

Составление **сборочных чертежей по эскизам** производится в таком порядке: 1) снимаются эскизы деталей; 2) выбираются соответственно размерам изделия масштаб и формат чертежа; 3) определяется число проекций и порядок их вычерчивания; 4) выполняются разрезы; 5) наносятся размеры; 6) проставляются номера деталей; 7) наносится основная надпись (штамп) и составляется спецификация.

Рассмотрим перечисленные операции в намеченной последовательности. Останавливаться на пунктах 1, 6 и 7 нет необходимости, так как они рассмотрены раньше в разделе „Составление эскизов“.

Выбор масштаба и формата чертежа. При выборе масштаба следует руководствоваться указаниями ГОСТ 3451-46. Для сборочных чертежей наиболее желателен масштаб 1:1, так как он даёт наиболее ясное представление о пропорциональности деталей и элементов, составляющих машину. Однако применить этот масштаб не всегда удаётся, так как сложные машины больших размеров не всегда возможно вычертить на тех форматах, которые предусмотрены ГОСТ 3450-46, даже в случае их уменьшения и, наоборот, мелкие механизмы для получения наибольшей наглядности приходится изображать часто в увеличенном масштабе. Поэтому при вычерчивании изделий крупных габаритов рекомендуется применять масштабы уменьшения 1:2, 1:4, 1:5, а для мелких механизмов—масштабы увеличения 2:1, 5:1 и др.

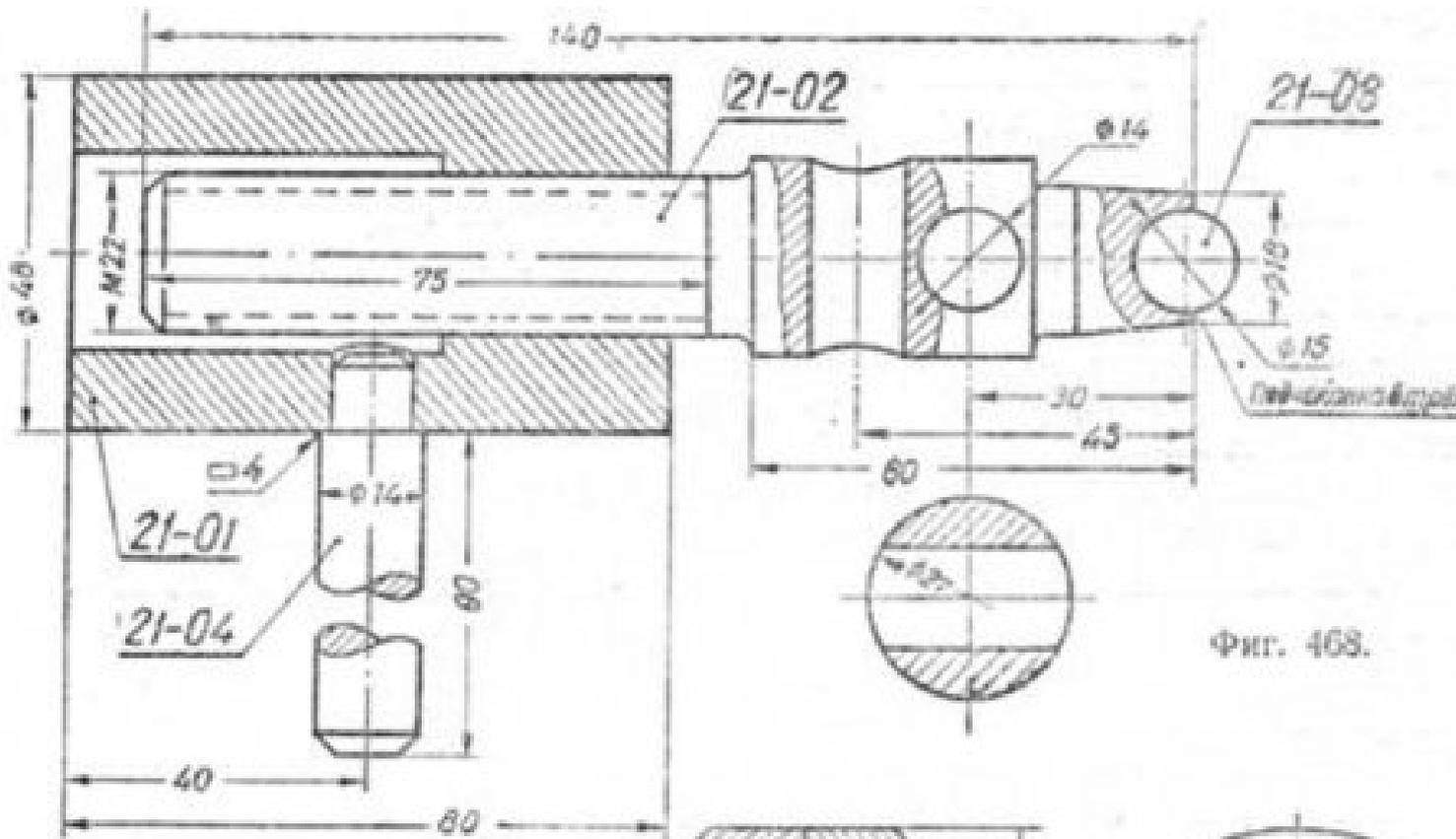
Число проекций. При определении числа проекций для сборочного чертежа исходят обычно из сложности конструкции изделия. Необходимо стремиться, чтобы число проекций было минимальным. Для этого нужно применять способы вспомогательных изображений как, например: частичные или вспомогательные виды, дополнительные разрезы или сечения и т. д. В практике чаще всего приходится вычерчивать сборочные чертежи в трёх проекциях. В ряде случаев удаётся ограничиться двумя, а иногда и одной проекцией.

