

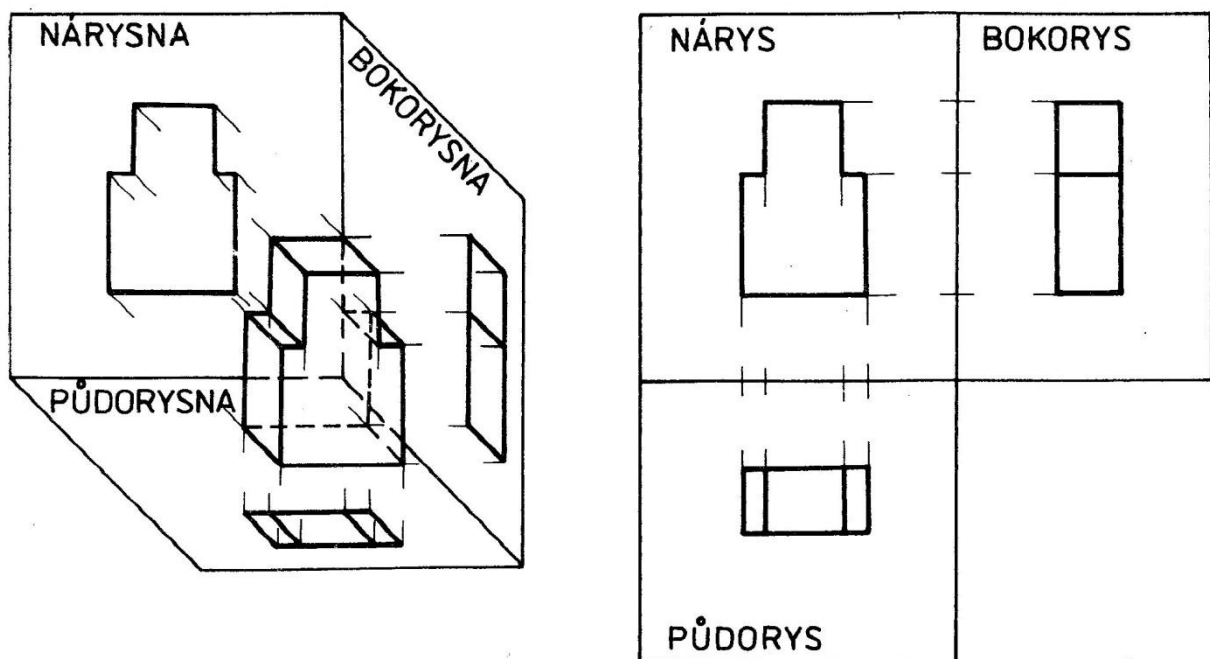
III. Čtení výkresů

Zobrazení součástí na výkrese

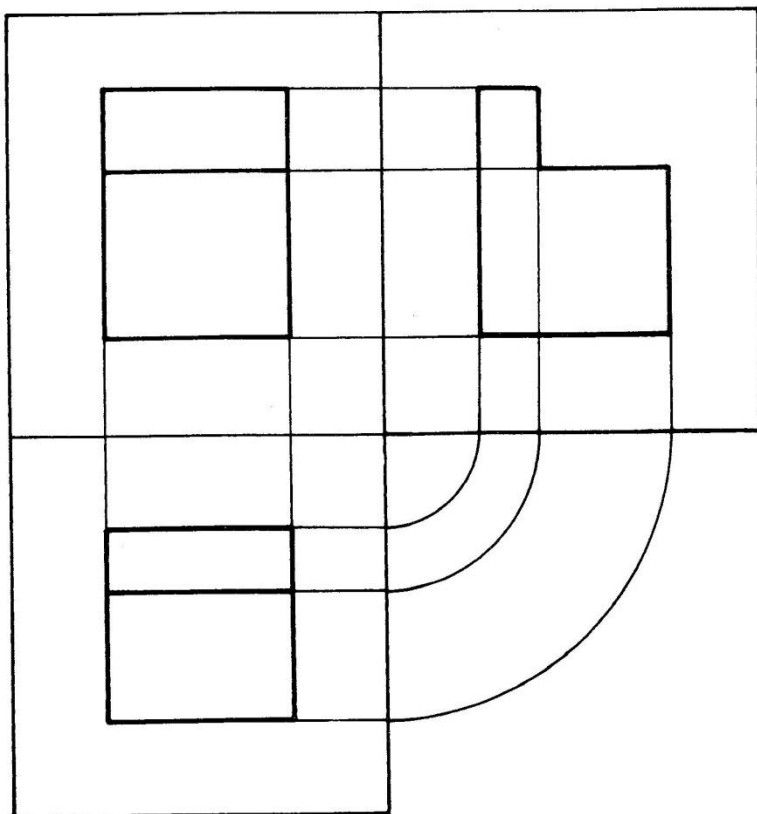
Součásti se zobrazují v pravoúhlém promítání, v tolika pohledech, kolik je nutné k jednoznačnému určení tvaru a rozměrů součásti. Základní pohled je takový, který poskytuje o tělesu nejvíce informací. Pro zjednodušení znázornění se využívá částečných nebo úplných pohledů či řezů. Technické výkresy se popisují písmeny velké abecedy a arabskými číslicemi. Výkresy se vyhotovují na kreslicí listy, s předepsanou úpravou. Součásti se kreslí v měřítku 1:1 nebo v měřítku zvětšení či zmenšení. Slovní údaje o výkresu a součásti se uvádějí v popisovém poli. Umístění popisového pole na výkresech je vždy v pravém dolním rohu kreslicí plochy.

