

Определение коэффициента чертежа

- $$K = \frac{X_{\text{по варианту}}}{X_{\text{измеренное}}}$$

Задан размер $x=85$ мм.

$X_{\text{ИЗМ}} = 24$ мм.

$$K = \frac{X_{\text{по варианту}}}{X_{\text{измеренное}}} = \frac{85}{24} = 3,54$$

$$d_{\text{ИЗМ.1}} = 34 \Rightarrow d_1 = 34 \cdot 3,54 = 120,36 \Rightarrow d_1 = 120 \text{ (мм)}$$

$$d_{\text{ИЗМ.2}} = 58 \Rightarrow d_1 = 58 \cdot 3,54 = 205,32 \Rightarrow d_1 = 205 \text{ (мм)}$$

$$d_{\text{ИЗМ.3}} = 47 \Rightarrow d_1 = 47 \cdot 3,54 = 166,38 \Rightarrow d_1 = 165 \text{ (мм)}$$

$$d_{\text{ИЗМ.4}} = 34 \Rightarrow d_1 = 34 \cdot 3,54 = 120,36 \Rightarrow d_1 = 120 \text{ (мм)}$$

$$d_{\text{ИЗМ.5}} = 23 \Rightarrow d_1 = 23 \cdot 3,54 = 81,42 \Rightarrow d_1 = 80 \text{ (мм)}$$

$d_2 = d_4$ - должны быть кратны 5

$$l_{\text{ИЗМ.1}} = 198 \Rightarrow l_1 = 198 \cdot 3,54 = 700,92 \Rightarrow l_1 = 710/670 \text{ (мм)}$$

$$l_{\text{ИЗМ.2}} = 22 \Rightarrow l_2 = 22 \cdot 3,54 = 77,88 \Rightarrow l_2 = 80/75 \text{ (мм)}$$

$$l_{\text{ИЗМ.3}} = 58 \Rightarrow l_3 = 58 \cdot 3,54 = 205,32 \Rightarrow l_3 = 210/200 \text{ (мм)}$$

$$l_{\text{ИЗМ.4}} = 54 \Rightarrow l_4 = 54 \cdot 3,54 = 191,16 \Rightarrow l_4 = 190 \text{ (мм)}$$

$$l_{\text{ИЗМ.5}} = 51 \Rightarrow l_5 = 51 \cdot 3,54 = 180,54 \Rightarrow l_5 = 180 \text{ (мм)}$$

$$\Delta = l_1 - (l_2 + l_3 + l_4 + l_5) = 710 - (80 + 210 + 190 + 180) = 50 \text{ мм};$$

$$\Delta = l_1 - (l_2 + l_3 + l_4 + l_5) = 670 - (75 + 200 + 190 + 180) = 25 \text{ мм};$$

$$\Delta_{\text{ИЗМ}} = 10 \text{ мм} \Rightarrow \Delta = 35,4 \text{ мм}$$

Примеры рабочих чертежей деталей
(присутствуют ошибки)

Изд. №

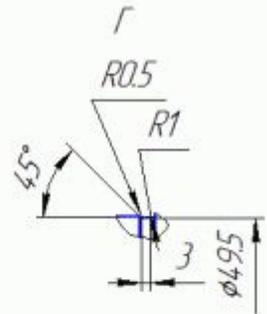
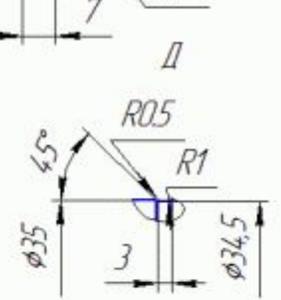
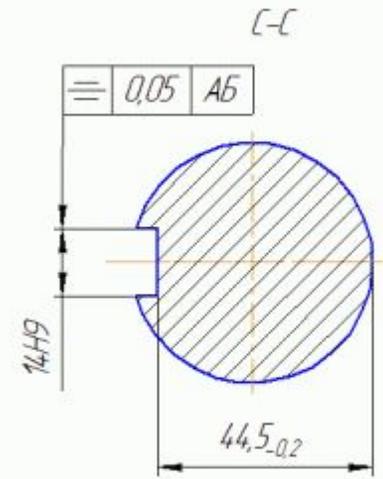
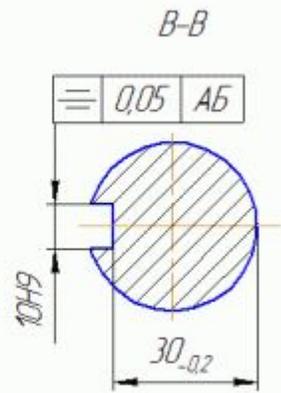
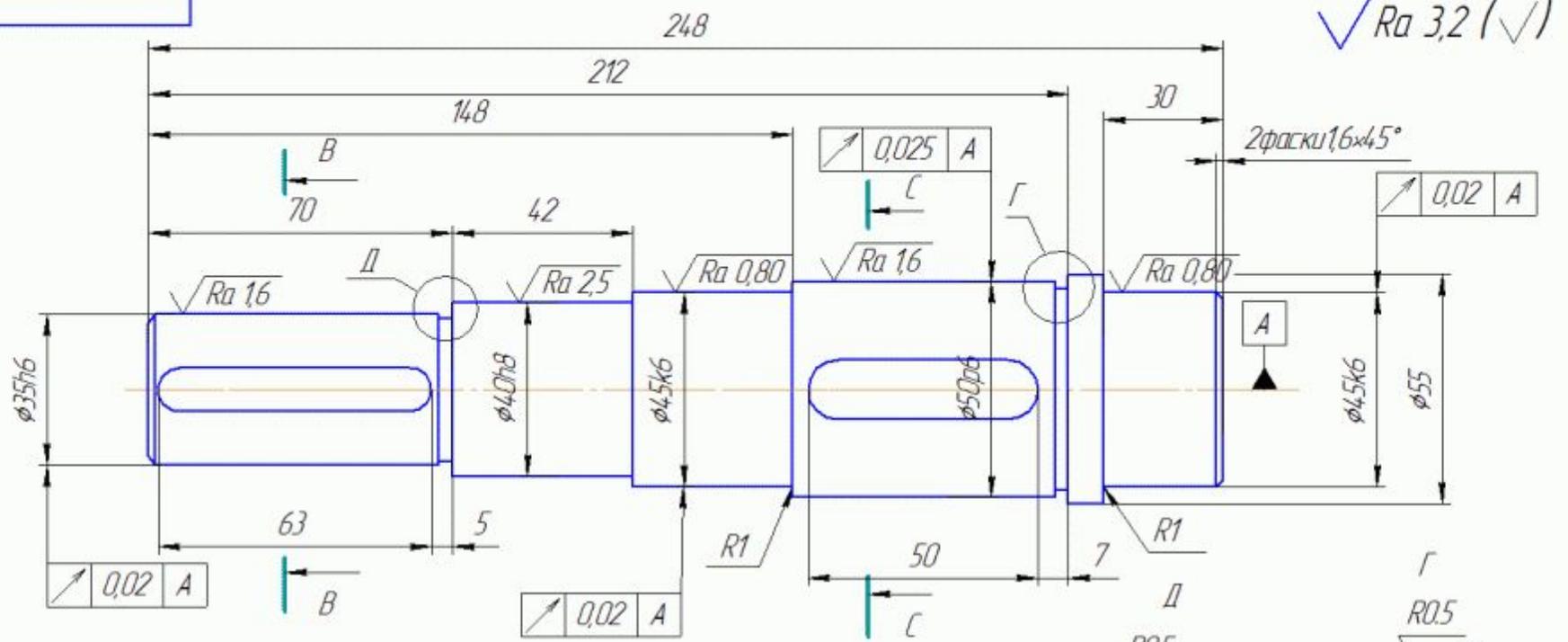
Лист №

