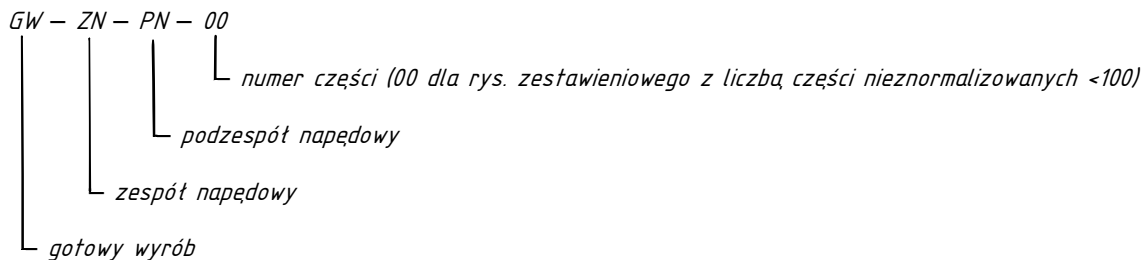


Proj. PKM II – numerowanie rysunków

Systemy numerowania rysunków mogą być przeróżne (z reguły każda firma stosuje inny – dopasowany do własnych potrzeb). Systemy te muszą być spójne i muszą pozwalać na jednoznaczną identyfikację wszystkich rysunków gotowego wyrobu.



Zamiast oznaczeń literowych, często stosuje się wyłącznie oznaczenia liczbowe.

Liczba członów numeracji może być zwiększona lub zmniejszona, np. dla projektu wału maszynowego wystarczy **WM-00**.

Propozycja systemu numeracji rysunków w projekcie przekładni (opracowana na potrzeby rozróżnienia numeracji rysunków kół przekładni)

Numer rysunku złożeniowego przekładni: **ZP – PX – 00**

ZP – oznaczenie ogólne zespołu przekładni;

PX: ozn. **P** – przekładnia; **X** – ogólne oznaczenie, które będzie zmieniane wyłącznie na rysunkach wykonawczych kół.

X = P – pasowa; **X = L** – tańcuchowa (**L** nie **ł** – w numerowaniu nie stosuje się polskich znaków); **X = Z** zębata

00 – oznaczenie identyfikujące rysunek złożeniowy

Przykład: Jeśli piasta koła na rysunku zestawieniowym ma oznaczenie **12** (czyli odpowiadający nr rysunku koła ma zapis **ZP – PX – 12**), to rysunki wykonawcze kół można ponumerować następująco:

Koło pasowe **ZP – PP – 12**;

Koło tańcuchowe **ZP – PL – 12**;

Koło zębate **ZP – PZ – 12**.

Na rysunku zestawieniowym w tzw. nadbudówce jako numery rysunków można wpisać tylko „końcówki numerów”, np. „ – **01** ”(zamiast całego opisu **ZP – PX – 01**); „ – **02** ” itd.