O`z DSt 2.003:2009

ЎЗБЕКИСТОН ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

Ўзбекистон конструкторлик ҳужжатларининг
ягона тизими

Индустриал корхоналар, буюмлар, ҳужжатлар
Атамалар ва таърифлар

Расмий нашр

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

Единая система конструкторской документации
Узбекистана

Индустриальные предприятия, изделия, документация
Термины и определения

Издание официальное

Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва
сертификатлаштириш агентлиги

Тошкент

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH
« MUVOFIQLASHTIRISH
DAVLAT

Сўзбоши

1 Стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш илмий-тадқиқот институти (СМСИТИ) томонидан ИШЛАБ ЧИҚИЛДИ ВА ТАСДИҚЛАШГА ТАҚДИМ ЭТИЛДИ

2 Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги (Ўзстандарт Агентлиги) нинг 2005 йил «26» 05 05-16 сонли қарори билан ТАСДИҚЛАНДИ ВА ЖОРИЙ ЭТИЛДИ

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН научно-исследовательским институтом стандартизации, метрологии и сертификации (НИИСМС)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации (Агентство Узстандарт) от 26.05.2005 № 05-16

Ушбу стандартни ва унинг ўзгартишларини Ўзбекистон ҳудудида жорий этиш (амалини бекор қилиш) ҳақидаги ахборот Ўзстандарт Агентлиги томонидан нашр этиладиган кўрсаткичда чоп этилади

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе, издаваемом Агентством Узстандарт

Ушбу стандартни Ўзбекистон ҳудудида чоп этиш мутлақ ҳуқуқи Ўзстандарт Агентлигига тегишли

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Узбекистана принадлежит Агентству Узстандарт

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT KATEGORATI
DOSKILARNISI

Мундарижа

1 Қўлланиш доираси	1
2 Меъёрий ҳужжатларга ҳаволалар	2
3 Индустриал корхоналар (ишлаб чиқаришлар) таснифи	3
4 Буюмларнинг турлари	6
5 Конструкторлик ҳужжатларининг турлари	13
6 Деталларнинг ва детал сиртларининг элементлари	16
Алфавит кўрсаткич	37

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	2
3 Классификация индустриальных предприятий (производств)	3
4 Виды изделий	6
5 Виды конструкторских документов	13
6 Элементы деталей и их поверхностей	16
Алфавитный указатель	42

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT KADASTRI
BOSHQARMASI

ЎЗБЕКИСТОН ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

Ўзбекистон конструкторлик ҳужжатларининг ягона тизими
ИНДУСТРИАЛ КОРХОНАЛАР, БУЮМЛАР, ҲУЖЖАТЛАР
Атамалар ва таърифлар

Единая система конструкторской документации Узбекистана
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ, ИЗДЕЛИЯ, ДОКУМЕНТАЦИЯ
Термины и определения

Uniform system design documentation of Uzbekistan
The industrial enterprises, products, documentation
Terms and definitions

ГрТ52

Жорий этиш санаси 05.09.2005
до 05.09.2010

Дата введения 05-09-2005
до 05.09.2010

1 Қўлланиш доираси

Мазкур стандарт барча дарсликлар, ўқув қўлланмалари, маълумотнома адабиётларда ва техник ҳужжатлар (конструкторлик, технологик ва ҳ.к. ҳужжатлар) да қўлланиши шарт бўлган атамалар ва таърифларни белгилайди.

Ҳар бир тушунча биргина стандартлаштирилган атама билан ифодаланган.

Стандартда айрим стандартлаштирилган атамалар учун маълумот сифатида уларнинг қисқача шакллари келтирилган бўлиб, уларни ҳар хил талқин қилиб бўлмайдиган ҳолларда қўлланиш рухсат этилади.

Стандартда атамаларнинг алфавит кўрсаткичи келтирилган.

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения обязательные для применения во всех учебниках, учебных пособиях, справочной литературе и при разработке технической документации (конструкторской, технологической и т.д.).

Для каждого понятия установлен один стандартный термин.

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте в качестве справочных приведены их краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

Расмий нашр

Издание официальное

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1335 son bilan
«22» 05 2005yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

2 Меъёрий ҳужжатларга ҳаволалар

Ушбу стандартда қуйидаги меъёрий ҳужжатларга қилинган ҳаволалардан фойдаланилган:

ГОСТ 11708–82 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба. Термины и определения

ГОСТ 16530–83 Передачи зубчатые. Общие термины, определения и обозначения

ГОСТ 16531–83 Передачи зубчатые цилиндрические. Термины, определения и обозначения

ГОСТ 19325–73 Передачи зубчатые конические. Термины, определения и обозначения

ГОСТ 21495–76 Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения

O'z DSt 15.002:2000 Маҳсулотни яратиш ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш тизими. Асосий атамалар ва таърифлар

Изоҳ - Ушбу ҳужжатдан фойдаланиш чоғида жорий йилнинг 1 январигача бўлган ҳолати бўйича тузилган стандартлар (классификаторлар) кўрсаткичлари ҳамда жорий йилда чоп этилган ахборотли кўрсаткичлари бўйича ҳавола қилинаётган стандартларни (ва классификаторларни) давлат ҳудудида амал қилиши текширилиши керак. Агар ҳавола қилинаётган ҳужжат алмаштирилган (ўзгартирилган) бўлса, у ҳолда ушбу стандартдан фойдаланилаётганда алмаштирилган (ўзгартирилган) стандартга амал қилиш керак. Агарда ҳавола қилина-ётган ҳужжат, унинг ўрнига алмаштириш-сиз бекор қилинган бўлса, берилган ҳаволадаги унинг қоидаси ушбу ҳаволага тегишли бўлмаган қисмида қўлланилади.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и классификаторы:

ГОСТ 11708–82 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба. Термины и определения

ГОСТ 16530–83 Передачи зубчатые. Общие термины, определения и обозначения

ГОСТ 16531–83 Передачи зубчатые цилиндрические. Термины, определения и обозначения

ГОСТ 19325–73 Передачи зубчатые конические. Термины, определения и обозначения

ГОСТ 21495–76 Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения

O'z DSt 15.002:2000 Система разработки и постановки продукции на производство. Основные термины и определения

Примечание - При пользовании настоящим стандартом необходимо проверить действие ссылочных стандартов и классификатора по указателю стандартов (классификаторов) составленному по состоянию на 1 января теку-щего года и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочной документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом Если ссылочный документ отменен без замены, то положение в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3 Индустриал корхоналар (ишлаб чиқаришлар) таснифи

Корхоналарнинг (ишлаб чиқаришларнинг) таснифот белгилари

Таърифлар

3.1

Индустриал корхона (ишлаб чиқариш)

Буюмлар чиқариш учун асосан машинасозлик технологияларидан фойдаланадиган ишлаб чиқариш

3.2

Махсус корхоналар

Бир хил буюмлар (масалан, автомобиллар, тракторлар, подшипниклар) чиқарувчи корхоналар

3.3

Универсал корхоналар

Ҳар хил номли маҳсулот ишлаб чиқарувчи корхоналар

3.4

Қисман механизациялаштирилган корхоналар

Фақат алоҳида жараёнлар механизациялаштирилган, қолган ишларни бажариш учун эса, қўл меҳнатидан фойдаланиладиган корхоналар

3.5

Комплекс механизациялаштирилган корхоналар

Ишлаб чиқариш жараёнидаги барча асосий ва ёрдамчи ишлар машиналар ёрдамида бажариладиган, бу машиналарнинг иш унуми ўзаро мувофиқлаштирилган, қўл меҳнати фақат машиналарни бошқариш учун қўлланиладиган корхоналар

3 Классификация индустриальных предприятий (производств)

Классификационный признак предприятий (производств)

Определения

3.1

Индустриальное предприятие (производство)

Производство с преимущественным применением методов технологии машиностроения для выпуска изделий

3.2

Специальные предприятия

Выпускающие однотипные изделия (например, автомобили, тракторы, подшипники)

3.3

Универсальные предприятия

Выпускающие продукцию различного широкого назначения профиля

3.4

Частично механизированные предприятия

Предприятия, на которых механизированы лишь отдельные процессы, а для выполнения остальных операций используется ручной труд

3.5

Комплексно – механизированные предприятия

Предприятия, на которых все основные и вспомогательные операции производственного процесса выполняются с помощью машин при наличии увязки их производительности на последующих операциях, ручной труд применяется только для управления машинами

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT METROLOGIYA
BOSHQARMASI

3.6
Автоматлаштирилган корхоналар
Ишлаб чиқариш жараёнидаги барча асосий ва ёрдамчи ишлар автоматик машиналар (станоклар-автоматлар) ёрдамида бажариладиган, ишлаб чиқариш жараёнини бошқариш тўлиқ автоматлаштирилган корхоналар

3.6
Автоматизированные предприятия
Предприятия, на которых все основные и вспомогательные операции производственного процесса выполняются с помощью автоматических машин (станков – автоматов) при полной автоматизации управления производственным процессом

3.7
Асосий ишлаб чиқариш
Буюмларни етказиб бериш учун ишлаб чиқариш

3.7
Основное производство
Производство изделий для поставки

3.8
Ёрдамчи ишлаб чиқариш
Асосий ишлаб чиқаришнинг ўз вазифаларини бажариши учун зарур бўлган воситаларни ишлаб чиқариш. Ёрдамчи ишлаб чиқаришга технологик жихозлаш воситаларини тайёрлаш ва таъмирлаш, сиқилган ҳаво, иссиқлик ёки электр энергиясини ишлаб чиқариш ёки узатиш ва ҳ.к. киради

3.8
Вспомогательное производство
Производство средств, необходимых для функционирования основного производства. К вспомогательному производству относятся изготовление и ремонт средств технологического оснащения, производство или подача сжатого воздуха, тепловой или электрической энергии и т.д.

3.9
Тажрибавий ишлаб чиқариш
Илмий–тадқиқот ишларини бажариш ёки констукторлик ва технологик ҳужжатларни ишлаб чиқиш учун буюмларнинг намуналарини, тўпларини ёки серияларини ишлаб чиқариш

3.9
Опытное производство
Производство образцов, партий или серий изделий для проведения исследовательских работ или разработки конструкторской и технологической документации.

