



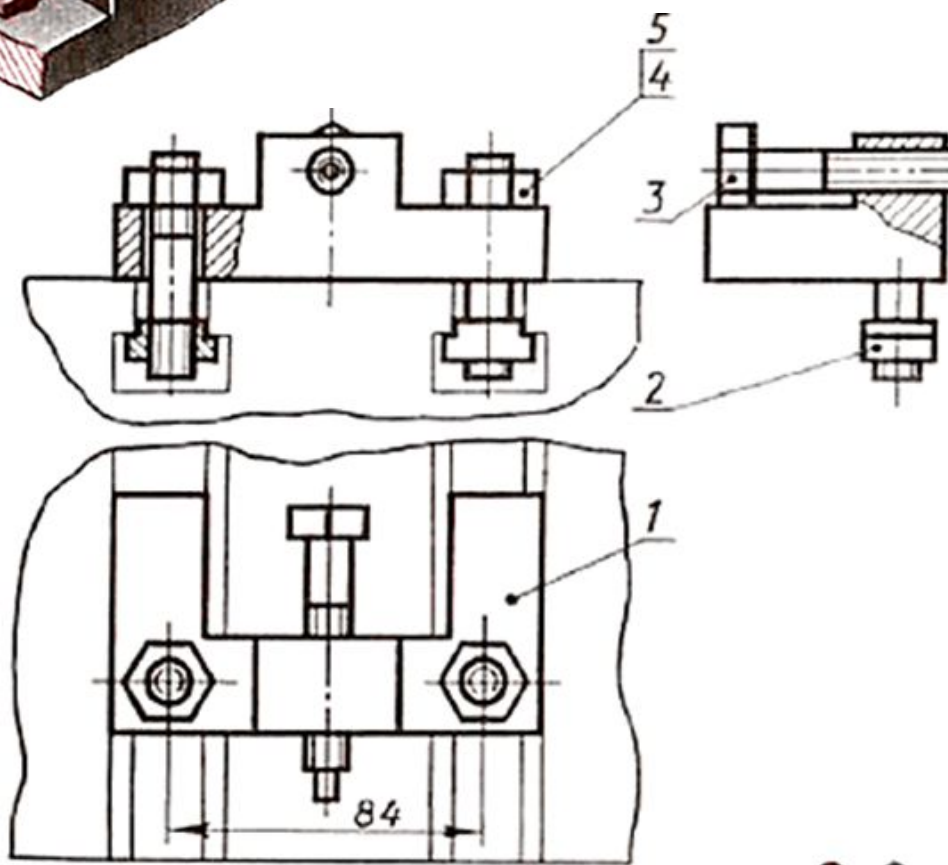
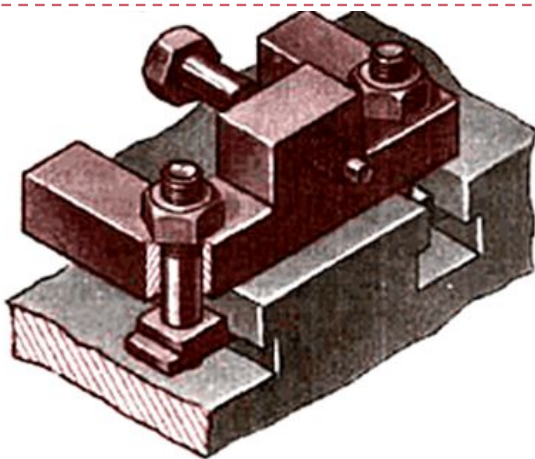
АЛЬБОМ

по дисциплине
«Инженерная графика»

тема:

«Деталирование»