Pravoúhlé promítání

Podstata spočívá ve znázornění tělesa většinou ve třech navzájem kolmých pohledech (nárys, půdorys, bokorys). Směry zobrazení promítacích paprsků jsou rovněž kolmé.



Pro znázornění tělesa na kreslicí list se průměty sklápějí do roviny nárysny



Technická normalizace

Je činnost, kterou se zavádějí ustanovení pro všeobecné a opakované použití technických prvků. Spočívá v zavádění optimálních tvarů, rozměrů a vlastností strojních součástí, zařízení, jejich uspořádání v dané souvislosti s ohledem na jejich použití.

Normalizace technických výkresů

Spočívá v jednoznačném rozdělení technických výkresů, stanovení jejich formátů (rozměru kreslicího papíru), úpravy výkresových listů, obsahu a členění popisového pole, změn na výkresech, způsobu zobrazování na technických výkresech, kreslení obrazů součástí, pravidel kótování, značení tolerování rozměrů, předepisování úprav povrchu a tepelného zpracování, značení jakosti povrchu, atd.

Užití čar ve strojnických výkresech

Čáry na výkrese mají různý význam, proto se liší tloušťkou a provedením.

Základní typ čáry	Tloušťka čáry	Užití a označení čáry
Souvislá	tlustá	Viditelné obrysy a hrany
	tenká	Neurčité hrany, pomocné a kótovací čáry, materiál v řezu,
Souvislá od ruky	tenká	Přerušení obrazů, ohraničení místních řezů,
Souvislá se zlomy	tenká	Přerušení obrazů
Čárkovaná	tlustá/tenká	Zakryté obrysy a hrany
Čerchovaná	tlustá	Vyznačení vymezených částí obrysů anebo ploch
	tenká	Osy rotace, osy souměrnosti a stopy rovin souměrnosti, trajektorie, stopy rovin řezu
Čerchovaná se dvěma tečkami	tenká	Obrysy sousedních předmětů, krajní polohy pohyblivých částí, těžnice, obrysy napřímených součástí, výchozí/konečné obrysy