3.10
Барқарорлашган ишлаб чиқариш
Буюмларни узил-кесил расмийлаштирилган, келишилган конструкторлик ва технологик ҳужжатлар бўйича ишлаб чиқариш

3.10
Установившееся производство
Производство изделий по окончательно отработанной конструкторской и технологической документации

3.11
Гуруҳли ишлаб чиқариш
Конструктив белгилари ҳар хил, лекин технологик белгилари умумий бўлган буюмлар гуруҳини биргаликда тайёрлаш ёки таъмирлаш билан тавсифланади

3.11
Групповое производство
Характеризуется совместным изготовлением или ремонтом групп изделий с разными конструктивными элементами по общим технологическим процессам

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3.12
Доналаб ишлаб чиқариш

Ишлаб чиқариладиган ёки таъмирланадиган буюмлар номенклатурасининг кенглиги ва буюмларни ишлаб чиқариш ҳажмининг камлиги, бундай буюмларни қайта ишлаб чиқариш ёки таъмирлашнинг, одатда, такрорланмаслиги ёки нодаврий такрорланиши билан тавсифланди. Қўлланиладиган станоклар, мосламалар, кесиш ва ўлчаш асбоблари кенг номли деталларни тайёрлашга имкон бериши лозим

3.12
Единичное производство

Характеризуемое широкой номенклатурой изготовляемых или ремонтируемых изделий и малым объемом выпуска изделий, повторное изготовление и ремонт которых, как правило, не повторяется или повторяется не периодически. Применяемые станки, приспособления, режущие и измерительные инструменты должны быть универсальными, обеспечивающие изготовление деталей широкой номенклатуры

3.13
Серияли ишлаб чиқариш

Тўп ёки нисбатан катта ҳажмда даврий такрор ишлаб чиқариладиган ёки таъмирланадиган буюмлар номенклатурасининг чекланганлиги билан тавсифланади. Бундай ишлаб чиқаришда юқори унумли жиҳозлардан фойдаланилади, бунда универсал жиҳозлар билан бир қаторда ихтисослаштирилган ва ҳатто махсус жиҳозлар ишлатилади. Иш унумини оширувчи қайта созланадиган, тезкор мосламалар универсал ва махсус кесиш ва ўлчаш асбобларидан фойдаланилади.

Тўпдаги ёки сериядаги буюмлар сонига қараб, йирик серияли, ўртача серияли ва кичик серияли ишлаб чиқариш фарқланади.

Ишлаб чиқариш хили операцияларнинг бир иш жойига бириктирилиш коэффициенти бўйича ҳам аниқланади:

$$K_{o.б}=O/P$$

бунда O – турли операциялар сони;

P – турли операцияларни бажарувчи ишчилар сони;

3.13
Серийное производство

Характеризуется ограниченной номенклатурой изделий, изготавливаемых или ремонтируемых переодически повторяющимися партиями и сравнительно большим объемом выпуска. В таком производстве используют высокопроизводительное оборудование, причем наряду с универсальными применяют специализированное и даже специальное оборудование. Широко используют переналаживаемые быстродействующие приспособления, универсальный и специальный и измерительный инструмент режущий, увеличивающие производительность.

В зависимости от числа изделий в партии или серий различают крупносерийное, и серийное производство.

Тип производства определяют также по коэффициенту закрепления операций за одним рабочим местом:

$$K_{з.о}=O/P$$

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

$K_{o.б}$ – нинг қиймати бир ойга тенг режали давр учун қуйидагича қабул қилинади: йирик серияли ишлаб чиқариш учун – 1-10; ўртача серияли ишлаб чиқариш учун – 10-20; кичик серияли ишлаб чиқариш учун – 20-40

где O – число различных операций

P – численность рабочих, выполняющих операции;

Значение $K_{з.о}$ – применяют для планового периода, равного одному месяцу, в зависимости от вида производства: для крупно серийного – 1-10; средносерийное – 10-20 мелкосерийное – 20-40

3.14

Ялпи ишлаб чиқариш

Узоқ давом этадиган вақт ичида буюмни тор номенклатура ва катта ҳажмда ишлаб чиқариш билан тавсифланади. Бунда кўпчилик иш жойларида бир ишчи операция бажарилади. Ялпи ишлаб чиқариш хили учун операцияларни бириктириш коэффициенти $K_{o.б}$ бирга тенг қабул қилинади. Ялпи ишлаб чиқаришда махсус ва автоматлаштирилган станоклар ва автоматлаштирилган линиялар, махсус кесиш ва ўлчаш асбоблари ҳамда автоматлаштириш воситалари қўлланилади. Маҳсулот таннархи энг кам бўлади

3.14

Массовое производство

Характеризуется узкой номенклатурой и большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготовляемых или ремонтируемых в течение продолжительного времени. При этом на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция. Коэффициент закрепления операций $K_{з.о}$ для массового производства принимают равным единице. В массовом производстве широко применяют специальные и автоматические станки и автоматические линии, специальные режущие и измерительные инструменты и средства автоматизации. Себестоимость продукции самая низкая

4 Буюмларнинг турлари

4 Виды изделий

4.1

Буюм

Корхонада ишлаб чиқариладиган буюм ёки буюмлар мажмуи

4.1

Изделие

Предмет или совокупность предметов производства, подлежащих изготовлению на предприятии

4.2

Ишлаб чиқариладиган асосий буюм

Тайёрловчи корхона буюртмачи (истеъмолчи) га етказиб берадиган буюм

4.2

Изделие основного производства

Изделие, предназначенное для поставки предприятием-изготовителем заказчику (потребителю)

4.3

Ишлаб чиқариладиган ёрдамчи буюм

Тайёрловчи-корхонанинг хусусий эҳтиёжлари учун мўлжалланган буюм (етказиб беришга ёки реализация

4.3

Изделие вспомогательного производства

Изделие, предназначенное только для собственных нужд предпри-

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
METROLOGIYA SERTIFIKATSIYA
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

қилиш ва айни вақтда тайёрловчи-корхонанинг хусусий эҳтиёжларига мўлжалланган буюмлар ишлаб чиқариладиган асосий буюмлар қаторига киргизилиши лозим)

ятия-изготовителя (изделия, предназначенные для поставки или реализации и одновременно используемые для нужд предприятия-изготовителя, следует отнести к изделиям основного производства)

4.4

Доналаб ишлаб чиқариладиган буюм

Доналаб ишлаб чиқариш шароитларида бир ёки бир неча нусхада тайёрланадиган буюм (такрорланувчи доналаб ишлаб чиқариладиган буюмлар ва бир марта ишлаб чиқариладиган буюмларга бўлинади)

4.4

Изделие единичного производства

Изделие, изготовляемое в условиях единичного производства в одном или нескольких экземплярах (подразделяют на изделия повторяющегося единичного производства и изделия разового изготовления)

4.5

Такроран доналаб ишлаб чиқариладиган буюм

Аввалги ва навбатдаги дона буюмни чиқариш оралиғидаги вақт шу буюмни ишлаб чиқариш циклидан катталиги шарти билан, якка ҳолда даврий тайёрланадиган буюм. Дона буюм дейилгнда, буюмнинг алоҳида нусҳаси тушунилади, ишлаб чиқариш цикли дейилганда эса, буюмни тайёрлашда ишлаб чиқариш жараёнининг бошланишидан охиригача ўтган вақт оралиғи тушунилади. Бундай буюмларнинг конструкторлик ҳужжатига O_1 литери қўйилади

4.5

Изделие повторяющегося единичного производства

Изделие, периодически изготовляемое отдельными единицами при условии, что интервал времени между выпуском предыдущей и последующей единицы изделия превышает его производственный цикл (под единцей изделия понимают отдельный экземпляр изделиия, а под производственным циклом – интервал времени от начала до окончания производственного процесса изготовления изделия). Конструкторская документация таких изделий имеет литеру O_1

4.6

Бир марта тайёрланадиган буюм

Бир вақтнинг ўзида тайёрланадиган ва такрор ишлаб чиқариладиган алоҳида буюмлар ёки тўплар кўринишидаги доналаб ишлаб чиқариладиган буюм. Бир марта тайёрланадиган буюмларнинг конструкторлик ҳужжатига *И* литери қўйилад

4.6

Изделие разового изготовления

Изделие единичного производства в виде отдельных изделий или партий, изготовляемых единовременно и не предусмотренных к повторному производству. Конструкторской документации на изделия разового изготовления присваивают литеру *И*

4.7

Бир марта буюртирилган буюм

Серияли ишлаб чиқаришга мўлжалланмаган, бир буюртмачи учун индивидуал чизмалар (эскизлар,

4.7

Изделие разового заказа

Изделие (партии изделий), не предназначенное к серийному производству, единовременно изго-

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NOVOFITLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

намуналар) бўйича бир вақтнинг ўзида тайёрланадиган, икки йил давомида ишлаб чиқаришда такрорланмайдиган буюм (буюмлар тўпи)

4.8
Якка буюртма буюми
Сериялаб ишлаб чиқаришга мўлжалланмаган, қурилаётган ва қайта қурилаётган корхоналар учун тайёрланадиган ноёб машиналар, махсус технологик жихозлар ва конструкциялар

4.9
Серияли ишлаб чиқариладиган буюм
Серияли ишлаб чиқариш шароитларида даврий такрор сериялаб тайёрланадиган буюм

4.10
Ялпи ишлаб чиқариладиган буюм
Ялпи ишлаб чиқариш шароитларида узлуксиз тайёрланадиган буюм

4.11
Спецификатлаштирилмаган буюм
Таркибий қисмларга эга бўлмаган буюм

4.11
Спецификатлаштирилган буюм
Бир нечта таркибий қисмлардан тузилган буюм

4.13
Бутловчи буюм
Етказиб берувчи корхонанинг конструкторлик ҳужжатлари бўйича тайёрланган ва корхона тайёр ҳолда оладиган буюм (буюмнинг таркибий қисми)