Взам. инв. №

Лист №

Лист №

Лист №

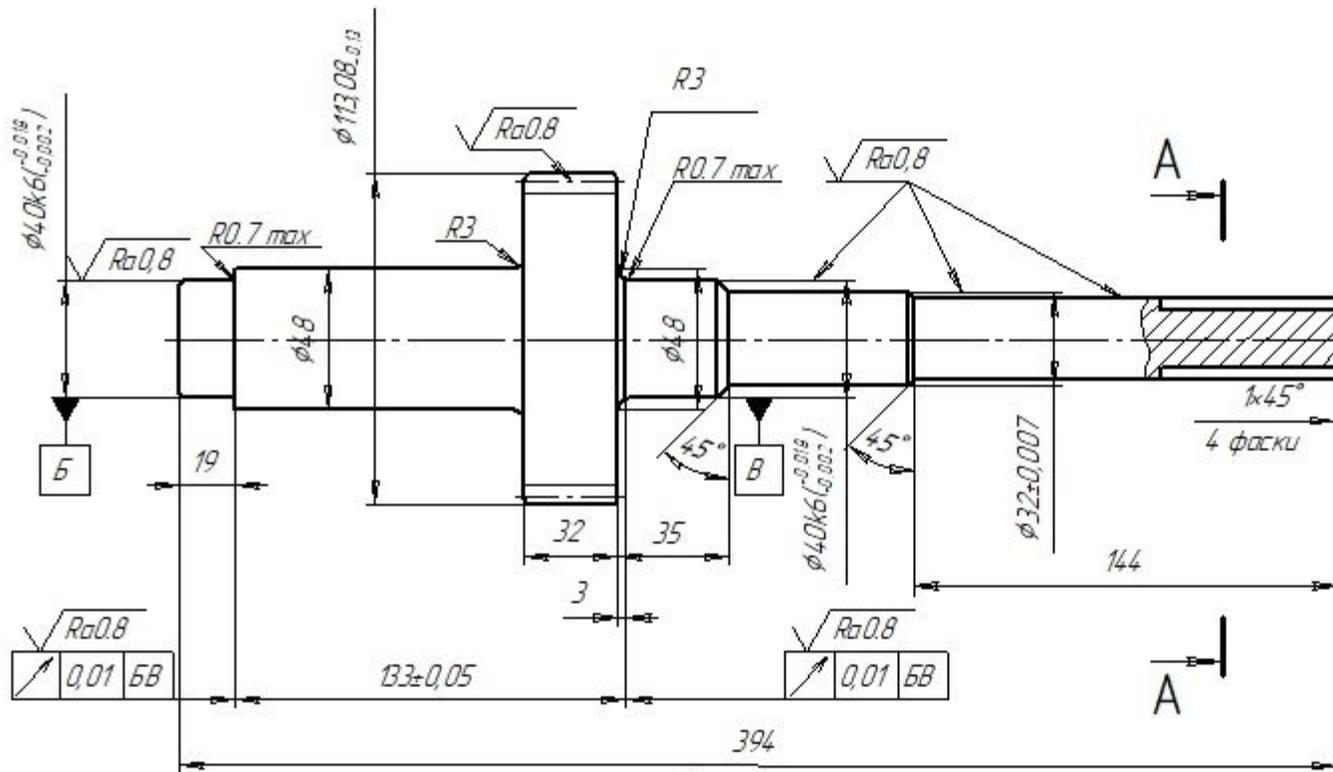


1. 190..200HB
2. Острые края притупить $R=0,3$ мм
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $h14, H14, \pm IT14/2$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ							1:1
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Упр.							
Вал ведомый					Лист	Листов	1
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		

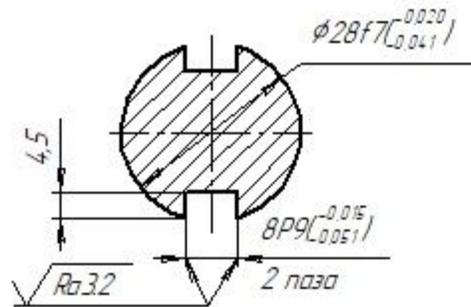
КП16 15190102473.01

√ Ra 12.5 (√/)



Модуль	m	2.5
Число зубьев	z	4.1
Угол наклона зубьев	β	18 30
Направление линий зуба	-	правое
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-C
Длина общей нормали	W	42,262
Диаметр делительной окружности	d	108,085

A-A



1. Цементировать h 0,3..0,5; 59..63 HRC;
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-тк

КП16 15190102473.01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Лажкина В.А.	Дата	
Проб.	Вунцова Г.В.		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.	Кравцов С.А.		
Вал-шестерня		Лит.	Масса
		0	5,3
		Лист	Масштаб
		1	1:1
Сталь 20Х ГОСТ 4543-71		ГАПОУ СО ТМК гр.ТМ29-2	

Копирова Л.