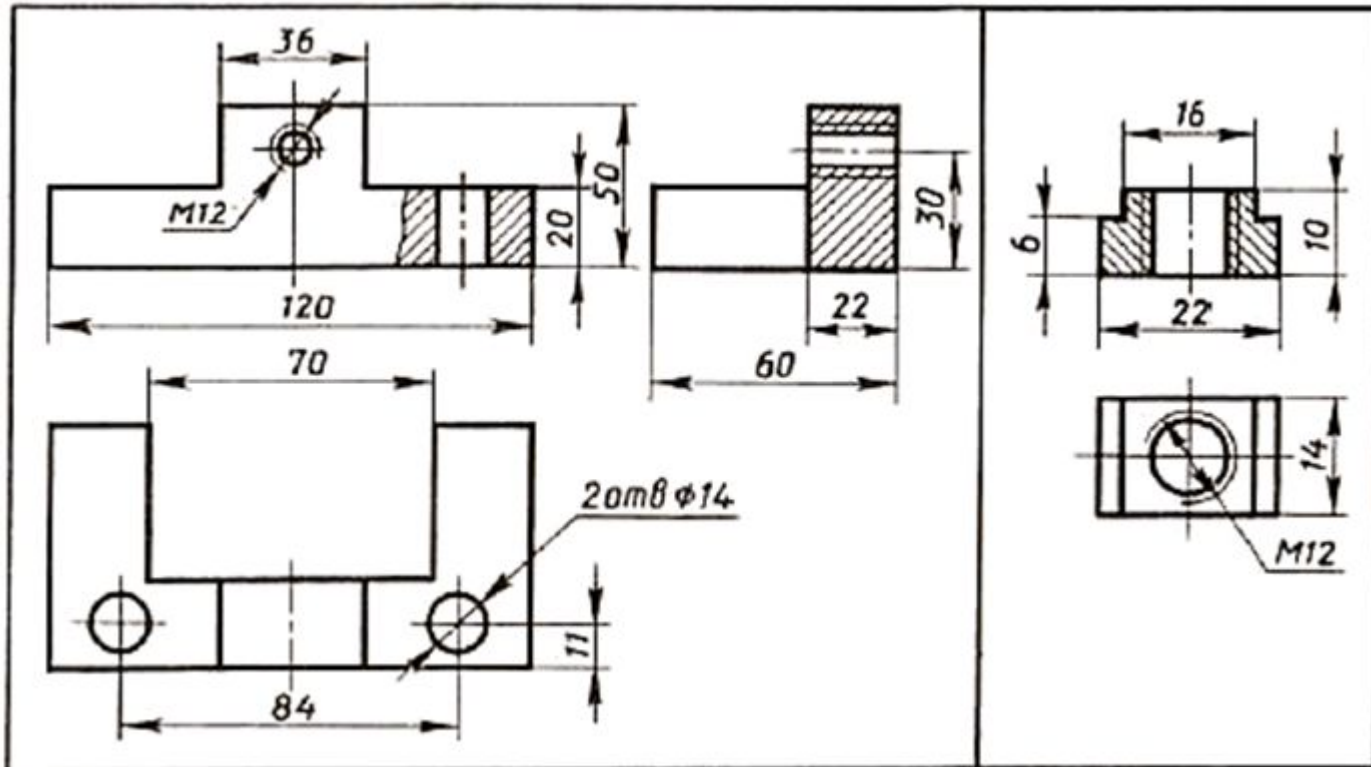
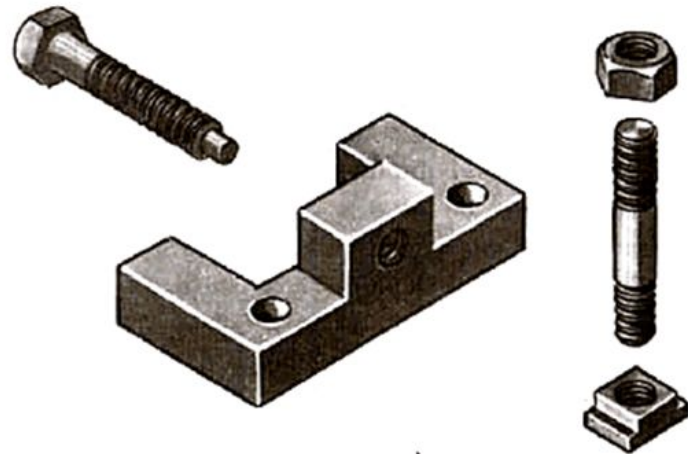
Изделия, состоящие из нескольких деталей, собирают по сборочным чертежам. Но сначала изготавливают детали, а для этого требуется обеспечить производство их чертежами. Процесс составления чертежей деталей по чертежам изделий, состоящих из нескольких деталей, называют **деталированием**.



