

中国第一重型机械集团公司标准

机械制图

装配图中零、部件序号及其编排方法

GB 4458.2-84

1 引言

- 1.1 本标准规定了在装配图中零件、部件序号的编排方法。
- 1.2 本标准等效采用国际标准 ISO 6433-1981《零、部件的序号》。
- 1.3 与本标准有关的国家标准：
 GB/T 14691-93《技术制图 字体》
 GB 4457.4-84《机械制图 图线》

2 一般规定

- 2.1 装配图中所有的零、部件都必须编写序号。
- 2.2 装配图中一个部件可只编写一个序号；同一装配图中相同的零、部件应编写同样的序号。
- 2.3 装配图中零、部件的序号，应与明细栏（表）中的序号一致。

3 序号的编排方法

3.1 装配图中编写零、部件序号的通用表示方法：

3.1.1 在指引线的水平线（细实线）上或圆（细实线）内注写序号，序号字高比该装配图中所注尺寸数字高度大一号（图 1）。

3.2 同一装配图中编注序号的形式应一致。

3.3 相同的零、部件用一个序号，一般只标注一次，多处出现的相同的零、部件，必要时也可重复标注。

3.4 指引线应自所指部分的可见轮廓内引出，并在末端画一圆点，见图 1。若所指部分（很薄的零件或涂黑的剖面）内不便画圆点时，可在指引线的末端画出箭头，并指向该部分的轮廓，见图 2。

指引线相互不能相交，当通过有剖面线的区域时，指引线不应与剖面线平行。

指引线可以画成折线，但只可曲折一次。

一组紧固件以及装配关系清楚的零件组，可以采用公共指引线，见图 3。

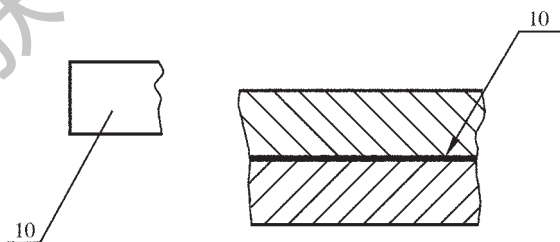


图 1

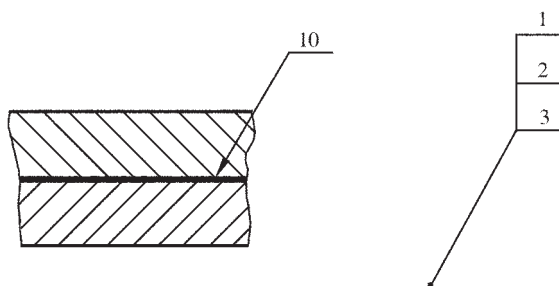


图 2

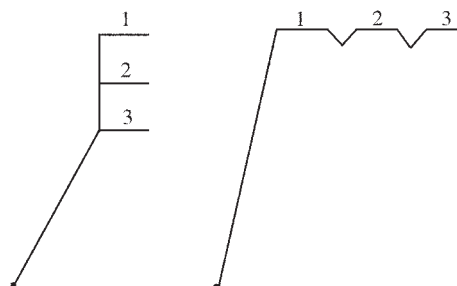


图 3

3.5 装配图中序号应按水平或垂直方向排列整齐。

3.6 装配图上的序号可按下列两种方法编排：

3.6.1 按顺时针或逆时针方向顺次排列，在整个图上无法连续时，可只在每个水平或垂直方向顺次排列，见图4（本公司略）。

3.6.2 也可按装配图明细栏（表）中的序号排列，采用此种方法时，应尽量在每个水平或垂直方向顺次排列。

获取更多资料 微信搜索蓝领星球