

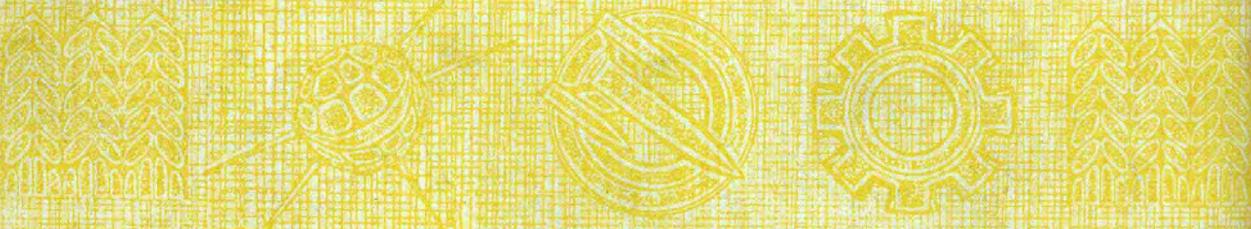
中等专业学校试用教材

化工类各专业适用

制图

吉林化学工业公司化工学校等编

邸 镇 主编



高等教育出版社

中等专业学校试用教材

化工类各专业适用

制图

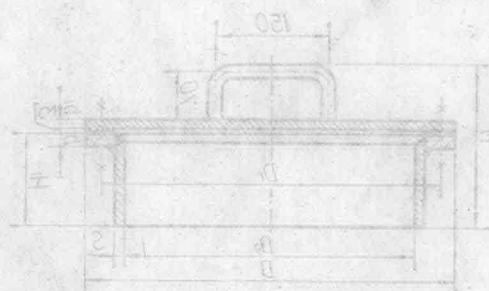
吉林化学工业公司化工学校等编

邸 镇 主编

高等教育出版社

(京)112号

(七) 常用工具(1B241—61)



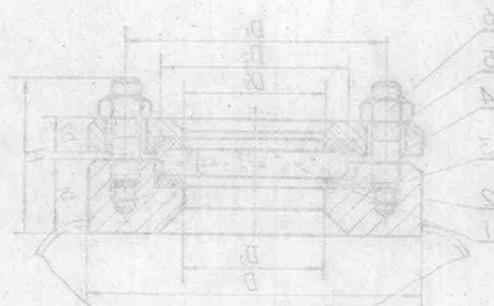
(米制)

尺寸图

工具名称	重量 (kg)	材料	总 长		公称 规格 (mm)	宽	厚	高	重	容积	容重
			外径	内径							
手锯	0.25	碳素工具钢	250	225	215×10	15	6	8	0.05	0.05	0.01
手锯	0.30	碳素工具钢	250	225	215×12	15	6	10	0.06	0.06	0.015
手锯	0.35	碳素工具钢	250	225	215×14	15	6	12	0.07	0.07	0.02
手锯	0.40	碳素工具钢	250	225	215×16	15	6	14	0.08	0.08	0.025
手锯	0.45	碳素工具钢	250	225	215×18	15	6	16	0.09	0.09	0.03
手锯	0.50	碳素工具钢	250	225	215×20	15	6	18	0.10	0.10	0.035

1—100 常用工具(1B241—61) 100—100 常用工具(1B241—61)

(八) 螺栓(1B233—61)



中等专业学校试用教材

化工类各专业适用

尺寸图

吉林化学工业公司化工学校等编

邱 镇 主编

开本880×1100

印张16

字数452,000

1979年7月第1版 1992年2月第13次印刷

新华书店上海发行所发行

上海中华印刷厂印刷

开本880×1100

印张16

字数452,000

高等教育出版社出版

经直荐公

开本787×1092 1/16 印张19.75 插页2 字数452,000

1979年7月第1版 1992年2月第13次印刷

印数344,501—351,300

ISBN 7-04-001896-9/TH·154

定价 5.50元

编者的话

为了满足中等专业学校化工工艺类各专业学生和化工工人学习制图的需要，化工部教育司于一九七八年组织编写了这本120学时的《制图》教材。

从培养中等化工专业技术人材需要和考虑中专学生的实际情况出发，本书力求贯彻理论联系实际和少而精的原则；结合专业特点，阐述清楚基本概念、基本原理和基本方法；注意加强基本技能的训练；尽量符合认识规律；力求文字叙述通俗易懂、图例明显，便于自学。

为了加强基础理论，本书如对点、线、面等投影理论作了必要的介绍。同时考虑到专业的需要，还介绍了化工设备图和化工工艺图的一些内容。

为适应教学需要，我们编选了《制图习题集》与本教材配合使用，也由人民教育出版社出版。

参加讨论本书编写大纲的有：吉林化学工业公司化工学校、广西轻化工业学校和泸州化工专科学校等部分制图教师。参加本书编写的有：吉林化学工业公司化工学校邸镇同志（第五、六、七、八、九章），广西轻化工业学校邓烈民同志（第一、二、三章），泸州化工专科学校曹雨皋同志（第四、十章），由邸镇同志主编。参加审稿的除编写人员外，还有兰州化学工业公司化工学校江笔荣同志和泸州化工专科学校吕触东同志，最后经化工部教育司审查批准。