Kótování

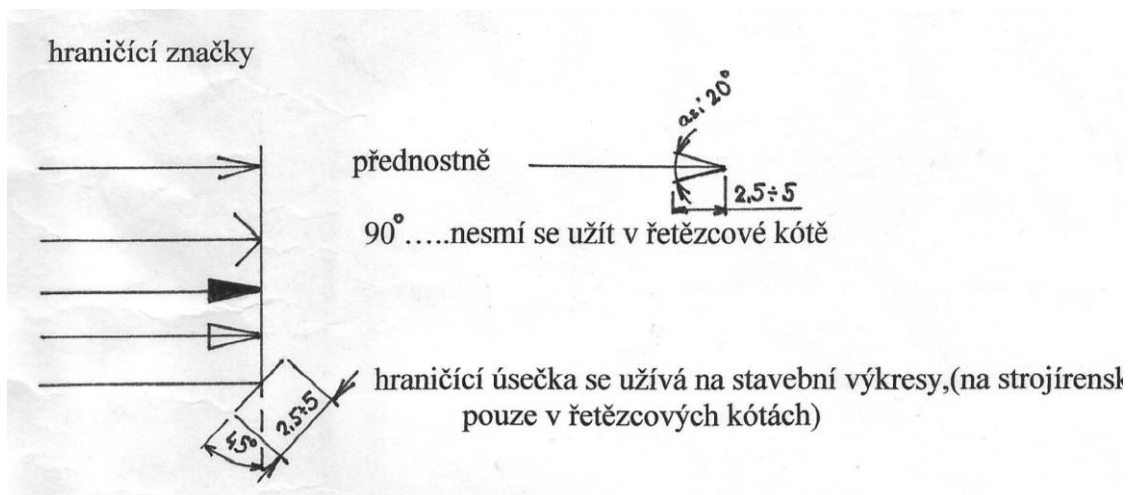
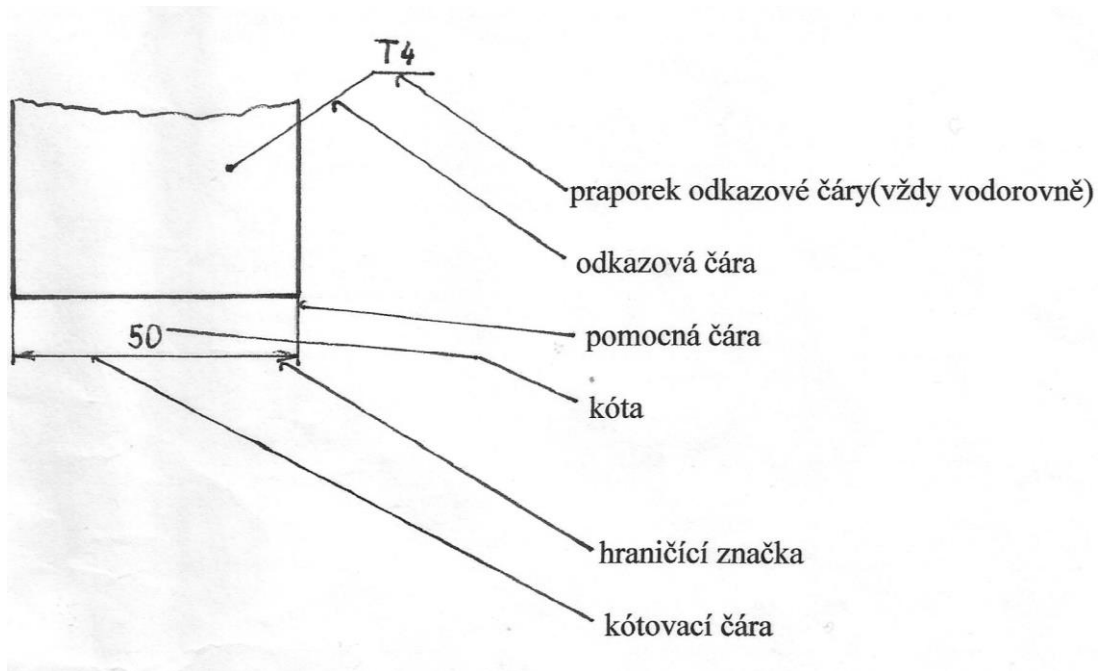
Kóta je číselná hodnota vyjádřená v příslušných měřicích jednotkách (většinou v milimetrech či stupních) zobrazená na technickém výkresu.

Umístění kót se posuzuje se zřetelem k – funkci výrobku

- postupu výroby
- ke způsobu kontroly jeho rozměrů.

Základní pojmy kótování

všechny čáry i šipky při kótování se kreslí tenkou čarou



Kóty se zapisují technickým písmem tak, aby se výkres četl v základní poloze, nebo zprava. Kóty se kreslí tak, aby je neprotínala žádná čára (jinak čáru přerušit).

