

俄罗斯机加工件图纸 · 中文翻译

零件: EV2 阀杆 (杆件) (Шток EV2 / EV2 Stock) | 图号: 8732303392 | 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	Шток EV2	EV2 阀杆 (杆件)	圆柱杆件
材料	Круг 95X18 Г О С Т 5632-2014	95X18 不锈钢圆钢 (Г О С Т 5632-2014)	高碳铬不锈钢, ≈AISI 440C
毛坯规格	8-Б1 Г О С Т 2590-2006	Φ8 mm 圆钢 (Г О С Т 2590-2006)	热轧圆钢
质量	7,2 г	约 7.2 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 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

图纸含主视图与右侧 2:1 轴测示意图。零件为单一圆柱杆: 外径 Ø7.2, 总长 22.5, 要求圆柱度与直线度。

三、尺寸标注翻译 (单位: mm)

图纸标注	含义 (中文)	公差 / 备注
Ø7,2 h10	外径 Ø7.2	公差 h10 (轴公差)
22,5 -0,1	总长 22.5	下偏差 -0.1
○ 0,01	圆柱度 0.01	形位公差
/ 0,01/22,5	直线度 0.01 / 全长	形位公差
Ra 1,6	表面粗糙度 Ra 1.6	加工面粗糙度要求

四、技术要求

要求 1	Острые кромки притупить фаской 0,2 мм.
	中文翻译: 锐边倒钝 0.2 mm。
	解释: 尖角倒 0.2 倒角去毛刺。
要求 2	Покрытие поверхности: Дисульфид молибдена ТУ 48-19-133-90. Допускается изменение покрытия на любое другое в составе которого присутствует поляризованный графит.
	中文翻译: 表面涂层: 二硫化钼 (ТУ 48-19-133-90)。允许更换为任何含极化石墨的涂层。
	解释: 表面做二硫化钼润滑涂层, 可换用含极化石墨的同类涂层。

要求 3	А л ь т е р н а т и в н ы й м а т е р и а л : К р у г EN 10060-8 steel EN 10088-3-1.4125 +2D.
	中文翻译：替代材料：EN 10060-8 圆钢，EN 10088-3-1.4125（+2D 供货态）。
	解释：可用 1.4125（≈440C）不锈钢圆棒替代。

五、材料与工艺要点（供生产 / 报价参考）

- 1. 材料：95X18 高碳铬不锈钢（ГОСТ 5632-2014），≈AISI 440C（1.4125）。毛坯 φ8 mm 圆钢。
- 2. 单一圆柱杆，圆柱度 0.01、直线度 0.01/22.5 较严，建议无心磨或精车后磨削。
- 3. 涂层为二硫化钼（MoS ）润滑层，注意与镀层工艺区分。

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 . 13.04.2026	Б а р д а е в А . А . （设计）
校对	Я к о в л е в Н . А . 13.04.2026	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 . 13.04.2026	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。