限于我们的水平，加以时间仓促，难免存在不妥之处，希望广大读者批评指正。

编 者

一九七九年一月

目 录

绪论 1

第一章 制图基本知识

第一节 图纸幅面及标题栏 2
第二节 比例 3
第三节 图线及其画法 4
第四节 字体 5
第五节 尺寸注法 8
第六节 常用绘图工具和仪器的使用 13

第二章 几何作图

第一节 线的作图 22
第二节 角的作图 25
第三节 圆周的等分 27
第四节 线段的连接 29
第五节 平面图形分析 34
第六节 常用曲线画法 35
第七节 斜度和锥度的画法 38

第三章 画图与读图的基础

第一节 正投影法 41
第二节 三面投影图 42
第三节 点、直线和平面的投影 46
第四节 基本形体的投影 56
第五节 立体表面的交线 65
第六节 轴测图简介 75
第七节 组合体的视图 80

第四章 零件的表达方法

第一节 视图 88
第二节 剖面 91
第三节 剖视 94
第四节 局部放大图和简化画法 104

第五章 标准件和常用件

第一节 螺纹 110

第二节 螺纹连接 116
第三节 键及其连接 123
第四节 销及其连接 125
第五节 齿轮 126
第六节 螺旋件 141

第六章 零件图

第一节 零件图的视图选择 147
第二节 零件图的尺寸标注 151
第三节 零件上常见结构及其尺寸标注 155
第四节 零件图的技术要求 159
第五节 怎样看零件图 164
第六节 零件测绘 177

第七章 装配图

第一节 装配图的内容 184
第二节 装配图的表达方法 186
第三节 公差与配合 188
第四节 装配图的尺寸标注 193
第五节 零件的序号、明细表和技术要求 194
第六节 看装配图 195
第七节 装配结构简介 203
第八节 画装配图 206

第八章 化工设备图

第一节 化工设备图的表达特点 211
第二节 化工设备图的尺寸标注及其它 217
第三节 化工设备常用的标准化零部件 220
第四节 化工设备图的阅读 225
第五节 画化工设备图 229

第九章 化工工艺图

第一节 工艺流程图 232
第二节 设备布置图 237
第三节 管路布置图 243

第十章 展开图

- 第一节 圆管组件的展开图 256
- 第二节 锥管件的展开 259
- 第三节 变形接头的展开 263
- 第四节 圆柱正螺旋面的展开 264
- 第五节 封头的展开 267
- 第六节 生产中画展开图时应考虑的问题 269

附录

- 一、螺纹 272
- 二、标准件 274
- 三、公差与配合 295
- 四、常用金属材料和非金属材料 301
- 五、化工设备标准零、部件 304

图目录 第六章

- 151 圆筒形零件的展开图 256
- 152 锥形零件的展开图 259
- 153 变形接头的展开图 263
- 154 圆柱正螺旋面的展开图 264
- 155 封头的展开图 267

图目录 第八章

- 181 圆柱形零件的展开图 269
- 182 锥形零件的展开图 270
- 183 全圆柱形零件的展开图 271
- 184 圆锥形零件的展开图 272
- 185 圆柱形零件的局部展开图 273
- 186 圆锥形零件的局部展开图 274
- 187 圆柱形零件的局部展开图 275
- 188 圆锥形零件的局部展开图 276

图看齐工时 第八章

- 189 圆柱形零件的局部展开图 277
- 190 锥形零件的局部展开图 278
- 191 圆锥形零件的局部展开图 279
- 192 圆柱形零件的局部展开图 280
- 193 圆锥形零件的局部展开图 281

图看齐工时 第九章

- 194 圆柱形零件的局部展开图 282
- 195 圆锥形零件的局部展开图 283
- 196 圆柱形零件的局部展开图 284

图样表达基图样 第一章

- 201 基本视图 201
- 202 斜视图 202
- 203 向视图 203
- 204 斜视图 204
- 205 斜视图 205
- 206 斜视图 206
- 207 斜视图 207
- 208 斜视图 208

图示方法 第二章

- 211 虚线 211
- 212 粗实线 212
- 213 细实线 213
- 214 点划线 214
- 215 粗点划线 215
- 216 细点划线 216
- 217 波浪线 217
- 218 粗波浪线 218
- 219 细波浪线 219
- 220 斜波浪线 220

图样尺寸标注法 第三章

- 231 宽度尺寸 231
- 232 高度尺寸 232
- 233 宽度尺寸 233
- 234 宽度尺寸 234
- 235 宽度尺寸 235
- 236 宽度尺寸 236
- 237 宽度尺寸 237
- 238 宽度尺寸 238
- 239 宽度尺寸 239
- 240 宽度尺寸 240