Kóty se zapisují technickým písmem tak, aby se výkres četl v základní poloze, nebo zprava. Kóty se kreslí tak, aby je neprotínala žádná čára (jinak čáru přerušit). Uspořádání kót musí být jednoznačné, jasné, přehledné. Na obrysy součástí či kótovaného rozměru navazují pomocné čáry, které jsou kolmé ke směru kótovaného prvku. Mezi pomocné čáry se kreslí kótovací čára, která je

ohraničena hraničícími značkami (většinou šipkami). Kóty se zapisují technickým písmem nad kótovací čarou. Neodpovídá-li kóta nakreslené velikosti, podtrhává se tlustě pod kótovací čarou.

Soustavy kót

Při kótování délkových rozměrů téhož směru lze použít:

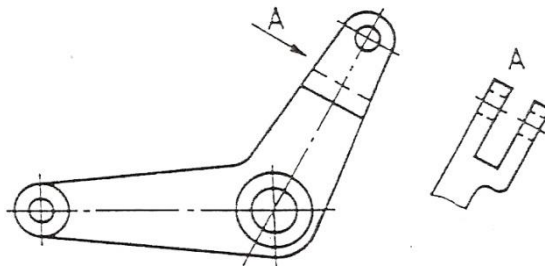
- řetězové kótování – řetězce bezprostředně za sebou následujících kót lze použít tehdy, nemůže-li součet mezních úchylek jednotlivých rozměrů ovlivnit funkci výrobku
součtový rozměr se většinou udává v oblých závorkách
- kótování od základny- délkové i úhlové rozměry se kótují od toho prvku (základny), který má hlavní funkční význam
- smíšené kótování – kombinace předchozích
- souřadnicové kótování- pro kótování nepravidelně rozložených prvků s využitím pravoúhlých souřadnic polohy určeného bodu prvku od zvolených základen

Pohledy

Kromě úplných pohledů na předmět lze užít pohledů jen na určitou část předmětu.

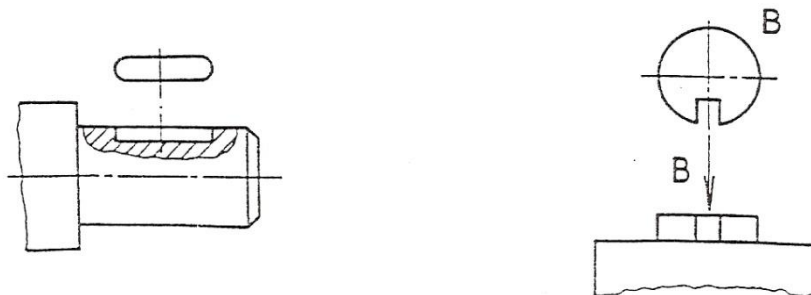
a) částečný pohled

- užije se tehdy, nelze-li zobrazit předmět podle pravidel pravoúhlého promítání na průměty k sobě kolmé bez zkreslení tvaru a rozměrů
- směr pohledu na předmět se vyznačí šipkou a písmenem velké abecedy



b) místní pohled

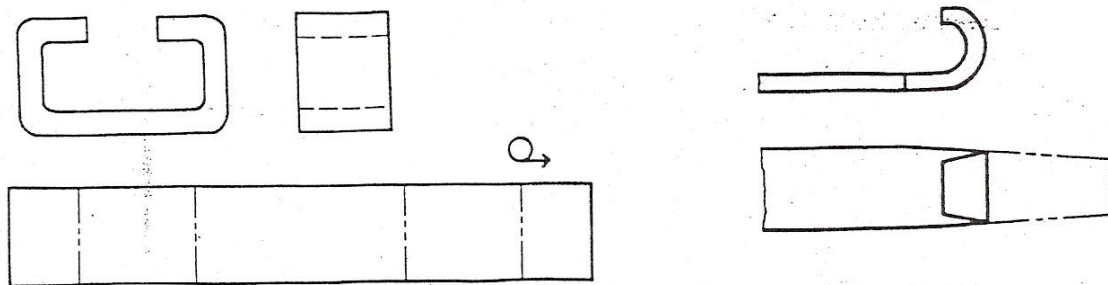
pro zjednodušené zobrazování v případě, že je třeba zobrazit tvar pouze určitého konstrukčního prvku. Kreslí se souvislou tlustou čarou a jsou spojeny se základním obrazem tenkou čerchovanou čarou kreslenou v ose prvku.



