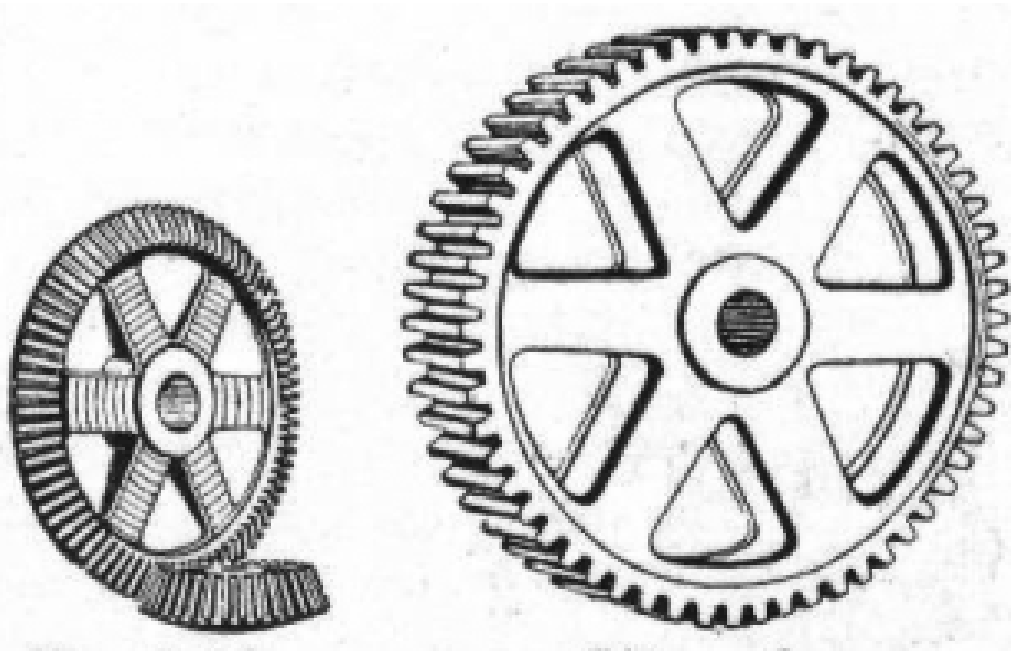


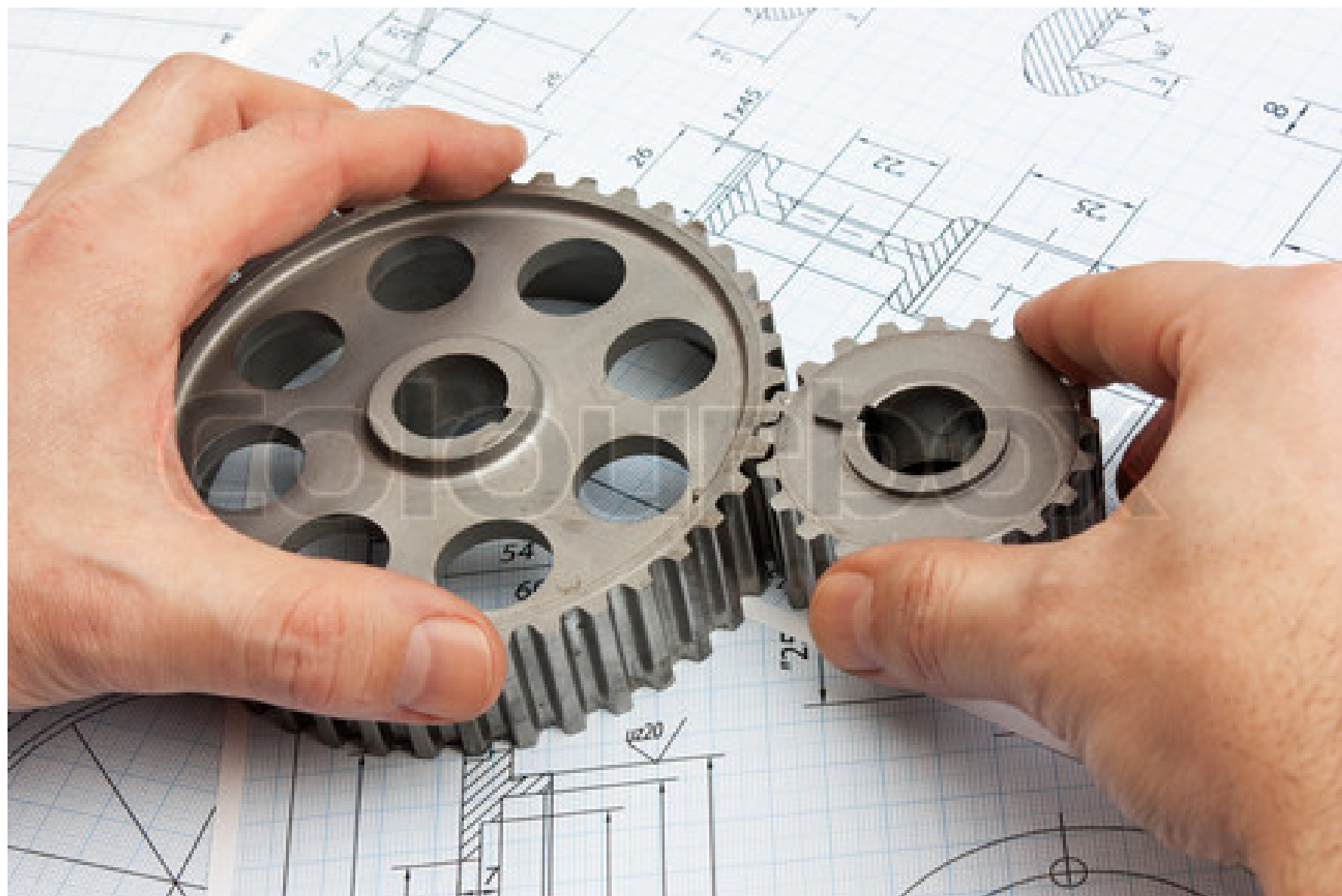
ТЕХНИЧКО ЦРТАЊЕ



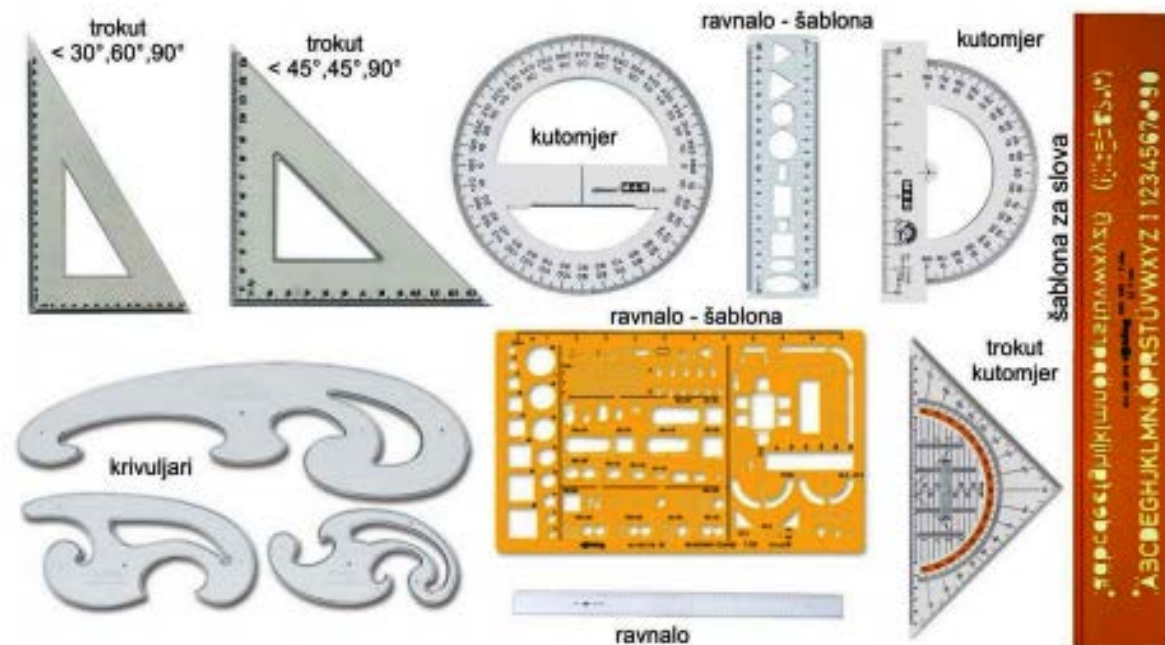








ПРИБОР ЗА ЦРТАЊЕ

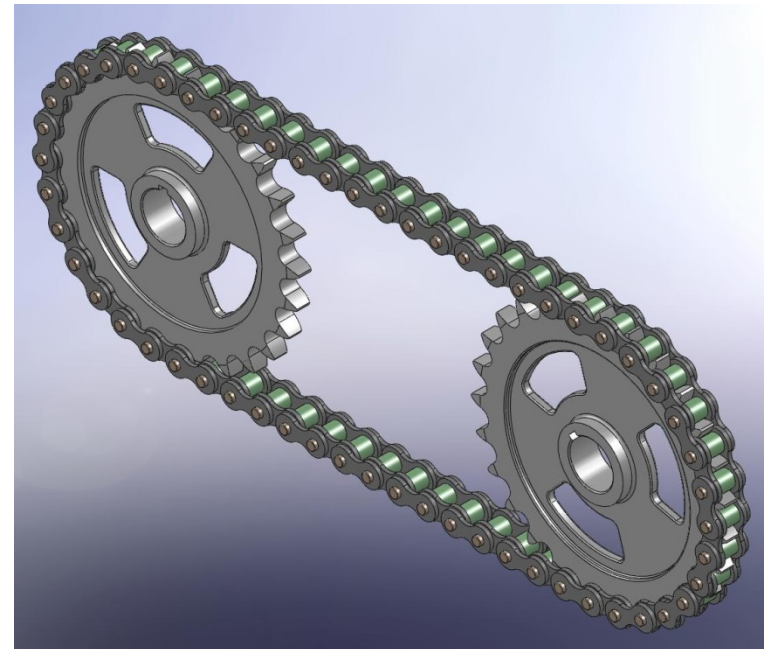
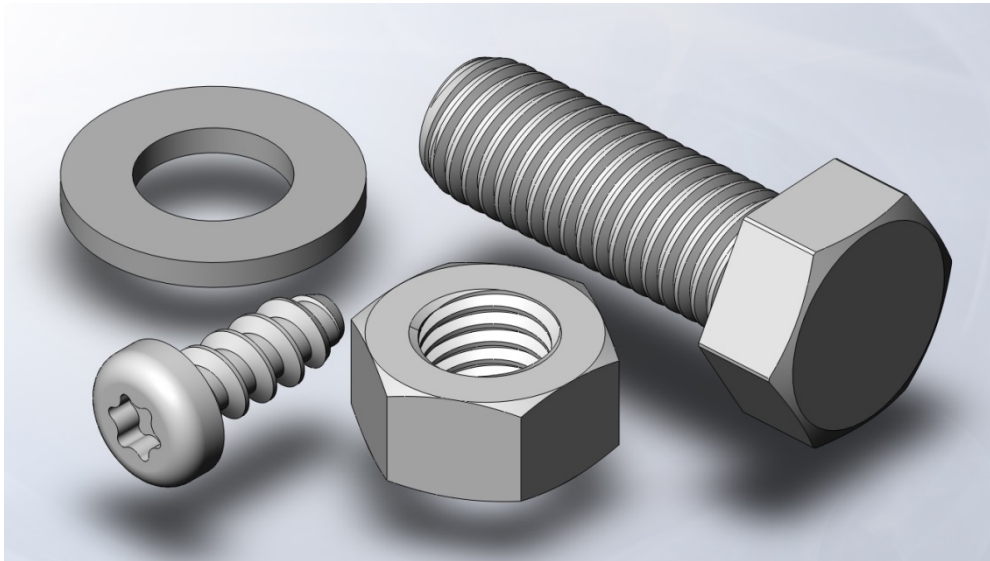
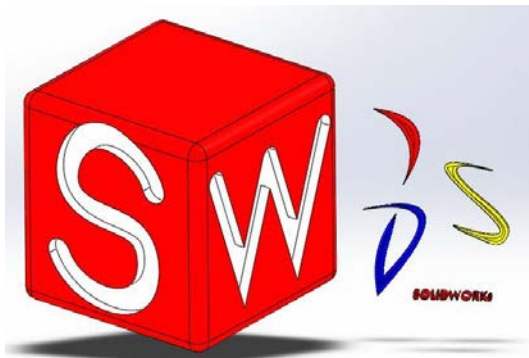


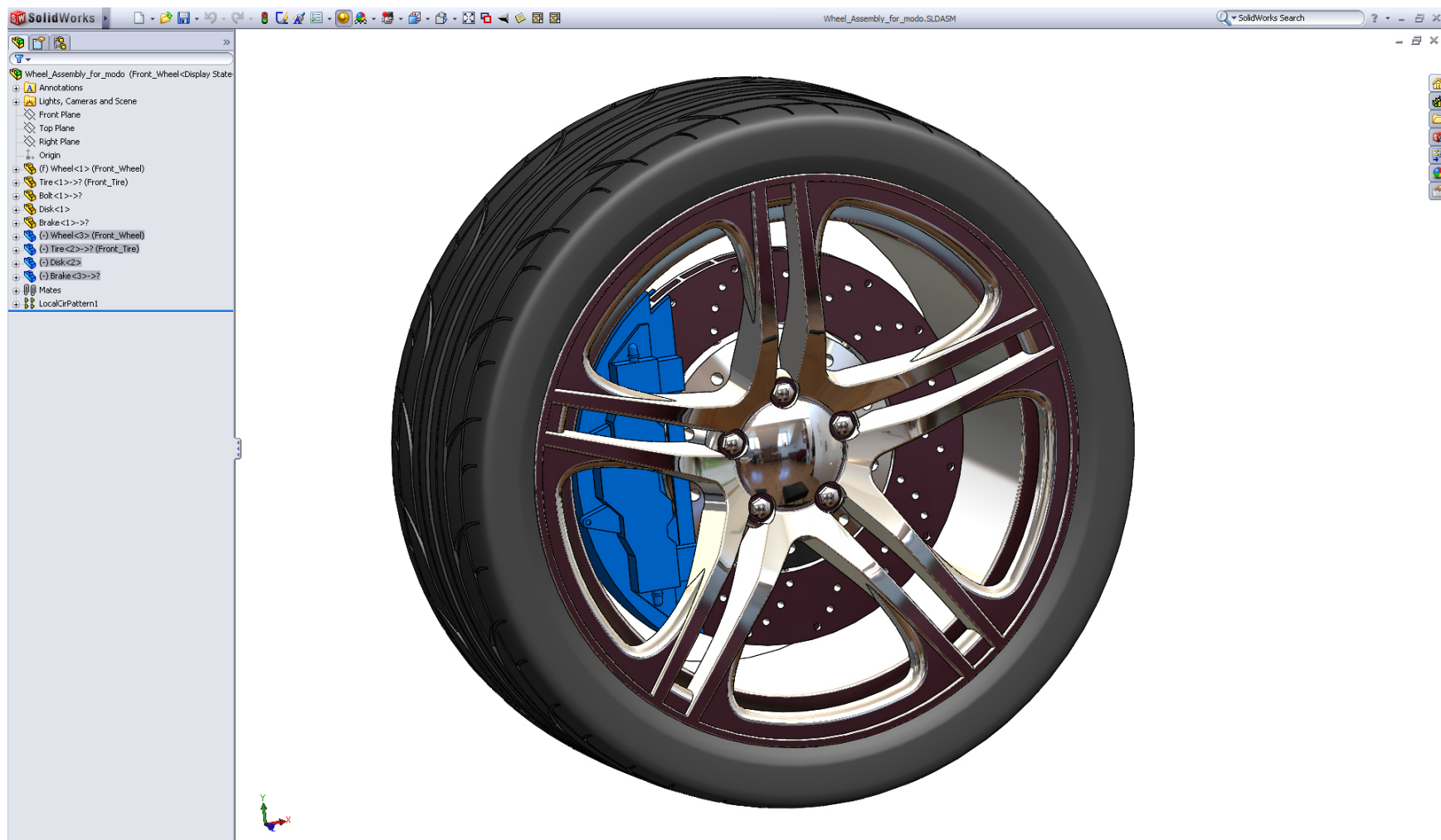
Slika 1. Trokuti, ravnala, kutomjeri, krivuljari i šablone

