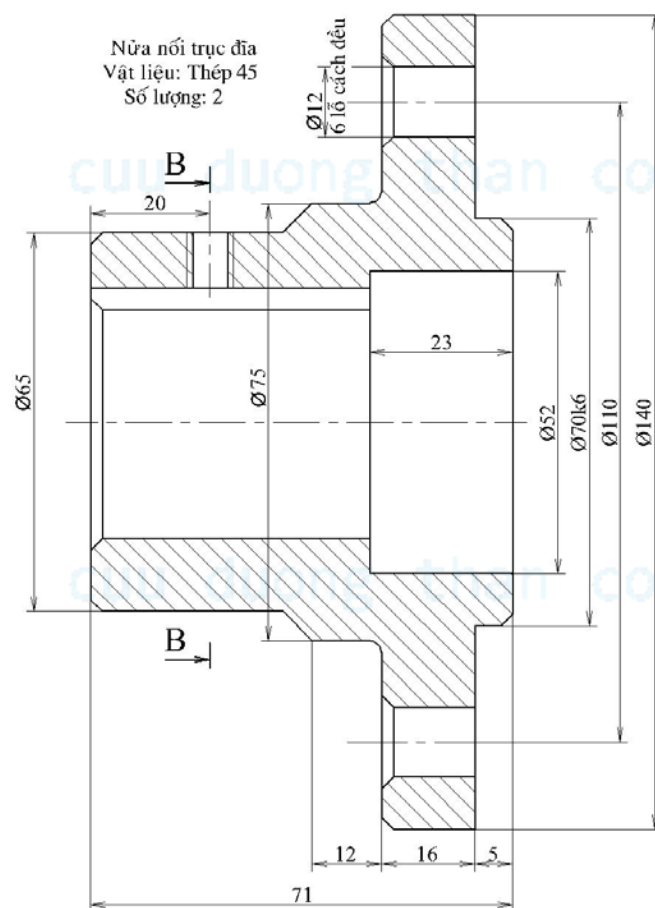
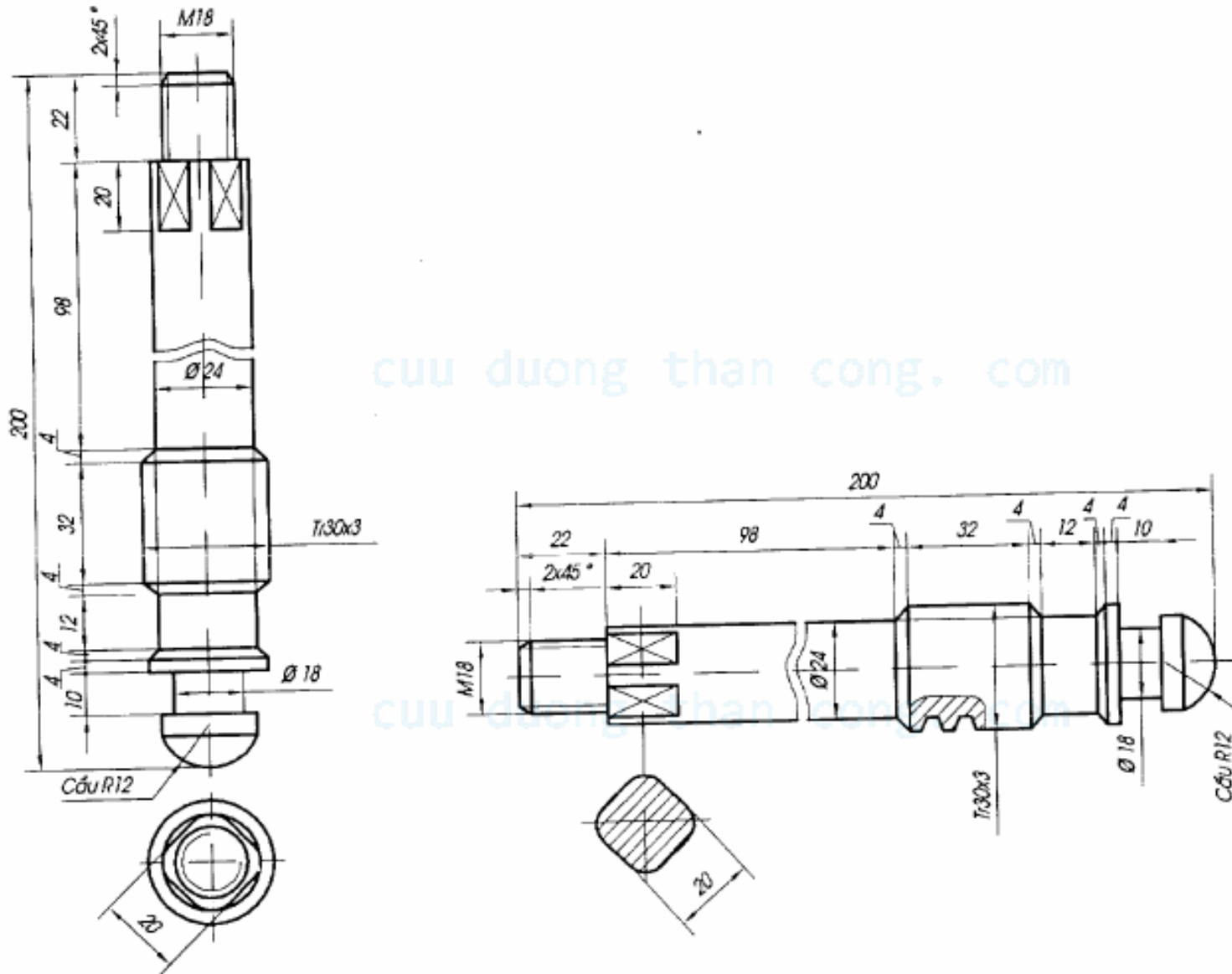


