2.2 Содержание листа 2.2 и порядок его выполнения

Задание:

на формате А3 выполнить сборочный чертеж «Соединения резьбовые», чертежи типовых видов соединения – болтового, винтового, шпилечного.

 Цель задания:

- изучить правила выполнения сборочного чертежа, правила нанесения размеров, номеров позиций и оформления сборочного чертежа;

- изучить типовые виды разъемных резьбовых соединений;

- развивать навыки работы со справочной литературой.

Рекомендации:

- задание выполняется на формате А3;

- индивидуальные задания выбираются в соответствие с номером варианта;

- размеры для выполнения чертежей стандартных соединений (болтового, шпилечного, винтового), выбирают из ГОСТа.

- размеры соединяемых конструкторских деталей выбирают произвольно, так чтобы изображения сборочного чертежа занимало 75% листа.

- порядок выполнения сборочного чертежа соответствует процессу сборки изделия. Начинают с основной детали, дополняя изображения сопрягаемыми деталями. Определяют место расположения осей, для резьбовых соединений. Выполняют соединения болтом, шпилькой и винтом;

- каждой детали присваивают номер позиции, в соответствии со спецификацией. Номера позиции ставят на одном (вертикальном или горизонтальном) уровнях. Номера позиции ставят, начиная с нестандартных деталей, стандартные изделиям номеруются в алфавитном порядке;

- на сборочном чертеже ставят габаритные, межцентровые и присоединительные размеры;

- сборочный чертеж-основу соединяемых деталей для выполнения листа 2.01 выбирают в соответствии с рисунком 5;

- размеры деталей и элементов деталей сборки на рисунке 5, выбирают произвольно, так чтобы чертеж гармонично размещался на рабочем поле формата А3;

- варианты заданий студенты выбирают из таблицы 2;

- образец выполнения листа 2.01 представлен в Приложении Б.



Рисунок 5 - Чертеж-основа соединяемых деталей для листа 2.01

 Таблица 2 – Варианты заданий для выполнения листа 2.01

|  |  |
| --- | --- |
| №варианта | Обозначение болта, винта и шпильки |
| 1 | Болт М18 ГОСТ 7798-70; Винт М8 ГОСТ 1491-80; Шпилька М20 ГОСТ 22032 -76 |
| 2 | Болт М20 ГОСТ 7798-70; Винт М10 ГОСТ 17473-80; Шпилька М16 ГОСТ 22032 -76 |
| 3 | Болт М16 ГОСТ 7798-70; Винт М12 ГОСТ 17475-80; Шпилька М22 ГОСТ 22032 -76 |
| 4 | Болт М20 ГОСТ 7798-70; Винт М10 ГОСТ 1491-80; Шпилька М18 ГОСТ 22032 -76 |
| 5 | Болт М22 ГОСТ 7798-70; Винт М8 ГОСТ 17474-80; Шпилька М20 ГОСТ 22032 -76 |
| 6 | Болт М18 ГОСТ 7798-70; Винт М10 ГОСТ 1491-80; Шпилька М24 ГОСТ 22032 -76 |
| 7 | Болт М24 ГОСТ 7798-70; Винт М6 ГОСТ 17474-80; Шпилька М22 ГОСТ 22032 -76 |
| 8 | Болт М20 ГОСТ 7798-70; Винт М12 ГОСТ 1491-80; Шпилька М20 ГОСТ 22032 -76 |
| 9 | Болт М18 ГОСТ 7798-70; Винт М14 ГОСТ 17473-80; Шпилька М22 ГОСТ 22032 -76 |
| 10 | Болт М16 ГОСТ 7798-70; Винт М8 ГОСТ 17475-80; Шпилька М18 ГОСТ 22032 -76 |

3.3 Содержание листа 2.02 и порядок их выполнения

Задание:

на формате А4 выполнить спецификацию к сборочному чертежу «Соединения резьбовые», листа 2.01

Цель задания:

- изучить правила выполнения текстовой документации – спецификации, ГОСТ 2.106 - 96

Рекомендации:

- спецификации выполняют по ГОСТ 2.106 – 96;

- основную надпись спецификации выполняют по ГОСТ 2.104-68;

- образец выполнения листа 2.02 представлен в Приложении Б.



*Колледж АТ и АТ*

*Специальность, группа*

*МЧ 0.01.01.000 СБ*