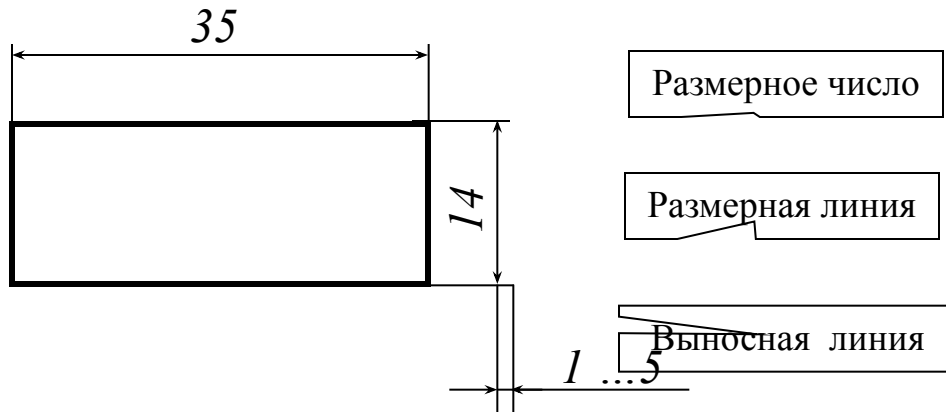


Простановка размеров

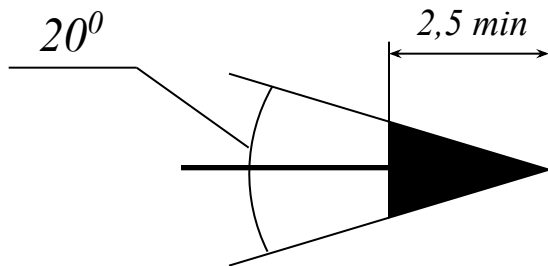
Простановка размеров ГОСТ 2.307-68



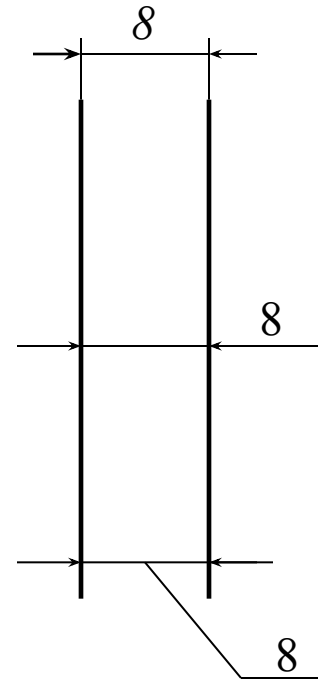
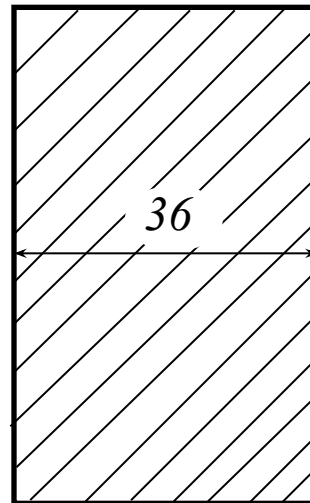
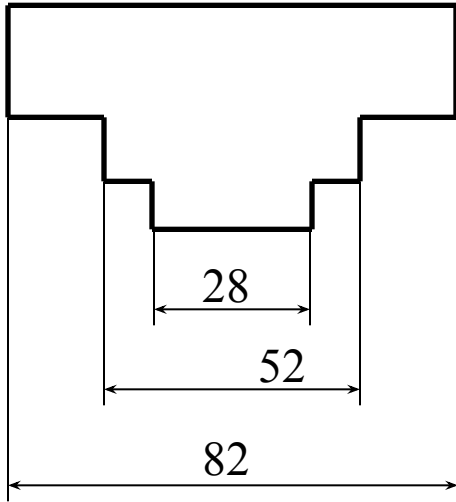
Размерное число соответствует
действительному размеру предмета