Формат А3

Лист 1 из 1

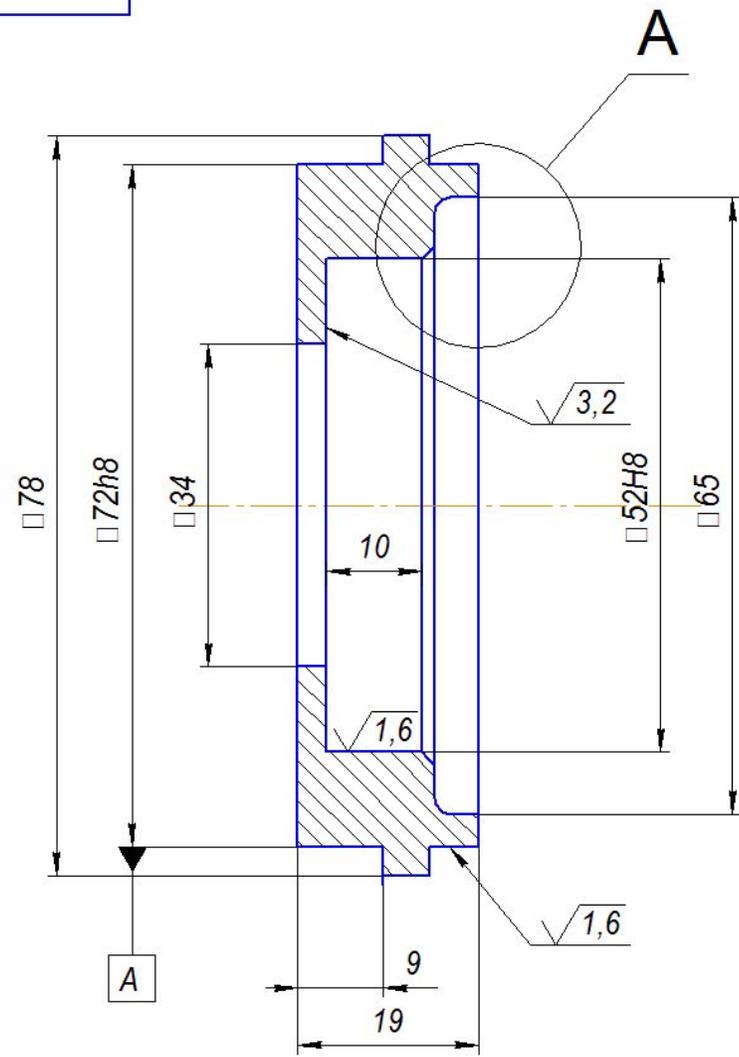
Спецификация

Листы и детали

Пере. примен.

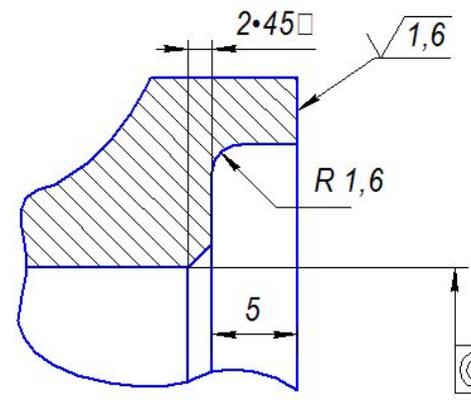
Справ. №

Име. № подл. Подп. и дата
Взаим. ине. Инв. № дубл. Подп. и дата



A(2:1)

$\sqrt{6,3} (\checkmark)$



\odot	\square 0,03	A
---------	----------------	---

1. Неуказанные литейные радиусы R1
2. Уклоны формовочные по ГОСТ 3212-81
3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H12, валов h12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка подшипника сквозная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								2:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.						Сталь Сч15 ГОСТ1050-87		
Н.контр.								
Утв.								

