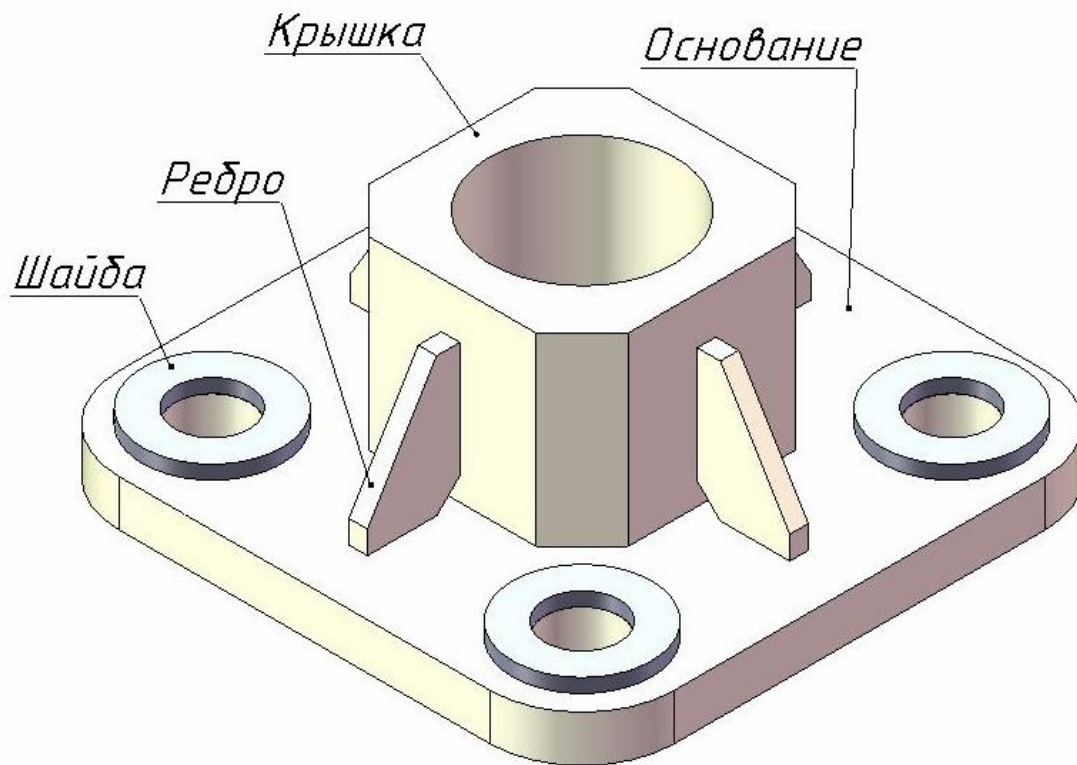


# Графическая работа

## Разработка КД сварных сборочных единиц

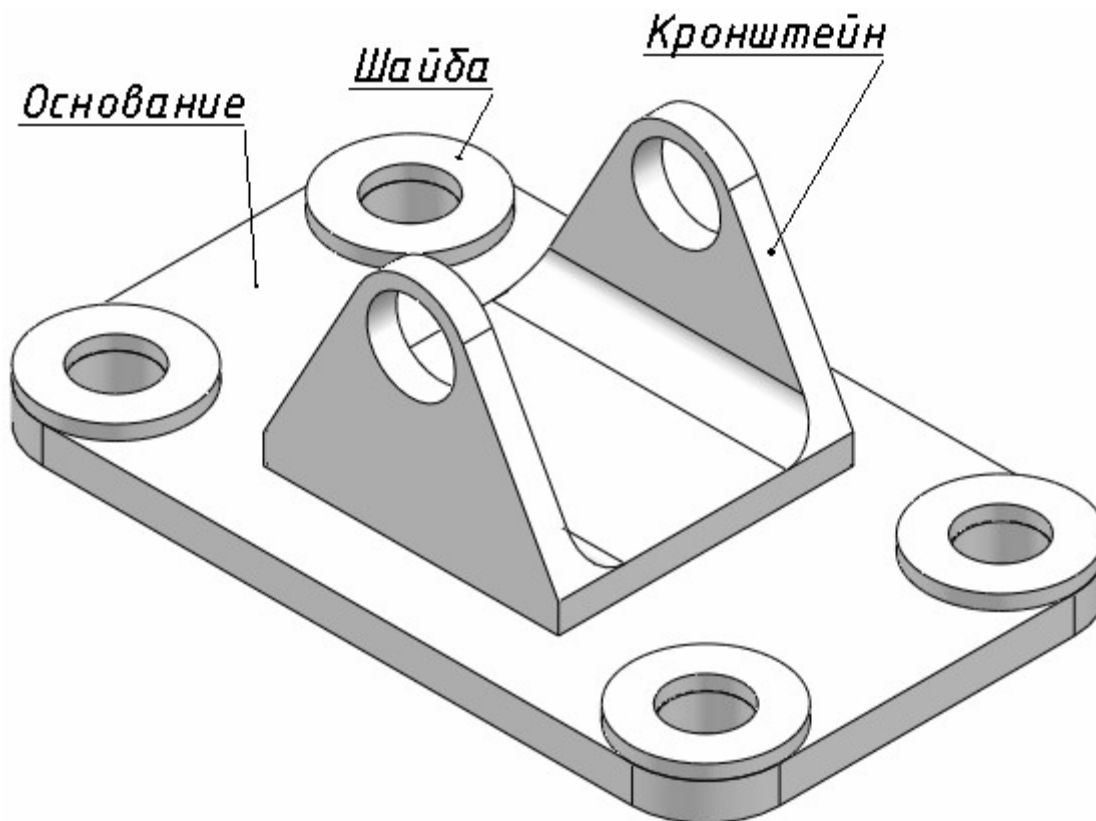
### Вариант № 1



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Крышка», изображенной в изометрии, состоящей из основания, крышки, ребра(4 шт.) и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (4 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