c) rozvinutý pohled

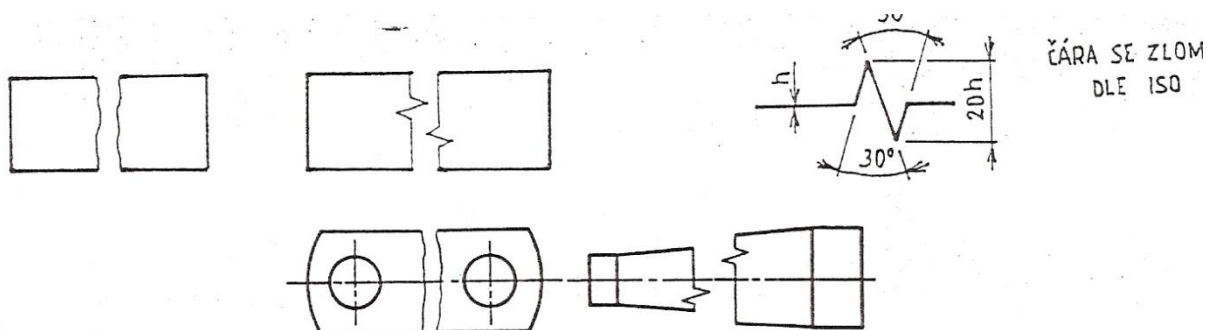
užívá se tehdy, je-li třeba zobrazit:

- tvar předmětu zhotoveného ohýbáním
- povrch zakřiveného předmětu
- výchozí tvar pro výrobu předmětu



5. Přerušování dlouhých obrazů

Používá se pro úsporu místa na výkrese při zobrazování dlouhého předmětu s neměnným nebo spojitě proměnným příčným průřezem. Provádí se tenkou, mírně zvlněnou čarou od ruky, nebo čarou se zlomem (ta však musí mít přesné provedení).



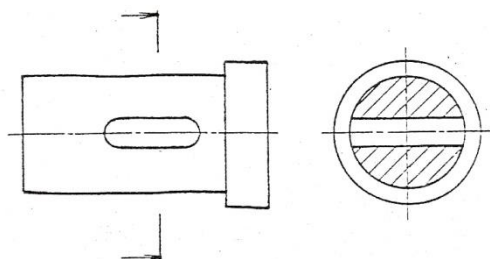
Řezy

Řez je obraz předmětu rozříznutého myšlenou rovinou. Nezobrazují se části předmětu ležící před rovinou řezu, **zobrazují se ale části předmětu ležící za rovinou řezu.**

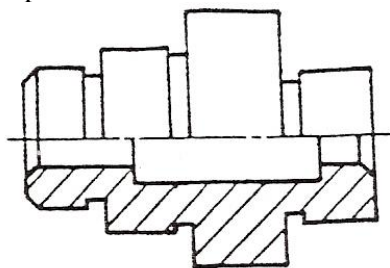
Materiál v řezu se vyznačuje šrafováním.

Není-li poloha roviny řezu zřejmá, nebo je-li v obraze více rovin řezu, musí se označit rovina řezu i obraz řezu.

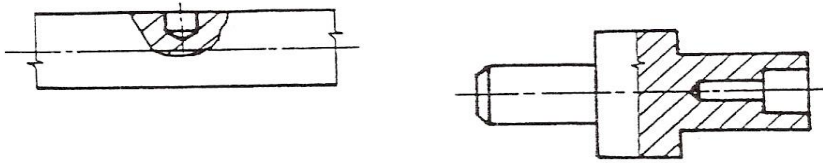
Myšlená plocha řezu se vyznačuje v obraze tenkou čerchovanou čarou v celém průběhu, první a poslední čárka jsou kresleny tlustě.