Листовой номер

Склад №

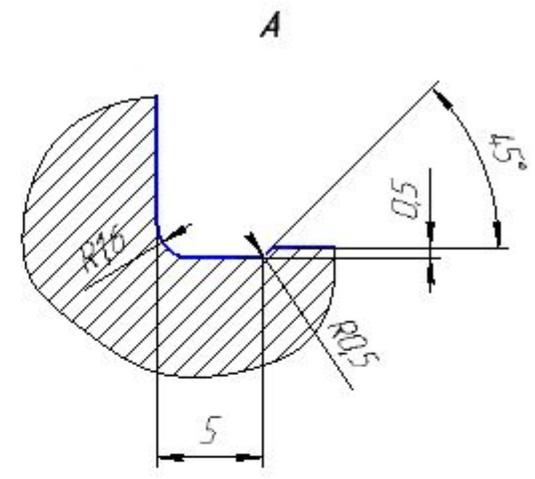
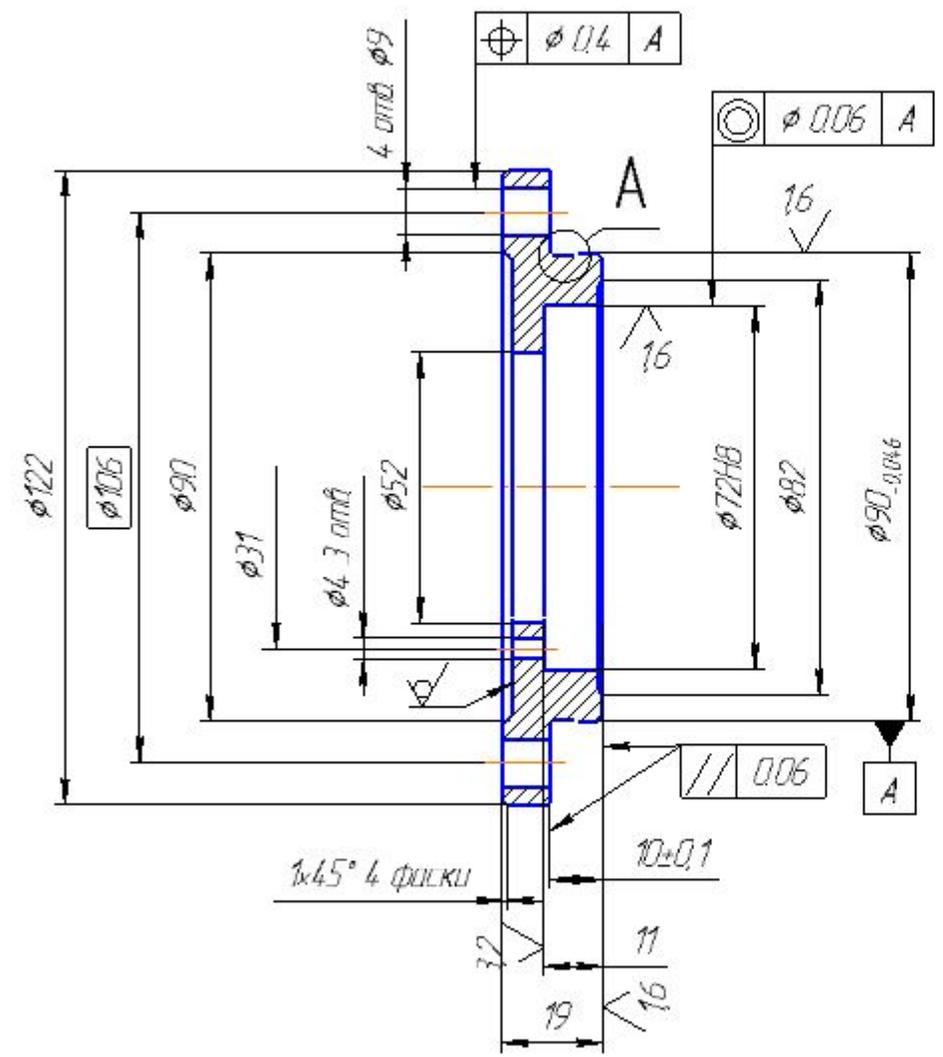
Лист и дата

И-д № д-д-д

В-д № д-д-д

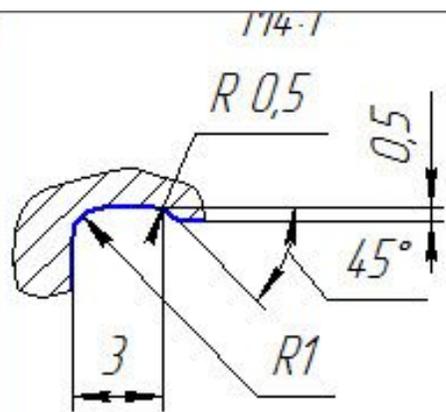
Лист и дата

№ лист

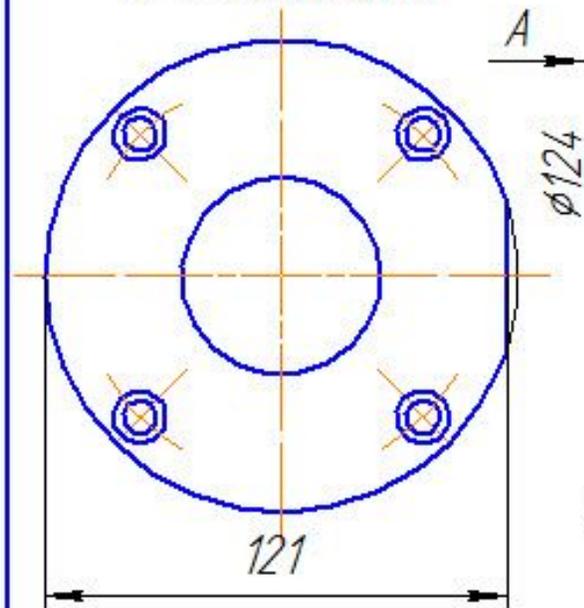


- 1 Формовочные уклоны $\approx 3^\circ$
- 2 Неуказанные радиусы 2мм так
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров поверхностей ∇ : отверстий +t, вала -t, остальных $\pm t/2$ среднего класса точности, поверхностей ∇ $\pm t/2$ грубого класса точности

