

俄罗斯机加工件图纸 · 中文翻译

零件：滚花杆（带滚花的杆）（Шток с рифлением / Grooved stem） | 图号：8732303411 | 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	Шток с рифлением	滚花杆（带滚花的杆）	带直纹滚花细杆
材料	Пруток ХН35ВТ ГОСТ 5632-72	ХН35ВТ 耐热合金棒（ГОСТ 5632-72）	镍基耐热合金，≈AISI 330
毛坯规格	3,2-61-h10-Т ГОСТ 14955-77	Φ3.2 mm 精密磨光棒（ГОСТ 14955-77）	冷拉/磨光圆棒
质量	2,76 г	约 2.76 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（两端球头、中部直纹滚花）与 A (10:1)、B (10:1) 两端放大详图。零件为细长滚花杆，总长 54.2。

三、尺寸标注翻译（单位：mm）

图纸标注	含义（中文）	公差 / 备注
54,2 ±0,2	总长 54.2	公差 ±0.2
18,1 ±0,1	段长 18.1	公差 ±0.1
5 ±0,1	段长 5	公差 ±0.1
Ø3 g9（两处）	端部外径 Ø3（g9）	轴公差 g9
Ø3,1 h10	杆部外径 Ø3.1	公差 h10
Ø2,3 / Ø2 / Ø1,4	外径 Ø2.3、Ø2、Ø1.4	局部尺寸
Ø1,85 -0,05	外径 Ø1.85	下偏差 -0.05
30° ±5°	锥角 30°	公差 ±5°
0,6×45°	倒角 0.6×45°	—
R0,2 / R0,6	圆角 R0.2、R0.6	局部圆角
滚花	直纹滚花 0.5（见要求 2）	ISO 13444:2012
Ra 1,6 / Ra 3,2	表面粗糙度 Ra 1.6、Ra 3.2	不同面要求不同

四、技术要求

要求 1	Общие допуски ГОСТ 30893.2-fK.
	中文翻译：一般公差按 ГОСТ 30893.2-fK (ISO 2768-2-fK)。
	解释：未注公差按 fK 等级（比 mK 更严）。
要求 2	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 3	Альтернативный материал: Круг EN 10060-3,2 steel EN 10095-1.4864 (AISI 330) +2D.
	中文翻译：替代材料：EN 10060-3.2 圆钢，EN 10095-1.4864 (AISI 330) +2D。
	解释：可用 1.4864 (≈AISI 330) 耐热钢圆棒替代。

五、材料与工艺要点（供生产 / 报价参考）

- 1. 材料：XН35ВТ 镍基耐热合金（ГОСТ 5632-72），≈AISI 330 / 1.4864，耐高温。毛坯 φ3.2 mm 精密棒料。
- 2. 细长杆（长径比约 17），加工易弯曲，注意装夹与转速控制。
- 3. 中部直纹滚花 0.5，两端球头/圆弧处注意去毛刺。
- 4. 未注公差按 fK（比常见 mK 更严），尺寸控制要更细心。

六、图纸签字栏（标题栏）

栏位	俄文	中文
设计	Бардаев А. А. 09.04.2026	Бардаев А. А.（设计）
校对	Яковлев Н. А. 09.04.2026	Яковлев Н. А.（校对）
技术审核	Даниелян А. Г. 09.04.2026	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。