

не обеспечить необходимое положение оси в сборочной единице (рис. 34.2, б).

Следует иметь в виду, что на рис. 34.3, а и 34.3, б нанесены не все размеры, необходимые для изготовления стойки, а главным образом те размеры, которые влияют на положение стойки, а следовательно, и оси в сборочной единице (рис. 34.2, а).

Из изложенного следует вывод: размеры, определяющие расположение сопрягаемых поверхностей, должны, как правило, проставляться от конструктивных баз с учетом возможностей выполнения и контроля этих размеров.

3. Чертежи деталей, дополнительно обрабатываемых при сборке

На рабочих чертежах деталей изделия должны изображаться в том виде, в котором поступают на сборку. Если при сборке деталей выполняется их дополнительная обработка совместно с другими деталями

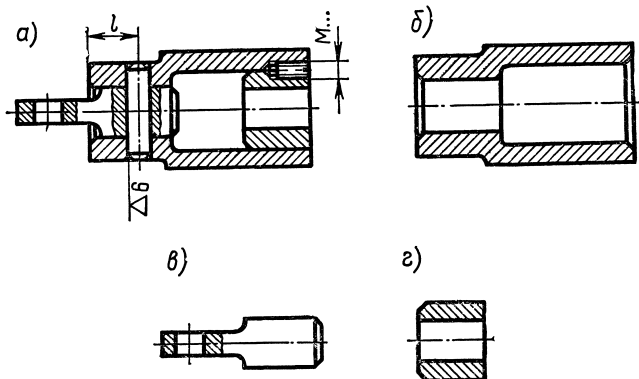


Рис. 34.4

(например, выполнение отверстий под винты и штифты), то все сведения об этой обработке отражаются на сборочном чертеже (рис. 34.4, а). На рабочих чертежах этих деталей (рис. 34.4, б, в, г) отверстия не изображаются и сведения о них в технических требованиях не помещаются.

4. Групповой чертёж

Если изделие состоит из нескольких деталей, обладающих общими конструктивными признаками, то вместо выполнения отдельного чертежа (эскиза) на каждую деталь можно выполнить один групповой чертёж, содержащий все необходимые сведения о двух и более изделиях.

Правила выполнения групповых чертёжей приведены в ГОСТ 2.113—70.