4.14
Сотиб олинадиган буюм
Корхона тайёр кўринишда оладиган буюм (буюмнинг таркибий қисми)

товляемое по индивидуальным чертежам (эскизам, образцам) для одного заказчика, не повторяющееся в производстве на протяжении двух лет

4.8
Изделие единичного заказа
Уникальные машины, специальное технологическое оборудование и конструкции для строящихся и реконструемых предприятий, не предназначенные к серийному производству

4.9
Изделие серийного производства
Изделие, изготовляемое в условиях серийного производства периодически повторяющимися партиями

4.10
Изделие массового производства
Изделие, непрерывно изготовляемое в условиях массового производства

4.11
Неспецифицированное изделие
Изделие, не имеющее составных частей

4.12
Специфицированное изделие
Изделие, состоящее из нескольких составных частей

4.13
Комплектующее изделие
Изделие (составная часть изделия), получаемое предприятием в готовом виде и изготовленное по конструкторской документации предприятия-поставщика или предприятия заказчика

4.14
Покупное изделие
Изделие (составная часть изделия), получаемое в готовом виде

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIKLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DOSKASINASI

4.15
Кооперацияланган буюм
Корхона тайёр кўринишда оладиган, унинг конструкторлик ҳужжатлари бўйича бошқа корхонада тайёрланган буюм (буюмнинг таркибий қисми)

4.15
Кооперированное изделие
Изделие (составная часть изделия), получаемое в готовом виде и изготовленное по его конструкторской документации на другом предприятии

4.16
Оригинал буюм
Фақат шу буюмнинг конструкторлик ҳужжатида қўлланилган буюм

4.16
Оригинальное изделие
Изделие, примененное в конструкторской документации только данного изделия

4.17
Бирхиллаштирилган буюм
Бир нечта (турли) буюмларнинг конструкторлик ҳужжатларида қўлланиладиган буюм

4.17
Унифицированное изделие
Изделие, примененное в конструкторской документации (разных) изделий

4.18
Стандарт буюм
Конструкциясини, сифат кўрсаткичларини, текшириш усулларини, қабул қилиш ва етказиб бериш қоидаларини тўлиқ ва бир маъноли белгиловчи давлат, тармоқ ёки республика стандарти бўйича қўлланилган буюм

4.18
Стандартное изделие
Изделие, примененное по государственному, отраслевому или республиканскому стандарту, полностью и однозначно определяющему его конструкцию, показатели качества, методы контроля, правила приемки и поставки

4.19
Намунавий буюм (бир хилда ясалган буюм)
Конструкцияси жиҳатидан бир-бирига яқин буюмлар гуруҳига тегишли ва бу гуруҳнинг кўпгина конструктив ва технологик белгиларига эга бўлган буюм

4.19
Типовое изделие (изделие однотипного исполнения)
Изделие, принадлежащее к группе изделий близкой конструкции и обладающее наибольшим числом конструктивных и технологических признаков этой группы

4.20
Илк тайёрланган буюм
Биринчи марта, илк тайёланган, шартли равишда асосий деб қабул қилинган намунавий буюм

4.20
Изделие основного исполнения
Типовое изделие первого исполнения, условно принятое за основное

4.21
Макет
Ишлаб чиқарилаётган буюм ёки унинг таркибий қисмларини, уларнинг лойиҳа ёки ишчи ҳужжатларини бажаришда ишлаш принципларини текшириш учун за-

4.21
Макет
Изделие, воспроизводящее разрабатываемое изделие или его составные части в масштабе и объеме, необходимых для проверки принципов их работы при выпол-

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

рур бўлган масштаб ва ҳажмда такрорлайдиган буюм

4.22

Лойиҳавий макет

Техник лойиҳани ишлаб чиқиш босқичида тайёрланган макет

4.23

Ишчи макет

Ишчи конструкторлик ҳужжатларини ишлаб чиқиш босқичида тайёрланган макет

4.24

Модель

Предметларнинг белгиланган масштабда ҳажмий соддалаштирилган, такрорий тасвиридан иборат бўлган ва уларнинг ишлаш принципларини текшириш ёки тафсилотларини аниқлаш учун мўлжалланган буюм

4.25

Буюмнинг тажрибавий намунаси (тажрибавий буюм)

Техник топшириққа мувофиқлигини текшириш, конструкторлик ечимларининг тўғрилигини текшириш, кейинчалик ҳужжатларга зарур тузатишларни киритиш ва асосий таркибий қисмларини ишлаб чиқариш технологик жиҳозларини тайёрлаш учун янгитдан ишлаб чиқилган ишчи конструкторлик ҳужжатлари бўйича тайёрланган буюм

4.26

Буюмнинг тажрибавий тўпи

Буюмнинг техникавий топшириққа, конструкторлик ҳужжатларига мувофиқлигини текшириш, шунингдек, кейинчалик ҳужжатларга зарур тузатишлар киритиш ва унинг таркибий қисмларини ишлаб чиқариш технологик жиҳозларини тайёрлаш учун янгитдан ишлаб чиқилган ишчи конструкторлик ҳужжатлари бўйича бир вақтда тайёрланган буюмлар мажмуи

нении проектной или рабочей документации

4.22

Проектный макет

Макет, изготовленный на стадии разработки технического проекта

4.23

Рабочий макет

Макет, изготовленный на стадии разработки рабочей конструкторской документации

4.24

Модель

Изделие, являющееся объемным упрощенным воспроизведением предметов в установленном масштабе и предназначенное для проверки принципов их работы или определения характеристик

4.25

Опытный образец изделия (опытное изделие)

Изделие, изготовленное по вновь разработанной рабочей конструкторской документации для проверки его соответствия техническому заданию, проверки конструкторских решений, последующей необходимой корректировки документации и подготовки технологического оснащения производства основных частей изделия

4.26

Опытная партия изделий

Совокупность изделий, изготовленных одновременно по вновь разработанной рабочей конструкторской документации для проверки соответствия изделия техническому заданию, конструкторской документации, а также для последующей необходимой корректировки документации и подготовки технологического оснащения производства составных частей изделия

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

4.27
Ўрнатиш сериясининг буюми
Буюмнинг техникавий топшириққа, конструкторлик ҳужжатларига мувофиқлигини текшириш, шунингдек, кейинчалик ҳужжатларга зарур тузатишлар киритиш ва унинг таркибий қисмларини ишлаб чиқариш технологик жиҳозларини тайёрлаш учун тажрибавий намуна ёки тажрибавий тўпни тайёрлаш ва синаш натижалари бўйича аниқлаб олинган ҳужжат бўйича тайёрланган буюм

4.27
Изделие установочной серии
Изделие, изготовленное по документации, уточненной по результатам изготовления и испытания опытного образца или опытной партии, для контроля соответствия изделия техническому заданию, конструкторской документации, а также для последующей необходимой корректировки документации и подготовки технологического оснащения производства составных частей изделия

4.28
Бош намуна [бош (текширув) серия]
Янгитдан ишлаб чиқилган ҳужжат бўйича тайёрланган буюмнинг бирин-чи нусхаси. Буюмнинг бошқа нусхаларини ишлаб чиқариш ва улардан фойдаланиш учун биринчи нусха буюртмачи томонидан ишлатилиши билан бир вақтда унинг конструкцияси ва техник ҳужжатлари аниқлаб олинади.
Муайян аниқ буюмни яратишда бош намуналар бир нечта бўлиши мумкин

4.28
Головной образец [головная (контрольная) серия]
Первый экземпляр изделия, изготовленный по вновь разработанной документации для применения заказчиком с одновременной отработкой конструкции и технической документации для производства и эксплуатации остальных экземпляров изделия.
Головных образцов при создании конкретного изделия может быть несколько

4.29
Яримфабрикат
Истеъмолчи-корхонада қўшимча ишлов бериладиган ёки йиғиладиган меҳнат предмети

4.29
Полуфабрикат
Предмет труда, подлежащий дополнительной обработке или сборке на предприятии–потребителе

4.30
Заготовка
Шаклини, ўлчамларини, юзасининг хоссаларини ва (ёки) материалини ўзгартириб, деталь ёки ажралмас йиғма бирлик тайёрланадиган меҳнат предмети

4.30
Заготовка
Предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности и (или) материала изготовляют деталь или неразъемную сборочную единицу

4.31
Бошланғич заготовка
Биринчи технологик ишлов беришдан олдинги заготовка

4.31
Исходная заготовка
Заготовка перед первой технологической операцией

AGENTLIGI

4.32
Штампланган заготовка
Штамповка қилиш технологик методи бўйича олинган буюм ёки заготовка

4.32
Штампованная заготовка
Изделие или заготовка, полученная технологическим методом штамповки

4.33
Қуйма
Қуйиш технологик методи бўйича олинган буюм ёки заготовка

4.33
Отливка
Изделие или заготовка, полученное технологическим методом литья

4.34
Поковка
Болғалаш технологик методи бўйича олинган буюм ёки заготовка

4.34
Поковка
Изделие или заготовка, полученное технологическим методом ковки

4.35
Асосий материал
Бошланғич загатовка материали (асосий материал жумласига, шунингдек, технологик жараённи бажаришда массаси буюмнинг массасига ўтадиган материал ҳам киради, масалан, пайвандлаш электродининг материали, кавшар материали ва ҳ.к.)

4.35
Основной материал
Материал исходной заготовки (к основному материалу относится также материал, масса которого входит в массу изделия при выполнении технологического процесса, например, материал сварочного электрода, припоя и т.д.)

4.36
Ёрдамчи материал
Технологик жараённи бажаришда асосий материалга қўшимча равишда сарфланадиган материал (сиртларни қоплаш, сингдириш, пайвандлаш, кавшарлаш, тоблаш ва ҳ.к. да сарфланадиган материаллар ёрдамчи материал бўлади)

4.36
Вспомогательный материал
Материал, расходуемый при выполнении технологического процесса дополнительного к основному (вспомогательными могут быть материалы, расходуемые при нанесении покрытия, пропитке, сварке, закалке и т.д.)

