
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	Допускается замена материала: Круглый прутки из Сталь C10 AISI 1010.
	中文翻译：允许替代材料：C10 钢圆棒 (AISI 1010)。
	解释：毛坯可用 C10 圆钢 (≈AISI 1010)。

五、材料与工艺要点（供生产 / 报价参考）

1. 材料：俄罗斯 C10 低碳钢 (ГОСТ 1050-2013)，≈AISI 1010。毛坯 φ10 mm 圆钢 (ГОСТ 2590-2006)。
2. 本件带两处不同规格的直纹滚花 (0.5 与 1.0)，加工时注意区分部位。
3. 外螺纹 M9×0.5-6g、内孔 Ø6H11 等公差严格，建议车铣复合一次装夹完成。
4. 表面处理：电镀锌 Fe/Zn8 (镀层 8 μm)。

六、图纸签字栏（标题栏）

栏位	俄文	中文
设计	Б а р д а е в А. А. 05.04.2026	Б а р д а е в А. А.（设计）
校对	Я к о в л е в Н. А. 05.04.2026	Я к о в л е в Н. А.（校对）
技术审核	Д а н и е л я н А. Г. 05.04.2026	Д а н и е л я н 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。