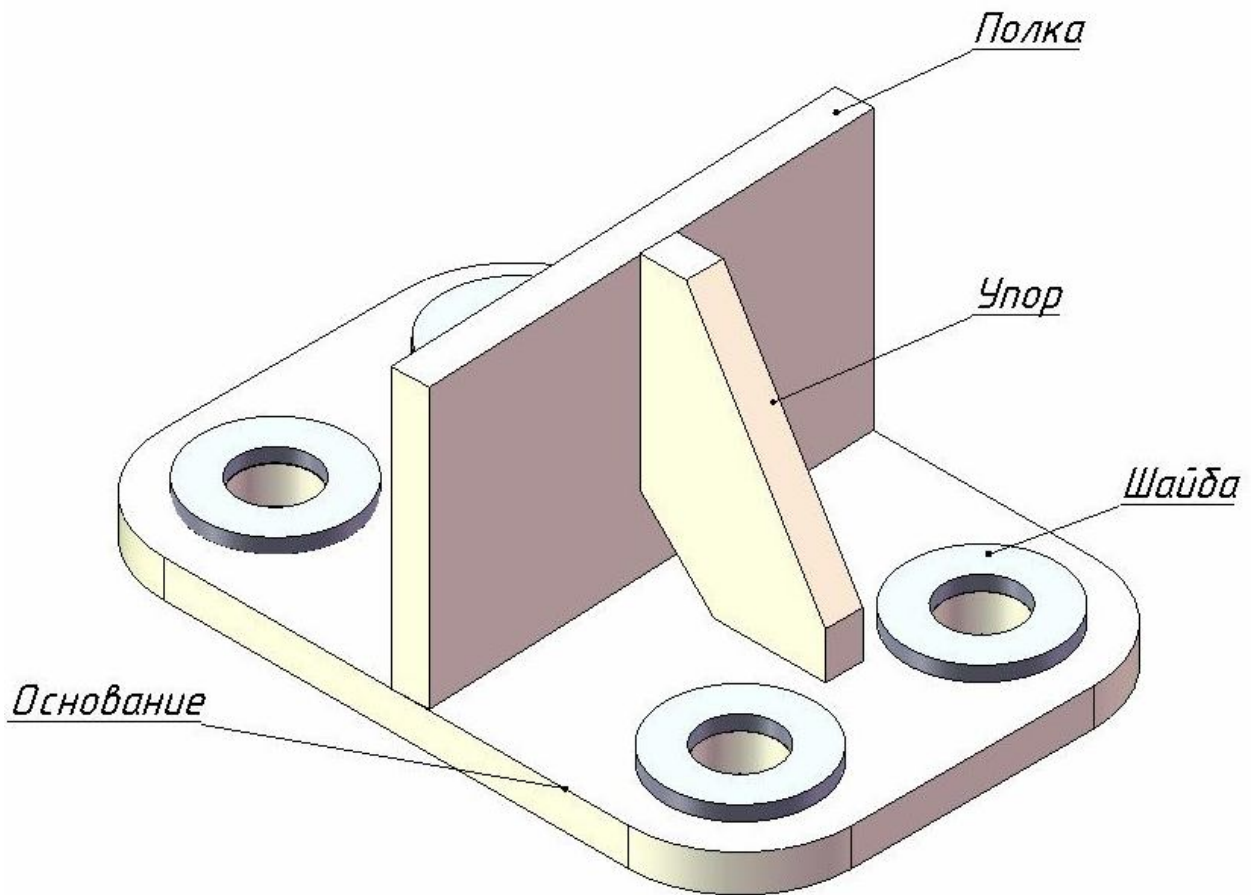
## Вариант 2



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Кронштейн», изображенной в изометрии, состоящей из основания, кронштейна и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (4 шт).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено дуговой сваркой в защитном газе по ГОСТ 14771-76). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