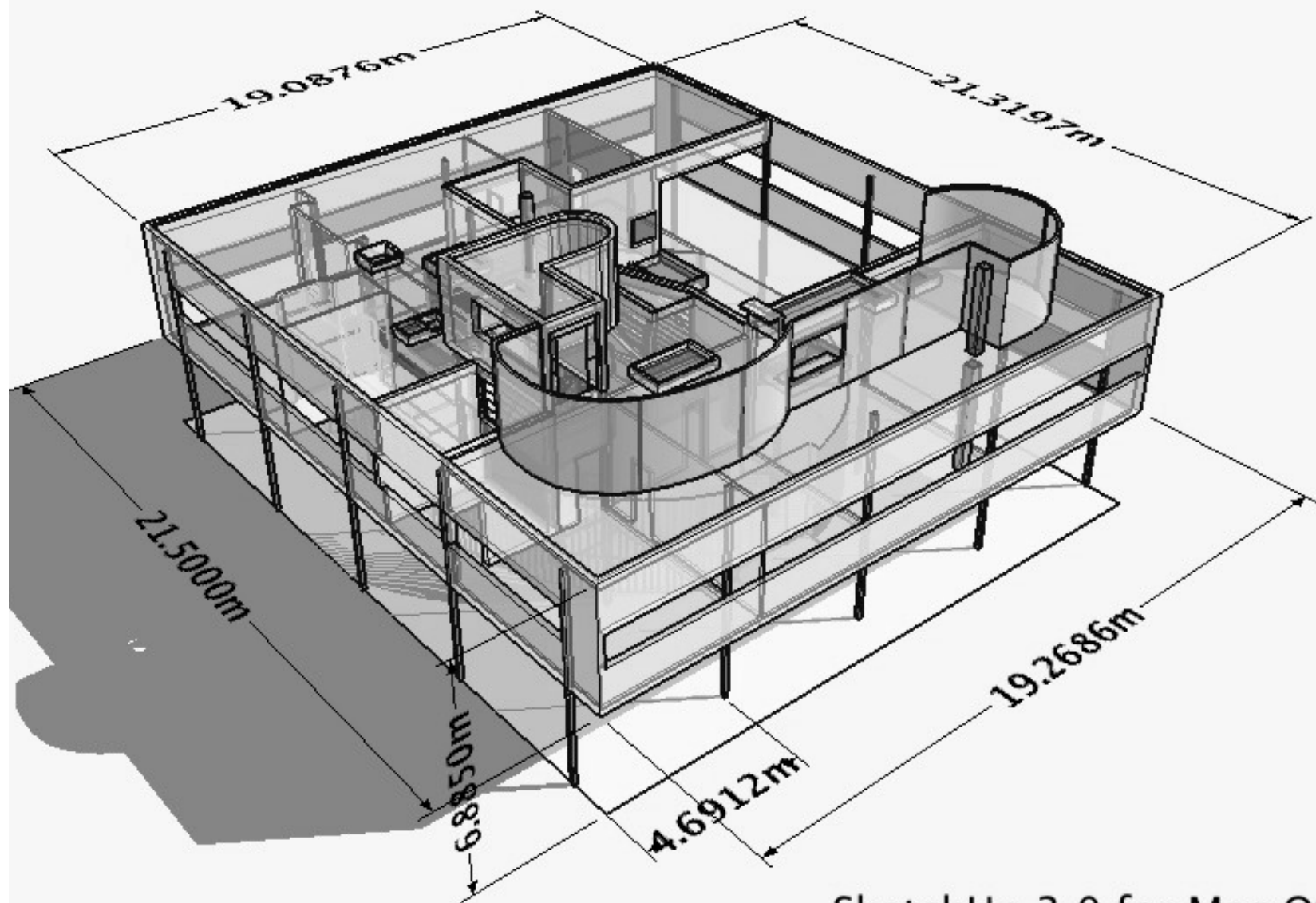
ПАПИР ФОРМАТА А3



Slika 2. Šestari

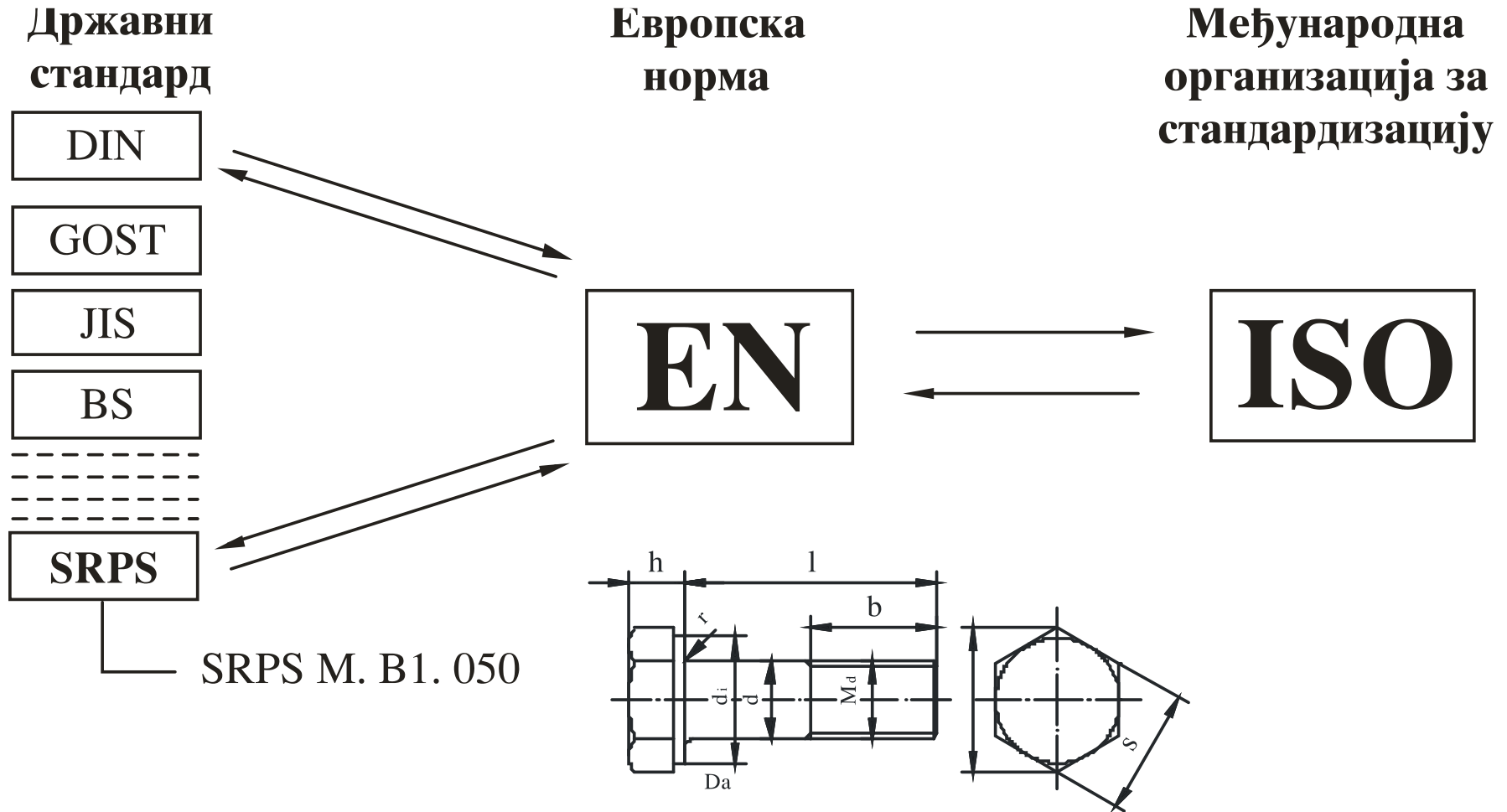






SketchUp 3.0 for Mac OS X

Стандардизација



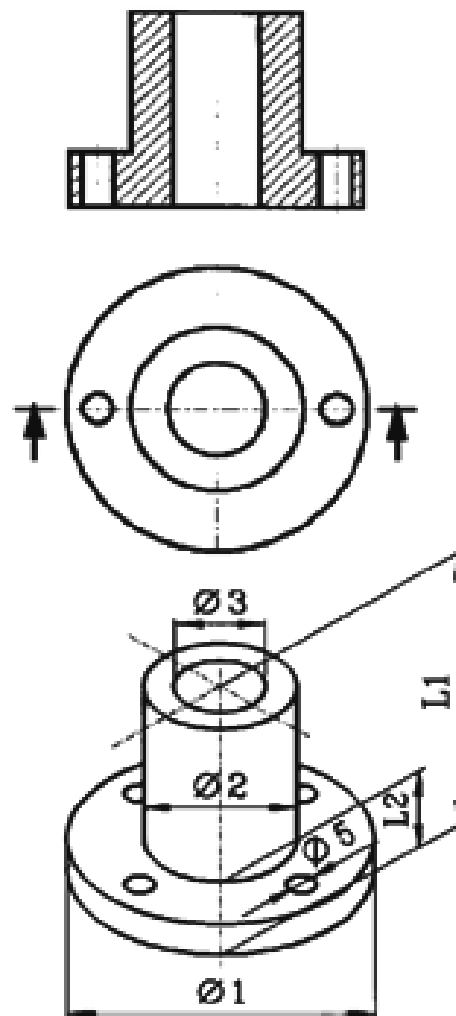
Технички цртеж SRPS M.A0.012

ТЕХНИЧКИ
ЦРТЕЖ

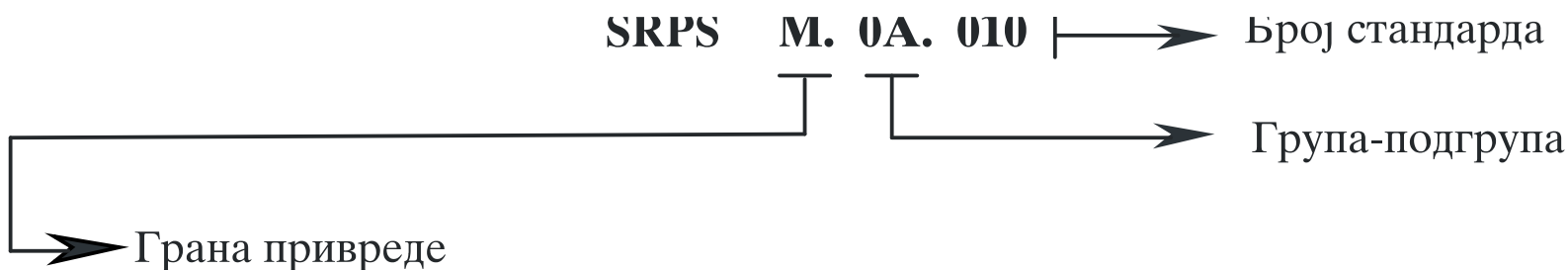
Према начину
приказивања

Ортогонални
SRPS ISO 5456-2

Аксонометријски
SRPS ISO 5456-3



Ознака стандарда (нумерација) садржи ознаку за српски стандард SRPS, а затим грану привреде, групу и подгрупу и број стандарда који су међусобно одвојени тачком



- A - Основни и општи стандард
- B - Рударство и прерада минерала, угља и нафте
- C - Металургија и технологија прераде материјала
- D - Шумарство и дрвна индустрија
- E - Пољопривреда, рибарство
- F - Индустрија влакнастих материјала
- G - Производња и прерада коже, смоле и вештачких материјала

- H - Хемијска индустрија
- K - Радни, мерни алати и прибор
- L - Мерни апарати и производи прецизне механике
- M - Машиноградња и метална индустрија**
- N - Електротехника и ел. инд.
- P - Уређаји и возила шин. саобр.
- U - Грађевинарство
- Z - Остали стандарди

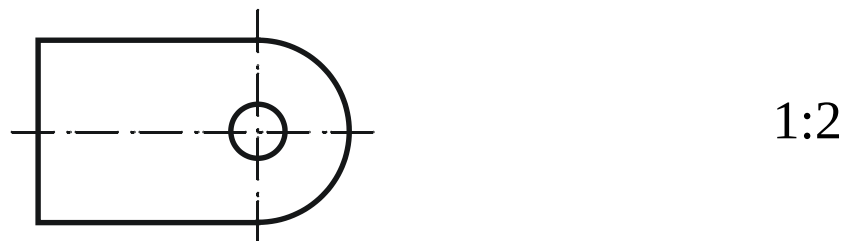
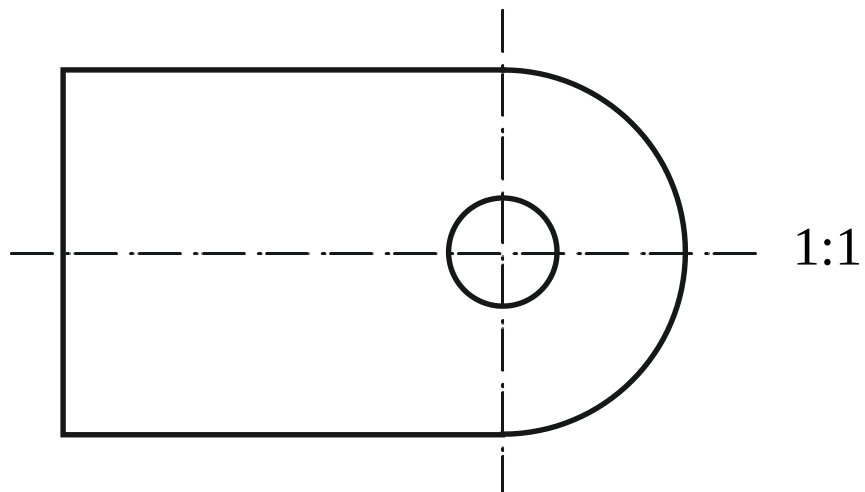
Изглед стандарда