电气表示法 第四章

- 251 电源 251
- 252 电源 252
- 253 电源 253
- 254 电源 254
- 255 电源 255

剖面表示法 第五章

- 261 剖面图 261

绪 论

我们看到行驶的汽车、火车，航行的轮船和军舰，飞行的飞机，工厂、矿山中的各种机械或设备，农业上的各种农机具等，如果用语言（文字）来描述它们的形状、大小等方面的情况，是很难表达得确切的。因此，劳动人民经过长期的生产斗争实践，积累和总结出一种既简便又准确地表达物体形状、大小等方面的方法。这种方法是用图样表示的。

图样是工程技术界用来表达和交流技术思想的重要工具。不论在机械、化工、冶金、建筑、水利和军事等各行各业的生产中，都离不开图样。设计人员用它来表达设计意图，生产人员就用它来进行制造和施工。由此可见，图样在工业生产中所起的作用是很重要的，所以人们往往把图样称为工程界的共同语言。任何工程技术人员，如果缺乏绘制和阅读图样的知识，都将成为工程上的“文盲”。我国目前正处于社会主义建设的历史新时期，科学技术都在飞跃发展，先进经验和先进技术不断推广，对于每一个未来的工程技术人员来说，一定要学好制图这门课程，才能出色地完成党和国家所交给的任务。

制图是研究正投影原理、几何作图方法和应遵守的国家标准及有关规定，来绘制和阅读图样。

本课程的任务是培养学生：掌握将一般的零件、机器或设备绘制成图样的方法和技能，即具有一定的制图能力；能较熟练地阅读各种有关的图样，即具有读图能力；具有在平面图样上用几何作图方法来研究和解决实际的空间几何问题，即具有一定的图解能力；具有严肃认真的工作态度，耐心细致的工作作风和科学的工作方法。

本课程是一门既有理论而实践性又比较强的技术基础课。学好本课程将为学习其它有关课程打好基础。

本课程是以画图实践为主的课程。学习有关的制图理论是为了指导作图实践，而通过作图实践又能更好地巩固和提高理论以及熟练地掌握有关作图的方法和技巧。在学习过程中，既要很好地学习理论，又要很好地独立完成所有的练习和作业。对所学的内容，应该培养和发展自己的空间想象力，细心地琢磨绘图的技能和技巧，密切结合生产实际，多看多画，反复实践，把制图课程学得更好。



第一章 制图基本知识

在生产活动中，图样是重要的技术资料。为了适应生产的需要和便于技术思想的交流，图样的内容、格式和表示方法都有统一的规定。一九七五年，我国重新颁布了国家标准《机械制图》，简称“国标”，其代号为“GB”。绘图时必须严格遵守国家标准。本章将要介绍有关的机械制图国家标准和绘图工具等内容。

第一节 图纸幅面及标题栏

一、图纸幅面

为了使图纸幅面整齐，便于晒图、装订和保管，在绘图时应根据所画的机件大小和复杂程度，按表 1-1 所规定的六种图纸幅面选用。

表 1-1 图纸幅面尺寸 (毫米)

幅面代号	0	1	2	3	4	5
$B \times L$	841×1189	594×841	420×594	297×420	210×297	148×210
c	10				5	
a				25		

必要时可以将表 1-1 中幅面的长边加长(0 号及 1 号幅面允许加长两边)，其加长量应按 5 号幅面相应边的尺寸成整数倍增加。

图样装订时一般应采用 4 号幅面竖装或 3 号幅面横装。无论图样是否装订，均应画出边框，其格式如图 1-1 所示。

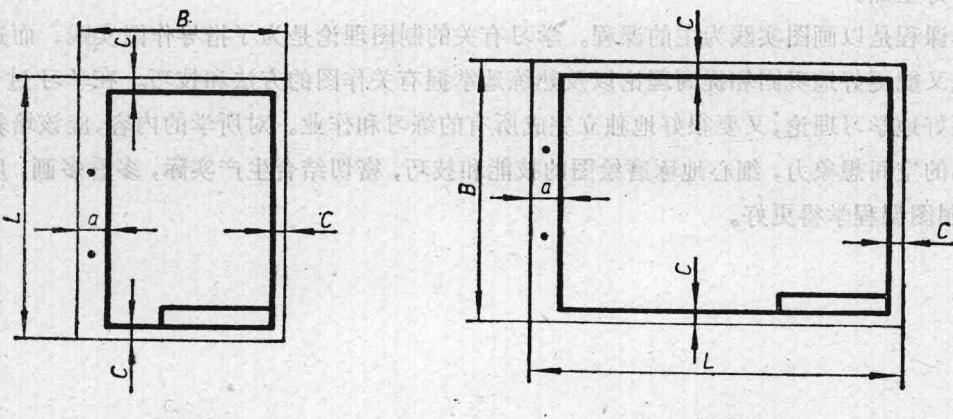


图 1-1 图幅的尺寸和格式

二、标题栏

每一张图样的右下角有标题栏，标题栏的右边、底边与边框重合，内容包括：图的名称、比例、制图者签名等。标题栏的格式，国家标准未统一规定。学校制图作业可采用如图 1-2 所示的格式。