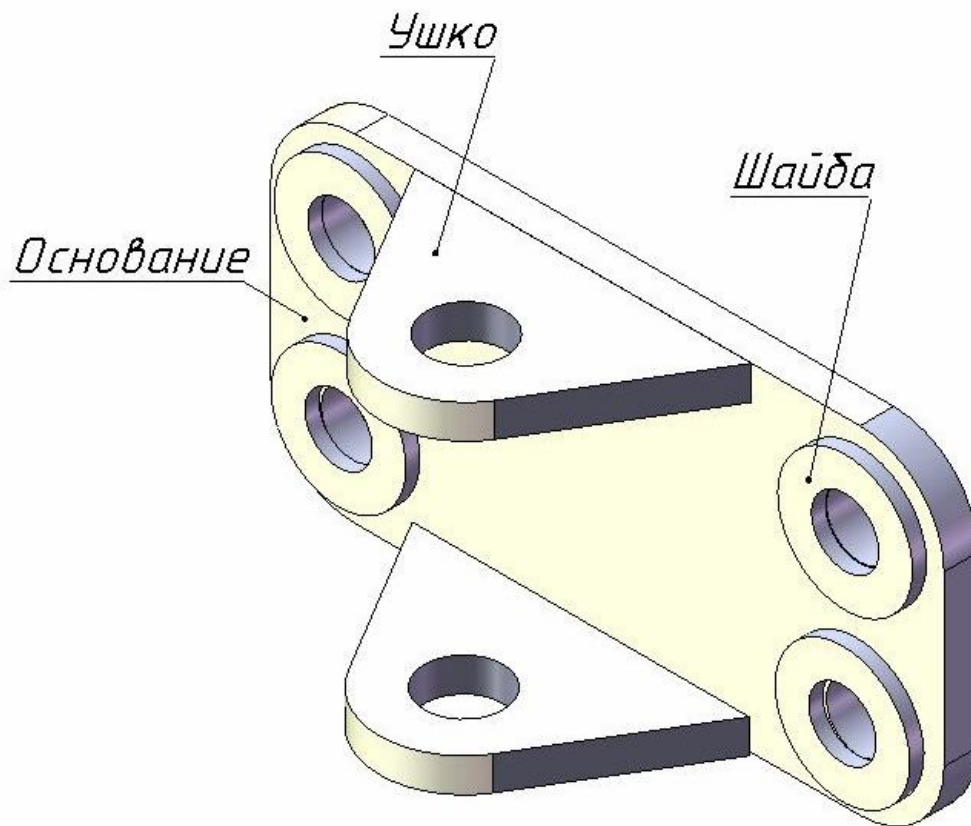
### Вариант 3



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Полка», изображенной в изометрии, состоящей из основания, полки, упора и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (4 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из листового алюминия).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено дуговой сваркой в инертных газах по ГОСТ 14806-86). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

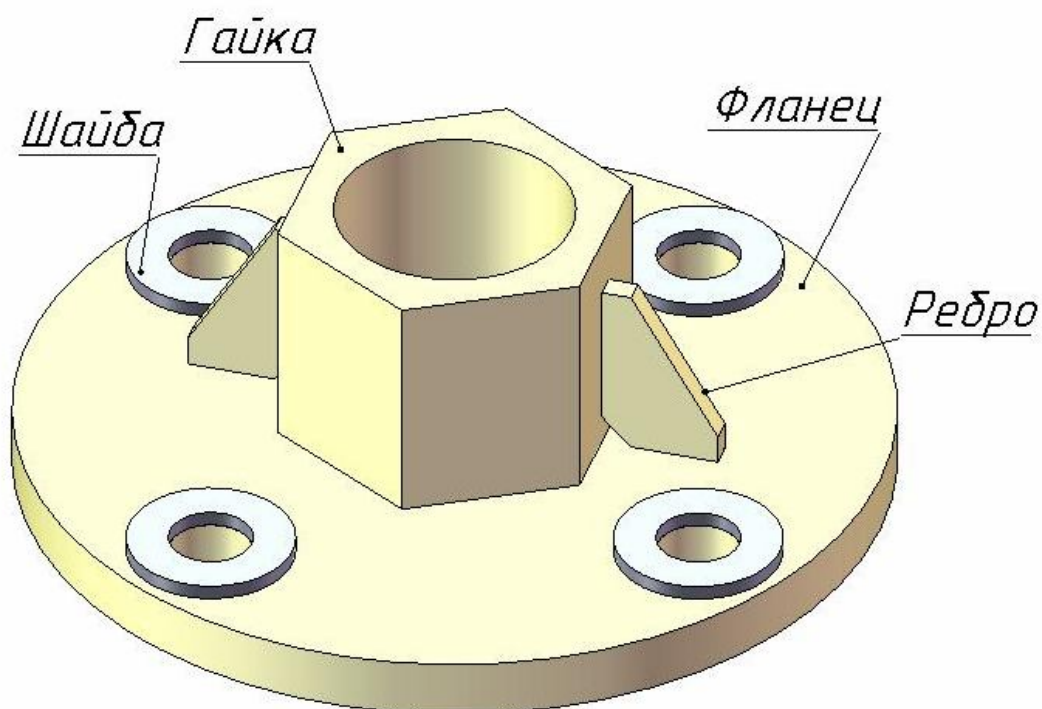
## Вариант № 4



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Кронштейн», изображенной в изометрии, состоящей из основания, ушко (2 шт.) и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (4 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из листового алюминия).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено дуговой сваркой в инертных газах по ГОСТ 14806-86). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