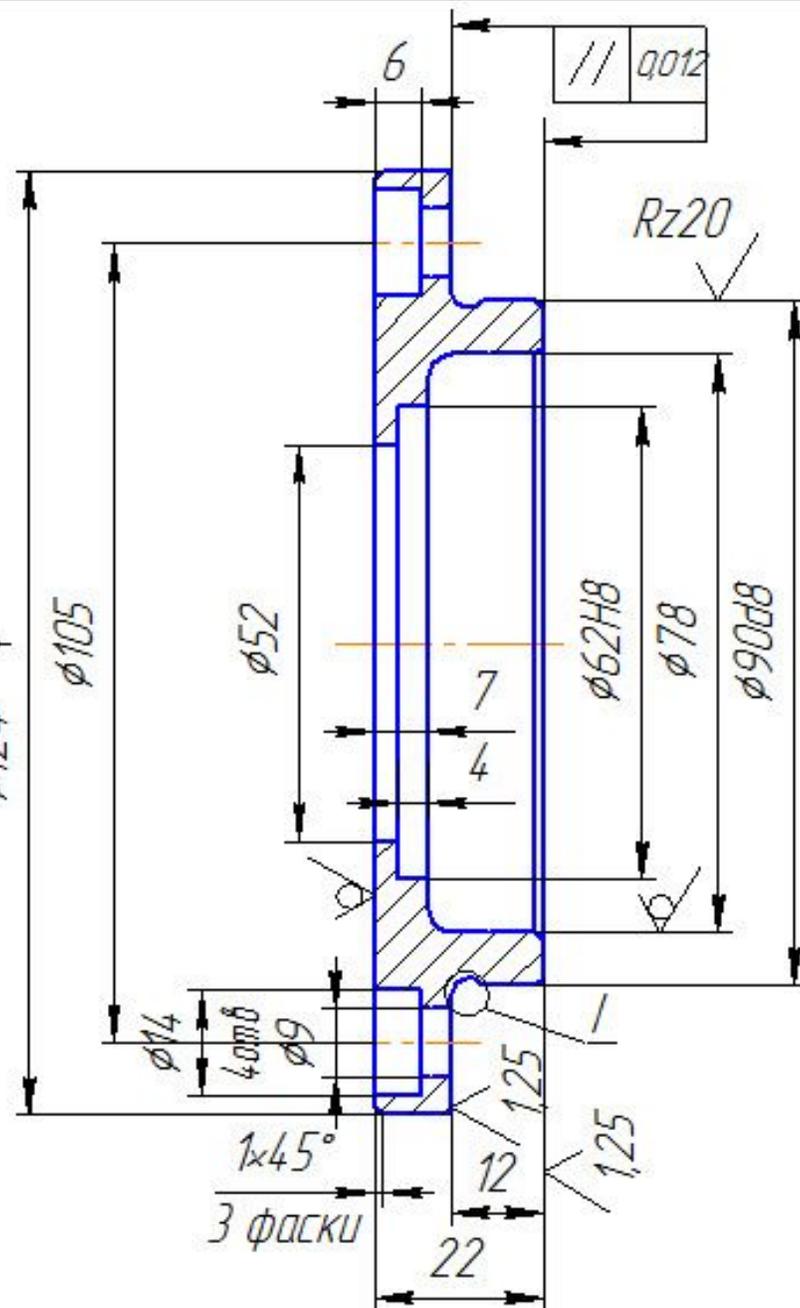
И-д	Лист	№ д-д-д	Лист	Дата	Крышка подшипника	Лист	Масса	Миллиметров
Разработ								11
Проект						Лист 1	Листов 1	
Т.контр.								
Лин.контр.								
Н.контр.								



Вид А
М 1:2 повернуто



1 HR



Лист 1 из 1

Стр. №

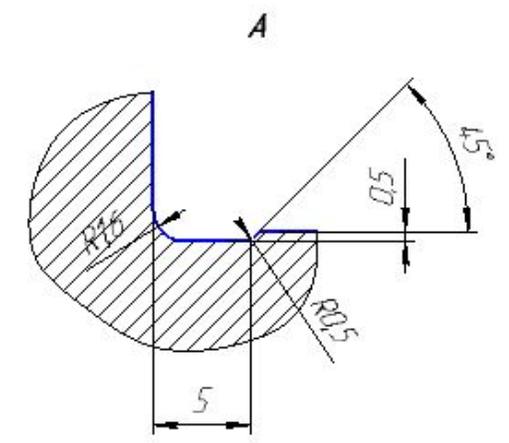
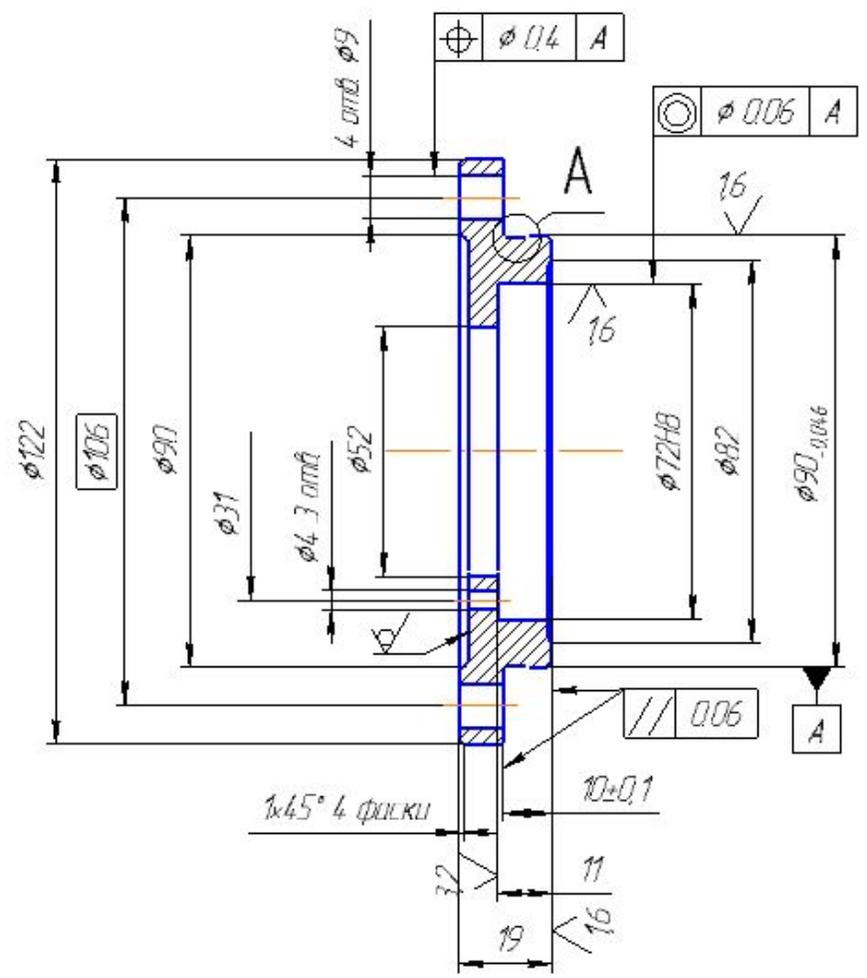
Лист и дата