(图名)		比例	材料	数量	(图号)
制图	核	(日期)	(校名、班名)		
校	核	(日期)			
15	25	20	15	15	30
			140		

图 1-2 标题栏

第二节 比例

绘制图样时所采用的比例，为图形的大小与机件实际的大小之比。用代号“M”表示。绘图时应根据机件的大小与结构复杂程度的不同，选用表 1-2 中规定的比例。

表 1-2 绘制图样的比例(GB 126—74)

与实物相同	1:1
缩小的比例	1:2 1:2.5 1:3 1:4 1:5 1:10 ⁿ 1:2×10 ⁿ 1:2.5×10 ⁿ 1:5×10 ⁿ
放大的比例	2:1 2.5:1 4:1 5:1 10:1 (10×n):1

注：n 为正整数。

图样上比例的标注形式如：M1:1、M1:2、M5:1。在标题栏的比例一栏中填写比例时不必再写符号“M”。

为了能从图样上直接看出机件的真实大小，应考虑选用 1:1 的比例。由于机件的大小和结构复杂程度的不同，不一定都能选用 1:1 的比例，如化工设备的塔、罐等图样，往往需要用缩小的比例画出。图 1-3(a)所示的卧式罐是用 1:10 的比例画出的，而图 1-3(b)是用 1:20 的比例画出的。应当指出，同一物体，它的图形虽然用不同的比例画出，但注出的尺寸都按实际

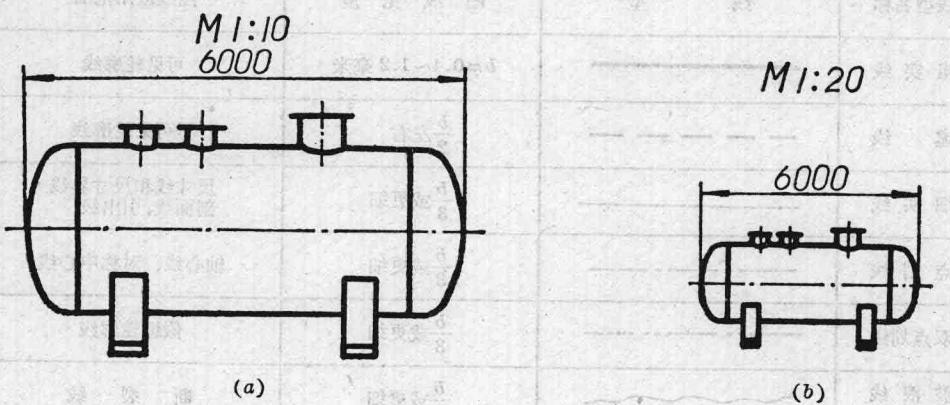


图 1-3

大小标注。

第三节 图线及其画法

图纸上的图形是由各种图线构成的,如图 1-4 所示。为了保证图形清晰,国家标准规定了各种图线,分别表示一定的含意,如表 1-3 所示。

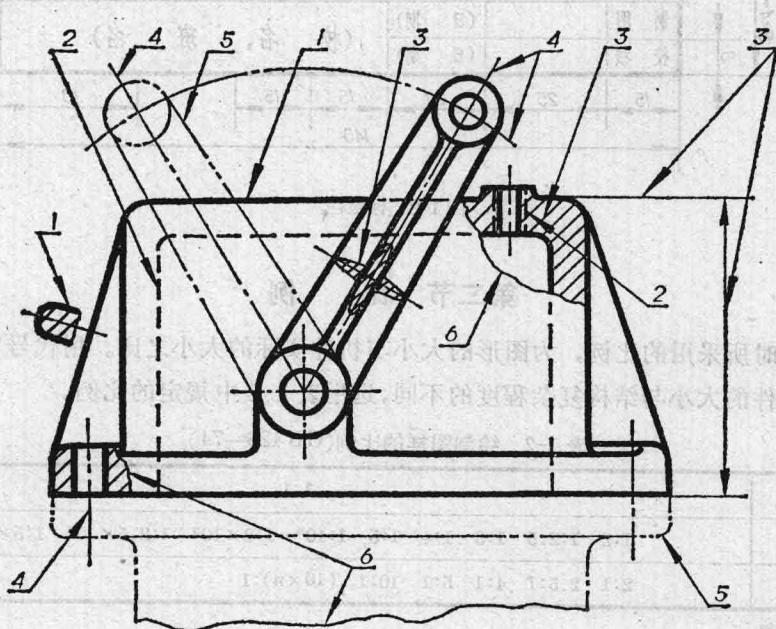


图 1-4 各种图线的应用

粗实线的宽度是根据图样大小和复杂程度而定的,在 0.4~1.2 毫米范围内选取。同一图样中的同类图线,宽度应基本一致。虚线、点划线及双点划线的线段长短和间隔,应各自大致相等。