## BẢN VẼ CHI TIẾT

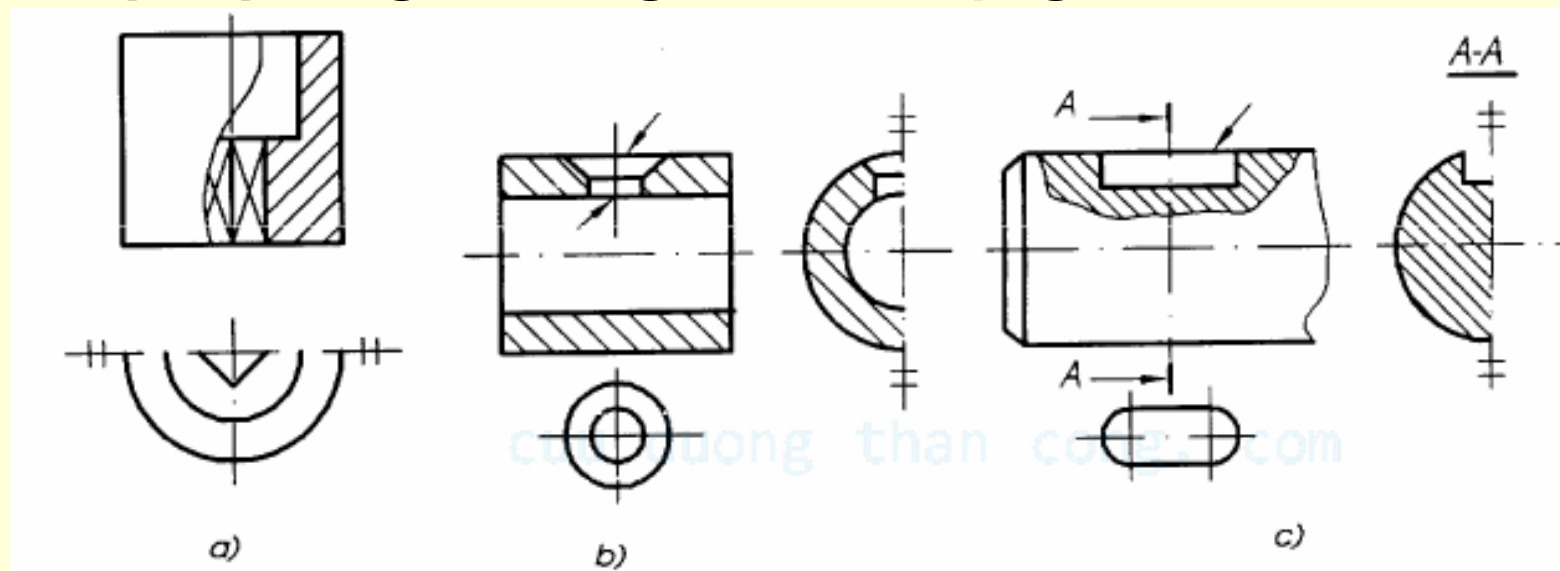
**Yêu cầu: thể hiện đầy đủ hình dáng kết cấu của chi tiết bằng hình chiếu, hình cắt, mặt cắt, hình trích...**



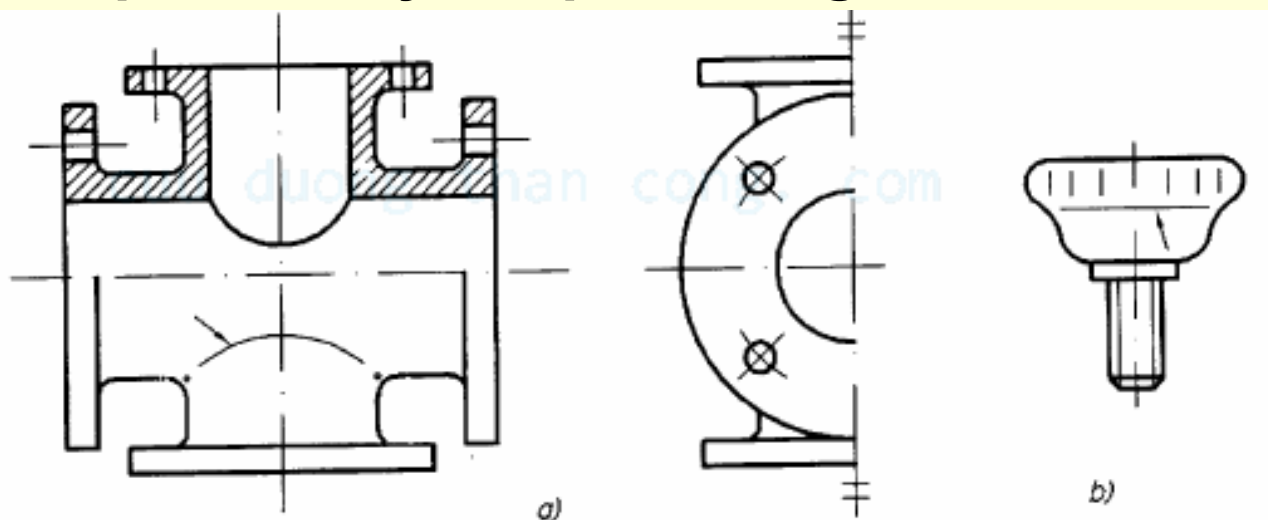
# Hình biểu diễn nên vẽ ở vị trí chi tiết làm việc hay vị trí gia công chi tiết