№ №

Всего листов

Лист и дата

№ №

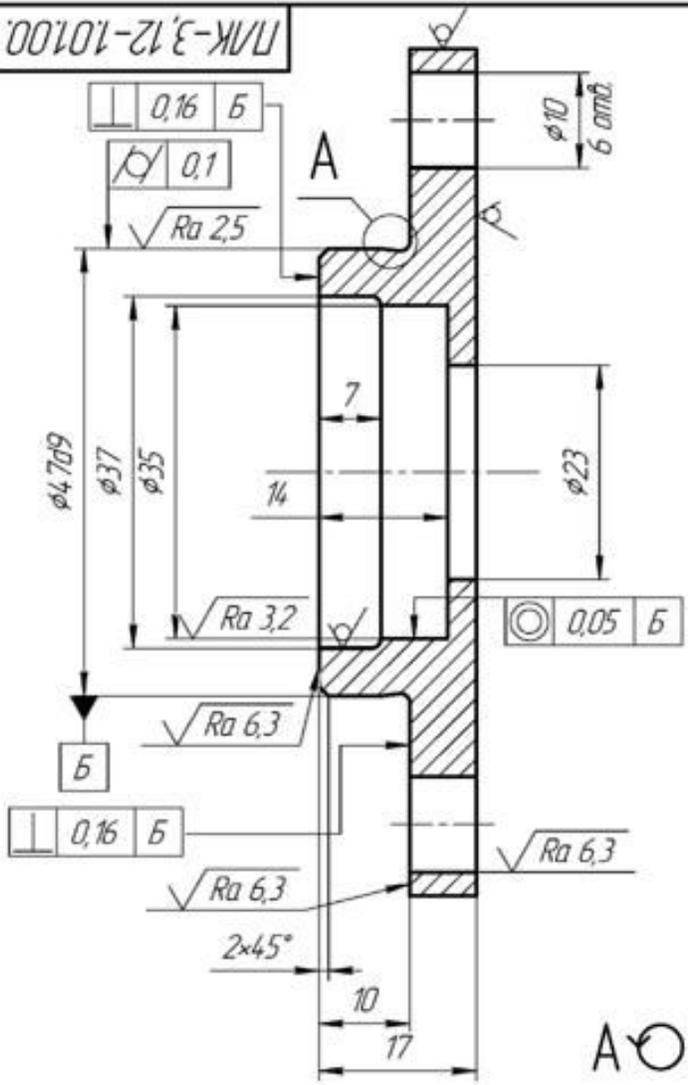


- 1 Формовочные уклоны $\approx 3^\circ$
- 2 Неуказанные радиусы 2мм так
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров поверхностей ∇ : отверстий +t, вала -t, остальных $\pm t/2$ среднего класса точности, поверхностей ∇ $\pm t/2$ грубого класса точности

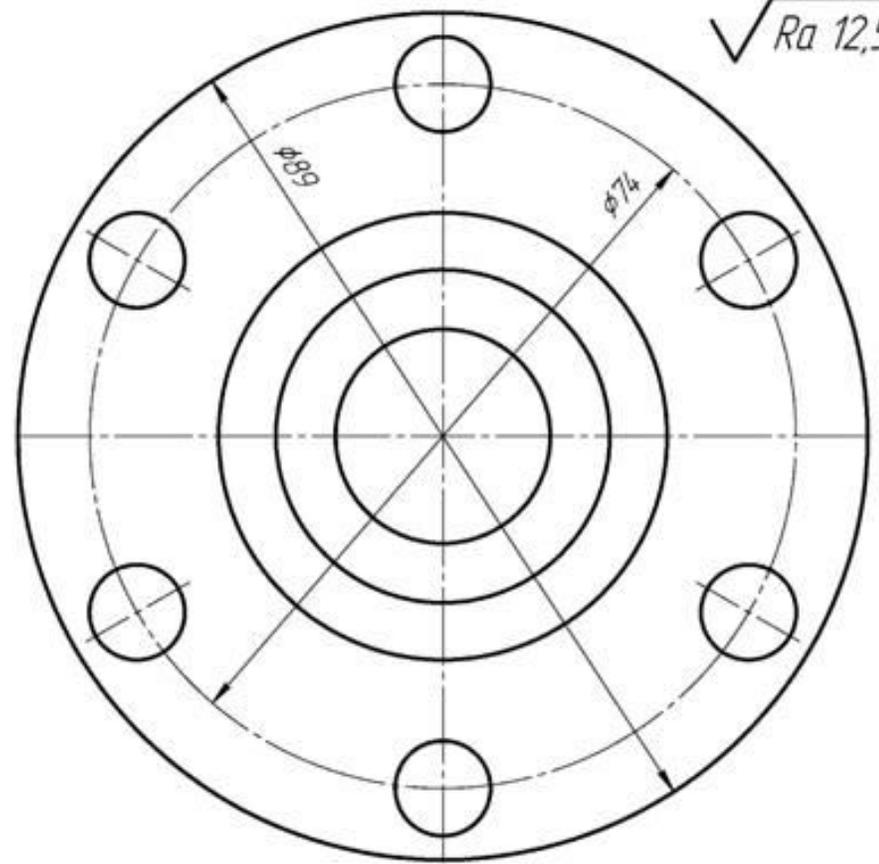
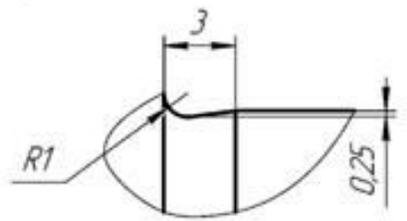
№ п/п	№ докум.	Позиц.	Вита	Лист	Масса	Масштаб
1				1		1:1
Крышка подшипника				Лист	1	Листов
				1	1	