表 1-3 图线(GB 126—74)

序号	线型名称	线型	图线宽度	图线应用范围
1	粗实线	——	$b \approx 0.4 \sim 1.2$ 毫米	可见轮廓线
2	虚线	- - - - -	$\frac{b}{2}$ 左右	不可见轮廓线
3	细实线	——	$\frac{b}{3}$ 或更细	尺寸线和尺寸界线 剖面线、引出线
4	点划线	- · - · -	$\frac{b}{3}$ 或更细	轴心线、对称中心线
5	双点划线	- - - - -	$\frac{b}{3}$ 或更细	假想轮廓线
6	波浪线 (徒手画)	~~~~~	$\frac{b}{3}$ 或更细	断裂线

画图线时应注意：

1. 画圆的中心线时，圆心应为线段的交点，中心线一般应超出轮廓线 5 毫米左右，如图 1-5 所示。

2. 图形较小，用双点划线或点划线绘制有困难时，可用细实线代替。在图形中，画小于 12 毫米直径的圆，其中心线一般用细实线画出，如图 1-6 所示。

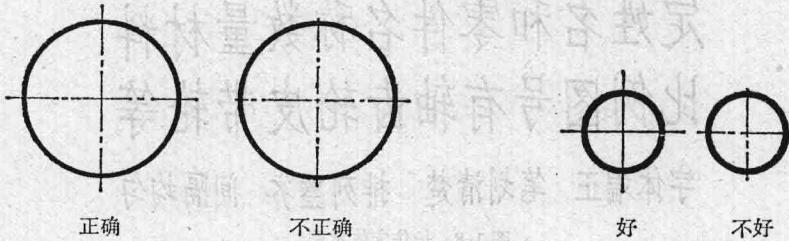


图 1-5

图 1-6

3. 点划线和双点划线的首末两端应是线段而不是点。

4. 虚线与其它图线相交时，应画成线段相交，虚线为粗实线的延长线时，不能与粗实线相接，应留有空隙，如图 1-7 所示。

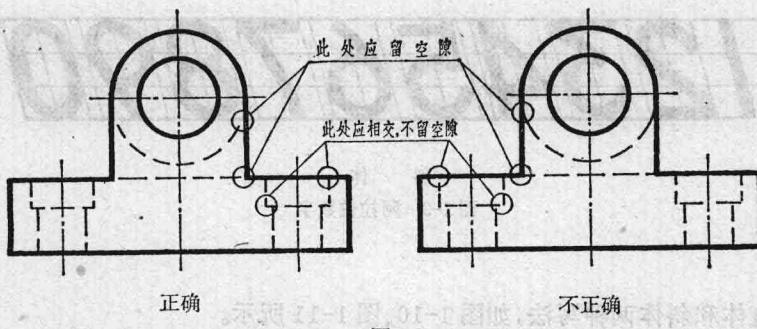


图 1-7

第四节 字 体

在图样和技术文件中，如果书写的文字潦草，不仅影响图样的美观，而且容易引起误解，给生产上带来麻烦和造成不应有的损失。因此，“国标” GB 126—74 规定书写的汉字、数字、字母都必须做到：字体端正、笔划清楚、排列整齐、间隔均匀。

图样中字体的高度，按号数分为 20、14、10、7、5、3.5、2.5（单位毫米）七种。字宽约为字体高度的三分之二。

一、汉字

图样上的汉字尽可能写成长仿宋体，并应采用国家正式公布的简化字。长仿宋体的示例，如图 1-8 所示。

二、数字

数字有直体和斜体两种写法。斜体应与水平线成 75° 倾角，如图 1-9 所示。

机器罐泵塔阀盖

标题栏填写制图描图校核审定姓名和零件名称数量材料比例图号有轴齿轮皮带轮等
字体端正 笔划清楚 排列整齐 间隔均匀

图 1-8 长仿宋体示例



直 体

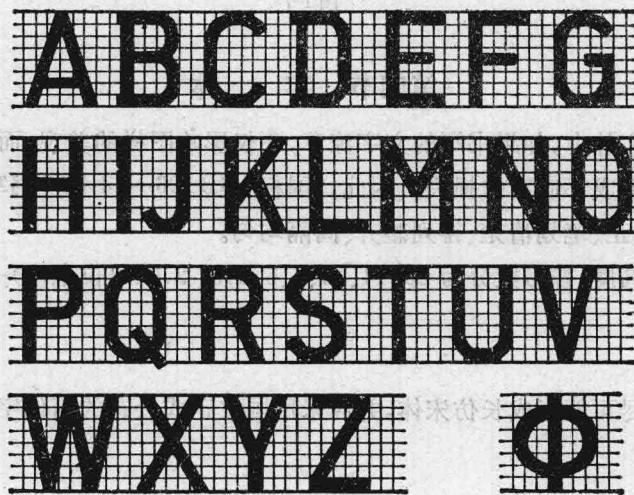


斜 体

图 1-9 阿拉伯数字

三、字母

字母也有直体和斜体两种写法,如图 1-10、图 1-11 所示。



直 体

图 1-10 大写字母(一)