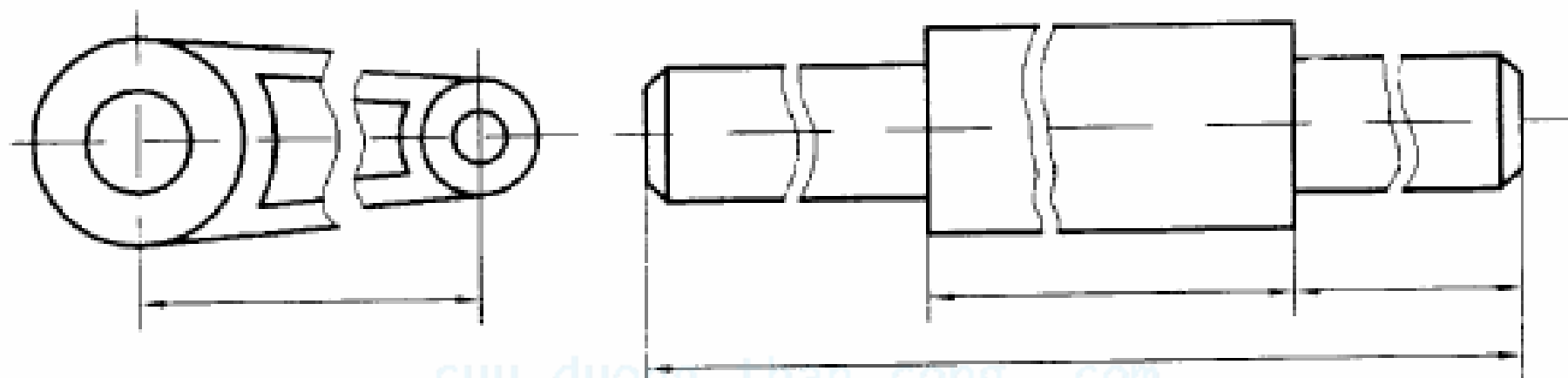
**Nếu chi tiết có tính đối xứng, cho phép cắt một nửa**  
**Cho phép vẽ gần đúng các bề mặt giao**



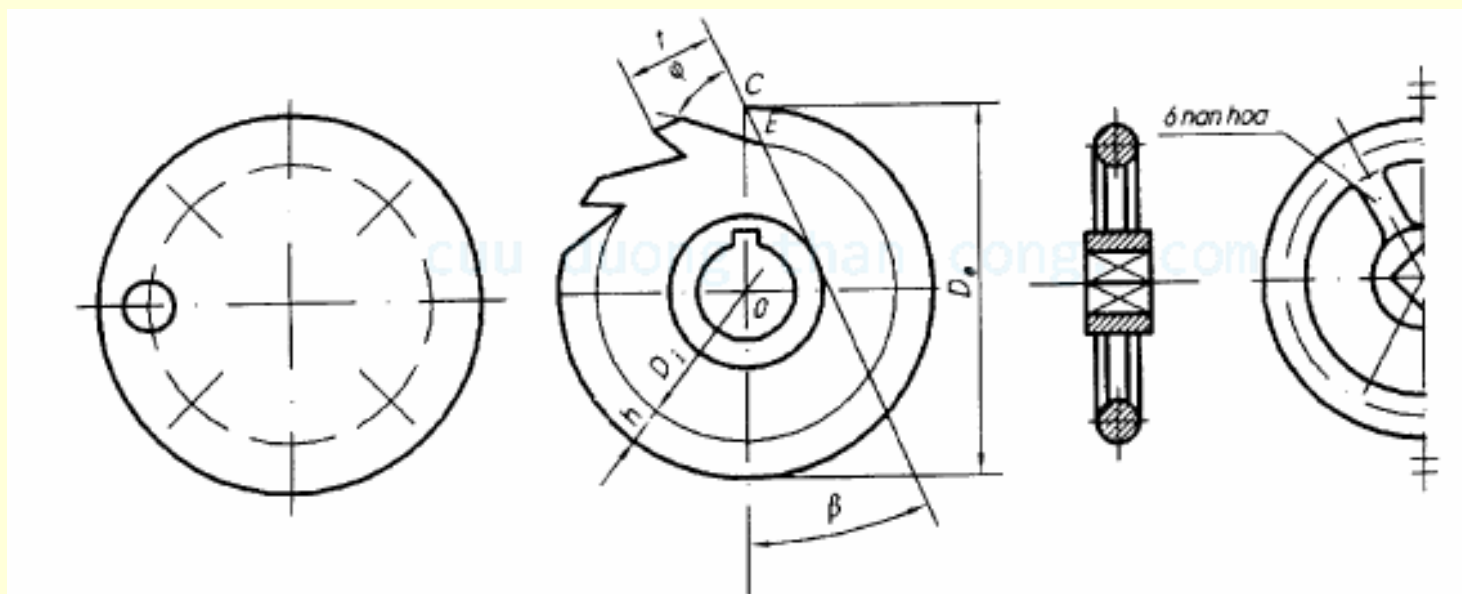
**Đường biểu diễn phần chuyển tiếp vẽ bằng nét liền mảnh hay không vẽ**