$$h = 5 \text{ мм}$$

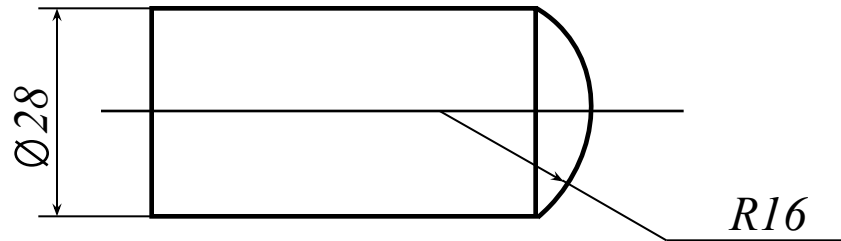
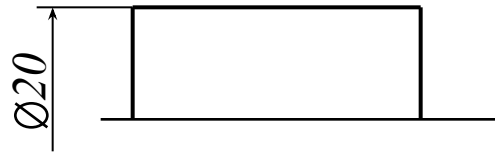
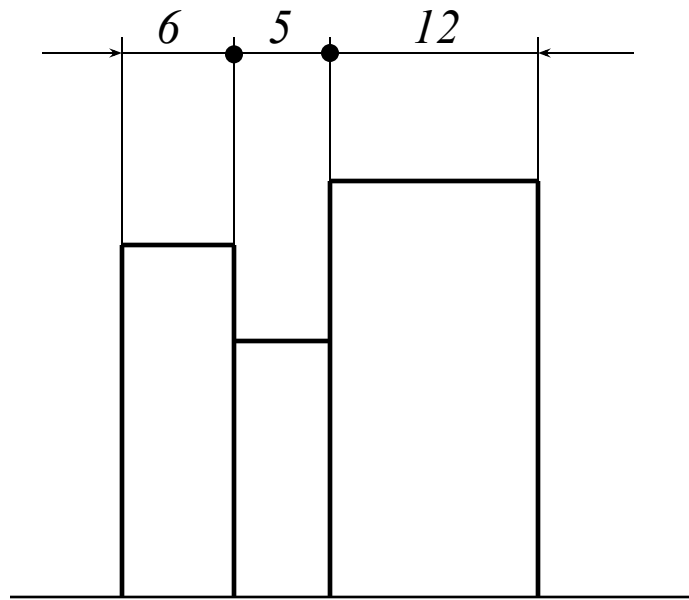
Расстояние от размерного числа до
размерной линии составляет 0,5...1 мм