Алгоритм чтения сборочного чертежа



- 1. Изучить содержание основной надписи, выяснив название сборочной единицы и масштаб ее изображения.**
- 2. Рассмотреть на сборочном чертеже виды, разрезы, сечения и представить форму и размеры изображенного на нем изделия.**
- 3. Используя спецификацию, определить, из скольких деталей состоит изделие, выяснить название каждой из них и материал, из которого они изготовлены.**
- 4. Определить форму каждой детали, рассмотрев их изображения на сборочном чертеже.**
- 5. Выявить виды соединений деталей, использованные в изделии. Выделить стандартизованные детали, на которые не выполняют чертежи.**
- 6. Установить принцип работы и последовательность сборки изделия.**

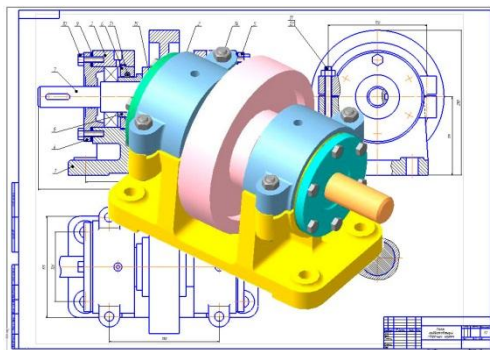


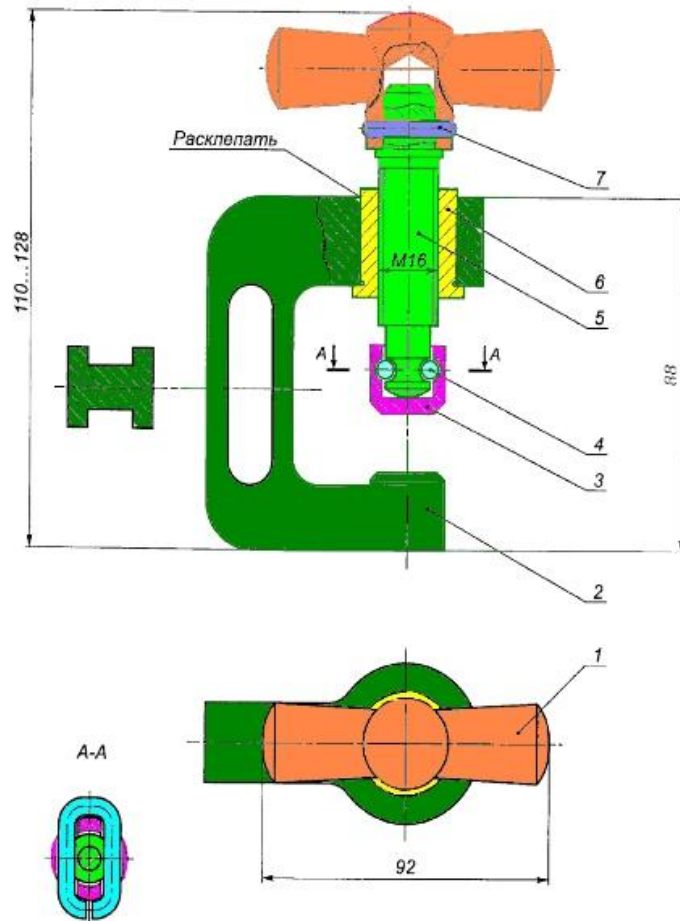
Условности и упрощения на сборочных чертежах.



