

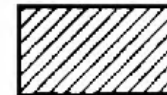
Kí hiệu vật liệu

Conventional graphical symbols of materials

Tiêu chuẩn này quy định về kí hiệu trên mặt cắt của một số loại vật liệu dùng trên các bản vẽ kĩ thuật.


1. Kí hiệu vật liệu trên mặt cắt

- 1.1. Kí hiệu chung của các vật liệu trên mặt cắt không phụ thuộc loại vật liệu và được thể hiện như trên hình 1.
- 1.2. Trên mặt cắt nếu cần chỉ rõ loại vật liệu được dùng thì sử dụng các kí hiệu trình bày trong bảng dưới đây.



Hình 1.

Kí hiệu	Tên vật liệu
1	2
	Kim loại
	Đất thiên nhiên*
	Đá
	Gạch các loại
	Bê tông
	Bê tông cốt thép

1	2
	<p>Gỗ**</p> <p>Kính, vật liệu trong suốt</p> <p>Chất lỏng</p> <p>Chất dẻo, vật liệu cách điện, cách nhiệt, cách âm, vật liệu bịt kín</p>

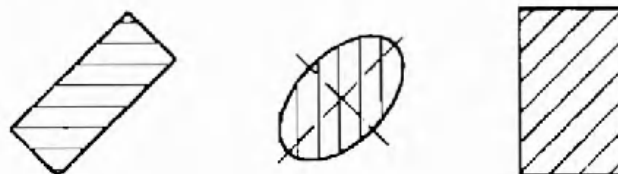
* Kí hiệu đất thiên nhiên chỉ vẽ ở đường bao quanh của mặt cắt.

** Các đường cung tròn của kí hiệu được phép vẽ bằng tay, không dùng dụng cụ vẽ.

1.3. Nếu trên bản vẽ cần thể hiện những vật liệu mà kí hiệu chưa được quy định trong tiêu chuẩn này thì cho phép dùng kí hiệu phụ nhưng phải chú thích.

2. Các nguyên tắc vẽ kí hiệu vật liệu trên mặt cắt

2.1. Các đường gạch gạch của các kí hiệu vật liệu được vẽ bằng nét mảnh, liên tục hoặc ngắt quãng và nghiêng một góc thích hợp, tốt nhất là 45° với đường bao quanh chính hoặc với trục đối xứng của mặt cắt (hình 2).



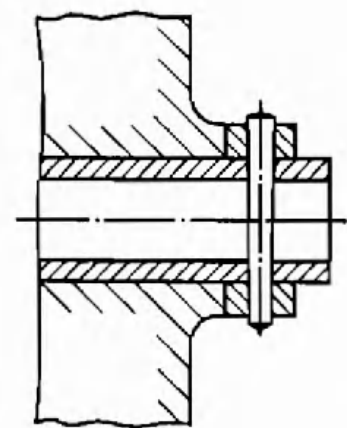
Hình 2

2.2. Khoảng cách giữa các đường gạch gạch được chọn tùy thuộc vào độ lớn của miền cần vẽ kí hiệu vật liệu và tỉ lệ của bản vẽ nhưng không nhỏ hơn 2 lần chiều rộng của nét đậm và không được nhỏ hơn 0,7mm.

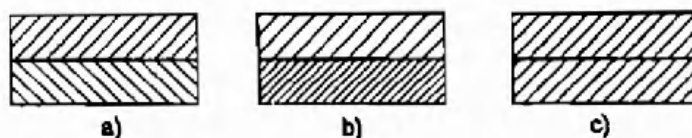
2.3. Trường hợp miền cần vẽ kí hiệu vật liệu quá rộng, cho phép chỉ vẽ kí hiệu ở vùng biên (hình 3).

2.4. Các miền khác nhau của mặt cắt của cùng một chi tiết được vẽ kí hiệu vật liệu giống nhau (hình 3).

Kí hiệu vật liệu trên mặt cắt của hai chi tiết kế nhau phải được phân cách bằng cách thay đổi hướng gạch (hình 4.a), hoặc khoảng cách giữa các đường gạch gạch (hình 4.b), hoặc vẽ các đường gạch gạch so le nhau (hình 4.c)



Hình 3



Hình 4

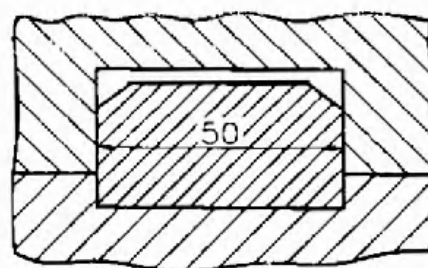
- 2.5. Cho phép tô đen các mặt cắt hẹp có bề rộng nhỏ hơn 2mm (hình 5).
 Trường hợp có các mặt cắt hẹp kế nhau thì phải để một khoảng trống không nhỏ hơn 0,7mm giữa các mặt cắt đó (hình 6).
- 2.6. Cần ngắt quãng kí hiệu vật liệu khi không thể đưa chữ số kích thước ra bên ngoài miền vẽ kí hiệu (hình 7).



Hình 5



Hình 6



Hình 7