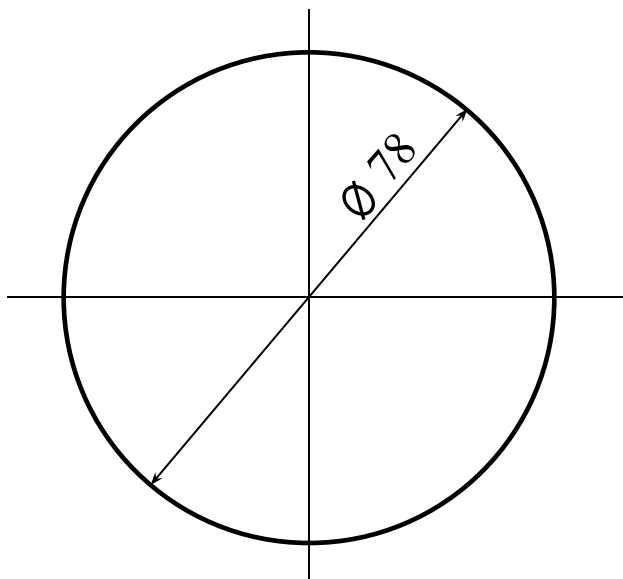
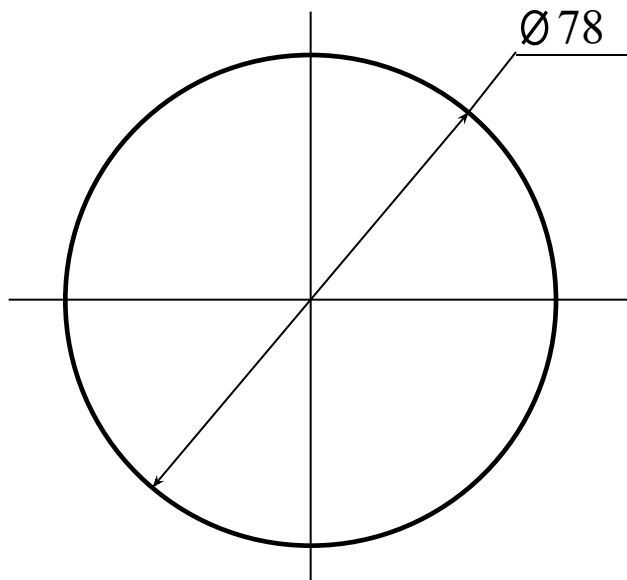
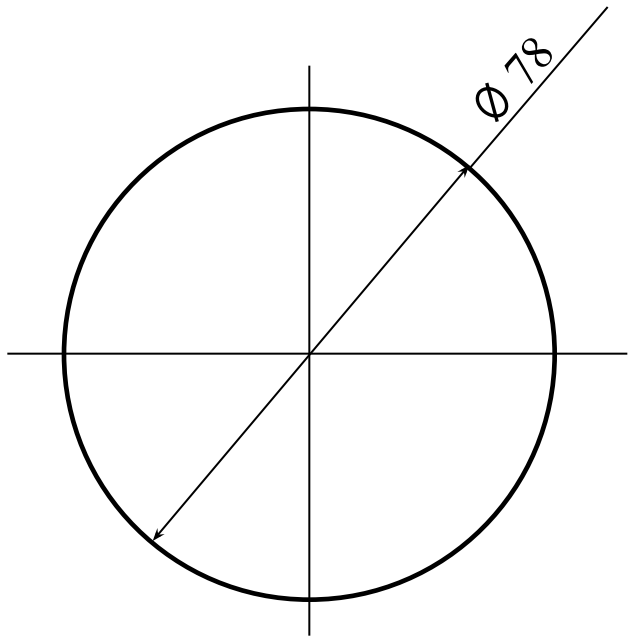


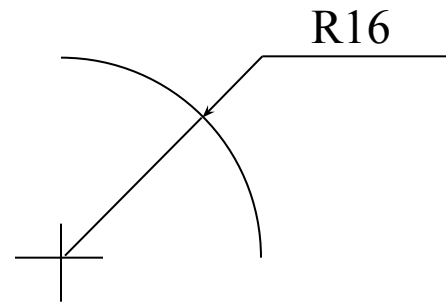
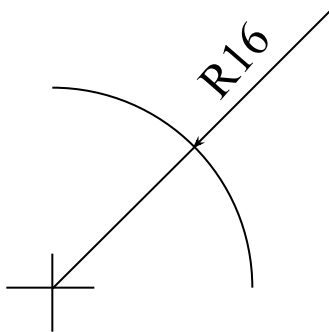
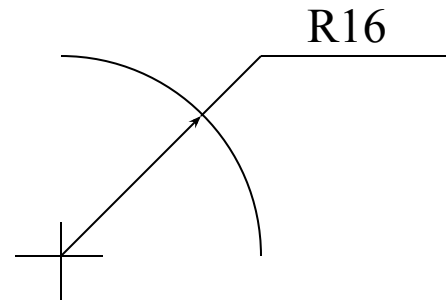
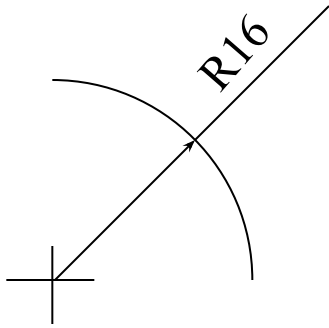
Простановка размеров

