

Рисунок 1 – Размеры под ключ и определение диаметра заготовки

$$D_1 = \frac{S}{0,866}; D_2 = \frac{S}{0,707}; D_3 = \frac{S}{0,850}; D_4 = \frac{S}{0,924}$$

ЛИТЕРАТУРА

1. Бабулин, Н.А. Построение и чтение машиностроительных чертежей: учеб. пособие / Н. А. Бабулин. – Москва: Высш. шк., 1987. – 319 с.

УДК 621.8:744.42:621

НАЛОЖЕННАЯ ПРОЕКЦИЯ: ОБОСНОВАНИЕ ПРИМЕНЕНИЯ

Троцкая А. Э., студ., Гончаренок О. П., ст. преп.,
Белорусский национальный технический университет,
г. Минск, Республика Беларусь

При построении чертежа часть детали перед плоскостью сечения не показывается. В некоторых случаях на этой передней части необходимо показать элемент, который не показан в разрезе, для чего используется наложенная проекция.

Наложённая проекция – это изображение той части объекта, которая находится между наблюдателем и плоскостью сечения, нанесённое утолщённой штрихпунктирной линией непосредственно на разрезе (рисунок 1).

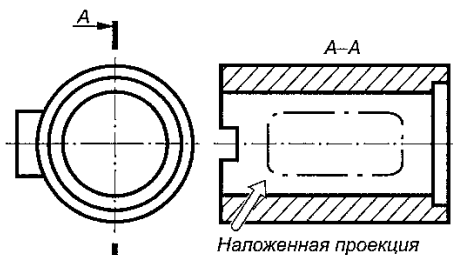


Рисунок 1 – Наложенная проекция

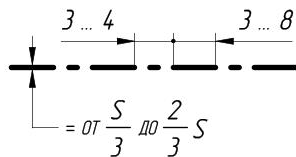


Рисунок 2 – Начертание и толщина утолщенной штрихпунктирной линии по ГОСТ 2.303 – 68 «Линии»

Толщина утолщенной штрихпунктирной линии выбирается в пределах от $s/3$ до $s/2$, а длина штрихов – от 3 до 8 мм (рисунок 2).

Наложенная проекция используется для сокращения количества изображений.

ЛИТЕРАТУРА

1. Бабулин, Н.А. Построение и чтение машиностроительных чертежей: учеб. пособие / Н. А. Бабулин. – Москва: Высш. шк., 1987. – 319 с.

УДК 621.81:744:621

КЛАССИФИКАЦИИ ДЕТАЛЕЙ ПО РАЗЛИЧНЫМ ПРИЗНАКАМ В ИНЖЕНЕРНОЙ ГРАФИКЕ

Хамко Ю. А., студ., Гончаренок О. П., ст. преп.,
Белорусский национальный технический университет,
г. Минск, Республика Беларусь

Детали машин можно разделить:

- по геометрическому признаку, принимая за основу форму детали;
- по технологическому признаку, принимая за основу технологический процесс изготовления деталей (точечные, литые и т. д.);