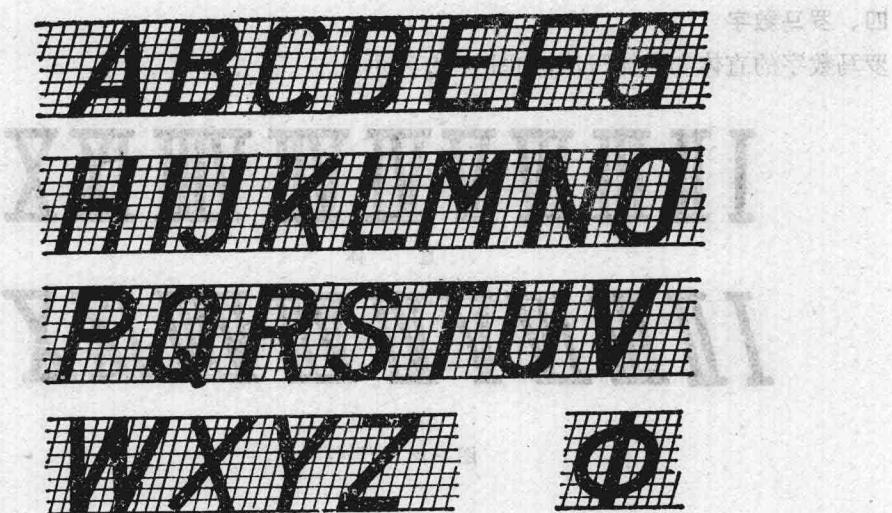


图 1-10 大写字母(二)

abcde fghijkl

mnopqrstuvwxyz

wxyz

直 体

abcdefghijkl

mnopqrstuvwxyz

wxyz

斜 体

图 1-11 小写字母

四、罗马数字

罗马数字的直体和斜体写法,如图 1-12 所示。



图 1-12 罗马数字

第五节 尺寸注法

图样上的尺寸是表示机件真实大小的,在制造机件时,是按照图样上的尺寸进行制造加工的,如果图样上的尺寸不全、注错或不合理都给生产带来困难,甚至造成一定的损失。因此要求尺寸注写要清晰完全、正确无误。为了达到上述要求,必须遵守“国标”有关尺寸注法的规定。本节介绍“国标”有关尺寸注法的基本知识。