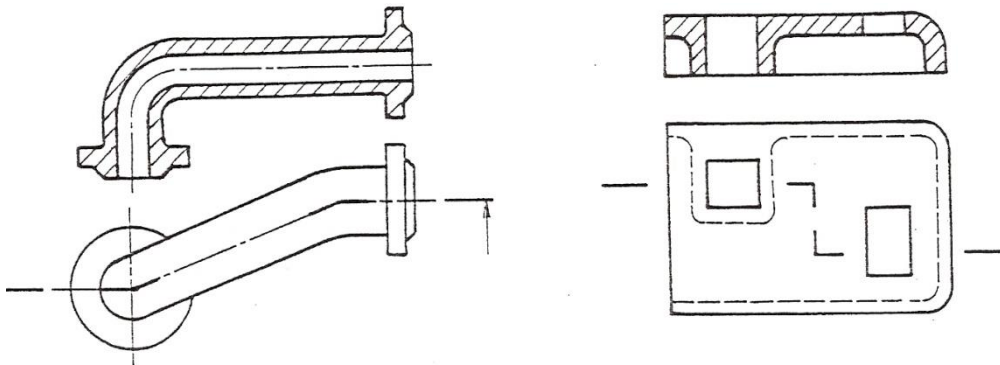
Částečný řez - u souměrných součástí se kreslí tak, že jedna polovina se zobrazí v řezu, druhá v pohledu



Místní řez - užívá se k zobrazení prvku, který by jinak nebyl v pohledu patrný

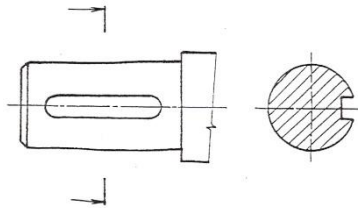


Lomený řez - vznikne, tvoří-li myšlenou plochu řezu dvě různoběžné roviny svírající úhel větší než 90° . Prvky, které leží v takové ploše se zobrazují pootočené a promítnuté do průmětny. Na vyznačené stopě plochy řezu se kreslí tlustou čarou i části čerchovaných čar v místech zlomů.

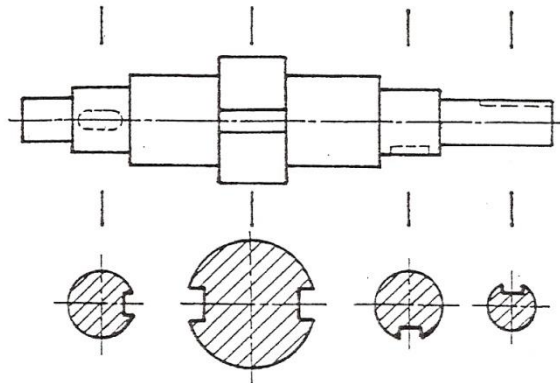
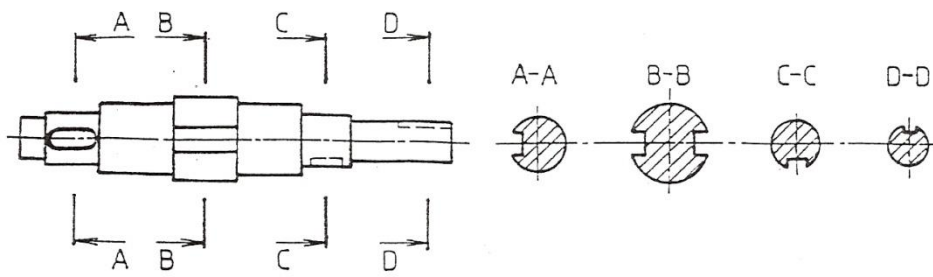


Průřez

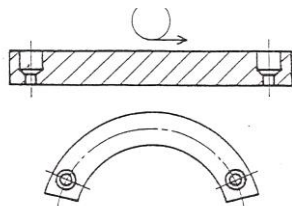
Je obdobný jako řez, **nezobrazují se však části předmětu ležící před ani za rovinou řezu**