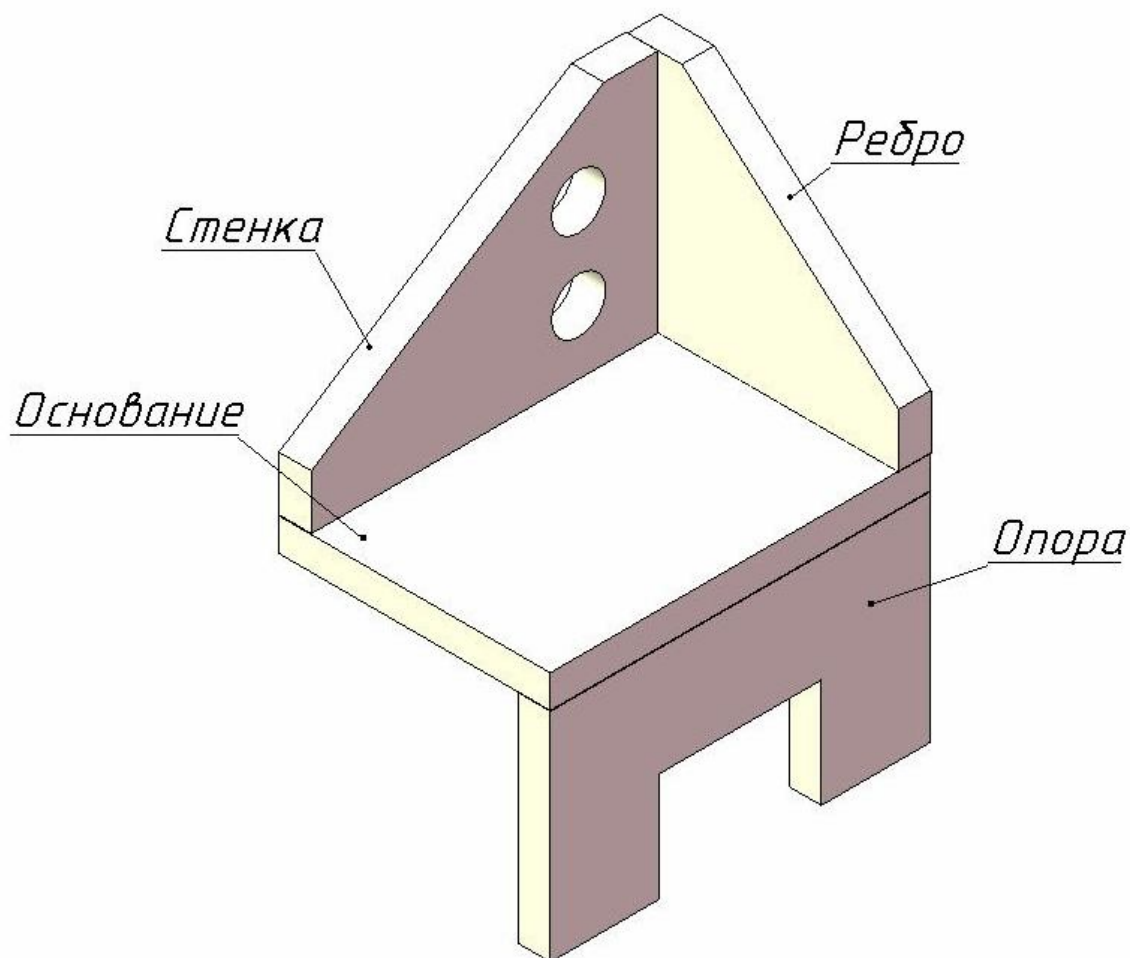
## Вариант № 5



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Фланец», изображенной в изометрии, состоящей из фланца со сквозными отверстиями, гайки, ребра (2 шт.) и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (4 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено ручной электродуговой по ГОСТ 5264-80. Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