При составлении проекций сборочного чертежа необходимо, чтобы расположение видов отвечало требованиям ГОСТ 3453-46 независимо от сложности изделия.

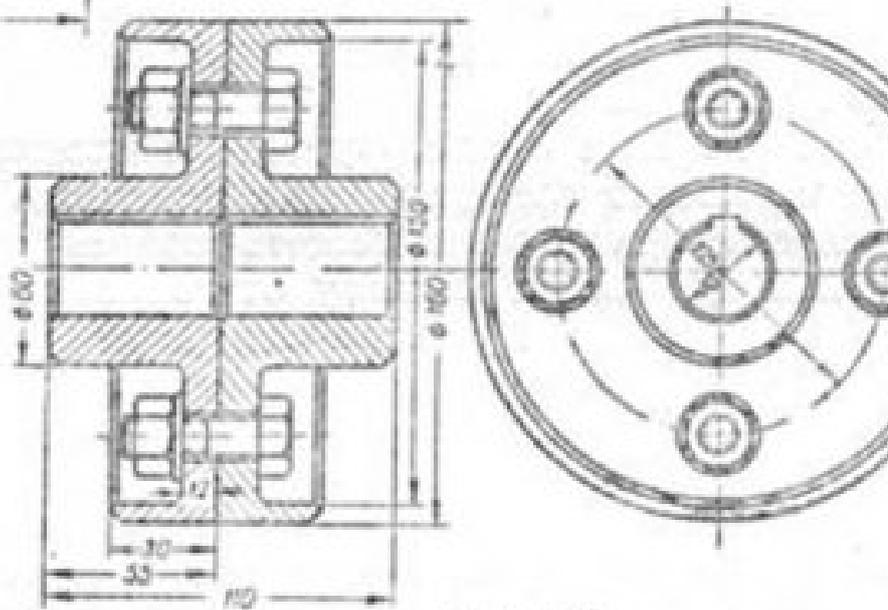
На фиг. 468 дано изображение приспособления для выпрессовки пальцев. Все детали этого приспособления—тела вращения, что даёт возможность ограничиться

изображением его в одной проекции.