4.37
Детал
Йиғиш ишларини қўлланмасдан, номи ва маркаси жиҳатдан бир жинсли материалдан тайёрланган буюм

4.37
Деталь
Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций

4.38
Йиғма бирлик
Таркибий қисмлари тайёрловчи–корхонада йиғиш (пайвандлаш, кавшарлаш, бураб қотириш, парчинмихлаш, тешикни кенгайтириш, сиқиш ва ҳ.к.) ишларни бажариш йўли билан бир-бирига бирлаштириладиган, спецификатлаштирилган буюм

4.38
Сборочная единица
Специфицированное изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии–изготовителе сборочными операциями (сваркой, пайкой, свинчиванием, клепкой, развальцовкой, опрессовкой и т.д.)

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

4.39
Комплекс
Тайёрловчи–корхонада йиғиш ишлари воситаларида бир–бирига бирлаштирилмаган, лекин ўзаро боғлиқ вазифаларни бажаришга мўлжалланган, икки ва бундан ортиқ спецификацияланган буюмлар (масалан, станокларнинг оқим линияси, завод–автомат)

4.39
Комплекс
Два и более специфицированных изделий, не соединенных на предприятии–изготовителе сборочными операциями, но предназначенных для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций (например, поточная линия станков, завод – автомат)

4.40
Комплект
Тайёрловчи–корхонада йиғиш ишлари воситасида бирлаштирилмаган ва умумий ёрдамчи ишларга мўлжалланган иккита ва бундан ортиқ буюм (масалан, асбоблар комплекти, эҳтиёт қисмлар комплекти)

4.40
Комплект
Два и более изделий, не соединенных на предприятии–изготовителе сборочными операциями и имеющих общее эксплуатационное назначение вспомогательного характера (например, комплект инструментов, запасных частей)

5 Конструкторлик ҳужжатларининг турлари

5 Виды конструкторских документов

5.1
Детал чизмаси
Деталнинг тасвири чизилган ва уни тайёрлаш ҳамда текшириш учун зарур бўлган бошқа маълумотлар ёзилган ҳужжат.

5.1
Чертеж детали
Документ, содержащий изображение детали и другие данные, необходимые для ее изготовления и контроля

5.2
Йиғиш чизмаси
Деталнинг тасвири чизилган ва уни йиғиш (тайёрлаш) ва текшириш учун зарур бўлган бошқа маълумотлар ёзилган ҳужжат. Бунга гидравлик, пневматик ва электромонтаж чизмалари ҳам киради.

5.2
Сборочный чертеж
Документ, содержащий изображение изделия и другие данные, необходимые для его сборки (изготовления) и контроля. К ним также относят гидро-, пнево-, и электромонтажные чертежи

5.3
Умумий кўриниш чизмаси
Буюмнинг геометрик шаклини (атрофлама чизиқларни) ва таркибий қисмларнинг жойлашиш координаталарини аниқловчи ҳужжат

5.3
Чертеж общего вида
Документ, определяющий геометрическую форму (контур) изделия и координаты расположения составных частей

5.4
Назарий чизма
Буюмнинг соддалаштирилган ташқи тасвири чизилган, шунингдек, габа-

5.4
Теоретический чертеж
Документ, содержащий контурное (упрощенное) изображение изде-

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
HUJJATLARI

рит, ўрнатиш ва бирлаштириш ўлчамлари ёзилган ҳужжат

5.5
Монтаж чизмаси
Буюмнинг соддалаштирилган ташқи тасвири чизилган, шунингдек, қўлланиш жойида уни ўрнатиш (монтаж қилиш) учун зарур маълумотлар ёзилган ҳужжат. Монтаж чизмаларига, шунингдек, буюмни ўрнатиш учун фундаментлар чизмаси ҳам киради

5.6
Габарит чизмаси
Буюмнинг соддалаштирилган ташқи тасвири чизилган, шунингдек, габарит, ўрнатиш ва бирлаштириш ўлчамлари кўрсатилган ҳужжат

5.7
Схема
Буюмнинг таркибий қисмлари ва улар ўртасидаги боғланишлар шартли тасвирлар ёки белгилар билан кўрсатилган ҳужжат

5.8
Спецификатлаштириш
Бирлик (қисм), комплекс ёки комплектнинг таркибини аниқловчи ҳужжат

5.9
Тушунтириш дафтари
Ишлаб чиқилаётган буюмнинг тузилиши ва ишлаш принципи, шунингдек уни ишлаб чиқишда қабул қилинган техникавий ва техник иқтисодий ечимларни асослаш баён этилган ҳужжат

5.10
Жадвал
Вазифасига кўра, керакли маълумотлар жадвал шаклида берилган ҳужжат

5.11
Ҳисоб
Параметрлар ва катталикларнинг

лия с габаритными, установочными и присоединительными размерами

5.5
Монтажный чертеж
Документ, содержащий контурное (упрощенное) изображение изделия, а также данные, необходимые для его установки (монтажа) на месте применения. К монтажным чертежам относятся также чертежи фундаментов для установки изделия

5.6
Габаритный чертеж
Документ, содержащий контурное (упрощенное) изображение изделия с габаритными, установочными и присоединительными размерами

5.7
Схема
Документ, на котором показаны в виде условных изображений или обозначений составные части изделия и связи между ними

5.8
Спецификация
Документ, определяющий состав сборочной единицы, комплекса или комплекта

5.9
Пояснительная записка
Документ, содержащий описание устройства и принципа действия разрабатываемого изделия, а также обоснование принятых при его разработке технико-экономических решений

5.10
Таблица
Документ, содержащий в зависимости от его назначения, соответствующие данные, сведенные в таблицу

5.11
Расчет
Документ, содержащий расчеты

O'ZBEKISTON DAVLAT STANDARTLASHTIRISH, MUVOFIQLASHTIRISH VA DAVLAT NAZORATI BOSHQARMASI

ҳисоби, масалан, ўлчам занжирларининг ҳисоби, мустаҳкамликка ҳисоблаш келтирилган ҳужжат ва б.

параметров и величии, например расчет размерных цепей, расчет на прочность и др.

5.12
Патент дафтари
Объектнинг патент тозалиги тўғрисида, шунингдек уни ишлаб чиқишда мамлакатимизда кашфиётлар тўғрисидаги маълумотлар ёзилган ҳужжат

5.12
Патентный формуляр
Документ, содержащий сведения о патентной чистоте объекта, а также о созданных и использованных при его разработке отечественных изобретениях

5.13
Электр схема
Объектнинг таркибий электр қисмлари ва булар ўртасидаги боғланишлар график белгилар ёрдамида тасвирланган график конструкторлик ҳужжати

5.13
Электрическая схема
Графический конструкторский документ, на котором при помощи графических обозначений изображены электрические составные части объекта и связи между ними

5.14
Элемент
Объектнинг мустақил график белги билан белгиланган ва мустақил вазифаларни бажара оладиган қисмларга бўлинмайдиган таркибий қисми

5.14
Элемент
Составная часть объекта, которая имеет самостоятельное графическое обозначение и не может быть разделена на части, имеющие самостоятельное функциональное назначение

5.15
Қурилма
Ягона конструкцияни ташкил этган элементлар мажмуи

5.15
Устройство
Совокупность элементов, представляющая единую конструкцию

5.16
Функционал гуруҳ
Объектда маълум вазифани бажарувчи ва ягона конструкцияга бирлаштирилмаган элементлар мажмуи

5.16
Функциональная группа
Совокупность элементов, выполняющих в объекте определенную функцию и не объединённых в единую конструкцию

5.17
Функционал қисм
Объектда аниқ маълум вазифани бажарувчи элемент, функционал гуруҳ ёки қурилма

5.17
Функциональная часть
Элемент, функциональная группа или устройство, имеющие в объекте строго определенное функциональное назначение

5.18
Функционал занжир
Маълум вазифани бажарувчи чизиқ, ариқ, йўл

5.18
Функциональная цепь
Линия, канал, тракт определенного назначения

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

5.19
Ўзаро боғланиш чизиғи
Схемада объектнинг иш бажарувчи қисмлари ўртасида боғланиш борлигини кўрсатувчи чизиқ

5.19
Линия взаимосвязи
Линия на схеме, указывающая на наличие связи между функциональными частями объекта

5.20
Электр боғланиш чизиғи
Схемада электр токи, сигнал ва ҳ.к. ларнинг ўтиш йўлини кўрсатувчи чизиқ

5.20
Функциональная электрическая связь
Линия на схеме, указывающая путь прохождения тока, сигнала и т.п.

5.21
Объект
Буюм, қурилма, иншоат, тармоқ ва ҳ.к. нинг шартли номи

5.21
Объект
Условное наименование изделия, устройства, установки, сооружения, сети и т.д.