DK 621. 71; 744.42		
ЈУГОСЛОВЕНСКИ СТАНДАРД	Цтежи у машинству Врсте цртежа	S R P S M. A0.012 1956
Назив цртежа		Објашњење
1 Подела цртежа по начину приказивања предмета		
1.1 Ортогонални цртеж		

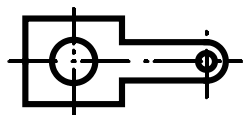
Размера SRPS ISO 5455

Размера за увећање	50:1	20:1	10:1
	5:1	2:1	
Стварна величина	1:1		
Размера за умањење	1:2	1:5	1:10
	1:20	1:50	1:100
	1:200	1:500	1:1000
	1:2000	1:5000	1:10000

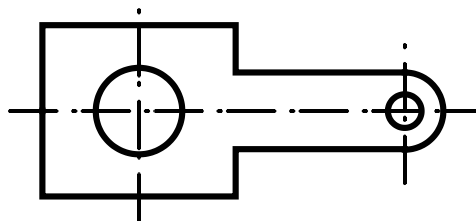
Размера за умањење



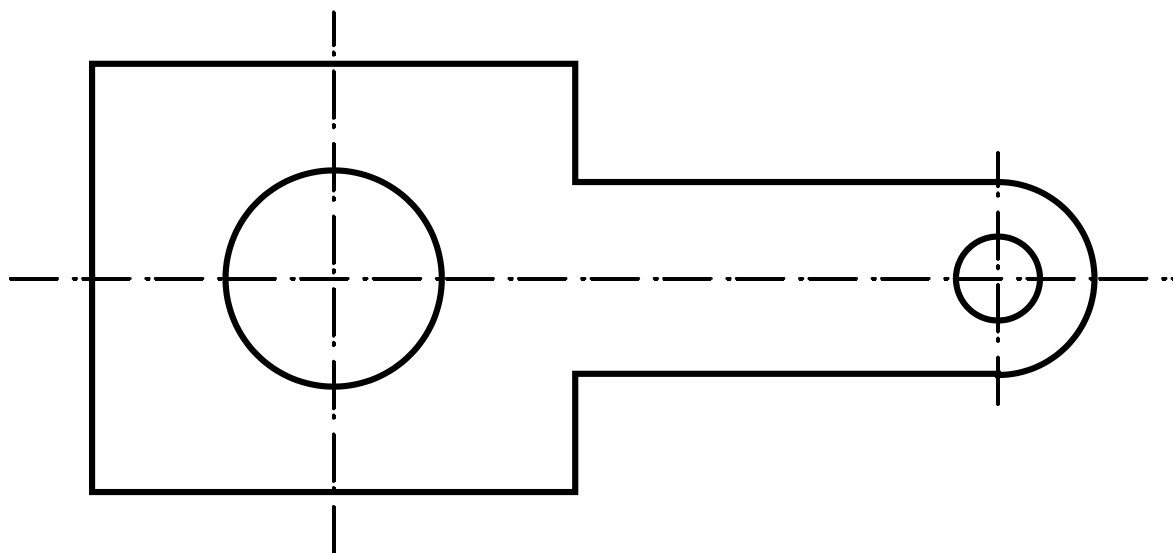
Размера за увећање



1:1



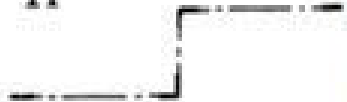
2:1

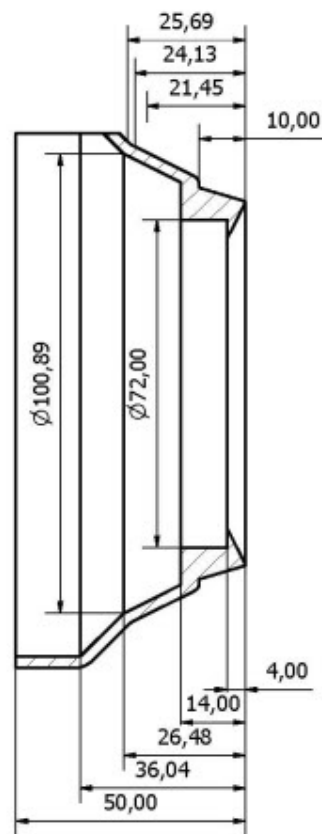
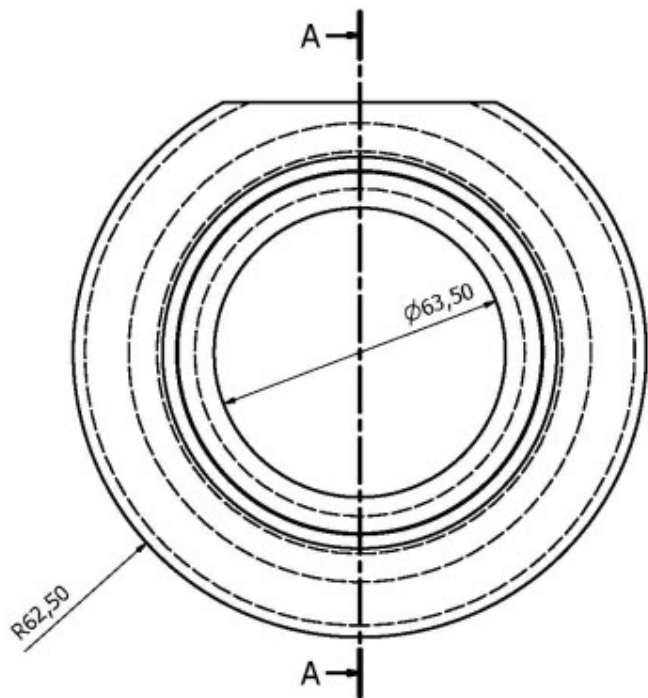


5:1

ISO	Тип линије	Опис	Дебљина		Општа примена
01.2	A 	Пуна дебела	0,5	0,7	A1 Видљиве контуре A2 Видљиве ивице
01.1	B 	Пуна танка (права или крива)	0,25	0,35	B1 Линије имагинарног продора B2 Котне линије B3 Помоћне котне линије B4 Показне линије B5 Шрафура B6 Контуре заокренутих пресека B7 Кратке осне линије
01.1	C  D ¹ 	Пуна, танка извучена слободном руком Пуна, танка (права), са цикцаком	0,25	0,35	C1 } D1 } Граничне линије делимичних или скраћених погледа или пресека, ако те граничне ли- није нису дате линијом G.
02.1	E  F 	Испрекидана дебела Испрекидана танка	0,25	0,35	E1 Закљоњене контуре E2 Закљоњене ивице F1 Закљоњене контуре F2 Закљоњене ивице
04.1	G 	Цртатачкацрта, танка	0,25	0,35	G1 Осне линије G2 Симетрале G3 Трајекторије (путање)
	H 	Цртатачкацрта, танка, задебљана на крајевима и на месту промене правца	0,25	0,35	H1 Равни пресецања
04.2	J 	Цртатачкацрта, дебела	0,5	0,7	J1 Приказ линија или површина којима се постављају специјални захтеви
05.1	K 	Црта две тачкецрта, танка	0,25	0,35	K1 Контуре слободних делова K2 Алтернативни и крајеви покретних делова K3 Тежишне линије K4 Полазна контура пре обликовања K5 Делови који се налазе испред равни пресецања

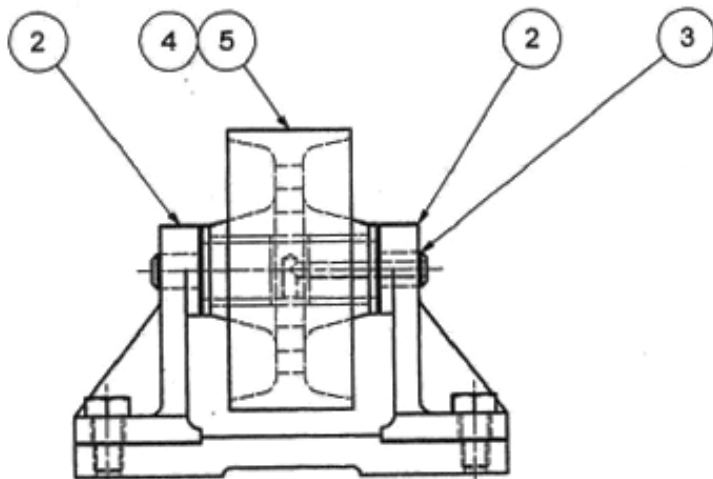
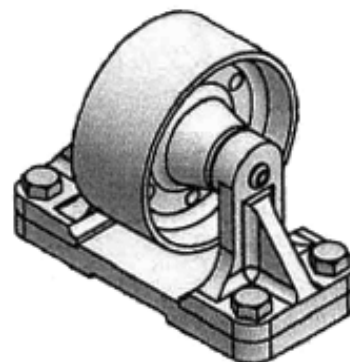
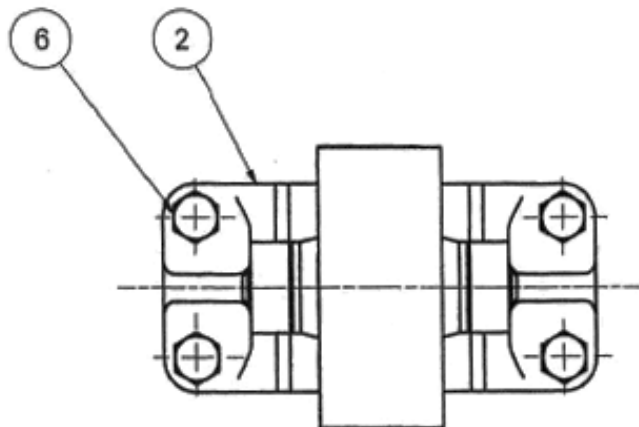
ISO	Тип линије	Опис	Дебљина		Општа примена
01.2	A 	Пуна дебела	0,5	0,7	A1 Видљиве контуре A2 Видљиве ивице
01.1	B 	Пуна танка (права или крива)	0,25	0,35	B1 Линије имагинарног продора B2 Котне линије B3 Помоћне котне линије B4 Показне линије B5 Шрафура B6 Контуре заокренутих пресека B7 Кратке осне линије