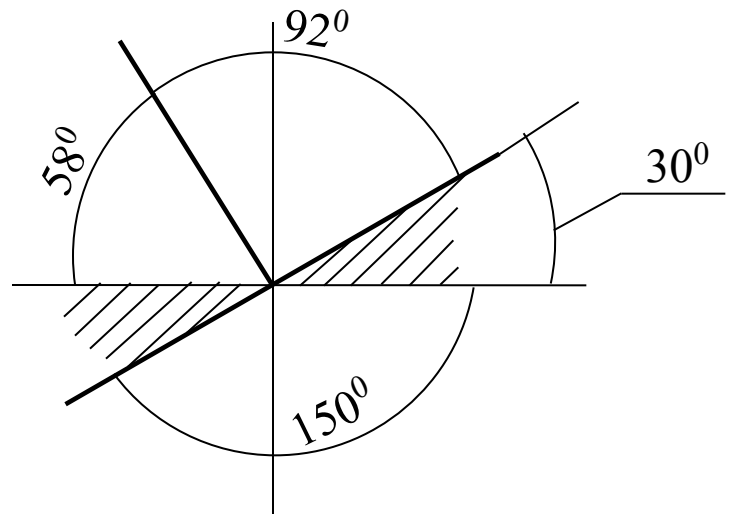
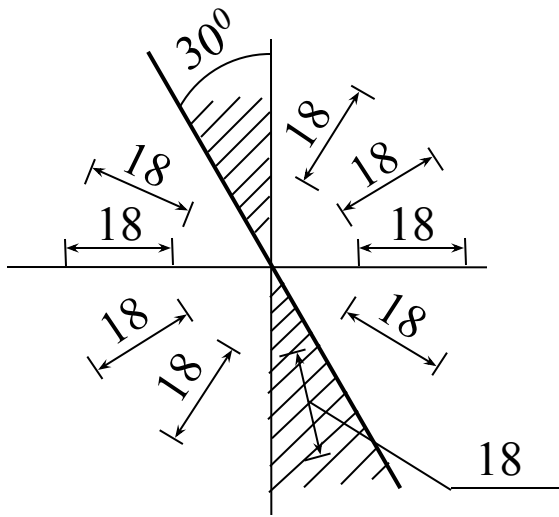


Минимальное расстояние между контурной линией изображения предмета и размерной линией **10 мм**, между размерными линиями **7 мм**.



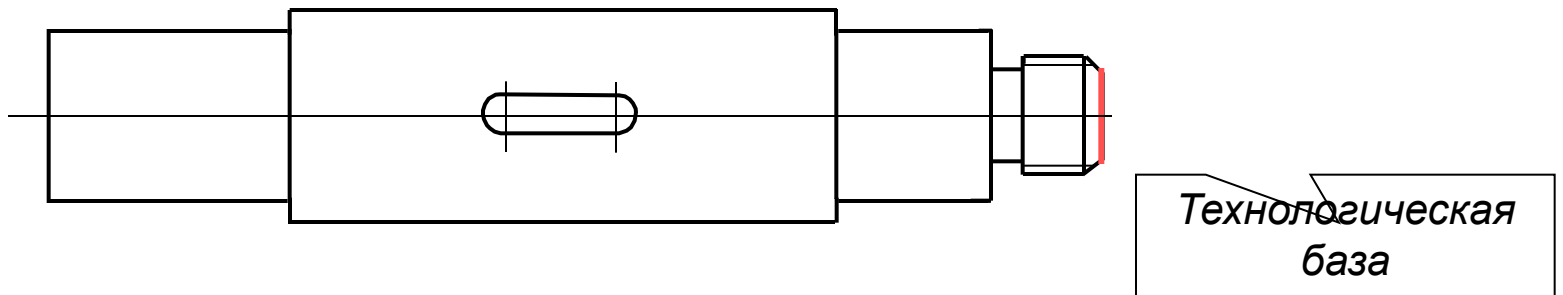






Простановку размеров начинают с определения технологической базы.