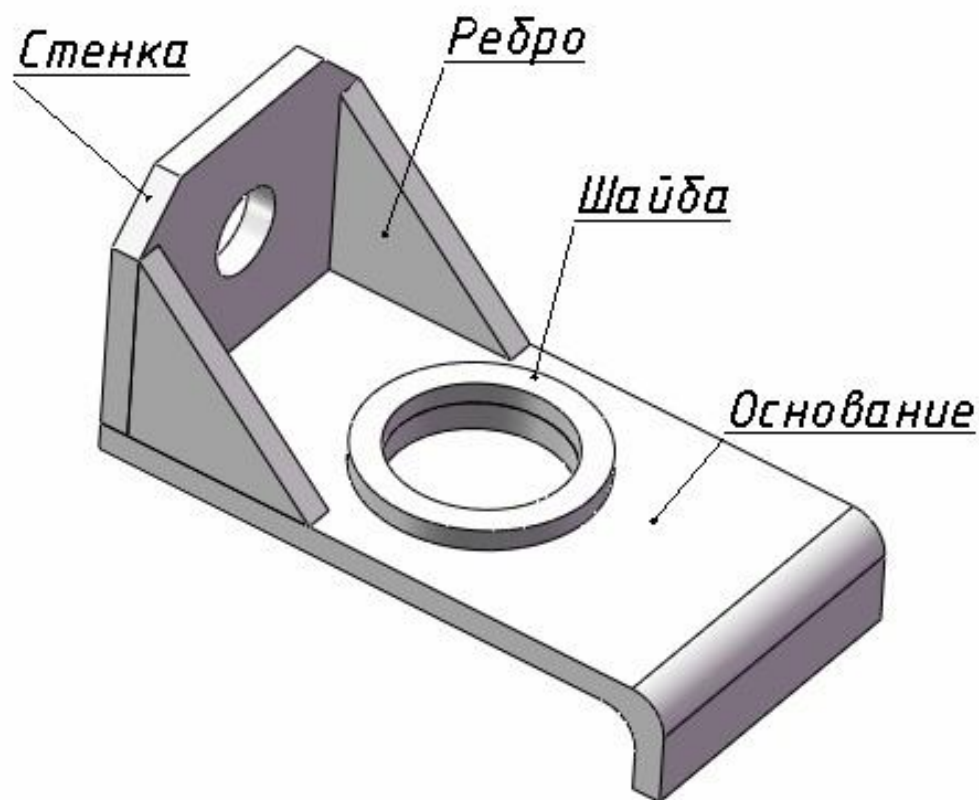
## Вариант № 6



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Уголок», изображенной в изометрии, состоящей из основания, стенки, ребра, опоры..

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено дуговой сваркой в защитном газе по ГОСТ 14771-76. Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

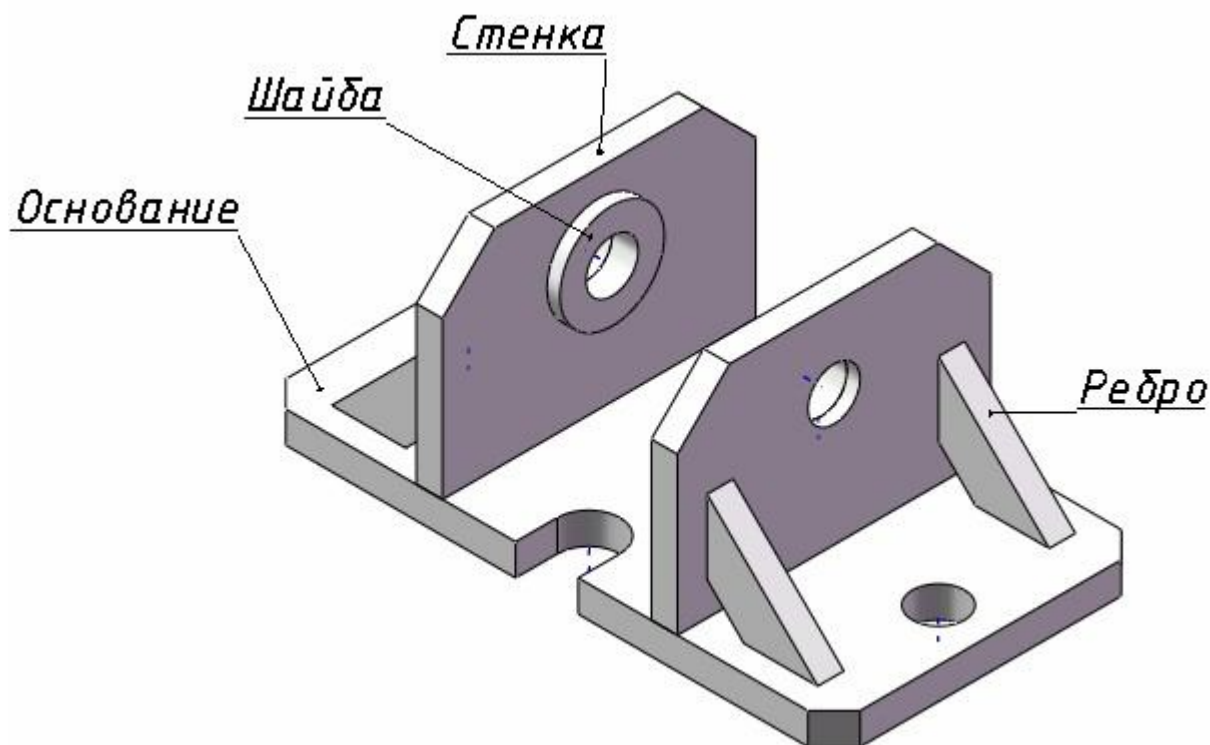
## Вариант № 7



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Уголок», изображенной в изометрии, состоящей из основания, стенки и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (4 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из листового алюминия).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено дуговой сваркой в инертных газах по ГОСТ 14806-86). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