02.1	E  F 	Испрекидана дебела Испрекидана танка	0,25	0,35	E1 Закљоњене контуре E2 Закљоњене ивице F1 Закљоњене контуре F2 Закљоњене ивице
04.1	G 	Цртатачкацрта, танка	0,25	0,35	G1 Осне линије G2 Симетрале G3 Трајекторије (путање)
	H 	Цртатачкацрта, танка, задебљана на крајевима и на месту промене правца	0,25	0,35	H1 Равни пресецања



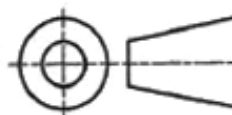
A-A (1 : 1)

Designed by Administrator	Checked by	Approved by	Date 12/3/2011	
			AltisEstima	Sheet 1 / 1



6	Hex Bolt	Steel, Mild	4	ANSI B18.2.3.5M - M10 x 1.5 x 20
5	ROLLER	Cast Steel	1	RA_01-3
4	BUSH	Bronze, Soft Tin	2	RA_01-5
3	SPINDLE	Alloy Steel	1	RA_01-4
2	BRACKET	Cast Iron	2	RA01-2
1	BASE	Cast Iron	1	RA_01-1
ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY	PART NUMBER

MOUNT DRUITT COLLEGE OF TAFE
DETAIL DRAFTING



DRAWN P.S.