6 Деталларнинг ва детал сиртларининг элементлари

6 Элементы деталей и их поверхностей

6.1
База
Заготовка (буюм) га тегишли ва асос сифатида фойдаланиладиган сирт (ёки бир хил вазифани бажарувчи сиртлар мажмуи), ўқ чизиқ, нуқта

6.1
База
Поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования

6.2
Конструкторлик база
Детал ёки йиғма бирлик (қисм) нинг буюмдаги ўрнини чизмада аниқлаш учун фойдаланиладиган база

6.2
Конструкторская база
База, используемая для определения положения детали или сборочной единицы в изделии

6.3
Технологик база
Заготовка ёки буюмни тайёрлашда ёки таъмирлашда унинг ўрнини аниқлаш учун фойдаланиладиган база

6.3
Технологическая база
База, используемая для определения положения заготовки или изделия в процессе изготовления или ремонта

6.4
Ўлчаш базаси
Заготовка ёки буюм ва ўлчаш воситаларининг нисбий ҳолатини аниқлаш учун фойдаланиладиган база

6.4
Измерительная база
База, используемая для определения относительного положения заготовки или изделия и средств измерений

6.5
Ўрнатиш базаси
Заготовка (буюм) га уни учта эркин-

6.5
Установочная база
База, используемая для наложения

O'z STANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DOSKALARI

лик даражасидан: бир координаталар ўқи бўйича силжишдан ва бошқа иккита ўқ атрофида бурилишдан махрум қилувчи боғланишларни қўйишда фойдаланиладиган база

на заготовку (изделие) связей, лишающих её трех степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворотов вокруг двух других осей

6.6
Асосий база
Мазкур детал ёки йиғма бирлик (қисм) нинг буюмдаги ўрнини аниқлашда фойдаланиладиган конструкторлик база

6.6
Основная база
Конструкторская база данной детали или сборочной единицы, используемая для определения ее положения в изделии

6.7
Ёрдамчи база
Мазкур детал ёки йиғма бирлик (қисм) нинг, буларга бирлаштириладиган буюмнинг ҳолатини аниқлаш учун фойдаланиладиган, конструкторлик база
Изоҳ – Асосий ва ёрдамчи базалар ясси ва ноясси, ташқи ва ички бўлиши мумкин

6.7
Вспомогательная база
Конструкторская база данной детали или сборочной единицы, используемая для определения положения присоединяемого к ним изделия
Примечание – Основные и вспомогательные базы могут быть плоские и неплоские, наружные и внутренние

6.8
Бўртма
Детал деворининг ташқи ёки ички сиртида ёпиқ эгри чизиқ билан чекланган, маҳаллий бўртиб турган, материалнинг чиқиқ қисми

6.8
Бобышка
Выступающая часть материала, являющаяся местным утолщением стенки детали на ее наружной или внутренней поверхности и ограниченная замкнутой кривой

6.9
Борт
Деталнинг атрофи бўйлаб берк девор ҳосил қилган, деталнинг тубига параллел бўлмаган элемент

6.9
Борт
Замкнутый по контуру детали элемент, непараллельный дну детали

6.10
Ҳалқасимон бўртма
Цилиндрик деталнинг ўзи билан яхлит тайёрланган ҳалқасимон (айлана) чиқиқ

6.10
Буртик
Кольцевое утолщение цилиндрической детали, составляющее с ней единое целое

6.11
Тиш (тишли гардиш ва б.)
ГОСТ 16530–83, ГОСТ 16531–83, ГОСТ 19325–73 умумий атамалар, таърифлар ва белгилашлар

6.11
Зуб (зубчатый венец и др.)
Определения и обозначения по ГОСТ 16530–83, ГОСТ 16531–83, ГОСТ 19325–73

6.12
Буюмнинг тасвири
Буюмнинг чизма текислигидаги тас-

6.12
Изображение предмета
Отображение предмета на плоско-

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
QO'MITASINING

вири

6.13

Буюмнинг кўриниши (Кўриниш)

Кузатувчи билан чизма текислиги ўртасида жойлашган, кузатувчига қаратилган, деталь сиртида кўринган қисмнинг ортогонал проекцияси

сти чертежа

6.13

Вид предмета (Вид)

Ортогональная проекция обращенной к наблюдателю видимой части поверхности предмета, расположенного между ним и плоскостью чертежа

6.14

Асосий кўриниш

Ичида буюм фикран жойлаштирилган хавол кубнинг бир ёғидаги предмет тасвирини чизманинг текислигига жойлаштириб ҳосил қилинган кўриниш. Кузатувчи билан буюмнинг ўзаро жойлашувига қараб, асосий кўринишлар: 1 – олддан-бош кўриниш; 2 – устидан кўриниш; 3 - чапдан кўриниш; 5 – остдан кўриниш; 6 – орқадан кўриниш

6.14

Основной вид

Вид предмета, который получен совмещением его изображения на одной из граней пустотелого куба, внутри которого мысленно помещен предмет, с плоскостью чертежа (основные виды в соответствии с принятым взаимным расположением наблюдателя и предмета: 1 – главный – спереди; 2 – сверху; 3 – слева; 4 – справа; 5 – снизу; 6 - сзади)

6.15

Буюмнинг бош кўриниши
(бош кўриниш, олддан кўриниш)

Буюмнинг шакли ва ўлчамлари тўғрисида анча тўлиқ тасаввур берувчи асосий кўриниш бўлиб, бошқа асосий кўринишлар унга нисбатан жойлаштирилади

6.15

Главный вид предмета
(главный вид, вид спереди)

Основной вид предмета, создающее наиболее полное представление о его формах и размерах, относительно которого располагают остальные основные виды

6.16

Буюмнинг қўшимча кўриниши
(қўшимча кўриниш)

Сирт тасвирини асосий кўринишда олиш мумкин бўлмаганда, уни хатосиз тасвирлаш учун қўлланиладиган, предметнинг асосий проекциялар текисликларининг биронтасига ҳам параллел бўлмаган текисликдаги кўриниши

6.16

Дополнительный вид предмета
(дополнительный вид)

Вид предмета на плоскости, непараллельной ни одной из основных плоскостей проекций, применяемый для неискоженного изображения поверхности, если его нельзя получить на основном виде

6.17

Буюмнинг маҳаллий кўриниши
(маҳаллий кўриниш)

Буюм сиртининг алоҳида чегараланган қисмини хатосиз тасвирлаш учун қўлланиладиган предмет кўриниши

6.17

Местный вид предмета
(местный вид)

Вид предмета применяемый для неискоженного изображения отдельного ограниченного участка его поверхности

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

6.18
Ботиқлик
Деталнинг асосий сиртига нисбатан ботиқ, очиқ контур билан чегараланган, турли шакилдаги сиртлар

6.18
Впадина
Поверхности различной формы, выполненные по отношению к основной поверхности детали и ограниченные незамкнутым контуром

6.19
Чиқарилган элемент
Предмет қисмининг шаклини, ўлчамларини, юза ғадирбудирликларини ва бошқа маълумотларни аниқлаш учун унинг одатда, катталаштирилган қўшимча алоҳида тасвири

6.19
Выносной элемент
Дополнительное отдельное обычно увеличенное изображение части предмета для выяснения ее формы, размеров, шерохаватости поверхности и других данных

6.20
Ҳалқасимон ўйиқ
Айланувчи ички ёки ташқи сиртларда йўниб ҳосил қилинган турли шаклдаги ҳалқада симон ўйиқ бўлиб, унинг *а* ўлчами деталнинг диаметри ва чизиқли ўлчамларига нисбатан анча катта

6.20
Выточка
Кольцевые углубления различной формы, образованные на наружной или внутренней поверхности вращения с размером, достаточно большим по сравнению с диаметром и линейными размерами детали

6.21
Торецдаги ҳалқасимон ўйиқ
Деталнинг торецида йўниб ҳосил қилинган турли шаклдаги ҳалқасимон ўйиқлар бўлиб, уларнинг ўлчами детал диаметридан анча катта

6.21
Выточка торцевая
Кольцевые углубления различной формы на торцевой поверхности, размер которых достаточно велик по сравнению с диаметром детали

6.22
Галтель
Бир айлана сиртдан бошқа айлана сиртга равон ўтиш учун хизмат қиладиган эгри чизиқли (радиусли) айланувчи сирт

6.22
Галтель
Криволинейная (радиусная) поверхность вращения, служащая переходом от одной поверхности вращения к другой

6.23
Каллак
Шаклдор деталнинг охиридаги элемент

6.23
Головка
Концевой элемент фигурной детали

6.24
Қирра
Детални қимирламайдиган қилиб ўрнатиш, уни асбоб (калит) билан қамраб олиш ва маҳкамлаш учун хизмат қиладиган юза

6.24
Грань
Поверхность, служащая для фиксирования детали, захватывания ее инструментом (ключом) и крепления

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

6.25
Туб
Тешикнинг ёки уянинг чуқурлигини чеклайдиган юза

6.25
Дно
Поверхность, ограничивающая глубину отверстия или гнезда

6.26
Қулф
Варақали деталларнинг четларини махсус шаклда букиб, бирлаштириш

6.26
Замок
Соединение листовых деталей загибанием кромок

6.27
Елкача
Цилиндрик деталнинг бир кесимидан бошқа кесимига ўтиш юзаси

6.27
Заплечик
Переходная поверхность от одного сечения цилиндрической детали к другому

6.28
Питир
Қовушоқ материалга кескич, фреза билан ишлов берганда ёки штамповка қилиб ишлов берилган сиртнинг четларида кўчмай қолган қириндилар

6.28
Заусенец
Несрезанная стружка вязкого материала, образовавшаяся по краям обрабатываемой поверхности при работе резца, фрезы или при штамповке

6.29
Маҳаллий эгилиш
Материални кесмасдан маҳаллий деформациялаб (шаклни ўзгартириб), рельефли сирт ҳосил қилиш; материални бир томонидан кесиб, маҳаллий деформациялаш – жалюзи; материални бир неча томонидан кесиб ва эгиб, маҳаллий деформациялаш – кертиш; варақа деталнинг ички ёки ташқи четини маҳаллий деформациялаб, букиб борт ҳосил қилиш

6.29
Изгиб местный
Рельефная поверхность – местное деформаривание с образованием рельефа без прорезки материала; жалюзи – местное деформирование с прорезкой материала с одной стороны; надрезка – местная деформация с прорезкой материала с нескольких сторон и отгибкой; отбортовка - местное деформирование с образованием борта по внутренному или наружному контору листовой детали

6.30
Радиусли эгилиш
Материалда бир ёки иккала тўғри чизиқли жойлар йўқ, эгри чизиқли жойдаги ёйнинг узунлиги радиусли айлана узунлигининг камида ярмига тенг. Эгилиш радиуси эгилиш ўқи бўйлаб ўлчанади

6.30
Изгиб радиусный
Отсуствие одной или обоих прямолинейных участков материала, длина дуги криволинейного участка не менее половины длины окружностию. Радиус изгиба измеряется вдоль оси изгиба

6.31
Ёпиқ радиусли эгилиш
Эгри чизиқли жой 180^0 дан катта бўлган эгилиш

6.31
Изгиб радиусный закрытый
Изгиб, в котором криволинейный участок более 180^0

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

6.32
Очиқ радиусли эгилиш
Контуридаги эгри чизиқли жой 180^0 га тенг ёки бундан кам бўлган эгилиш