Допускается не показывать на сборочных чертеже:

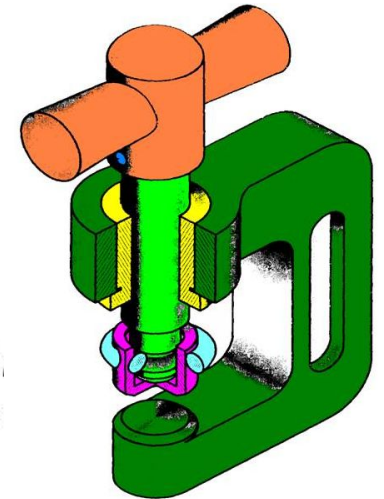
- мелкие элементы в виде фасок, проточек, насечек, зазоры между стержнем и отверстием.
- проставлять размеры только габаритные, присоединительные, монтажные
- все составные части изделия нумеруются в соответствии с номером позиции в спецификации.

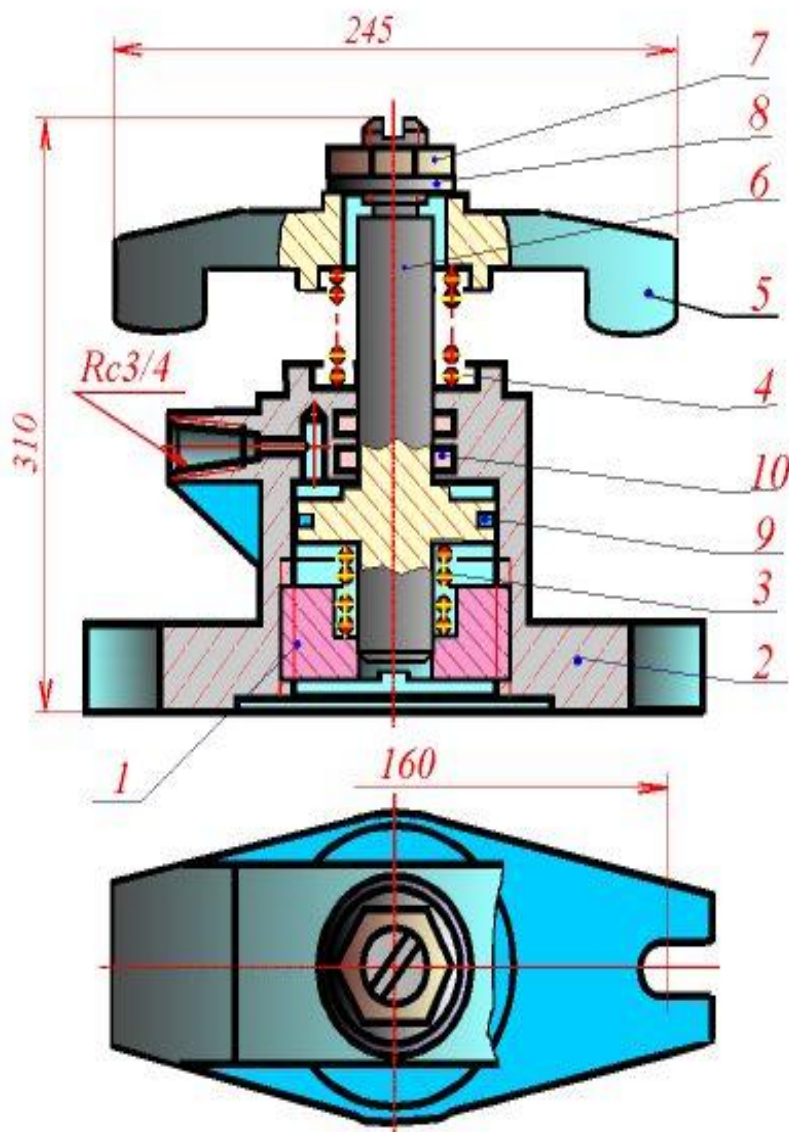




Инструмент для поддерживания деталей обработке и соединении

Представляет собой корпус (2), в отверстие которого запрессована втулка (6) с резьбой. Сквозь втулку проходит силовой винт (5). На нижнюю часть винта для предохранения его надевается башмак (3), соединяемый с винтом проволокой (4). На верхнюю часть винта надевается боек (1), соединяемый с ним штифтом (7)





Пример заполнения спецификации

Форм.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				<u>Документация</u>		
A1			AT-230.07.07.12.00.СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		AT-230.07.07.12.01	Стакан	1	
A4	2		AT-230.07.07.12.02	Корпус	1	
A4	3		AT-230.07.07.12.03	Пружина	1	
A4	4		AT-230.07.07.12.04	Пружина	1	
A4	5		AT-230.07.07.12.05	Скоба	1	
A4	6		AT-230.07.07.12.06	Поршень	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		7		Гайка М30.5 ГОСТ 5915-70	1	
		8		Шайба 30.04.019 ГОСТ11371-78	1	
		9		Кольцо Н1-80х70-1 ГОСТ 9832-77	1	
		10		Кольцо Н1-35х28 ГОСТ 9832-77	2	