CHECKED

DATE 25:09:2009

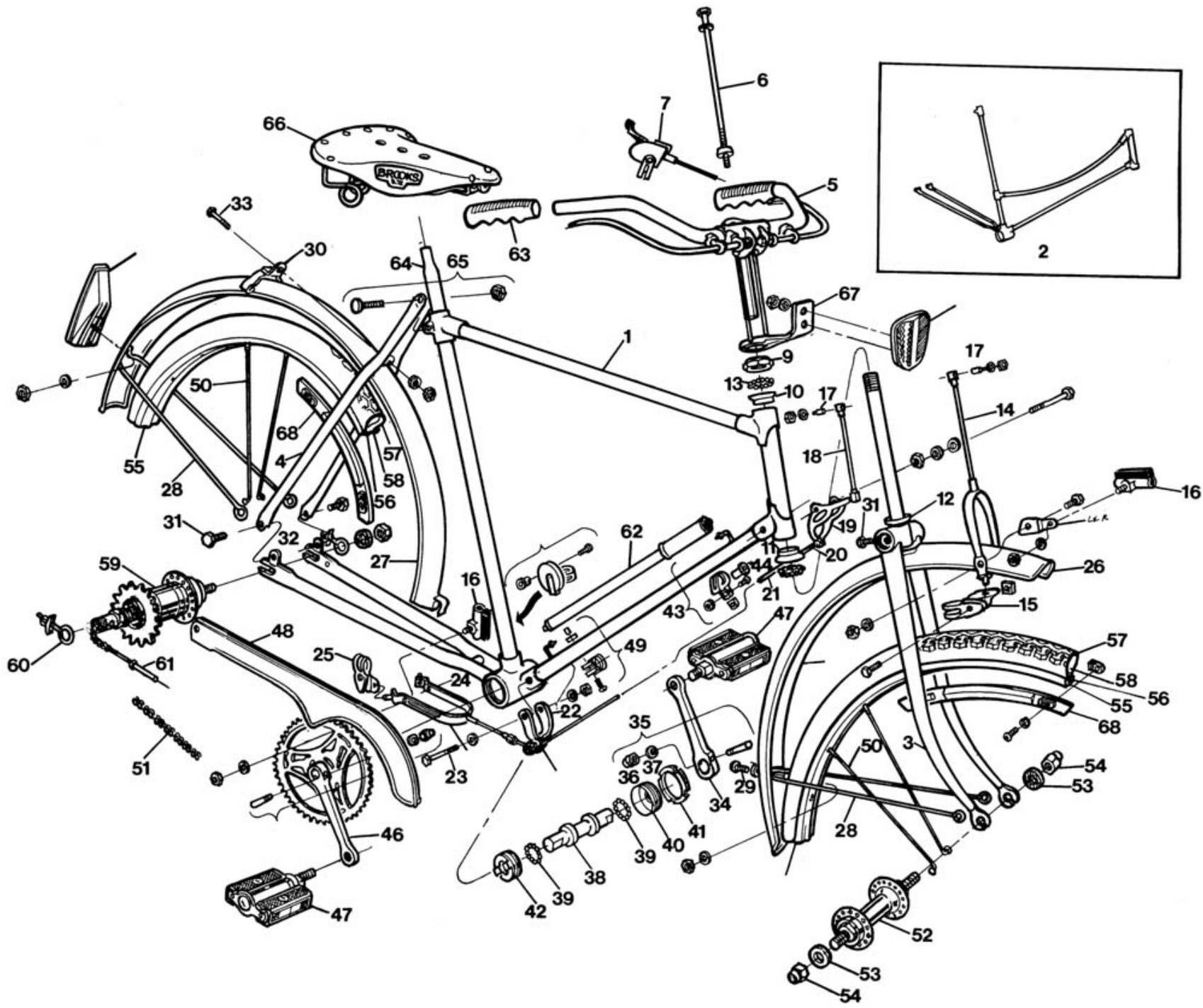
TITLE

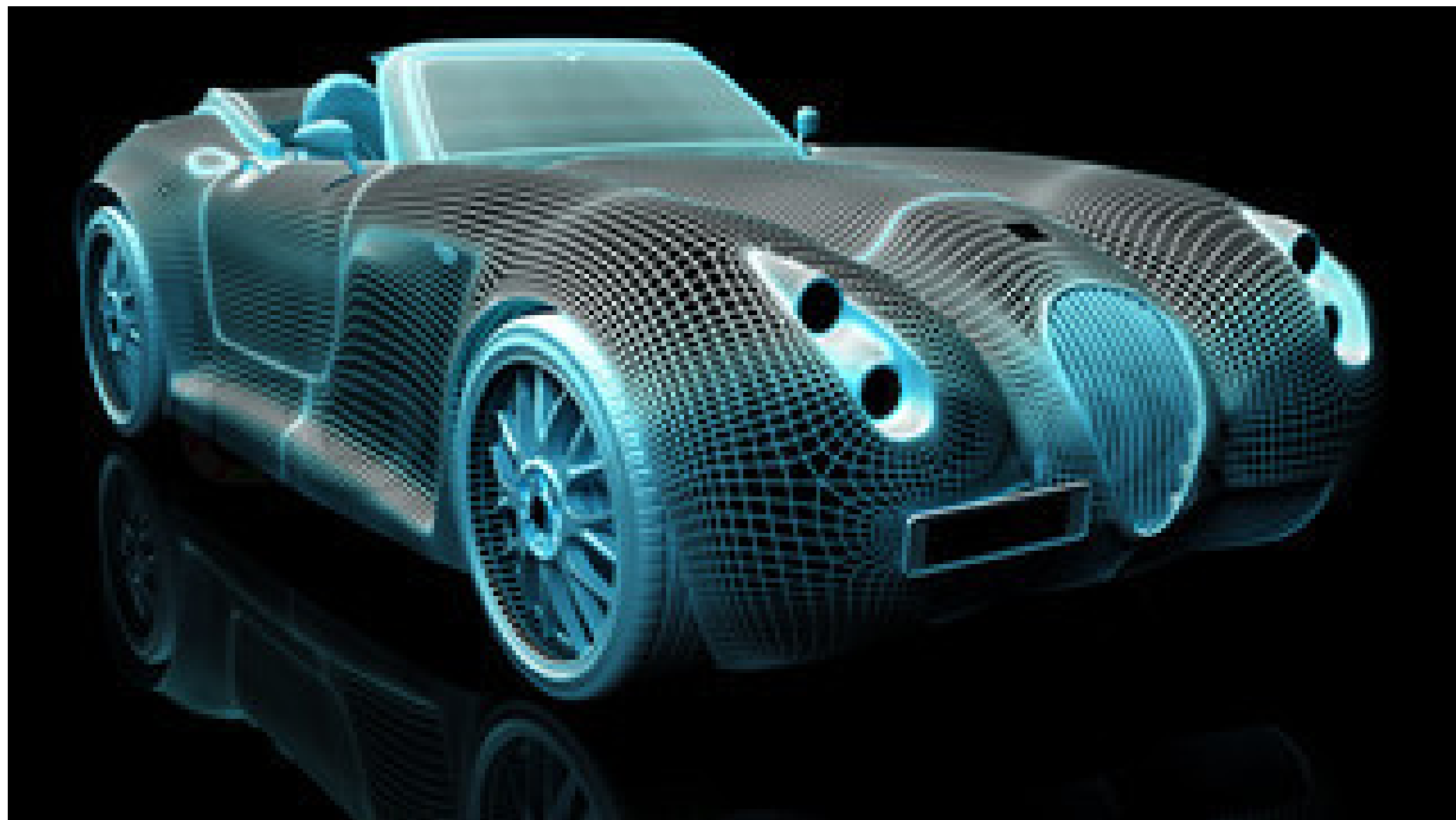
ROLLER ASSEMBLY

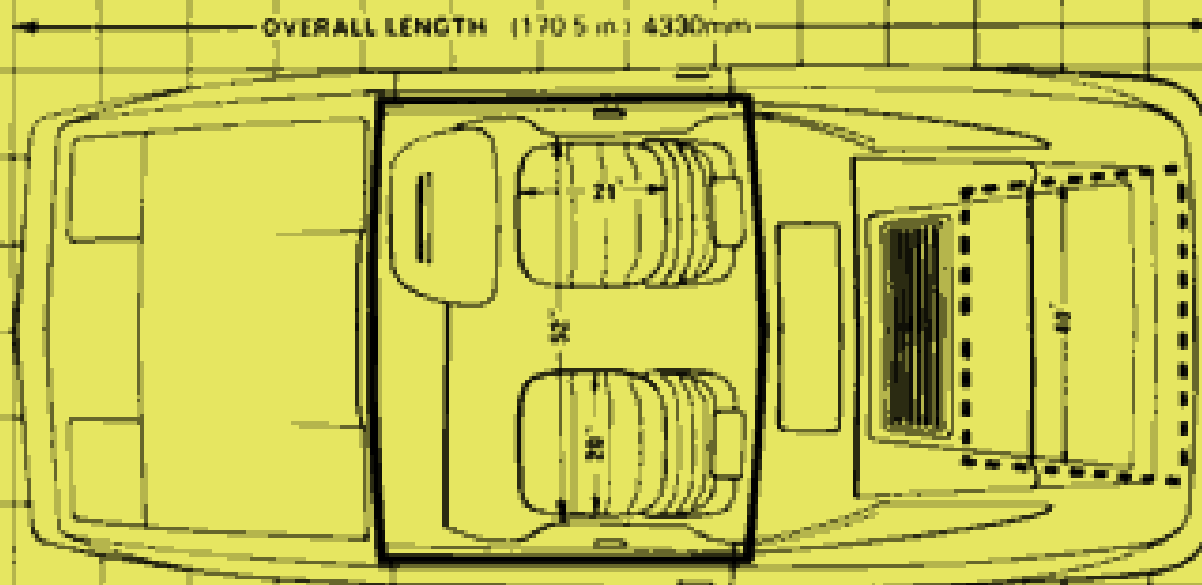
SCALE 1:2

DRG. NO. RA_01





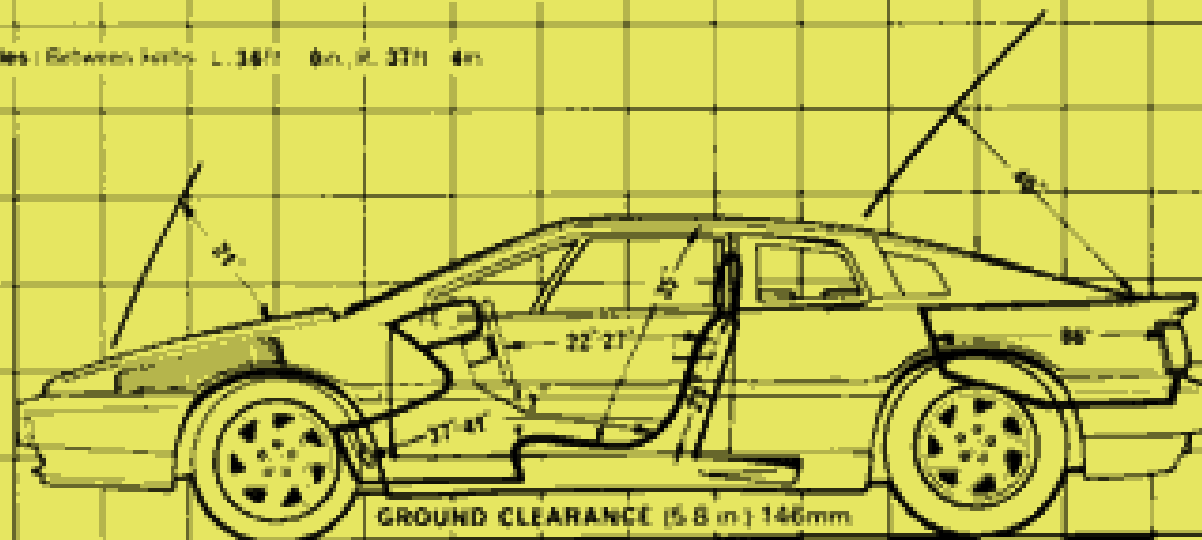




Gross Weight: 1566 kg (3453 lb) inc. occupants and luggage

Kerb Weight: 1339 kg (2952 lb) inc. full fuel tank

Turning circles: Between Kerbs: L. 34ft 6in, R. 37ft 4in



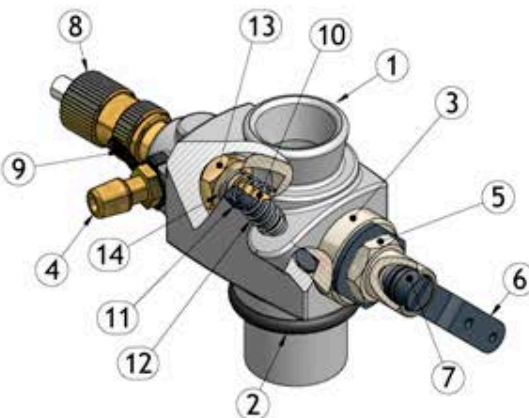
OVERALL HEIGHT (45.3 in.) 1150mm

WHEELBASE (96.0 in.) 2438mm

FRONT TRACK (60.0 in.) 1524mm

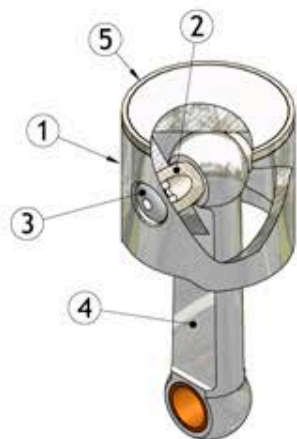