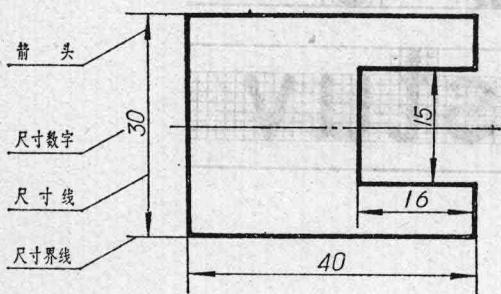


图 1-13 尺寸四要素

对称线或中心线处引出,也可以利用轮廓线、轴线、对称线或中心线作为尺寸界线,如图 1-13 所示。

3. 尺寸界线应越过尺寸线的箭头末端约 2 毫米。

(二) 尺寸线

1. 尺寸线表示尺寸的方向,用细实线绘制。

2. 尺寸线在任何情况下都需单独画出,不能用其它图线代替,也不能与其它图线重合或画在其延长线上,如图 1-14 所示。

(三) 箭头

1. 在尺寸线的两端都带有箭头以示尺寸的起始和终止,箭头形状一般画成如图 1-15 所示。

2. 箭头的尖端应与尺寸界线接触,不得超出或留有空隙。图 1-16 表示箭头错误画法的

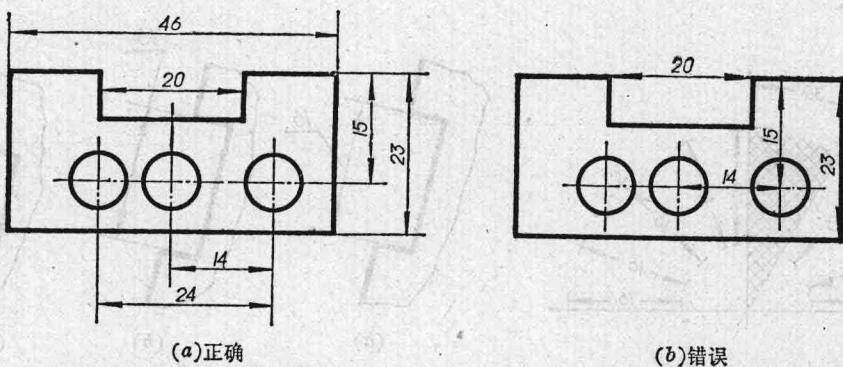


图 1-14 尺寸线的画法

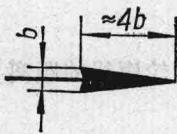


图 1-15 箭头的放大画法



图 1-16 箭头的错误画法

例子。

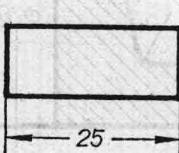
(四) 尺寸数字

1. 尺寸数字一般应填写在尺寸线上方或中断处，并尽可能接近尺寸线的中间部位，如图 1-17 所示。

2. 尺寸数字不应被图线所通过，当无法避免时，必须将图线中断，如图 1-18 所示。

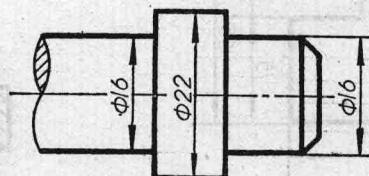


(a)

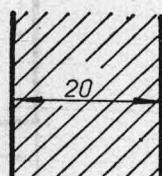


(b)

图 1-17 尺寸数字的填写



(a)



(b)

图 1-18 图线不能通过尺寸数字

3. 尺寸数字的方向应以图纸右下角的标题栏为准。水平位置时，字头朝上；垂直位置时，字头朝左；倾斜位置时，应如图 1-19 所示的方向填写，使字头有向上的趋向。并避免在图示 30° 范围内标注尺寸，当无法避免时可按图 1-20 的形式标注。

二、尺寸标注的方法

标注尺寸基本规则：

1. 机件的真实大小以图样上所注尺寸数字为依据，与图形的大小及绘制的准确度无关。
2. 图样（包括技术要求和其他说明）中的尺寸，以毫米为单位时，不须标注其计量单位的代号或名称，若采用其他单位时，则必须注明。