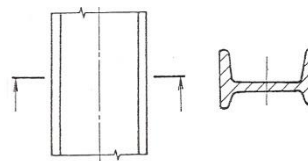
Kreslení řezů a průřezů



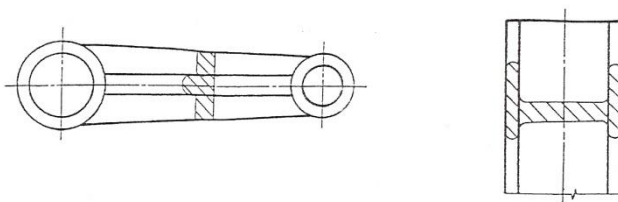
rozvinutý řez



vysunutý řez



sklopený průřez



Značení drsnosti

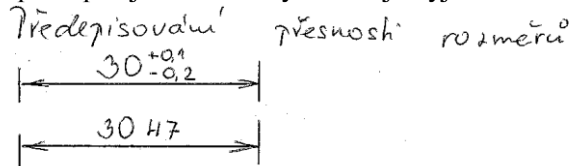
Drsnost povrchu bývá nejčastěji udávaným parametrem jakosti povrchu. Užívá se značka dotýkající se dané plochy součásti, doplněná číselným údajem velikosti nerovnosti (drsnosti) v mikrometrech.

Značení drsnosti:

6,4

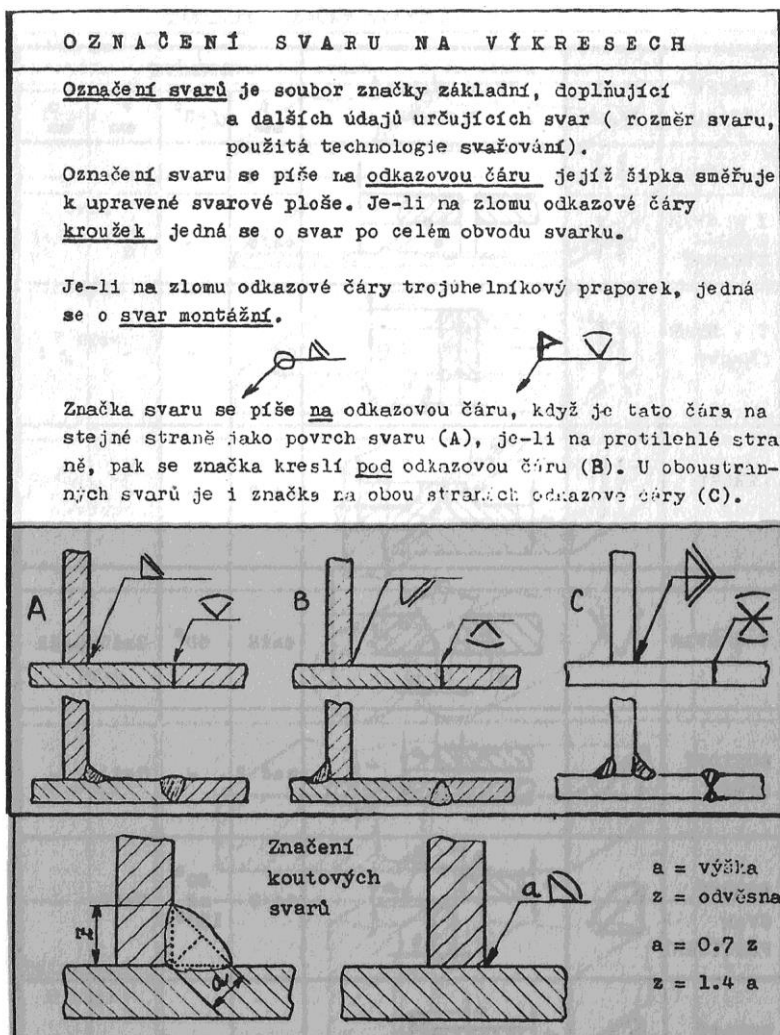
Předepisování přesnosti rozměrů

Přesnost rozměrů pro výrobu je dána normou. U rozměrů, které je třeba dodržovat s určitou přesností, se předepisuje mezní úchylka. Ta je vyjádřena toleranční značkou nebo číselnými údaji.



Kreslení svarů

Svarový spoj se na výkrese označuje pouze jednou, a to v tom obraze, ve kterém je nejnázornější. Využívá se zjednodušeného zobrazování. Nejběžnější jsou svary lemové, tupé a švové. Ty se zobrazují plnou tlustou čarou a bližší specifikací značkou svaru nad odkazovou čarou doplněnou rozměrovým údajem o svaru. Značky představují zjednodušený průřez svaru.