REAR TRACK (61.2 in.) 1554mm

OVERALL DIMENSIONS in (mm)



ENGINE G.A ASSY PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	carburettor body	
2	1	2-118 InnenØ 22.0 mm Innendruck	O Ring
3	1	carburettor barrel	
4	1	fuel feed nipple	
5	1	idle needle cylinder	
6	1	throttle lever	
7	1	Idle Needle Assy	
8	1	fuel needle	
9	1	carburettor needle ratchet	
10	1	Spraybar Assy	
11	1	carburettor throttle stop screw	
12	1	small compression spring	
13	1	M4 thin nut	
14	1	large compression spring	

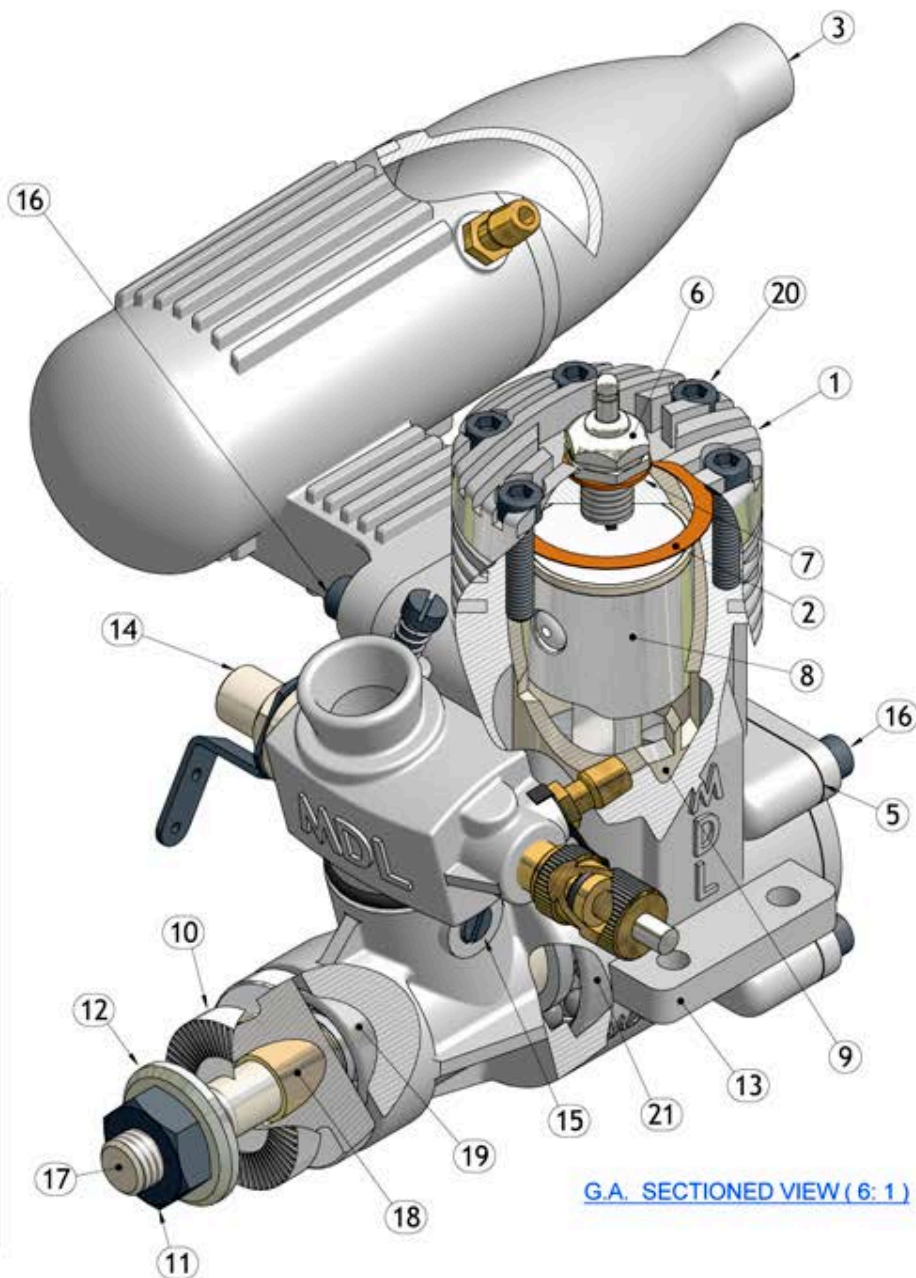
CARBURETTOR SUB-ASSEMBLY -ITEM 14 (5 : 1)