AT-230.07.07.12.00					
Исполн.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	
Разработ.	Штефан				
Провер.					
Начальник					
Уполном.					
Прихват				Листов	Листов
гидравлический				Предприятие	



Прежде чем приступить к вычерчиванию детали надо:

1. Установить, какое изображение лучше принять в качестве главного и как его расположить на чертеже.
2. Выбрать необходимое число изображений.
3. Выбрать масштаб изображения.
4. Выбрать формат чертежа и выполнить его планировку.

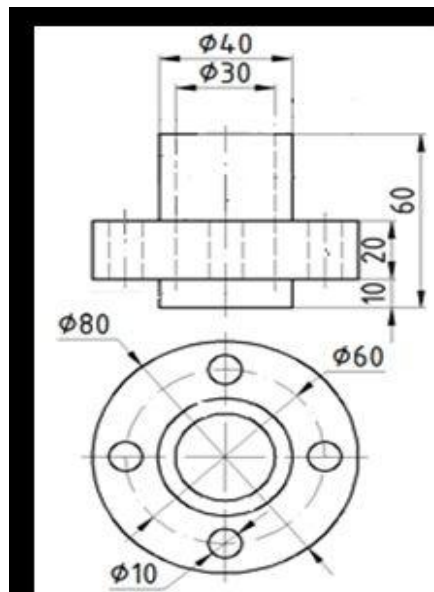


Воротниковый фланец

ВИДЫ ФЛАНЦЕВ



Плоский фланец



АНАЛИЗ ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ДЕТАЛИ ФЛАНЦА

- 2 цилиндра $\phi 40$ и цилиндр $\phi 80$.
- сквозное цилиндрическое отверстие $\phi 30$.
- На большем цилиндре 4 цилиндрических отверстия $\phi 10$.
- Высота фланца 60 мм



Главное изображение должно давать наиболее полное и ясное представление об изображении детали и должно соответствовать расположению изделия при выполнении основной операции технологического процесса, а для корпусных деталей – соответствовать их нормальному положению при эксплуатации:

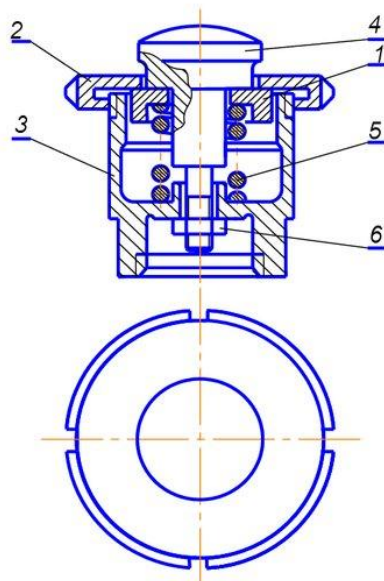
– детали, имеющие форму тела вращения (валики, оси, втулки, пробки, и др.), обычно изображают горизонтально, т.е. ось вращения располагают параллельно основной надписи чертежа .