## Вариант № 8

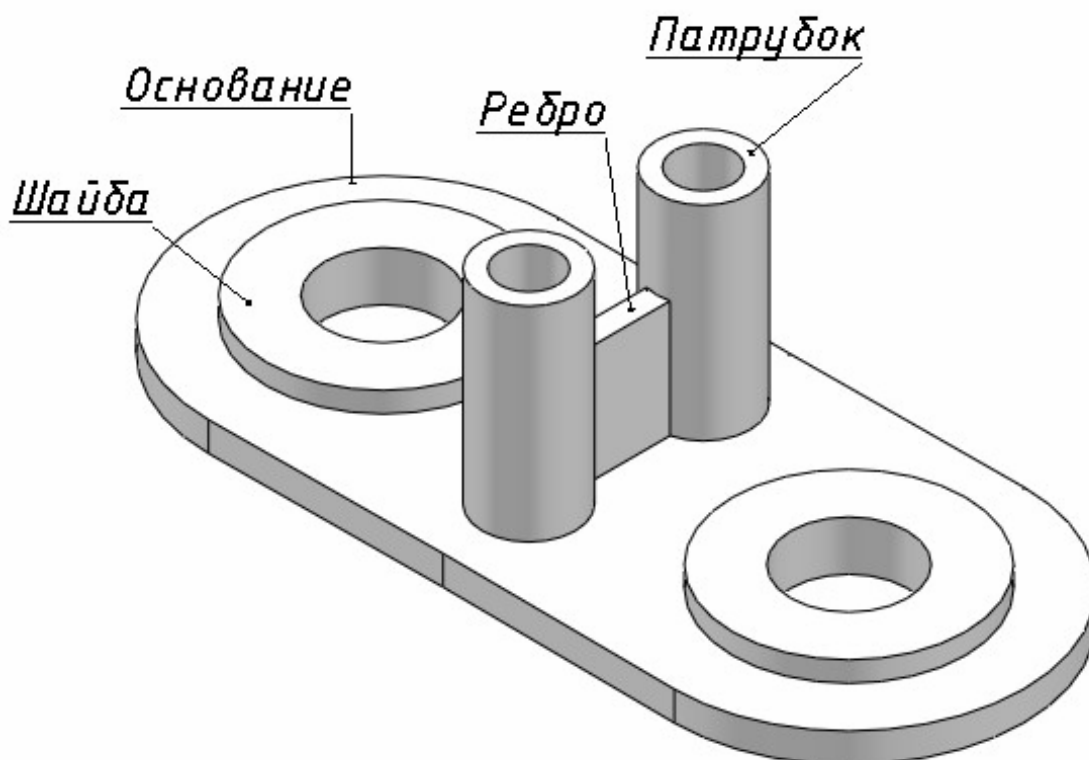


Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Кронштейн», изображенной в изометрии, состоящей из основания, стенки (2 шт.), ребра (4 шт.), и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (2 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено дуговой сваркой в защитном газе по ГОСТ 14771-76). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.



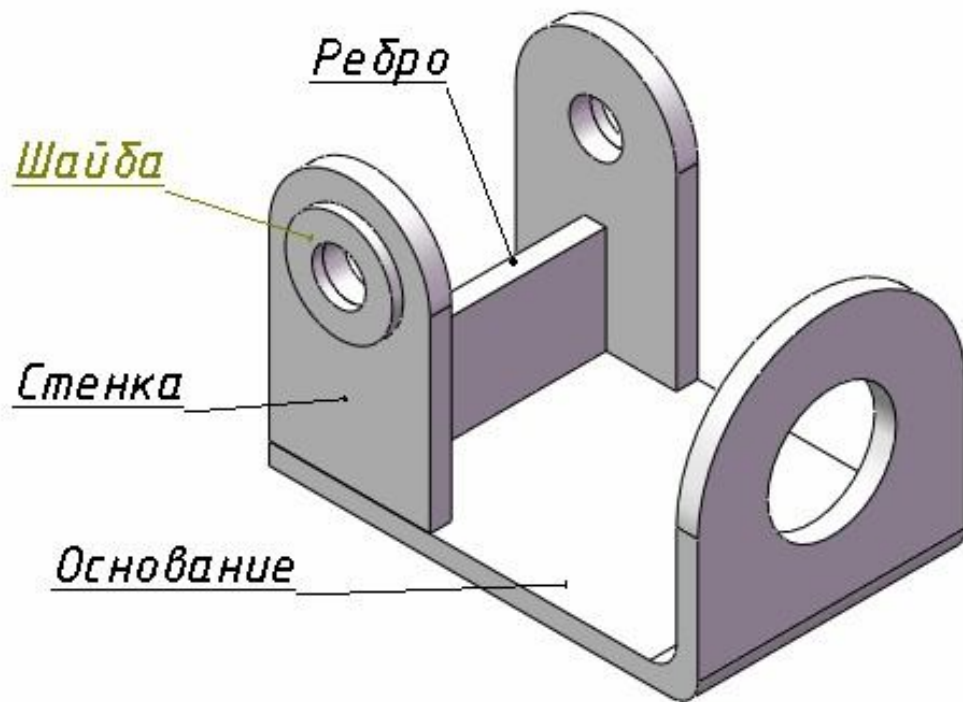
## Вариант № 9



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Кронштейн», изображенной в изометрии, состоящей из основания со сквозными отверстиями под патрубки, ребра (2 шт.), ребра и шайб (2шт), выполненных по ГОСТ 11371-78 .

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено ручной электродуговой по ГОСТ 5264-80. Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