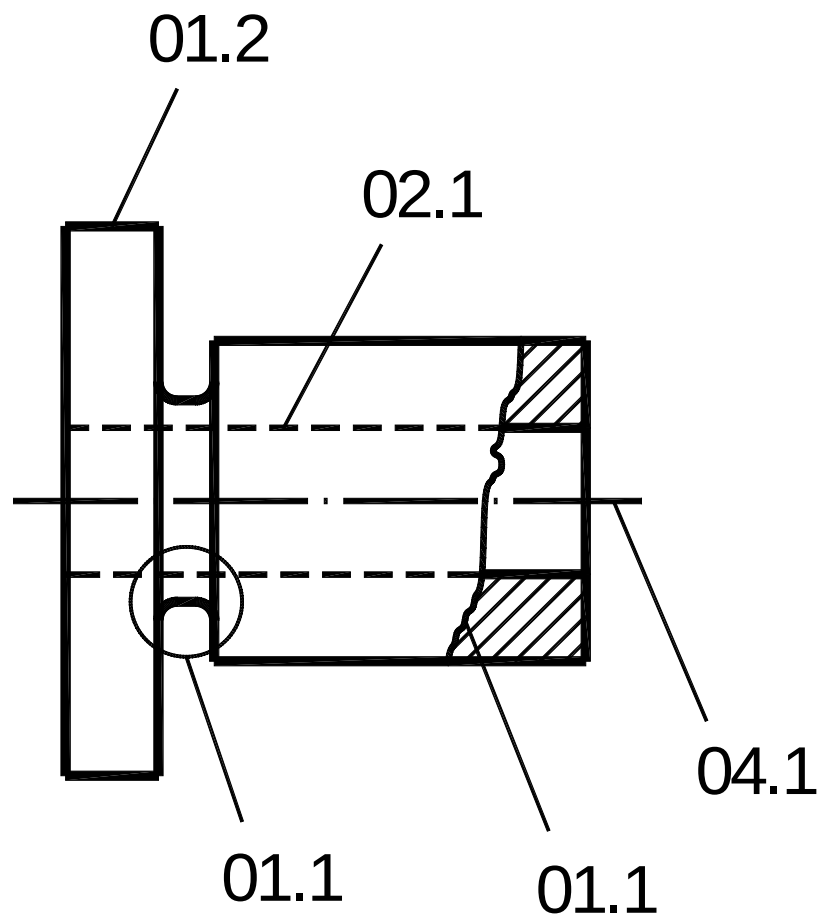
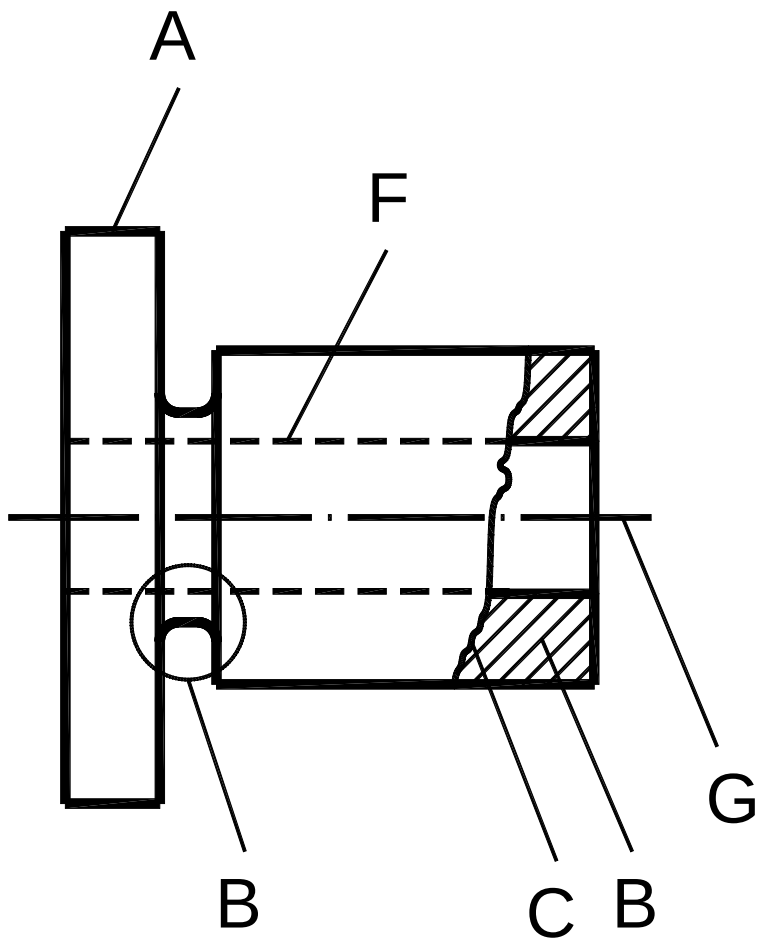
ENGINE G.A ASSY PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPT
1	1	piston	
2	1	gudgeon pin	
3	2	gudgeon pin end	
4	1	Conrod Assy	
5	1	dykes ring	

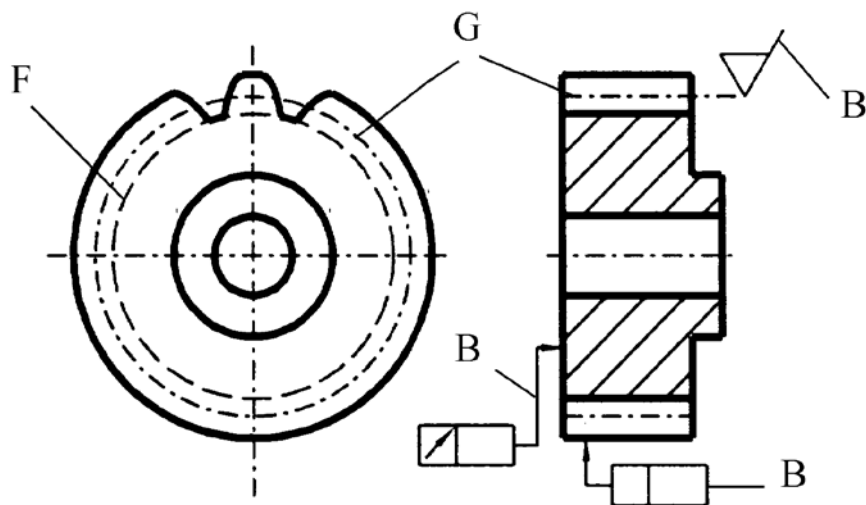
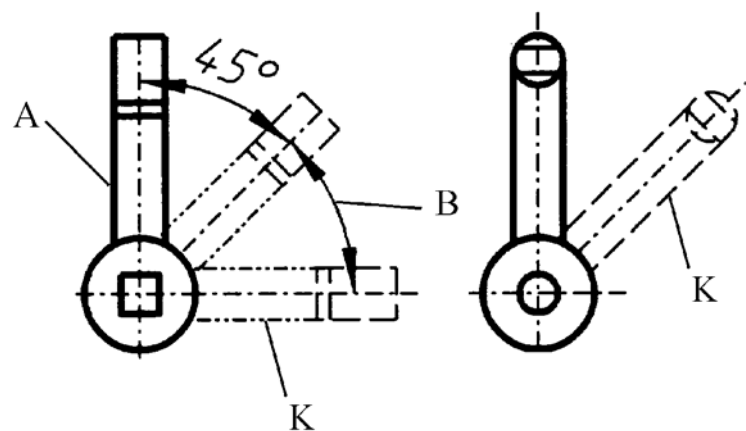
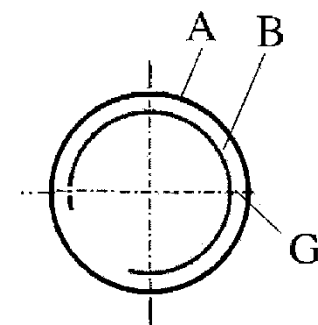
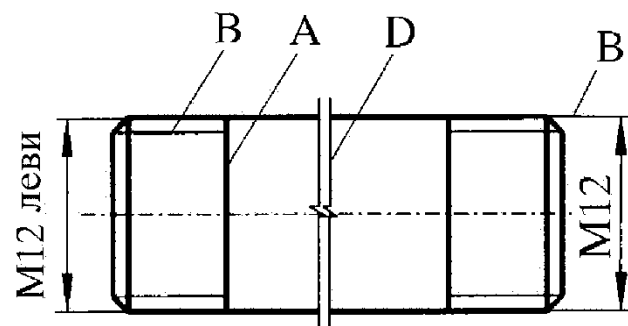
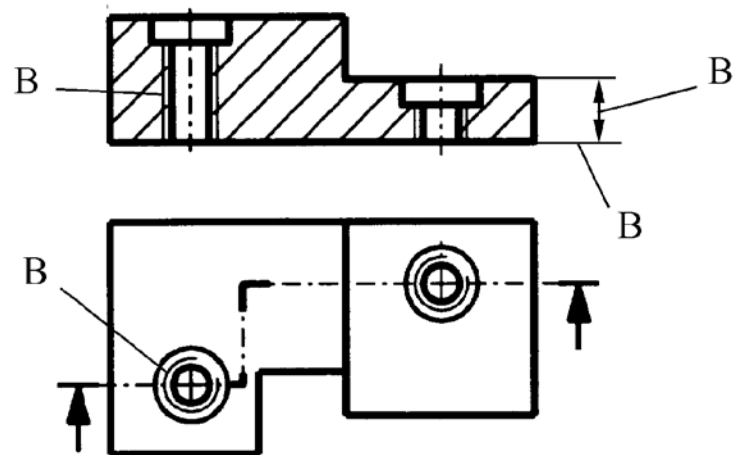
PISTON SUB-ASSEMBLY -ITEM 8 (6 : 1)