6.33
Бурчакли эгилиш
Иккита тўғри чизиқли жой ва узунлиги R радиусли айлананинг ярим узунлигидан кам бўлган (эгилиш радиуси ўқ бўйлаб ўзгармагандаги) эгри чизиқли жой

6.34
Ариқча
Деталнинг бирор ташқи ёки ички сиртида ҳосил қилинган, *с* ўлчами деталнинг чизиқли ўлчамига нисбатан анча кичик, турли шаклдаги чуқурчалар

6.35
Спиралсимон ариқча
Спиралсимон чизиқ йўналишида жойлашган, турли шаклдаги чуқурчалар

6.36
Торец арикчаси
Деталнинг бирорта торец сиртида ҳосил қилинган, ўлчами деталнинг диаметрига нисбатан кичик, турли шаклдаги ҳалқасимон чуқурчалар

6.37
Контур
Деталнинг геометриясини ёки унинг элементини аниқловчи ёпиқ эгри чизиқ

6.38
Ботиқ контур
Ҳар қандай томонининг давоми (тўғри чизиқли контурда) ёки ҳар қандай нуқтасидан ўтказилган уринма (эгри чизиқли контурда) деталнинг юзини кесиб ўтадиган контур

6.32
Изгиб радиусный открытый
Изгиб в контуре которого криволинений участок равен или меньше 180^0

6.33
Изгиб угловой
Два прямолинейных участка и криволинейный участок длиной менее половины длины окружности с радиусом R (при постоянном радиусе изгиба вдоль оси)

6.34
Канавка
Различной формы углубления, образованное на какой-либо наружной или внутренней поверхности, причем размер канавки незначителен по сравнению *с* линейным размером детали

6.35
Канавка спиральная
Углубление различной формы, расположенное по спирали

6.36
Канавка торцевая
Кольцевое углубление различной формы на торцевой поверхности, размер которой, невелик по сравнению с диаметром детали

6.37
Контур
Замкнутая кривая, определяющая геометрию детали или ее элемента

6.38
Контур вогнутый
Контур детали, у которого продолжение любой стороны (при прямолинейном контуре) или касательная, проведенная в любой точке (при криволинейном контуре), пересекает площадь детали

O'ZBEKISTON STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA SIFAT NAZORATI AGENTLIGI

6.39
Қаварик контур
Ҳар қандай томонининг давоми (тўғри чизиқли контурда) ёки ҳар қандай нуқтасидан ўтказилган уринма (эгри чизиқли контурда) деталнинг юзини кесиб ўтмайдиган контур

6.39
Контур выпуклый
Контур детали, у которого продолжение любой стороны (при прямолинейном контуре) или касательная, проведенная в любой точке (при криволинейном контуре), не пересекает площадь детали

6.40
Аралаш контур
Деталнинг тўғри ва эгри чизиқлар билан ҳосил қилинган контури

6.40
Контур комбинированный
Контур детали, образованный прямыми и кривыми линиями

6.41
Эгри чизиқли контур
Деталнинг эгри чизиқлар билан ҳосил қилинган контури

6.41
Контур криволинейный
Контур детали, образованный кривыми линиями

6.42
Тўғри чизиқли контур
Деталнинг тўғри чизиқлар билан ҳосил қилинган контури (рахлар ва қирраларнинг юмолоқланган жойлари ҳисобга олинмайди)

6.42
Контур прямолинейный
Контур детали, образованный прямыми линиями (фаски и округления не учитывают)

6.43
Контур чизиғи
Чизмадаги буюм, унинг сиртлари, қирқими ва кесимининг қиёфаси, чегараларини белгилаш чизиғи

6.43
Линия контура
Линия очертания предмета на чертеже, принадлежащей ему поверхности, разреза или сечения предмета

6.44
Кўринадиган контур чизиғи
Чизмадаги буюмнинг кўринадиган сиртларини белгилайдиган контур чизиғи

6.44
Линия видимого контура
Линия контура видимых поверхностей предмета

6.45
Кўринмайдиган контур чизиғи
Чизмадаги буюмнинг кўринмайдиган сиртларини белгилайдиган контур чизиғи

6.45
Линия невидимого контура
Линия контура невидимых поверхностей предмета

6.46
Ўлчам чизиғи
Чизмада тасвирланган буюмнинг ўлчанадиган қисмининг ўлчамини кўрсатиш учун мўлжалланган чизиқ

6.46
Размерная линия
Линия, предназначенная для указания размера измеряемого участка предмета, изображенного на чертеже

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DOCECARRASI

6.47
Чиқариш чизиғи
Чизмада тасвирланган буюмнинг ўлчанадиган қисмини чегаралайдиган чизиқ

6.47
Выносная линия
Линия, ограничивающая измеряемый участок предмета, изображенного на чертеже

6.48
Ўқ чизиқ
Чизмада тасвирланган буюмнинг ёки буюм сиртининг симметрия ўқини билдирувчи чизиқ

6.48
Осевая линия
Линия, представляющая собой ось симметрии предмета или его поверхности, изображеных на чертеже

6.49
Марказ чизиғи
Чизмада тасвирланган буюм айланали сиртларининг марказларидан ўтадиган чизиқ

6.49
Центровая линия
Линия, проходящая через центры поверхностей вращения предмета, изображенного на чертеже

6.50
Кесим чизиғи
Чизмада тасвирланган буюмнинг қириқими ёки кесимини чизишда кесиш текислигининг йўнилишини белгилаш чизиғи

6.50
Линия сечения
Линия, обозначающая направление секущей плоскости при выполнении разреза или сечения предмета, изображенного на чертеже

6.51
Ўтиш чизиғи
Буюм сиртларининг кесишиш чизиғи

6.51
Линия перехода
Линия пересечения поверхностей предмета

6.52
Узилиш чизиғи
Ўзгармас кесимли анча узун буюмларнинг тасвирини, асосан, соддалаштириш учун қўлланиладиган, чизмадаги буюм тасвирининг бир қисмини чегаралайдиган чизиқ

6.52
Линия обрыва
Линия, ограничивающая часть изображения предмета на чертеже, применяемая преимущественно для упрощения изоброжения предметов постоянной Формы сечения и большой протяженности

6.53
Кесик юза
Деталнинг цилиндрик сиртида, унинг бир қисмини кесиб ҳосил қилинган текислик

6.53
Лыска
Плоскость на цилиндрической поверхности детали, образованная срезом ее части

6.54
Тамғалаш
Буюмга, уни тавсифловчи белгиларни тушириш

6.54
Маркирование
Нанесение на изделие характеризующих его знаков

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT METROLOGIYA
XIZMATI

6.55
Тамға
Буюмни тавсифловчи белгилар мажмуи (тамға мисоллари – тайёрловчи-корхонанинг товар белгиси, тартиб рақами, тайёрланган сана ва ҳ.к.)

6.55
Маркировка
Совокупность знаков, характеризующих изделие (примеры маркировки – товарный знак предприятия-изготовителя, порядковый номер, дата изготовления и т.д.)

6.56
Облой
Кокилга қуйиш, пластмассаларни пресслаш, иссиқлайин штамповка қилиш ва ҳ.к. да пресс-формаларнинг ва штампларнинг ажралиш жойларида пайдо бўладиган материал оқими ва ортиқчаси

6.56
Облой
Наплывы и излишки материала в местах разъема: пресс-форм и штампов, при литье, в форму и кокиль, прессовании пластмасс, горячей штамповке и т.д.

6.57
Дарча
Тўғри бурчак ёки мураккаб ёпиқ эгри чизиқ кўринишидаги контурли очиқ тешик

6.57
Окно
Сквозное отверстие с контуром в виде прямоугольника или сложной замкнутой кривой

6.58
Айланиш ўқи
Атрофида айланиш жараёни содир бўладиган тўғри чизиқ

6.58
Ось вращения
Прямая линия, вокруг которой происходит вращение

6.59
Эгилиш ўқи
Эгри чизиқли жойлар R радиусларининг марказларидан ўтказилган шартли чизиқ

6.59
Ось изгиба
Условная линия,проведенная через центры радиусов *R* криволинейных участков

6.60
Тешик
Чизиқни айланиш ўқига параллел айлантириб ҳосил қилинган ички сирт; тешиклар очиқ ва ёпиқ бўлиши мумкин

6.60
Отверстие
Внутренняя поверхность, образованная вращением линии параллельно оси вращения; отверстия могут быть сквозными и глухими

6.61
Базали тешик
Сирти деталнинг ёрдамчи базаси бўладиган тешик. Бошқа деталлар ва йиғма бирликлар бу тешик ёрдамида ўзаро боғлиқ ҳолда ўрнатилади ёки шу деталь ичида ҳаракатланади (поршень, золотник)

6.61
Базовое отверстие
Отверстие, поверхность которого является вспомогательной базой детали, с помощью которого другие детали и сборочные единицы монтируются в определенной взаимосвязи или перемещаются внутри этой детали (поршень, золотник)

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DEPARTAMENTI

6.62
Детал ўқидан ташқаридаги тешик
Ўқи деталнинг айланиш ўқи билан мос келмайдиган тешик

6.62
Отверстие вне оси детали
Отверстие, ось которого не совпадает с осью вращения детали

6.63
Аралаш шакилли тешик
Деталнинг ўқи бўйлаб жойлашган цилиндрик, конуссимон эгри чизиқли сиртларнинг ҳар қандай аралашмасидан тузилган сиртли тешик. Рах ва юмалоқланишлар таснифлашда ҳисобга олинмайди

6.63
Отверстие комбинированной формы
Отверстие, поверхность которого состоит из комбинаций цилиндрических, конических криволинейных поверхностей в любом их сочетании, расположенных по оси детали. Фаска и скругление в отверстии при классификации не учитывают

6.64
Конуссимон тешик
Айланиш ўқига нисбатан бурчак остида жойлашган тўғри чизиқни айлантириб ҳосил қилинган ички сирт

6.64
Отверстие коническое
Внутренняя поверхность, образованная вращением прямой линии, расположенной под углом к оси вращения

