

Чертеж Соединения Шпилькой Автокад

Драйвер к [сканеру](#) inventory 3095. Этот видео-курс по разделу черчения и полное описание создание чертежа в программе. Начертить соединение двух деталей болтом. Размеры болта подобрать по ГОСТу. Начертить соединение двух стальных деталей шпилькой.

1. Чертеж Соединение Шпилькой Автокад

Шпильки, так же как и болты, имеют широкую область применения в современном машиностроении. Применение шпилек даёт возможность уменьшить габариты машины, а вместе с этим и вес её.

Шпильки ставят там, где не могут быть поставлены болты. Шпильки стандартизованы по ОСТ 20001-38 и изготавливаются с метрической и дюймовой резьбами. Дюймовую резьбу на шпильках, так же как и на болтах, в новых конструкциях машин не применяют. Шпилька представляет собой цилиндрический стержень с резьбой на обоих концах. Та часть шпильки, которая завинчивается в тело детали, называется посадочным концом, а та часть, на которую надеваются детали, — стяжным концом (фиг. Длина нарезанной части посадочного конца по ОСТ 20001-38 равна $1,35 d$ и d . Если шпилька завинчивается в сталь или бронзу, то длина посадочного конца берётся равной d , а глубина гнезда — $1,5 d$.

Шпильки - госты. Соединения шпонками - госты.

Если шпильку приходится завинчивать в более мягкие металлы, как чугун, латунь и т. П., то длину конца шпильки можно брать равной $1,35 d$, а глубину гнезда— $1,85d$. Для мягких металлов, таких, как алюминиевые сплавы, длина посадочного конца принимается от $2d$ до $3d$. Шпильки с глубиной завинчивания $1 l$, равной $1,35d$, обозначают условно римской цифрой I, а с глубиной завинчивания $1 l = d$ - цифрой II. 317 показана шпилька с глубиной завинчивания d , а на фиг.

318 шпилька с глубиной завинчивания, равной $1,35 d$. Длина резьбы под гайку берётся по ОСТ 20001-38 в зависимости от диаметра резьбы шпильки и типа применяемых гаек. В зависимости от длины нарезанной части под гайку шпильки делят: на шпильки под обыкновенную гайку, условно обозначаемые буквой О, и под корончатую гайку, обозначаемые буквой К. Шпильки изготавливаются двух типов: со сбегом резьбы—тип А и с проточкой—тип Б (фиг.

Условные обозначения шпилек приведены в табл. Вычерчивание соединений деталей шпильками. Вычерчивание соединений деталей шпильками аналогично вычерчиванию соединений болтами. Отличаются шпильки от болтов тем, что в них функцию головки болта выполняет посадочный конец. [Двигатель инструкция мотоблок як-1050](#). Шпилька обычно вычерчивается по номинальным размерам, указанным в ОСТ 20001-38. Другие элементы, входящие в это соединение, как, например, гайка и шайба, могут быть вычерчены упрощённым способом. Вопрос о вычерчивании тем или иным способом зависит от того, какое количество шпилек участвует в соединении.

Каждый этап боевого развертывания регламентирован БУПО. [Боевое развертывание с помощью 1, 2, и 3 гидроэлеваторов](#). Полное боевое развертывание предусматривает прокладку рукавных линий для подачи огнетушащего средства к месту пожара и выход ствольщиков на боевые позиции. Подготовка к боевому развертыванию проводится непосредственно по прибытии к месту вызова (пожара). Установка пожарного автомобиля на водоисточник и приведение пожарного насоса в рабочее состояние; 2. При этом выполняются следующие действия: 1.

При незначительном количестве следует придерживаться основного правила и вычерчивать их по размерам ОСТ, если же их много, то целесообразно применить упрощённый способ вычерчивания. 320, а и б показано соединение деталей шпилькой. Исходными данными для вычерчивания этого соединения являются толщины соединяемых деталей и диаметр резьбы шпильки. Остальные размеры шпильки, гайки и шайбы берутся соответственно диаметру резьбы шпильки по таблицам соответствующих ОСТ.

Чертеж Соединение Шпилькой Автокад

Длина шпильки определяется сначала подсчётом, а затем округляется до размера по таблице ОСТ 20001-38. Пусть, например, даны: толщина фланца $b = 27$ мм и диаметр резьбы шпильки $d = 1М 30$ (фиг. Длина шпильки определяется по формуле: $l = b + S + H_0 + s + c$ где S — толщина шайбы — 5 мм (ОСТ/НКТП 3233); H_0 — высота корончатой гайки — 32 мм (ОСТ/НКТП 3311); s - шаг резьбы — 2 мм (ОСТ/НКТП 271); c — высота фаски шпильки — 4 мм (ОСТ/НКТП 20001-38). Заменив в формуле буквенные обозначения числовыми величинами, получим: $l = 27 + 5 + 32 + 2 + 4 = 70$ мм. Сравнивая полученную длину шпильки с ближайшими длинами по ОСТ 20001-38, находим $l = 70$ мм и длину нарезанной части шпильки $l_0 = 50$ мм. Расстояние от торца стяжного конца шпильки до центра отверстия под шплинт определяется по формуле $K = c + s + t - 0,6 d$ у где c — высота фаски шпильки—4 мм (ОСТ/НКТП 20001-38); s — шаг резьбы — 2 мм (ОСТ/НКТП 271); t —глубина шлица корончатой гайки—9 мм (ОСТ/НКТП 3310); d_y — условный диаметр под шплинт—6 мм (ОСТ/НКТП 20001-38).