ENGINE G.A ASSY PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	cylinder head	
2	1	cylinder head gasket	
3	1	Silencer Assy	
4	1	engine back plate	
5	1	engine back plate gasket	
6	1	glowplug	
7	1	glowplug washer	
8	1	Piston & con rod assembly	
9	1	cylinder liner	
10	1	propellor boss	
11	1	AS 2465 - 1/4 UNF	Unified hexagon bolts, screws and nuts (UNC and UNF threads)
12	1	ASTM F436 - 1/4	Washer A
13	1	crankcase	
14	1	Carburettor Assy	
15	2	IS 2388 - M5 x 5	Slotted grub screws
16	6	ANSI B18.3 - 4-48 UNF - 0.375 HS HCS	Hexagon Socket Head Cap Screw
17	1	crankshaft	
18	1	crankshaft taper collet	
19	1	Small ball bearing	
20	6	ANSI B18.3 - 4-48 UNF - 0.5 HS HCS	Hexagon Socket Head Cap Screw
21	1	Metric large bearing assy	



G.A. SECTIONED VIEW (6 : 1)





Вертикално техничко писмо

A B C D E F G H I J K L M N O

h P Q R S T U V W X Y Z

$7/10h$ a b c d e f g h i j k l m n o p

1) $\frac{1}{2}$

$3/10h$ q r s t u v w x y z ß □ ∅

1 2 3 4 5 6 7 7 8 9 0 I V X

1)

[(! ? . : ' " - = + × ÷ √ ° % &)]

Косо техничко писмо

A B C D E F G H I J K L M N

h O P Q R S T U V W X Y Z

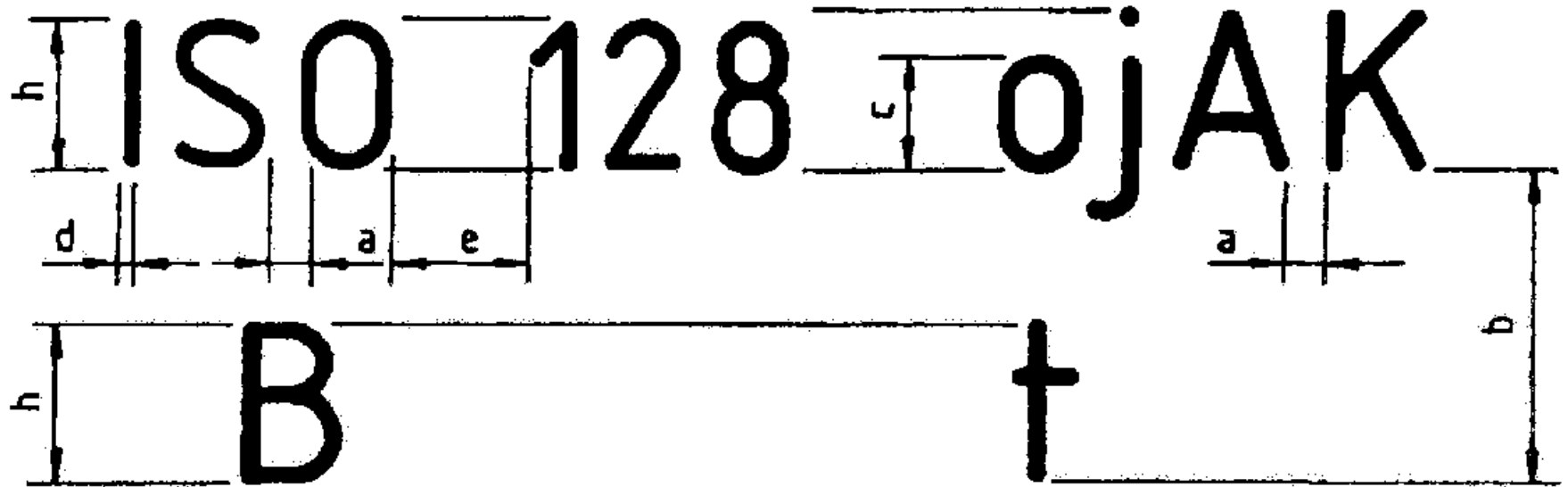
$\frac{7}{10}h$ a b c d e f g h i j k l m n o 1) 15°

$\frac{3}{10}h$ p q r s t u v w x y z ß □ ø

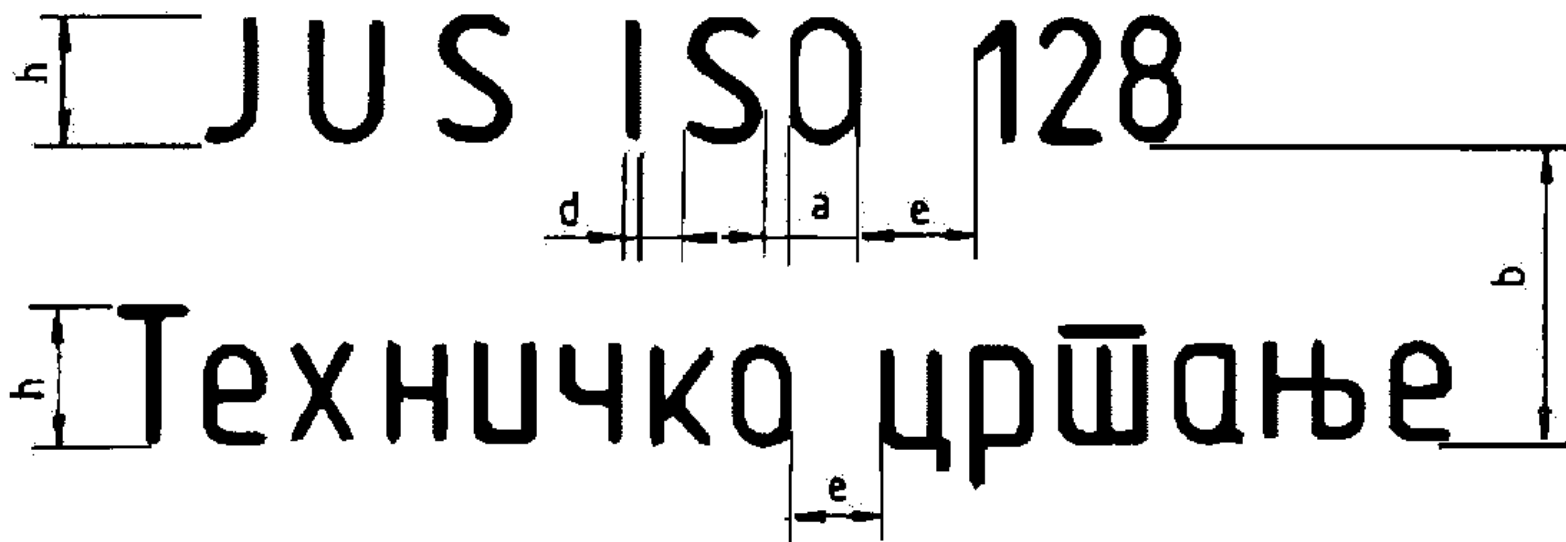
1) 1 2 3 4 5 6 7 7 8 9 0 I V X

1) [(! ? : ; ' - = + x : √ ° % &)]

Стандардне димензије (односи) у техничком писму



Зависност називне висине слова од формата,
дебљине знака и зависност величине знакова
у техничком писму – ISO 3098



ВЕРТИКАЛНА САОБРАЋАЈНА СИГНАЛИЗАЦИЈА

- За пројектовање знакова путоказне сигнализације користе се четири врсте писама која су детаљно описана у SRP стандардима. То су:
 - Латинично писмо нормалне ширине (SRPS U.S4.201),
 - Латинично уско писмо (SRPS U.S4.202),
 - Ћирилично писмо нормалне ширине (SRPS U.S4.203) и
 - Ћирилично уско писмо (SRPS U.S4.204)



Заглавље SRPS M.A0.040

187,2									
18,2				44,2				88,4	
Tolerancije slobodnih mera				Površinska hrapavost				Površinska zaštita	
Materijal				Termička obrada					
						Masa		Razmera	
				Datum		Naziv:		28,6	
				Obrad.				28,6	
				Stand.					
				Odobrio					
				15,6		18,2		Oznaka:	
								List	
								L	
St.1		Izmene		Datum		Ime		Izv. pod.	
7,8		26		13		7,8		Zamena za	
				44,2				44,2	
				44,2				44,2	

8,5

8,5

8,5

38,25

Заглавље са саставницом

	10,4	13	10,4	49,4	67,6	36,4
2						
1						
Poz.	Kol.	Jm.	Naziv	Standard-izabrane karakteristike		Primedba
					Masa	Razmera
				Datum	Naziv:	
				Obrad.		
				Stand.	Oznaka	
				Odobr.		
St.i	Izmene	Datum	Ime	Izv. pod.		Zamena za
						List
						L

Означаванье производа

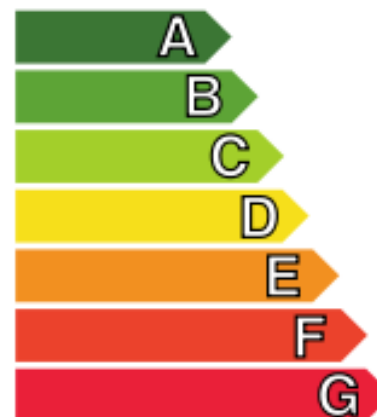


Energy

Washing
machine

Manufacturer
Model

More efficient



Less efficient

Energy consumption

kWh/cycle

(based on standard test results for 60°C
cotton cycle)

Actual energy consumption will
depend on how the appliance is used

0.95

Washing performance

A: higher G: lower

A B C D E F G

Spin drying performance

A: higher G: lower

Spin speed (rpm)

A B C D E F G

1400

Capacity (cotton) kg

Water consumption /

5.0

55

Noise

(dB(A) re 1 pW)

Washing

Spinning

5.2

7.0

Further information is continued
in product brochures



Означаванье производа



Означаванье производа



Означавање техничког цртежа

4. 742. 02 .01 . 06

FORMAT CRTEŽA	MAŠINA	---	VELIČINA	SKLOP	PODSKLOP	MAŠINSKI DEO
------------------	--------	-----	----------	-------	----------	-----------------

4 MT.2 .S2 . P1 . 6

Општа правила техничког цртежа

ISO 6428