6.65
Кўндаланг кесимда доиравий тешик
Ҳар қандай кўндаланг кесими айлана бўлган тешик

6.65
Отверстие круглое в поперечном сечении
Отверстие, любое поперечное сечение которого – окружность

6.66
Кўндаланг кесимда нодоиравий тешик
Ҳеч бўлмаганда битта кўндаланг кесими айлана бўлмаган тешик

6.66
Отверстие некруглое в поперечном сечении
Отверстие, у которого хотя бы одно поперечное сечение не является окружностью

6.67
Шаклдор тешик
Синиқ чизиқни тўғри чизиқли ўққа нисбатан айлантириб ҳосил қилинган ички тешик (бундай тешикка шаклдор ёки мураккаб шаклли асбоб билан ишлов бериладиган шаклдор тешиклар ҳам киради)

6.67
Отверстие фасонное
Внутренняя поверхность, образованная вращением ломанной линии относительно прямой оси (к ней относятся и фасонные отверстия, обрабатываемые фасонным или комбинированным инструментом)

6.68
Марказий тешик
Деталнинг ўқи бўйлаб жойлашган (берк ёки очиқ) тешик ҳар қандай шаклда бўлиши мумкин. Торецларда-

6.68
Отверстие центральное
Отверстие, (глухое или сквозное), расположенное по оси детали, может иметь любую форму. Фаска

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLIKNI TASDIQLASH
VA METROLOGIYA AGENTLIGI

ги рах ва юмалоқланишлар таснифлашда ҳисобга олинмайди

6.69
Марказ тешик
Деталга ишлов бериш, текшириш ва бошқаларда уни ўрнатиш учун хизмат қиладиган айланувчи жисмнинг цилиндрик ва конуссимон сиртлари мажмуи

6.70
Силлиқ цилиндрик тешик
Сирти айланувчи цилиндрик силлиқ сиртдан иборат бўлган тешик (сиртдаги ўйиқлар ва конструкцияга тегишли бўлмаган бошқа элементлар ҳисобга олинмайди)

6.71
Шлицли тешик
Кўп шпонкали (шлицали) бирикма тешиги. Турли шаклдаги тўғри чизиқли ариқчалардан иборат бўлиб, одатда ариқчаларнинг узунлиги энидан катта, ариқчаларнинг бир томони очиқ (*а*) ёки қарама-қарши томонлари очиқ (*б, в*), шунингдек берк (*г*) бўлади; ён томонлари параллел сиртлар билан чегараланган тўғри чизиқли ариқчалар (*д*) ёки концентрик сиртлар билан чегараланган радиусли ариқчалар (*е*)

6.72
Айланувчи деталнинг торецидаги ҳалқасимон паз
Деталнинг торецида кўндаланг кесими тўрли шакл ва чуқурликда ясалган ҳалқасимон ариқча (чуқурча)

6.73
Рычаг елкаси
Рычагнинг асосий ва ёрдамчи базалари ўртасидаги қисми бўлиб, бунда ёрдамчи база рычагнинг бошқа деталь билан бирлаштириладиган жойи бўлади

6.74
Текислик
Тўғри чизиқни ўзини-ўзига параллел

и скругление торцев при классификации не учитывают

6.69
Отверстие центровое
Сочетание цилиндрических и конических поверхностей тела вращения для установки детали в центрах при обработке, контроле и др.

6.70
Отверстие цилиндрическое гладкое
Внутренняя поверхность, образованная вращением линии параллельно оси вращения;
отверстия могут быть сквозными и глухими

6.71
Отверстие шлицевое
Отверстие многошпоночного (шлицевого) соединения. Прямоугольные углубления (пазы)формы, глубины которых, как правило, больше ширины;, открытые с одной (*а*) или противоположных (*б, в*) сторон, а также закрытые (*г*); пазы, ограниченные с боковых сторон параллельными поверхностями у прямых пазов (*д*) или концентричными у радиусных пазов (*е*)

6.72
Паз кольцевой на торце детали вращения
Кольцевая выемка (углубление) на торце детали с поперечным сечением любой формы и глубины

6.73
Плечо рычага
Часть рычага между основной и вспомогательной базами, причем последняя представляет собой место сопряжения рычага с другой деталью

6.74
Плоскость
Поверхность, образованная прямо-

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

силжитиб ҳосил қилинган сирт

6.75
Асосий текисликлар
Деталнинг қарама-қарши томонларида жойлашган, юзаси энг катта иккита ясси сирт; агар деталнинг барча сиртлари бир хил катталикда бўлса, устдан кўринишдаги энг мураккаб контурли текисликлар асосий деб ҳисобланади

6.76
Ажралиш текислиги
Деталнинг ёрдамчи базалари орқали ўтадиган силлиқ ёки поғонали текислик

6.77
Деталнинг сирти
Чизиқнинг ўқ атрофида ўзгармас радиус билан айлантириб ҳосил қилинган сирт; цилиндрик, конуссимон, эгри чизиқли ва аралаш шаклли, шунингдек, ташқи ва ички бўлади

6.78
Деталнинг – айланувчи жисмнинг ташқи сирти
Ён юза ва торецлардан тузилган сирт

6.79
Айланувчи аралаш сирт
Турли бирлашма шаклида жойлашган цилиндрик, конуссимон ва эгри чизиқли элементлардан тузилган айланувчи сирт

6.80
Айланувчи конуссимон сирт
Айланиш ўқига нисбатан бурчак остида жойлшган тўғри чизиқни айлантириб ҳосил қилинган сирт

6.81
Айланувчи эгри чизиқли сирт
Эгри чизиқни айланиш ўқи атрофида айлантириб ҳосил қилинган сирт

линейным перемещением прямой линии

6.75
Основные плоскости
Две противоположные наибольшие по площади плоские поверхности детали; если все поверхности детали равны по площади, то основными считают плоскости с наиболее сложным контуром в плане

6.76
Плоскость разъема
Прямая или ступенчатая плоскость, проходящая через вспомогательные базы детали

6.77
Поверхность детали
Поверхность, образованная вращением линии вокруг оси с постоянным радиусом вращения; может быть цилиндрической, конической, криволинейной и комбинированной, а также наружной и внутренней

6.78
Наружная поверхность детали – тела вращения
Поверхность, состоящая из боковой поверхности и торцев

6.79
Поверхность вращения комбинированная
Поверхность вращения, состоящая из цилиндрических, конических и криволинейных элементов в любом их сочетании

6.80
Поверхность вращения коническая
Поверхность, образованная вращением прямой линии расположенной под углом к оси вращения

6.81
Поверхность вращения криволинейная
Поверхность, образованная враще-

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
QO'MITASI

нием кривой линии вокруг оси вращения

6.82
Йўналтирувчи сиртлар
Бирлаштириладиган деталь силжийдиган деталь сиртлари; бундай сиртлар ясси, призматик, «қалдирғоч қаноти» симон, радиусли, тўғри чизиқли ва ҳалқасимон бўлади

6.82
Направляющие поверхности
Поверхности детали, по которым перемещается сопрягаемая с ней деталь: плоские, призматические, типа «ласточкин хвост», радиусные, прямолинейные и кольцевые

6.83
Айланувчи шаклдор сирт
Синиқ ёки эгри чизиқни ўқ атрофида айлантириб ҳосил қилинган жисм сирти

6.83
Поверхность вращения фасонная
Поверхность тела, образованная вращением ломанной или кривой относительно оси

6.84
Айланувчи цилиндрик сирт
Тўғри чизиқни айланиш ўқи атрофида айлантириб ҳосил қилинган сирт

6.84
Поверхность вращения цилиндрическая
Поверхность, образованная вращением прямой линии параллельно оси вращения

6.85
Токча
Асосий текисликда жойлашмаган деталь элементи: эгилган деталларда – деталнинг эгиладиган қисмлари

6.85
Полка
Элемент детали, не расположенный в основной плоскости: у гнутых деталей – отгибаемые части

6.86
Ички бўшлиқ
Корпуснинг ишчи ғилдиракларни, йўналтирувчи аппаратларни жойлаштириш ва сув, буғ, газнинг ўтиши учун мўлжалланган ички бўшлиғи

6.86
Полость
Внутреннее пространство корпуса, предназначенное для расположения рабочих колёс, направляющих аппаратов и прохождение воды, пара, газа

6.87
Спиралсимон ички бўшлиқ
Сирти спирал шаклида бўлган ички бўшлиқ

6.87
Полость спиральная
Полость, поверхность которой имеет форму спирали

6.88
Ҳалқасимон ички
Айланувчи сирт шаклида ясалган сиртли ички бўшлиқ

6.88
Полость кольцевая
Полость, поверхность которой имеет форму поверхности вращения

6.89
Параллел проекция (проекция)
Буюмнинг ёки унинг бир қисмининг чизма текислигига фараз қилинган параллел нурлар дастаси воситасида

6.89
Параллельная проекция (проекция)
Изображение предмета или его части, полученное проецированием их воображаемым параллель-

O'ZBEKISTON DAVLAT STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA SERTIFIKATLASHTIRISH MUVOFIQLASHTIRISH VA DAVLAT KATEGORIYASI BOSHQARMASI

проекцияланган тасвири

ным пучком лучей на плоскость чертежа

6.90
Кесик
Деталнинг бутун қалинлиги бўйича ўтувчи паз

6.90
Прорезь
Паз, проходящий через всю толщину детали

6.91
Кулачокнинг ишчи ёпиқ профили
Ишчи сирти ён томонлардан периметри бўйлаб чегараланган профиль

6.91
Рабочий закрытый профиль кулачка
Профиль, рабочая поверхность которого ограничена по периметру с боковых сторон

6.92
Кулачокнинг ишчи очиқ профили
Ишчи сирти ён томонлардан периметри бўйлаб чегараланмаган профиль

6.92
Рабочий открытый профиль кулачка
Профиль, рабочая роверхность которого не ограничена по периметру с боковых сторон