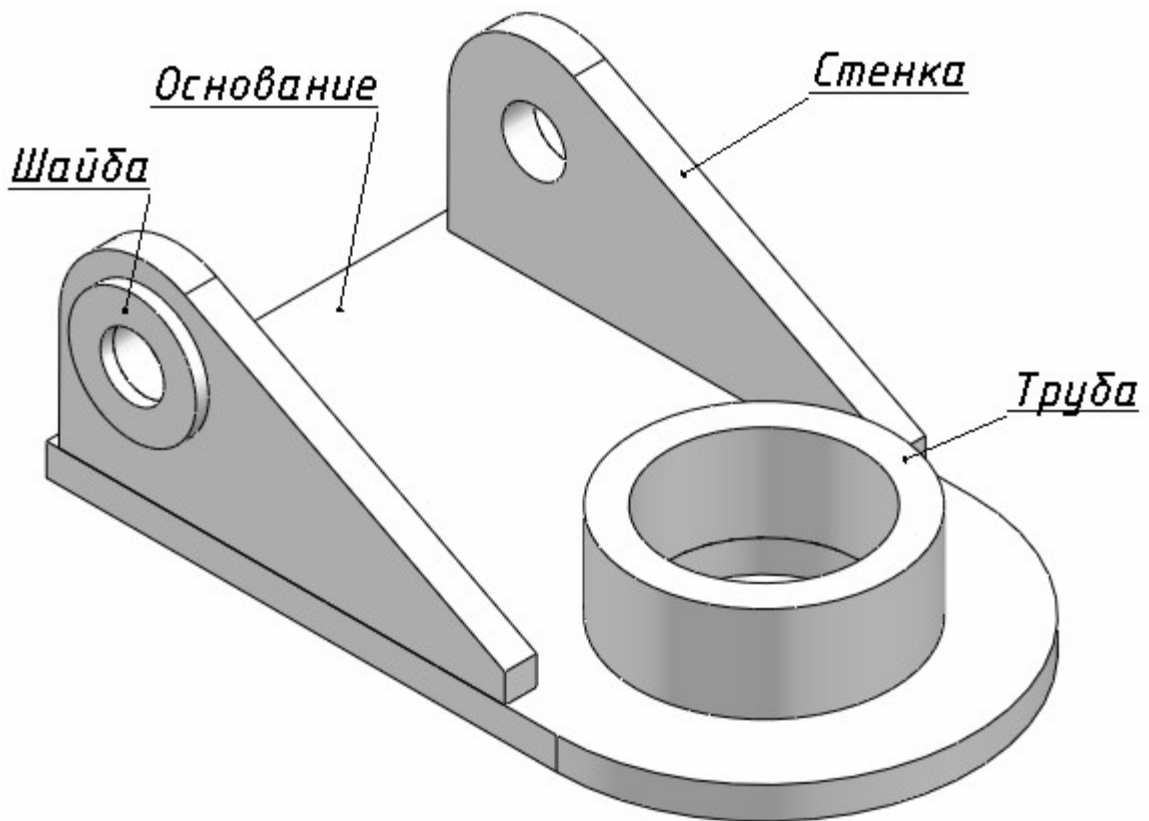
## Вариант № 10



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Кронштейн», изображенной в изометрии, состоящей из основания, стенки (2 шт.), ребра, и шайб (2шт), выполненных по ГОСТ 11371-78 .

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено дуговой сваркой в защитном газе по ГОСТ 14771-76. Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

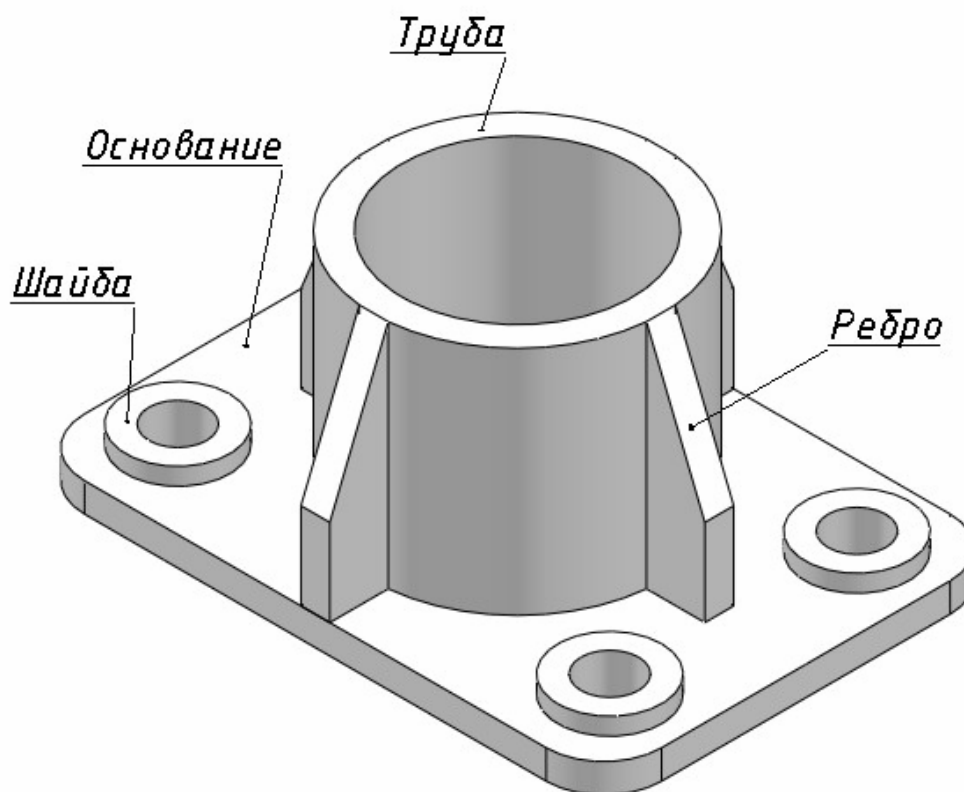
## Вариант № 11



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Кронштейн», изображенной в изометрии, состоящей из основания, стенки (2 шт.), трубы и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (2 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