– корпуса и крышки обычно изготавливают литьем с последующей механической обработкой. Эти детали принято изображать таким образом, чтобы ее основная обработанная плоскость располагалась параллельно надписи. Такое положение детали обычно совпадает с рабочим положением в конструкции, причем основная плоскость служит базой для отсчета размеров. Чертеж с изображением детали в таком положении будет удобен для чтения модельщику, литейщику, разметчику .

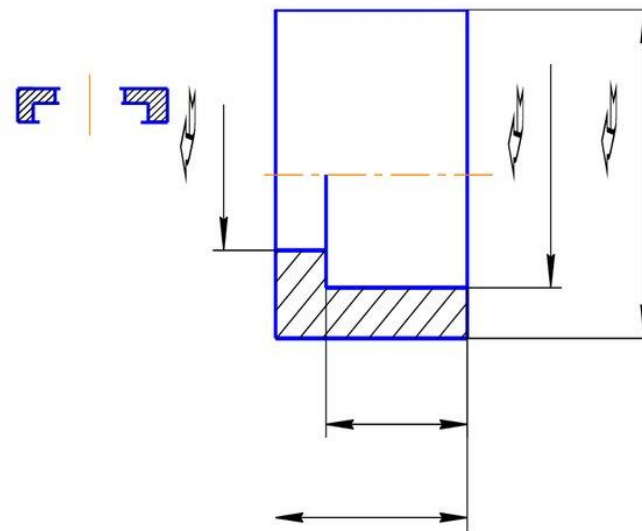
– плоские детали, изготовленные из листового материала, располагают на чертеже таким образом, чтобы ось симметрии была или вертикальной.

Из вышесказанного следует, что главное изображение точеных деталей и деталей из листового материала может выглядеть на рабочем чертеже иначе, чем на чертеже общего вида