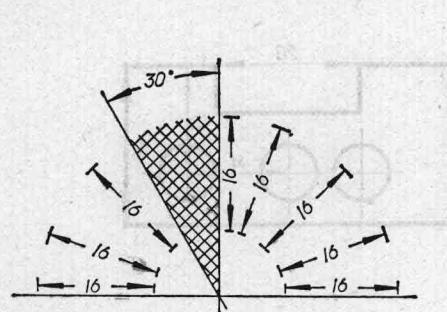


图 1-19 倾斜方向数字写法

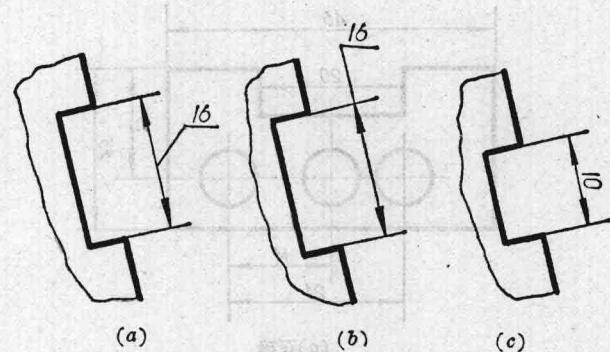


图 1-20 30°范围内尺寸注法

3. 机件的每一尺寸，一般只标注一次，并应标注在表示该结构最清晰的图形上。图 1-21 中带括号的尺寸 10 为多余的，不必标注。

(一) 线性尺寸标注

1. 标注线性尺寸时，尺寸线必须与所注的线段平行。尺寸线与轮廓线的距离要大于 7 毫米，并全图一律，如图 1-21 所示。

2. 尺寸线应与尺寸界线垂直，必要时允许尺寸界线与尺寸线倾斜，如图 1-22 所示。

3. 在圆滑过渡处标注尺寸时，必须用细实线将轮廓线延长，从它们的交点处引出尺寸界线进行标注，如图 1-22 所示。

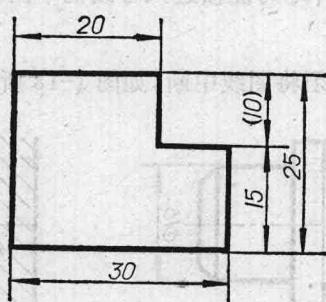


图 1-21

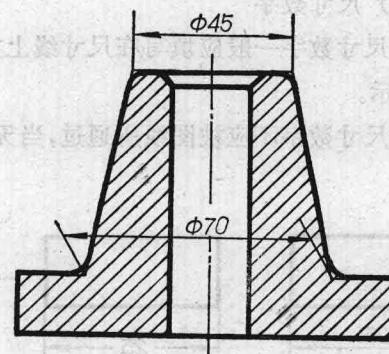
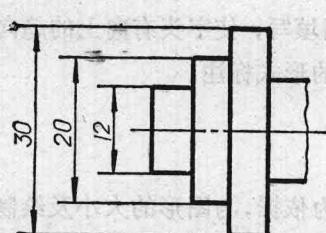
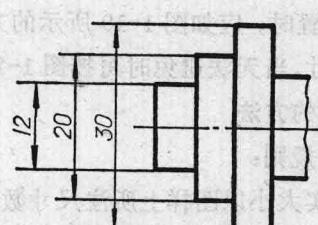


图 1-22

4. 标注互相平行的线性尺寸应由小到大、由里向外排列，避免尺寸线和尺寸界线相交，如图 1-23 所示。



(a) 正确



(b) 不正确

图 1-23 平行尺寸线的排列

5. 在没有足够的位置画箭头或写数字时,可按图 1-24 所示的形式标注。

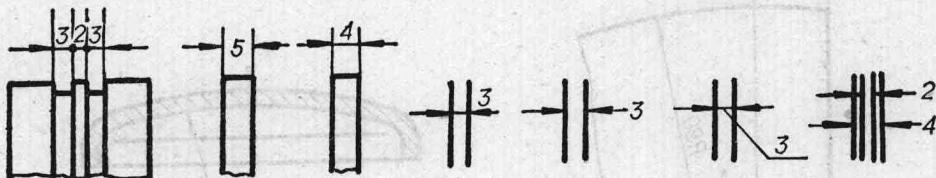


图 1-24 小尺寸注法

(二) 圆的直径尺寸的标注

1. 圆或大于半圆的圆弧尺寸应标注直径,并在尺寸数字前加注符号“ ϕ ”。标注时应注意尺寸线必须通过圆心,并在接触圆周的两端画上箭头;在不完整的圆内注直径时,带箭头的一端尺寸线应指到圆周上,另一端超过圆心,不画箭头,如图 1-25 所示。

2. 在没有足够的位置画箭头或写数字时,可按图 1-26 的形式注出。

(三) 圆弧半径的尺寸标注

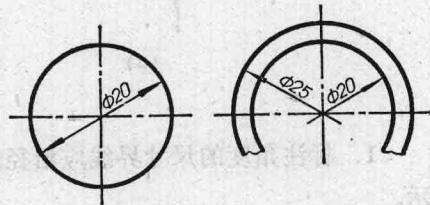


图 1-25 圆的尺寸注法

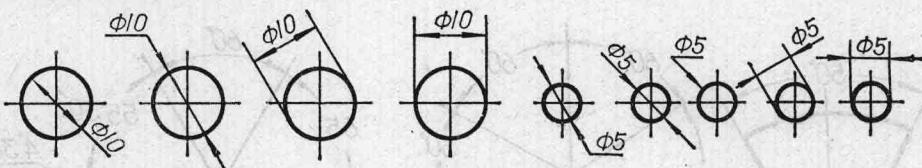


图 1-26 小圆的尺寸注法

1. 小于半圆的圆弧尺寸应标注半径,并在尺寸数字前加注符号“ R ”。标注时,尺寸线应通向圆心,带箭头的一端应与圆弧接触,如图 1-27 所示。

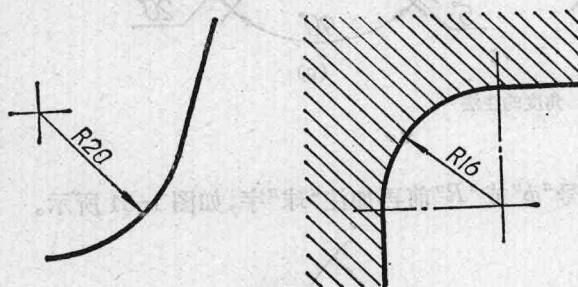


图 1-27 半径的注法

2. 在没有足够的位置画箭头或写数字时,可按图 1-28 形式标注。

3. 圆弧半径过大或在图纸范围内无法标出圆心位置时,可按图 1-29 (a) 形式标注。若不要求标出圆心位置时,则可按图 1-29 (b) 形式标注。

(四) 角度尺寸的标注

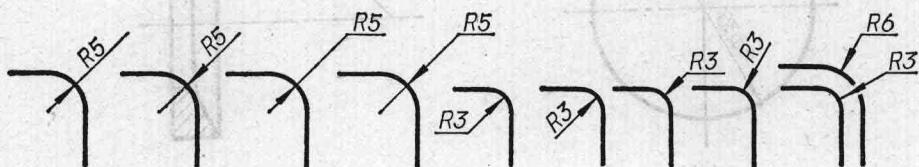


图 1-28 小半径的注法