**Nếu vật thể có chiều dài lớn, mặt cắt ngang không đổi hay thay đổi đều cho phép cắt đoạn giữa để giảm kích thước**



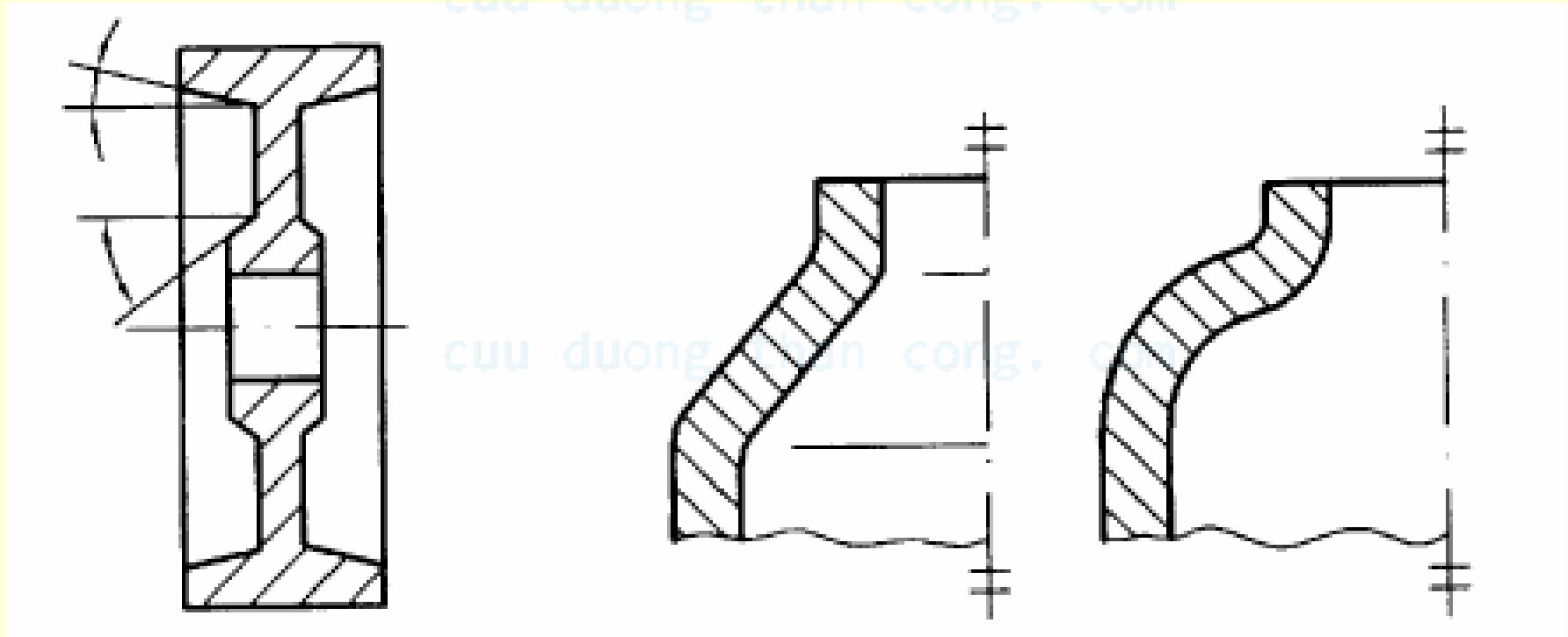
**Kẻ 2 đường chéo bằng nét liền mảnh để thể hiện mặt phẳng**



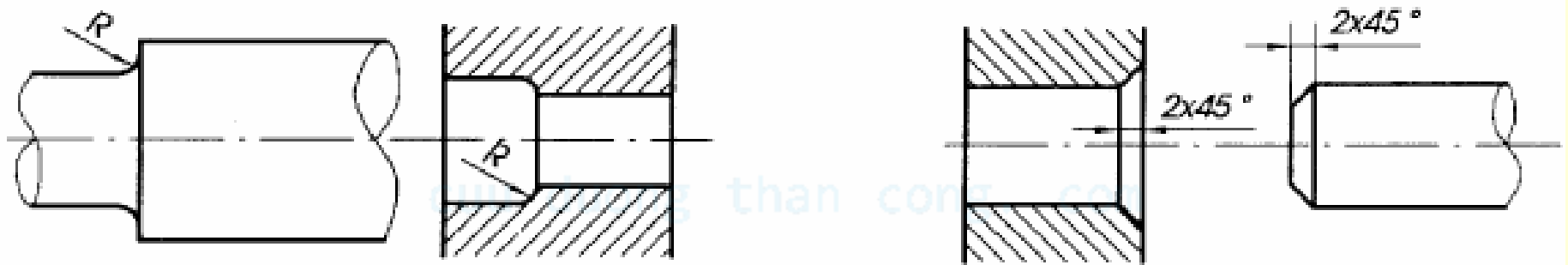
## 2. Kết cấu hợp lý của chi tiết

Kết cấu chi tiết phải phù hợp để dễ gia công và chế tạo cụ thể là:

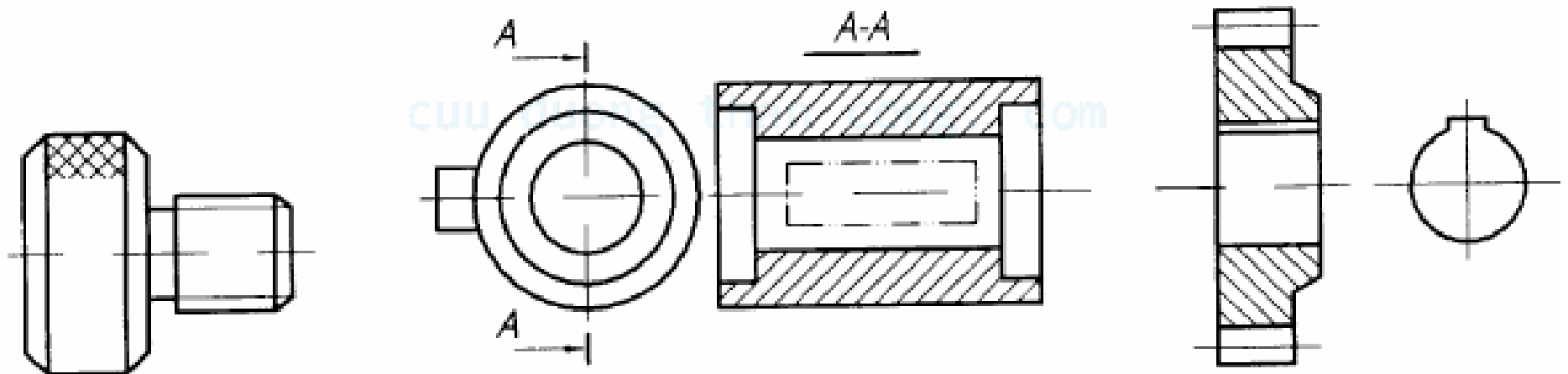
- Phải có độ nghiêng để dễ thoát khuôn khi đúc
- Phải có bề dày phù hợp để dễ đúc (không quá mỏng, quá dày)



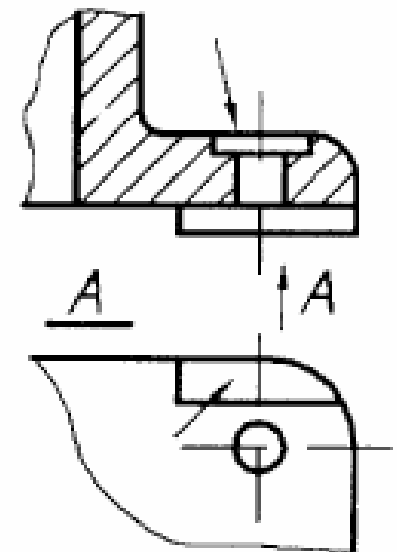
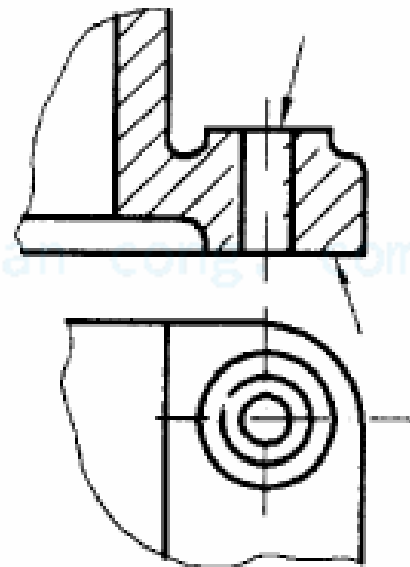
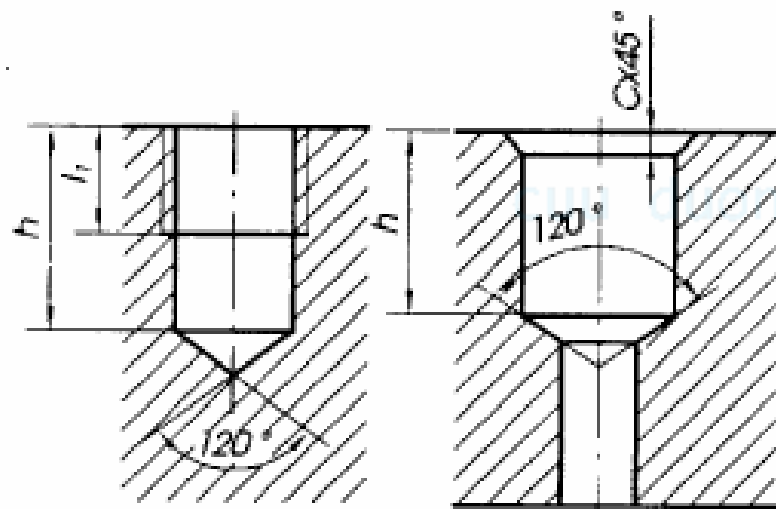
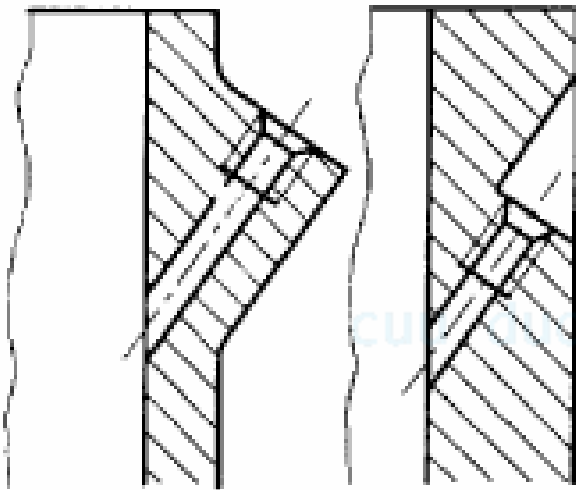
- Phải có góc lượn để giảm tập trung ứng suất
- Phải có cạnh vát để dễ lắp ráp
- Phải có rãnh thoát dao