Чтение и детализирование чертежа сборочной единицы



- Вычленение детали поз. 1

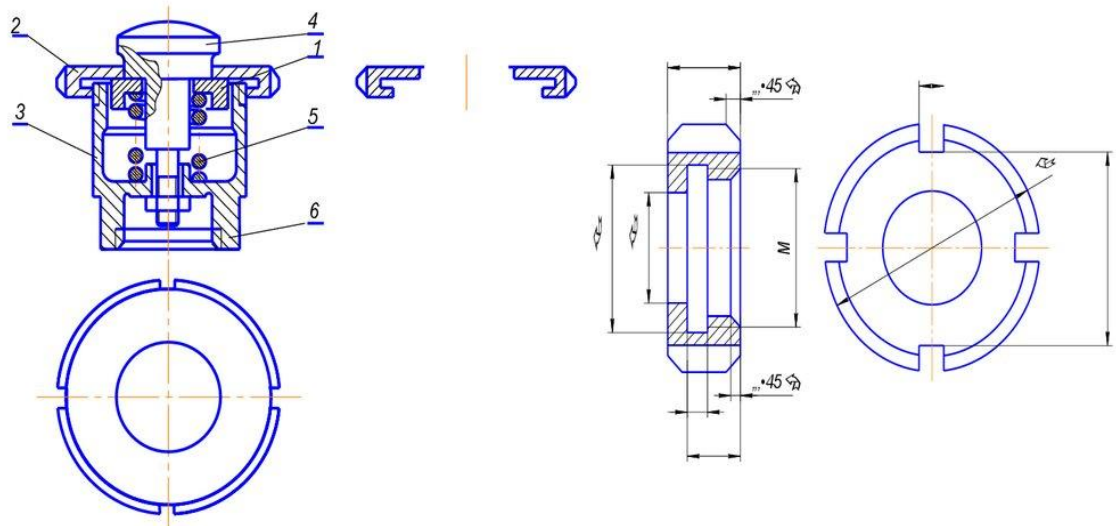


- Чертёж детали поз.1



Количество изображений на чертеже должно быть наименьшим, но в то же время таким, чтобы полностью отобразить форму всех элементов детали. Количество изображений на рабочем чертеже, как правило, не совпадает с количеством изображений этой же самой детали на чертеже общего вида

Чтение и детализирование чертежа сборочной единицы



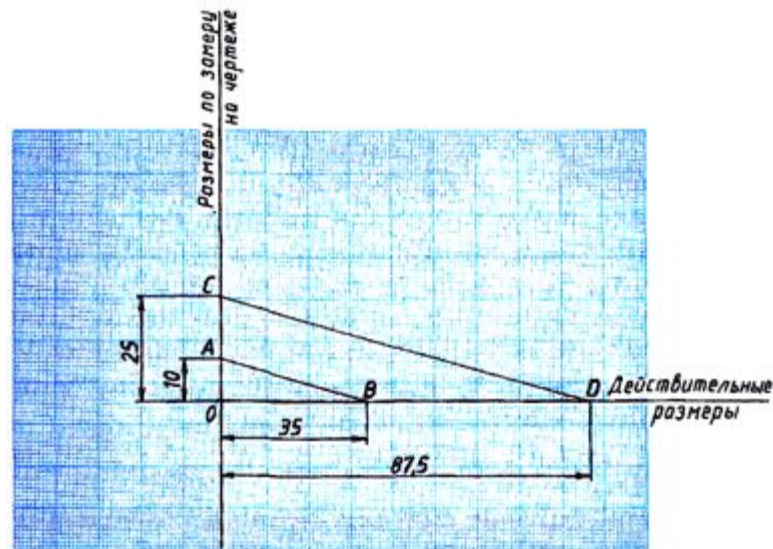
- Вычленение детали поз. 2

- Чертёж детали поз.2



Масштаб для каждого чертежа детали устанавливается вне зависимости от масштаба сборочного чертежа. Не обязательно изображать все детали в одном масштабе. Мелкие детали следует увеличивать, а крупные и несложные – уменьшать, чтобы поле чертежа без размеров было использовано на 30...40 %. Масштабы увеличения и уменьшения указаны в ГОСТе 2.302–68.

Используем пропорциональный масштаб



Или рассчитываем коэффициент
 $K = \text{Натуральный размер} / \text{размер измеренный по чертежу}$

