

1. **Общие положения.** Общие требования к выполнению чертежей изделий вспомогательного производства такие же, как и для чертежей основного производства.
2. Чертежи изделий, состоящих из двух и более деталей, выполняются на одном листе, причём для каждой детали формат чертежа подбирается по ГОСТ 3450-46.
3. Если является необходимость поместить на одном листе с чертежами деталей сборочный чертёж, последний помещают в правой нижней части листа.
4. Сборочные чертежи приспособлений и штампов, изготавливаемых с применением стандартных или нормальных универсальных приспособлений или пакетов штампов, выполняются тонкими линиями, без детального вычерчивания всех элементов конструкции, причём в спецификацию вносятся все детали, подлежащие дополнительной обработке, а также заново спроектированные (нестандартные) узлы и детали.
5. Детали и узлы, закреплённые в приспособлениях для обработки, вычерчиваются на сборочном чертеже штрих-пунктирной линией толщиной $b/2$ - $b/3$
6. Обозначение на чертежах способов обработки, обеспечивающих точность размеров, чистоту поверхности или требуемое соединение деталей, допускается помещать в непосредственной близости к рассматриваемому элементу и связывать с последним тонкой линией. Такие указания допускается также давать в виде технических требований в правом верхнем углу чертежа.
7. Допуски в чертежах по стандарту на нормальные диаметры представляются в числовом и буквенном выражениях, в остальных случаях только в числовом выражении.

Ниже приведены нормальные диаметры по ОСТ/ВКС 6270.

0,5	4	15	28	48	78	115	175	270	390
0,8	4,5	16	30	50	80	120	180	280	400
1	5	17	32	52	82	125	185	290	410
1,2	6	18	34	55	85	130	190	300	420
1,5	7	19	35	58	88	135	195	310	430
1,8	8	20	36	60	90	140	200	320	440
2	9	21	38	62	92	145	210	330	450
2,2	10	22	40	65	95	150	220	340	460
2,5	11	23	42	68	98	155	230	350	470
2,8	12	24	44	70	100	160	240	360	480
3	13	25	45	72	105	165	250	370	490
3,5	14	26	46	75	110	170	260	380	500

П р и м е ч а н и е. Если в отдельных случаях возможно применение не всех диа-метров, то рекомендуется отбирать в первую очередь диаметры, оканчивающиеся на 0, во вторую—диаметры, оканчивающиеся на 0 и 5, и в третью — оканчивающиеся на 0, 2, 5 и 8.

8. Для стандартных и нормальных деталей, применяемых с допол-нительной обработкой, вызывающей изменение их размеров, изготоавли-ваются рабочие чертежи; при этом проставляются лишь те размеры и знаки чистоты поверхности, которые необходимы для дополнительной обработки. Если эти детали требуют только дополнительной термической обработки или специального покрытия, то такие данные допускается указывать в спецификации; рабочие чертежи на такие детали можно не вычерчивать.