Kreslení jednoduchých strojních součástí, čtení výkresů, kreslení nákresů

Postup při kreslení a kótování součástí

Závisí na funkci a způsobu výroby. Jednotný způsob nelze stanovit, je však nutno postupovat metodicky.

Zásady:

1. Vždy pro přípravu se kreslí nejprve náčrtek.
2. Soustředit se na správné zobrazení – ponechat místo kolem obrazu pro okótování.
3. Začít kótovat malé konstrukční prvky - plně okótovat jeden a přejít na další.
4. Celkové rozměry kótovat nakonec.
5. Práci stále kontrolovat.

Doporučený postup:

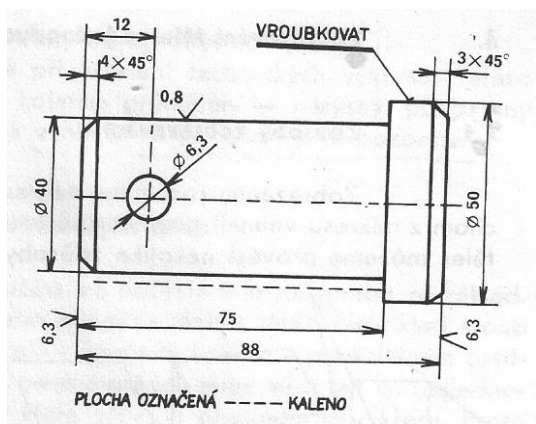
1. Výběr polohy zobrazení součásti
2. Prostorové rozvržení polohy součásti na výkresu (základem bývá většinou osa rotace součásti)
3. Osy souměrnosti či osy rotace součásti
4. Obrisy součásti
5. Zobrazení všech dílčích hran, ploch, řezů a průřezů součásti
6. Kótování
7. Popis součásti, výkresu

Kótování rotačních součástí (chyby, které nedělá ani začátečník)

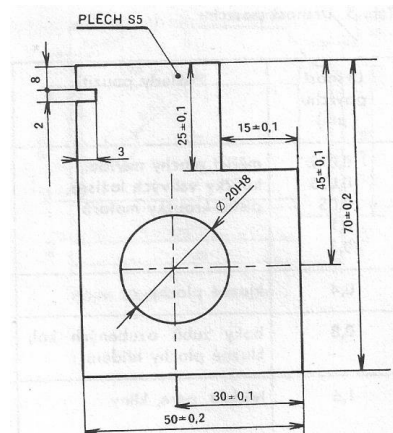
1. nikdy nekótuj od zkosené hrany
2. nekótuj neměřitelné a pro výrobu nepoužitelné rozměry
3. u rotačních součástí nikdy nekótuj rozdíly průměrů
4. kótuj pouze průměry, tloušťku stěn pouze výjimečně-podle funkce
5. poloha otvoru se kótuje vždy od osy
6. rozměr je dán kótou (např. $2 \times 45^\circ$), nikdy se nekótuje více.
Jiný úhel než 45° nelze kótovat součinem.
7. u osazeného otvoru se kótuje hloubka, ne délka průchozí díry
8. u rotačních součástí je zaoblení (radius R) stejné po celém obvodu, proto se kótuje jen jednou.

Jednoduché strojnické výkresy

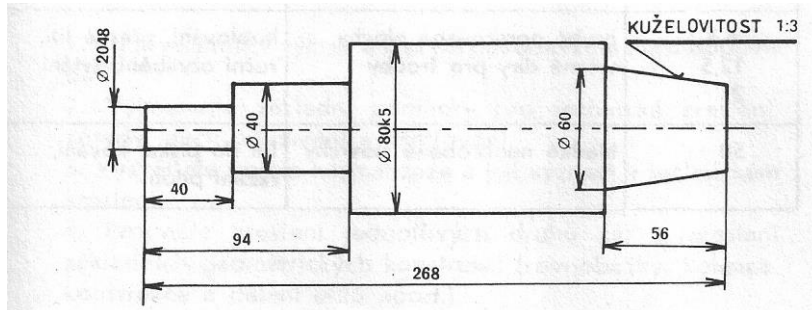
Čep



Podložka



Hřídel



Domácí úkol:

Narýsujte v měřítku 1:1 zobrazení čepu s okótováním čepu, který je této stránce nahoře.