РГР00.004.00 СБ

Перв. проект

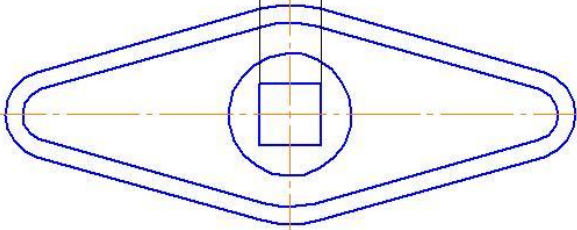
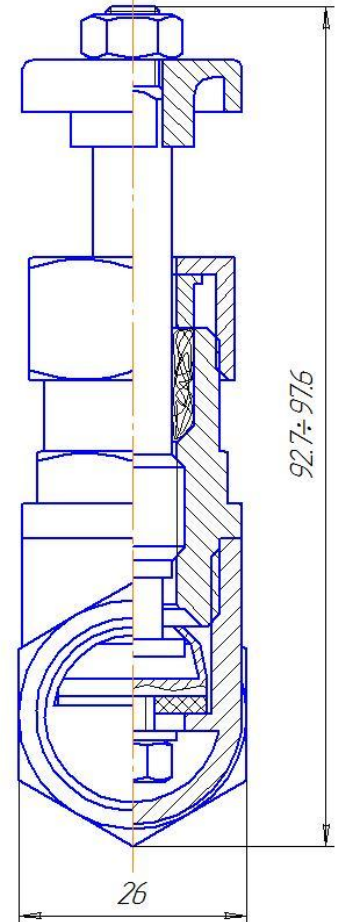
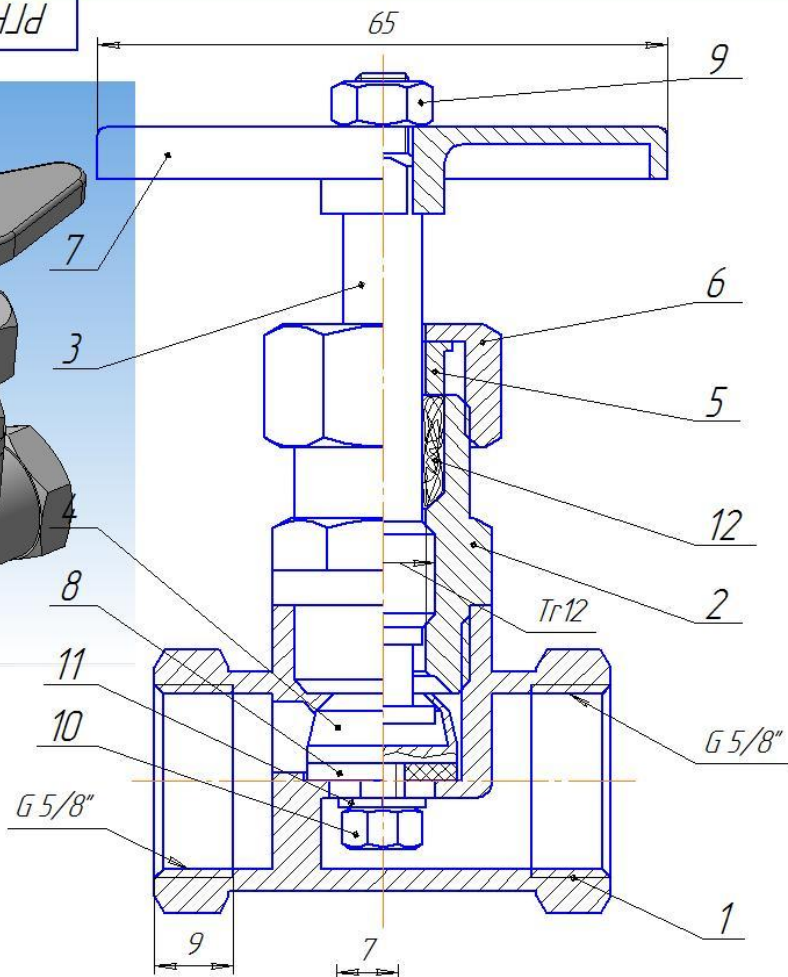
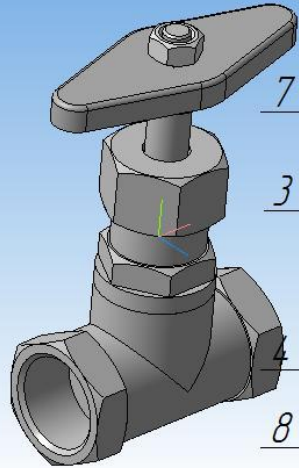
Спроб. №

Лист. и дата

Взам. инв. №

Лист. и дата

Инв. № листа



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

РГР00.004.00 СБ

Вентиль

Лист	Масса	Масштаб
4		1:1
Лист		Листов

Копировал

Формат А3