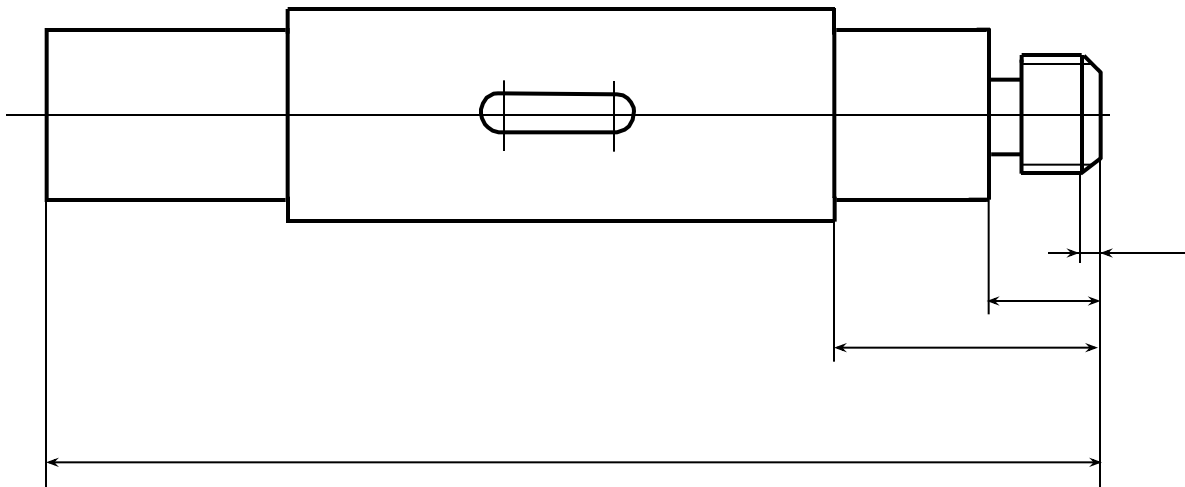
Технологическая база – поверхность, от которой начинается обработка детали и производятся измерения размеров.



В машиностроении применяются три способа нанесения размеров:

- Координатный
- Цепной
- Комбинированный

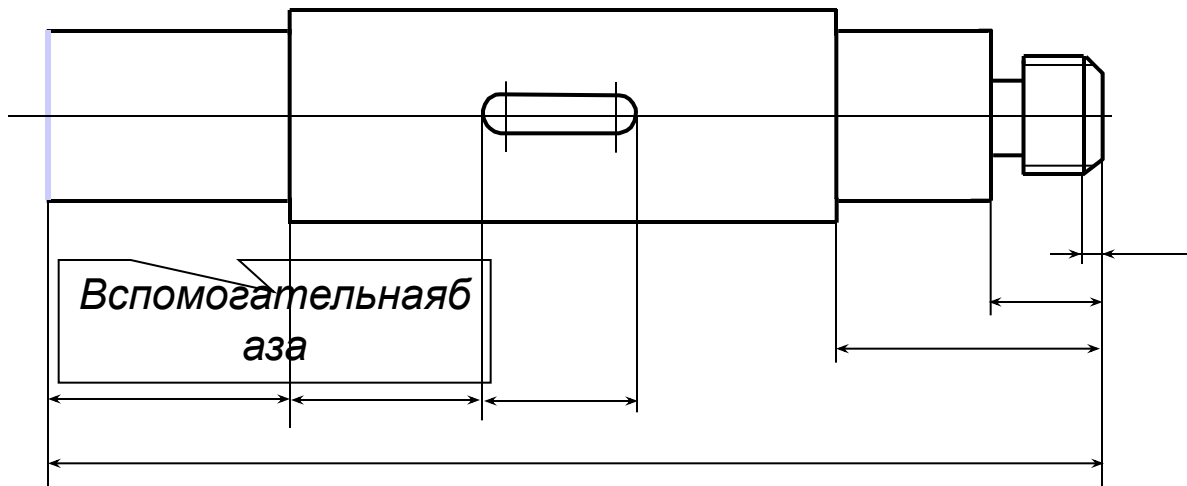
Координатный способ. Размеры являются координатами, характеризующими положение элементов деталей относительно одной и той же поверхности детали.



В машиностроении применяются три способа нанесения размеров:

- Координатный
- Цепной
- Комбинированный

Цепной способ. Размеры отдельных элементов детали наносятся последовательно, как звенья одной цепи.



В машиностроении применяются три способа нанесения размеров:

- Координатный
- Цепной
- Комбинированный

Комбинированный способ Сочетание координатного способа с цепным.

Этот способ обеспечивает достаточную точность и удобство изготовления, измерения и контроля деталей без каких-либо дополнительных подсчетов размеров.