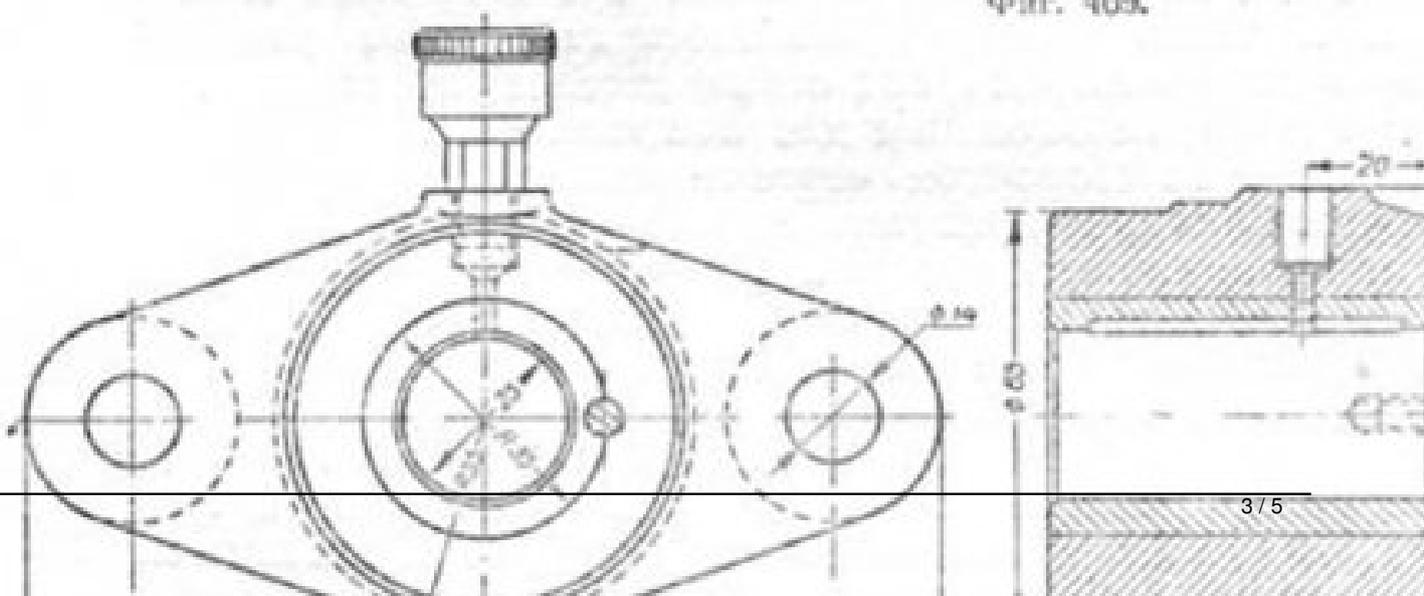
На фиг. 469 вычерчена дисковая глухая муфта в двух проекциях. Уменьшение числа проекций до одной здесь невозможно в связи с тем, что необходимо иметь дополнительно изображение шпоночной канавки и болтов.



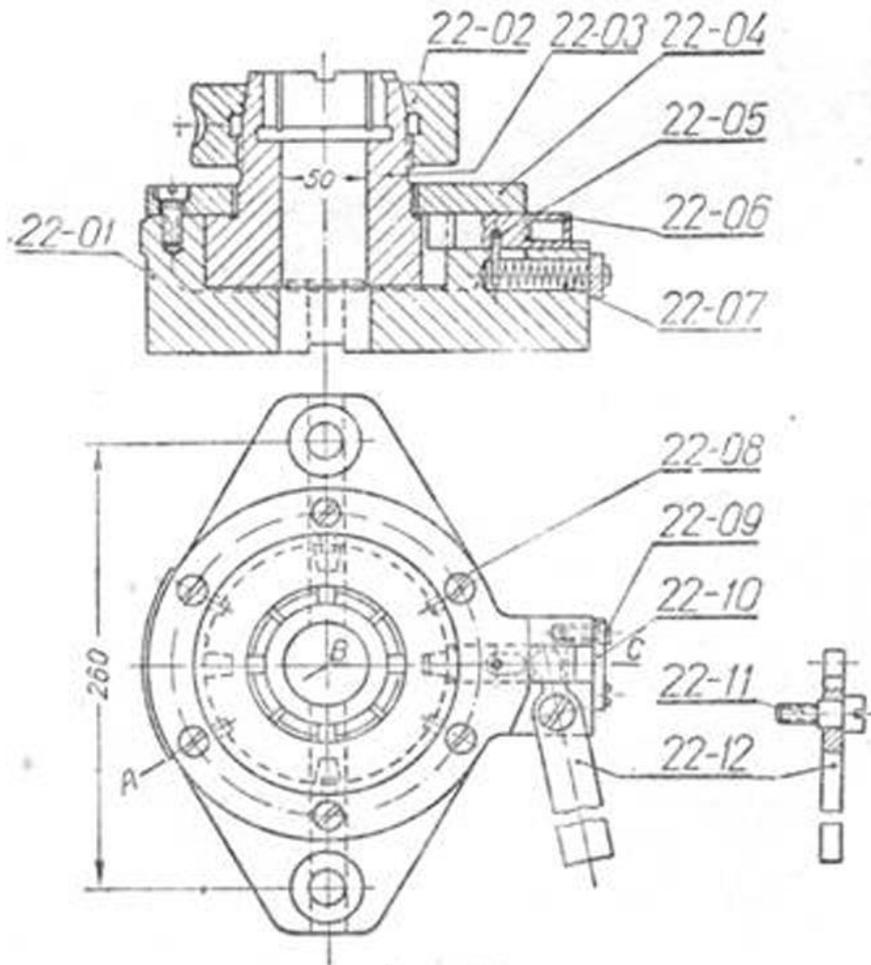
Фиг. 468.



Фиг. 469.







Фиг. 472.

~~Всё это является частью учебного пособия по черчению, подготовленного в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 21.010-89.~~

~~Всё это является частью учебного пособия по черчению, подготовленного в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 21.010-89.~~