**Khi có khía nhám hoặc lưới bọc chỉ biểu diễn 1 phần bằng nét liền đậm**



- Lỗ khoan phải vuông góc với bề mặt cần khoan
- Khi gia công các bề mặt tựa phải làm lồi lõm hoặc lõm

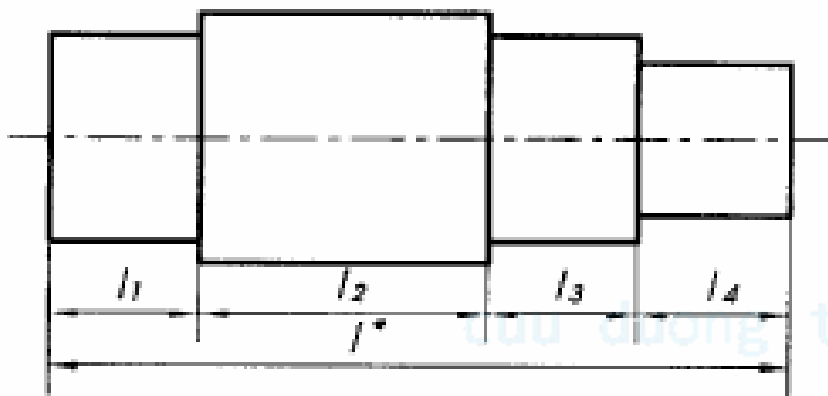


### 3. Ghi kích thước lên bản vẽ chi tiết

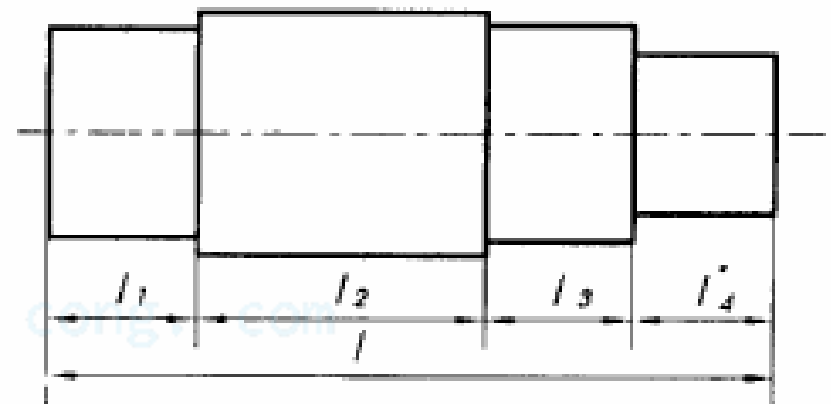
**Yêu cầu:** Kích thước phải rõ ràng và đầy đủ. Cố gắng ghi sao cho trong quá trình chế tạo không phải tính toán các kích thước gia công