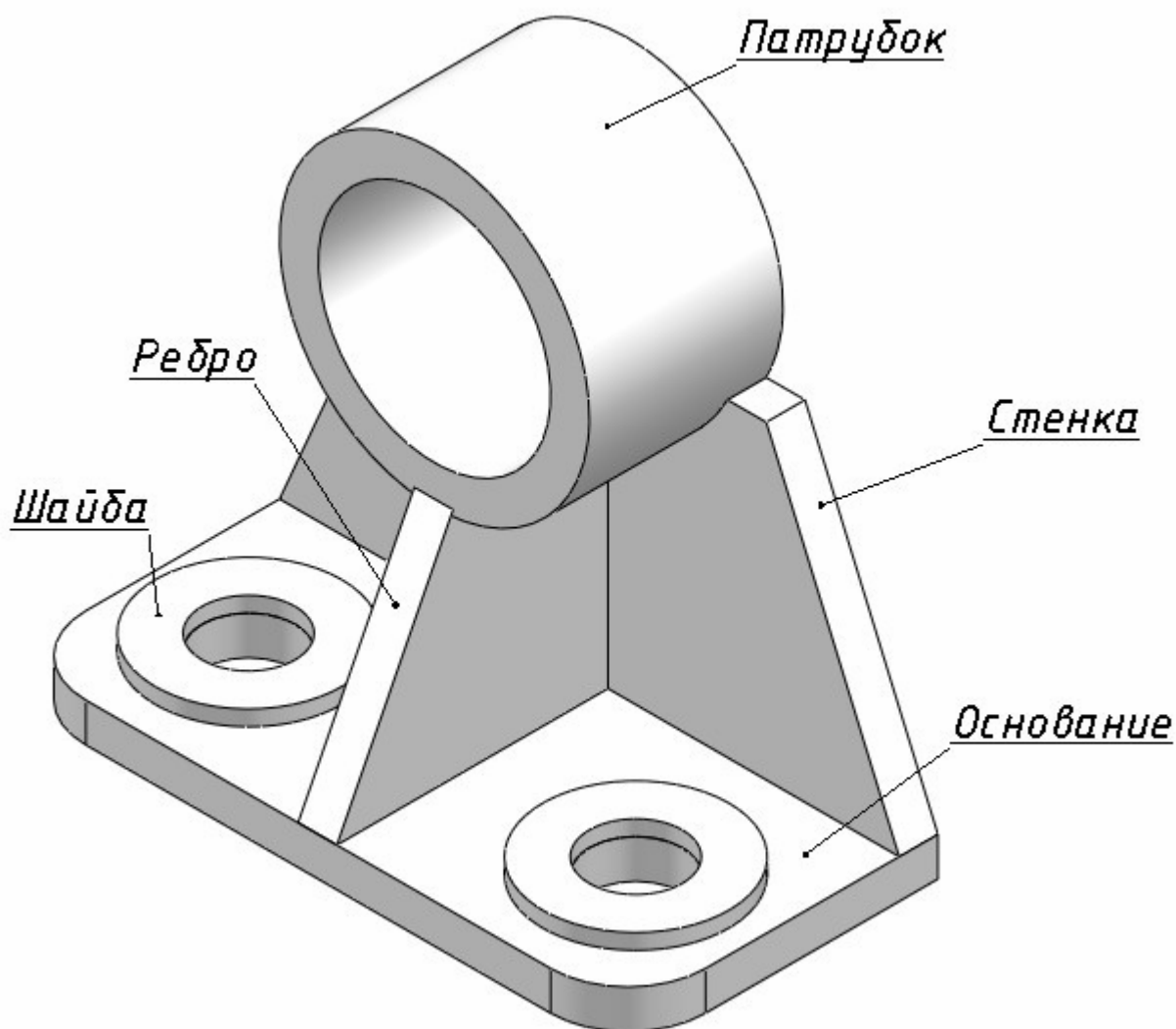
## Вариант № 12



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Патрубок», изображенной в изометрии, состоящей из основания, трубы, ребра(4 шт.) и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (4 шт.).

1. Составить схему деления.
2. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
3. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).
4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено ручной сваркой в защитном газе ГОСТ 14771-76). Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.

## Вариант № 13



Разработать комплект конструкторских документов сварной сборочной единицы «Патрубок», изображенной в изометрии, состоящей основания, патрубка, стенки, ребра и шайб, выполненных по ГОСТ 11371-78 (2 шт.).

4. Составить схему деления.
5. Выпустить спецификацию на сборочную единицу.
6. Разработать чертежи составных частей конструкции:
  - дать необходимое и достаточное количество изображений;
  - произвести измерение деталей, используя по изометрическим осям приведенный коэффициент искажения равным 1, и нанести размеры;
  - указать знаки шероховатости;
  - заполнить основную надпись (детали изготовлены из стали).

4. Выполнить сборочный чертеж изделия, выбрав необходимое количество изображений. Дать условное изображение сварных швов (соединение деталей выполнено ручной электродуговой по ГОСТ 5264-80. Катет сварного шва 2 мм. Нанести необходимые размеры.