Вид № 1 Вид № 2 Вид № 3 Вид № 4 Вид № 5 Вид № 6 Вид № 7 Вид № 8 Вид № 9 Вид № 10 Вид № 11 Вид № 12 Вид № 13 Вид № 14 Вид № 15 Вид № 16 Вид № 17 Вид № 18 Вид № 19 Вид № 20 Вид № 21 Вид № 22 Вид № 23 Вид № 24 Вид № 25 Вид № 26 Вид № 27 Вид № 28 Вид № 29 Вид № 30 Вид № 31 Вид № 32 Вид № 33 Вид № 34 Вид № 35 Вид № 36 Вид № 37 Вид № 38 Вид № 39 Вид № 40 Вид № 41 Вид № 42 Вид № 43 Вид № 44 Вид № 45 Вид № 46 Вид № 47 Вид № 48 Вид № 49 Вид № 50 Вид № 51 Вид № 52 Вид № 53 Вид № 54 Вид № 55 Вид № 56 Вид № 57 Вид № 58 Вид № 59 Вид № 60 Вид № 61 Вид № 62 Вид № 63 Вид № 64 Вид № 65 Вид № 66 Вид № 67 Вид № 68 Вид № 69 Вид № 70 Вид № 71 Вид № 72 Вид № 73 Вид № 74 Вид № 75 Вид № 76 Вид № 77 Вид № 78 Вид № 79 Вид № 80 Вид № 81 Вид № 82 Вид № 83 Вид № 84 Вид № 85 Вид № 86 Вид № 87 Вид № 88 Вид № 89 Вид № 90 Вид № 91 Вид № 92 Вид № 93 Вид № 94 Вид № 95 Вид № 96 Вид № 97 Вид № 98 Вид № 99 Вид № 100

П/К-3,12-1.01.00.13



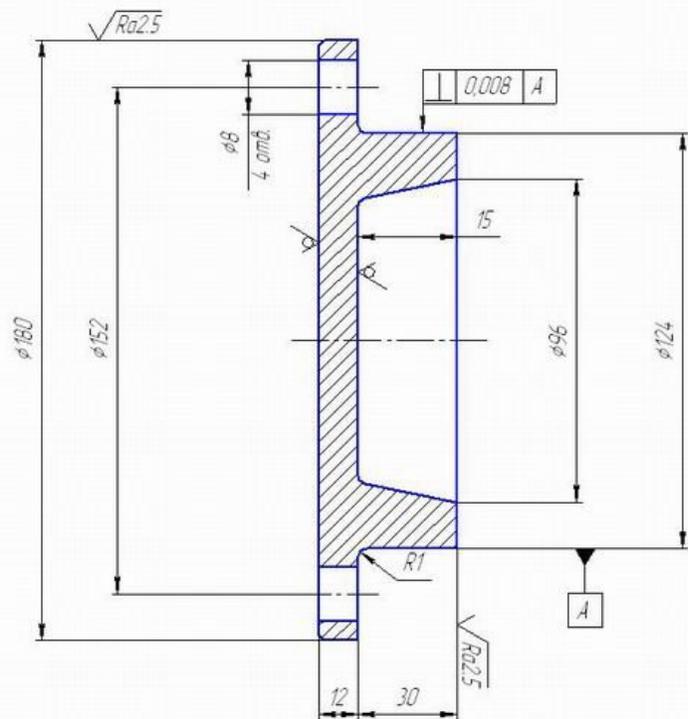
A ∅(5:1)



- 1 Формовочные уклоны - 3°, литейные радиусы - 3мм
- 2 Неуказанные радиусы закруглений 3..5 мм
- 3 Остальные технические требования по СТБ 1014-95

				П/К-3,12-1.01.00.13			
Изм./Лист	№ докум.	Листы	Листы	Крышка	Лист	Масса	Максимум
Разработ	Мельникова						21
Проб	Линьков				Лист	Листов	1
Техник				СЧ 15 ГОСТ 14.12-85			Бел.-Рос. ун-т гр. ПДМ-000
Инж.				Копировал			Формат А3
Чел.							

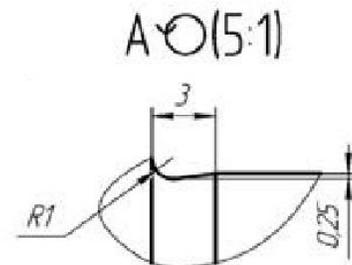
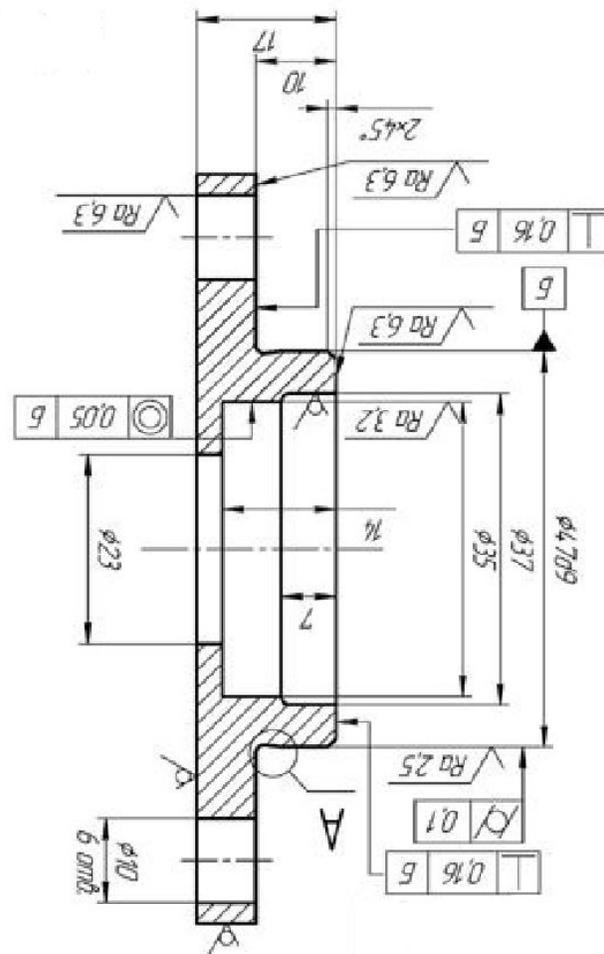
$\sqrt{Ra2.5}$ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по H14, валов по h14.
2. Неуказанные радиусы 2..3мм.
3. Формирующие уклоны по ГОСТ 3212 -75

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Разраб.				1		21
Проб.				Лист		Листов
Уконтр.						
Исполн.						
Чит						

Крышка
Сталь 40ХН ГОСТ 1050-88



Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Разраб.				1		11
Проб.				Лист		Листов
Уконтр.						
Исполн.						
Чит						

Крышка подшипника

Перв. примен.