**Có 3 cách ghi kích thước:**

- Ghi theo chuỗi



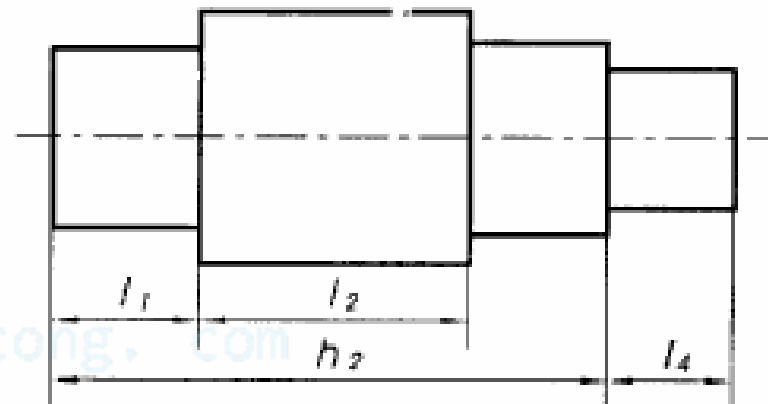
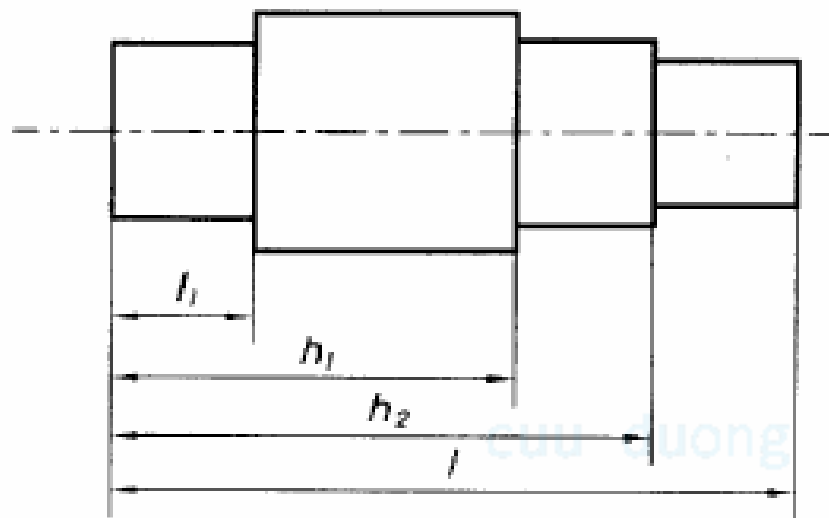
a)



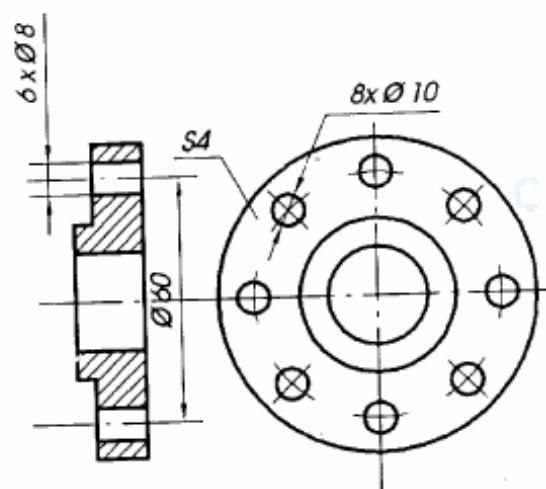
b)



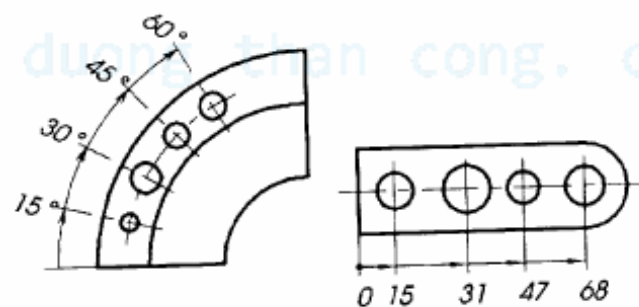
## • Ghi theo chuẩn




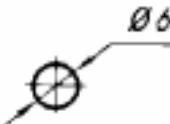
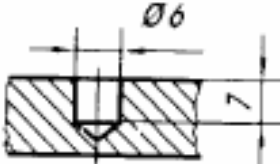
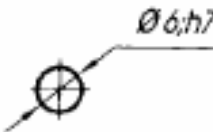
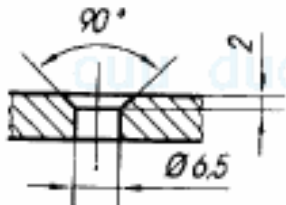

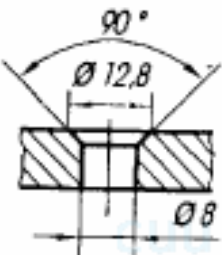
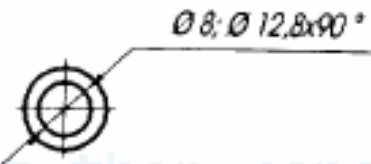
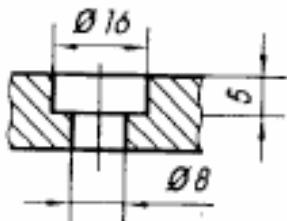
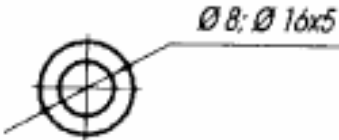
## • Ghi hỗn hợp



Hình 8-22



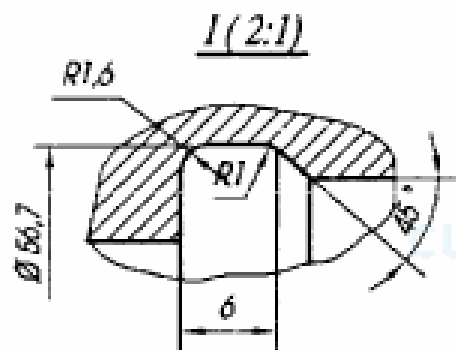
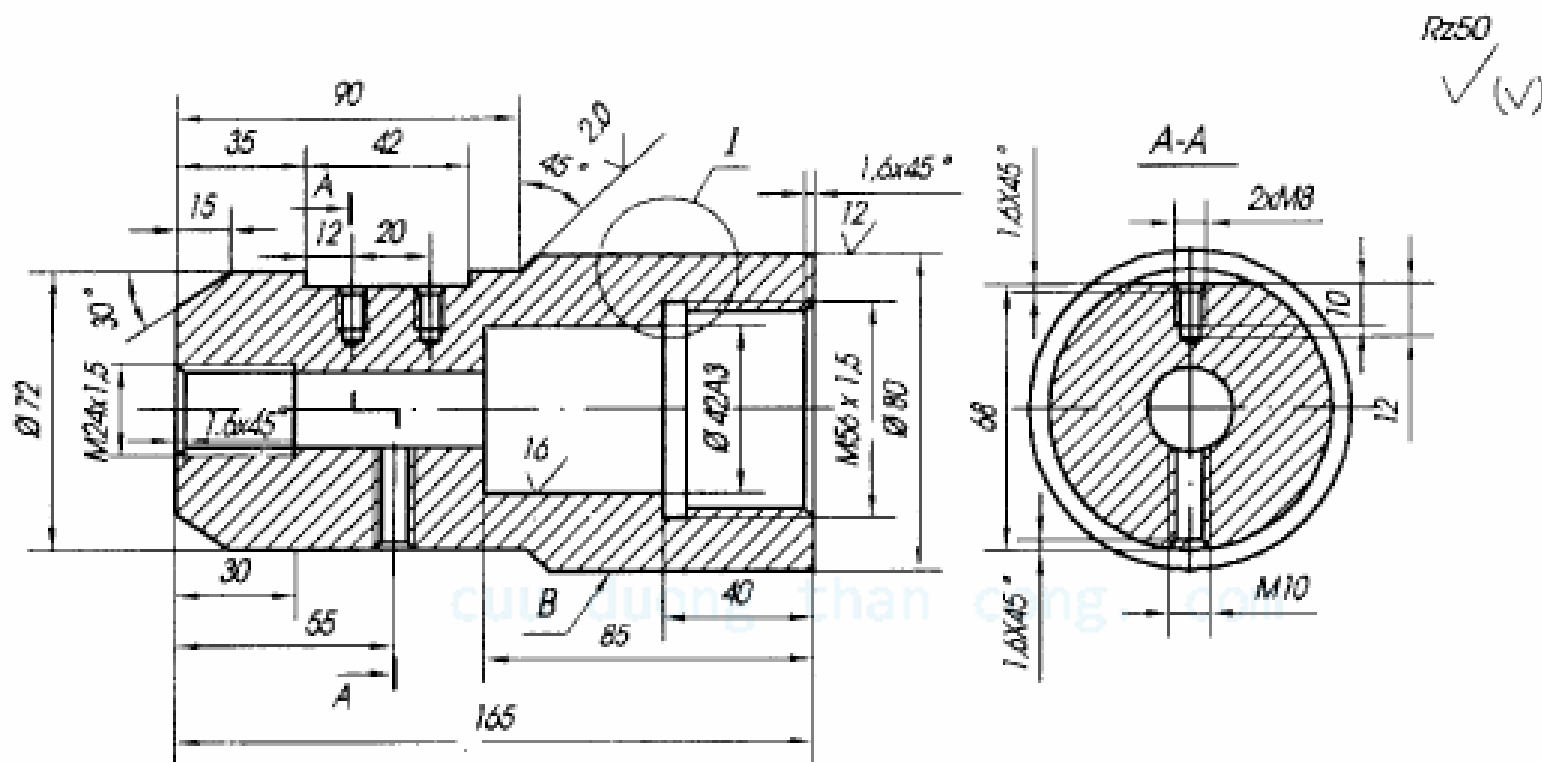
Hình 8-23

Hình cắt	Ghi kích thước theo qui ước
	
	
	
	
	

## **4. Ghi yêu cầu kỹ thuật**

**Bản vẽ chi tiết dùng để chế tạo nên phải ghi các yêu cầu về chất lượng chế tạo như:**

- **Dung sai kích thước**
- **Sai lệch hình dáng**
- **Sai lệch vị trí**
- **Nhám bề mặt**
- **Cơ tính vật liệu (ký hiệu của vật liệu)**
- **Chất lượng và phương pháp nhiệt luyện**
- **Chất lượng lớp phủ bề mặt**
- **Các tiêu chuẩn kiểm tra**
- **.....**



- Dung sai độ trụ của mặt B không lớn hơn 0,01 mm

Người vẽ	Hồ Văn	5-96	ỐNG NỐI	
Kiểm tra		6-96		
Trường đại học Giao thông Vận tải Lớp cơ khí Ô tô K35			Thép C45	1:2

Thông số trên vòng xoắn	G
	Ch

1 (1.5)

- Bán kính các góc lượn  $R = \dots$
- Dung sai độ đảo hướng k...  
đối với đường tâm mặt A v...

Người vẽ	Hồ Văn	5-96
Kiểm tra		6-96

- Bán kính các góc lượn  $R = 3 \text{ mm}$ .
- Dung sai độ dốc hướng kính của trục ren đối với đường tâm mặt A và B  $0,01 \text{ mm}$ .

13