Справ. №

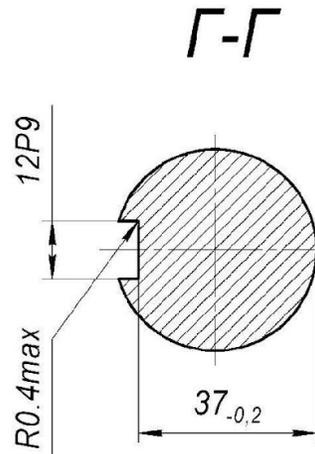
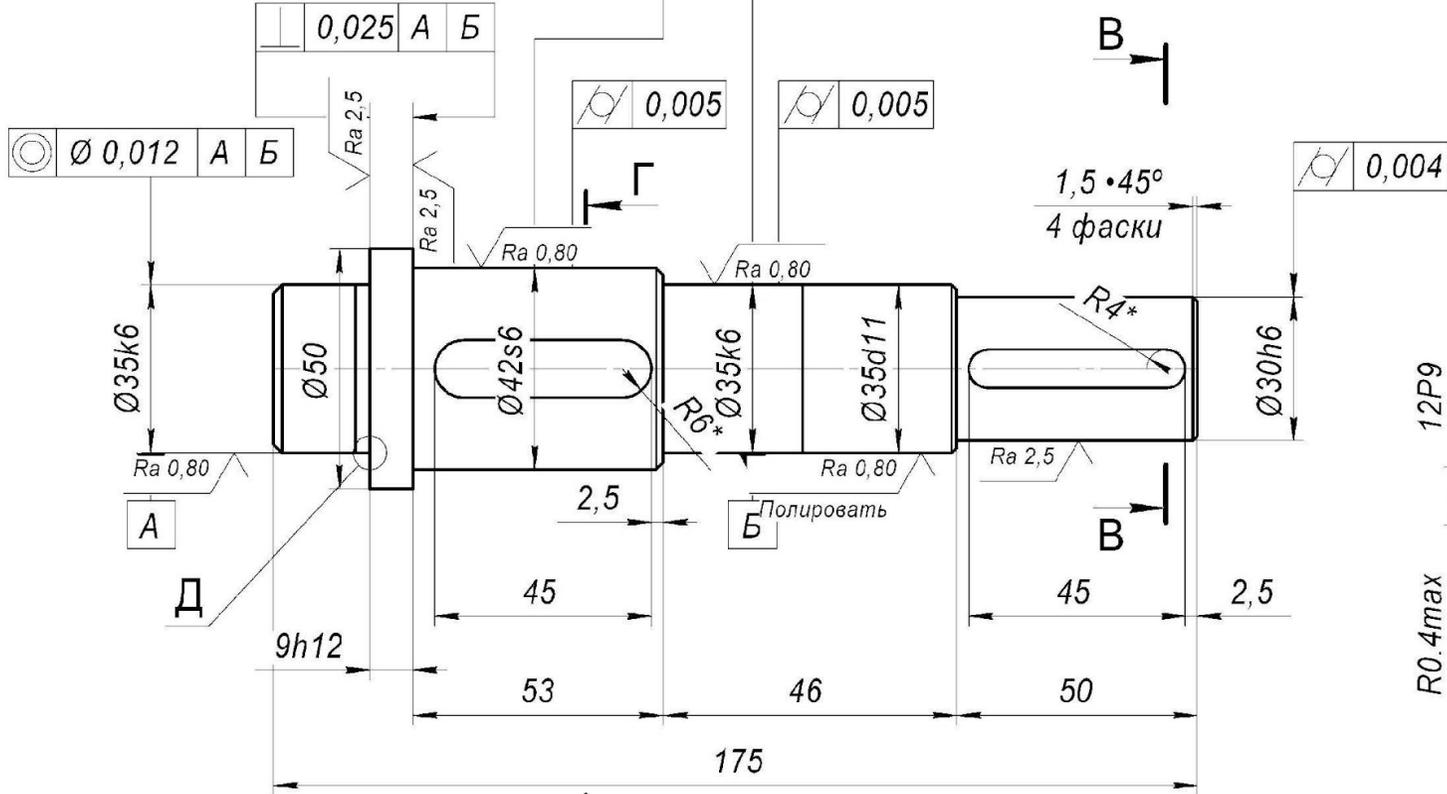
Име. № подл. Подл. и дата / Име. № дубл. Подл. и дата / Име. № зам. инв. / Име. № подл. Подл. и дата

2069059КП.715413.13/7-10

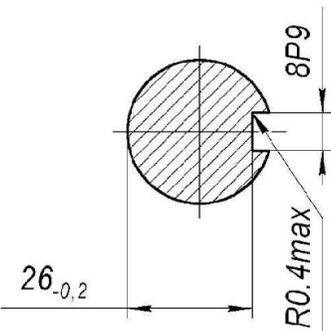
⊙ Ø 0,03 A Б

⊙ Ø 0,012 A Б

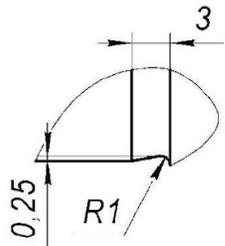
√ Ra 6,3 (✓)



B-B



Д (5:1)
2 канавки



1. HB 260....290, кроме места указанного особо.
2. * Размеры обеспечить инструментом.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров; валов -t, остальных $\pm t/2$.

				2069059КП.715413.13/7-10			
				Лит.		Масса	Масштаб
				И		1:1	
				Лист 7		Листов 7	
				Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
				ПГУАС каф. МуАП гр. ААХ-31			
				Формат А3			

Копировал