6.93
Чизиқли ўлчам
Буюмнинг чизиқли бирликларда аниқланадиган ўлчами (чизиқли ўлчам чизмада ўлчов бирлигини белгиламасдан миллиметрларда кўрсатилади)

6.93
Линейный размер
Размер изделия, определяемый в линейных единицах (линейный размер на чертеже указывают в миллиметрах без обозначения единицы измерения)

6.94
Бурчак ўлчам
Буюмнинг бурчак бирликларида аниқланадиган ўлчами (бурчак ўлчами чизмада ўлчов бирлигини белгилаб, градус, минут ва секундларда кўрсатилади)

6.94
Угловой размер
Размер изделия, определяемый в угловых единицах размер на чертеже указывают в градусах, минутах, и секундах с обозначением единицы измерения

6.95
Бажариш ўлчами
Буюмни тайёрлаш учун зарур бўлган ўлчам

6.95
Исполнительный размер
Размер, необходимый для изготовления

6.96
Маълумотнома ўлчам
Мазкур чизма бўйича бажарилмайдиган ва чизмадан фойдаланишнинг қулай бўлиши учун кўрсатиладиган ўлчам (бошқа чизмалардан кўчириб ёзилган ва ўрнатиш, бирлаштириш ва габарит ўлчамлар сифатида фойдаланиладиган ўлчамлар; прокат материалдан тайёрланган буюмларнинг

6.96
Справочный размер
Размер не подлежащий выполнению по данному чертежу и указываемый для удобства пользования. К справочным относятся размеры, перенесенные с других чертежей и используемый в качестве установочных, присоединительных и габаритных, размеры необрабаты-

O'z STANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

ишлов берилмайдиган юзаларининг ўлчамлари; буюмларнинг чизмаларидан заготовкага кўчириб ёзилган ўлчамлар; бирлаштириладиган буюм бўйича ишлов бериладиган юзаларнинг ўлчамлари; ёпиқ ўлчамлар занжиридаги ўлчамлардан бири, шунингдек буюмдаги қўзғалувчан таркибий қисмларнинг чекка ҳолатларини аниқловчи ўлчамлар маълумотнома ўлчамлар қаторига киради)

ваемых поверхностей изделий из прокатного материала, размеры, перенесенные с чертежей изделий на заготовку, размеры поверхностей, обрабатываемых по сопрягаемому изделию, один из размеров замкнутой размерной цепи, а также размеры, определяющие предельные положения подвижных составных частей изделия

6.97

Ўрнатиш ўлчами

Буюмни бошқа буюмга ўрнатишда ёки монтаж қилишда фойдаланиладиган буюм юзаларининг ҳолатини аниқлайдиган бажариш ўлчами ёки маълумотнома ўлчам

6.97

Установочный размер

Исполнительный или справочный размер, определяющий положение поверхностей изделия, по которым его устанавливают в другом изделии или при монтаже

6.98

Бирлаштириш ўлчами

Мазкур буюмни бошқа буюмга бирлаштиришда фойдаланиладиган элементлар ёки буюмларнинг координаталарини аниқловчи бажариш ўлчами ёки маълумотнома ўлчам

6.98

Присоединительный размер

Исполнительный или справочный размер, определяющий координаты элементов или изделий, с помощью которых данное изделие присоединяют к другому изделию

6.99

Габарит ўлчам

Буюмнинг ташқи ва ички қиёфасидаги нуқталар ўртасидаги чекка масофани аниқловчи бажариш ўлчами ёки маълумотнома ўлчам

6.99

Габаритный размер

Исполнительный или справочный размер, определяющий предельное расстояние между точками внешнего очертания изделия

6.100

Таъмирлаш ўлчами

Таъмирланадиган ёки ишлаб чиқариладиган ишлатилган маҳсулот ўрнигаўрнига, буюмнинг таъмирлашдан олдинги ишчи чизмасидаги мос ўлчамдан фарқланувчи бажариш ўлчами

6.100

Ремонтный размер

Исполнительный размер изделия, ремонтируемого или изготовливаемого вместо изношенного, отличающийся от соответствующего размера на рабочем чертеже изделия до ремонта

6.101

Тоифали ўлчам

Буюмнинг ейилиш даражасига қараб аниқланадиган таъмирлаш тоифаси учун белгиланган таъмирлаш ўлчами

6.101

Категорийный размер

Ремонтный размер установленный для определенной категории ремонта изделия, определяемый износом

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DOSHQARMASI

6.102
Мослаш ўлчами
Таъмирланадиган буюмнинг юзасини ўрнатиш жойига мослаш учун қўйимни ҳисобга олиб белгиланган таъмирлаш ўлчами

6.103
Номинал ўлчам
Буюмнинг иш вазифасига қараб белгиланадиган ва уни тайёрлашда берилган оғишларни ҳисоблаш боши бўлиб хизмат қиладиган бажариш ўлчами

6.104
Ўлчамнинг чекка оғиши
Ўлчамнинг номинал қийматидан рухсат этилган (жоиз) чекка оғиши

6.105
Буюмнинг қирқими (қирқим)
Кўринмайдиган қисмларни аниқлаш учун бир ёки бир нечта текисликлар воситасида фикран тўлиқ ёки қисман қирқилган буюмнинг ортогонал проекцияси

6.106
Горизонтал қирқим
Горизонтал проекциялар текислигига параллел кесувчи текисликлар билан қирқиб ҳосил қилинган қирқим

6.107
Вертикал қирқим
Горизонтал проекциялар текислигига перпендикуляр кесувчи текисликлар билан қирқиб ҳосил қилинган қирқим

6.108
Фронтал қирқим
Фронтал проекциялар текислигига параллел кесувчи текисликлар билан қирқиб ҳосил қилинган вертикал қирқим

6.109
Профиль қирқим
Профиль проекциялар текислигига параллел кесувчи текисликлар билан

6.102
Пригоночный размер
Ремонтный размер, установленный с учетом припуска на пригонку поверхности ремонтируемого изделия по месту его установки

6.103
Номинальный размер
Исполнительный размер изделия, определяемый его функциональным назначением и служащий началом отсчета заданных отклонений при изготовлении изделия

6.104
Предельное отклонение размера
Предельно допустимое отклонение размера от его номинального значения

6.105
Разрез предмета (разрез)
Ортогональная проекция предмета, мысленно рассеченного полностью или частично одной или несколькими плоскостями для выявления его невидимых поверхностей

6.106
Горизонтальный разрез
Разрез, выполненный секущими плоскотями, параллельно горизонтальной плоскости проекции

6.107
Вертикальный разрез
Разрез, выполненный секущими плоскостями перпендикулярно горизонтальной плоскости проекции

6.108
Фронтальный разрез
Вертикальный разрез, выполненный секущими плоскотями параллельно фронтальной плоскости проекции

6.109
Профильный разрез
Вертикальный разрез, выполненный секущими плоскотями парал-

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI

қирқиб ҳосил қилинган вертикал қирқим

6.110
Қия қирқим
Горизонтал текисликка нисбатан ўткир (ўтмас) бурчак остида кесувчи текислик билан ҳосил қилинган қирқим

6.111
Оддий қирқим
Бир кесувчи текислик билан ҳосил қилинган қирқим

6.112
Мураккаб қирқим
Бир неча кесувчи текисликлар билан ҳосил қилинган қирқим

6.113
Поғонали қирқим
Ўзаро кесишувчи текисликлар билан қирқиб ҳосил қилинган мураккаб қирқим

6.114
Бўйлама қирқим
Буюмнинг узунлиги ёки баландлиги бўйлаб кесувчи текисликлар билан ҳосил қилинган қирқим

6.115
Кўндаланг қирқим
Буюмнинг узунлигига ёки баландлигига перпендикуляр кесувчи текисликлар билан ҳосил қилинган қирқим

6.116
Маҳаллий қирқим
Буюмнинг алоҳида чегараланган жойининг тузилишини аниқлаш учун хизмат қиладиган қирқим

6.117
Қовурға
Деталнинг сиртидан кўтарилиб турадиган юза, қовурғанинг ўлчами деталнинг узунлигидан анча қисқа бўлади; деталдаги қовурғалар унинг бикирлигини ошириш учун ясалади

лельно профильной плоскости проекции

6.110
Наклонный разрез
Разрез, выполненный секущей плоскотью, под острым (тупым) углом к горизонтальной

6.111
Простой разрез
Разрез, выполненный одной секущей плоскостью

6.112
Сложный разрез
Разрез, выполненный нескольким секущими плоскостями

6.113
Ступенчатый разрез
Сложный разрез, выполненный пересекающимися секущими плоскостями

6.114
Продольные разрез
Разрез, выполненный секущими плоскостями вдоль длины или высоты предмета

6.115
Поперечные разрез
Разрез, выполненный секущими плоскостями перпендикулярно длине или высоте предмета

6.116
Местный разрез
Разрез, служащащий для выяснения устройства предмета в отдельном ограниченном месте (участке)

6.117
Ребро
Выступающая поверхность, размер которой незначителен по сравнению с длиной детали; как правило, ребра на детали выполняют для увеличения ее жесткости

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

6.118
Резьба
Цилиндрнинг ёки конуснинг ён юзасида берилган ясси контурни винтсимон ҳаракатлантириб ҳосил қилинган сирт. Резьба элементларининг атамалари ва таърифлари ГОСТ 11708-82 да келтирилган

6.118
Резьба
Поверхность, образованная винтовым движением заданного плоского контура на боковой поверхности цилиндра или конуса. Термины и определения элементов резьбы приведены в ГОСТ 11708-82

6.119
Рифлаш
Деталга из туширувчи асбобни ботириб хосил қилинган майда тарам-тарам тишли (рифли) сирт ёки текислик

6.119
Рифление
Рифленная поверхность на плоскости, образованная вдавливанием в деталь накатного инструмента

6.120
Сегмент
Кўндаланг кесими айлананинг қисми ва хорда билан хосил қилинган детал

6.120
Сегмент
Деталь, поперечное сечение которой образована частью окружности и хордой

6.121
Ҳалқасимон сегмент
Кўндаланг кесими иккита концентрик айланаларнинг қисмлари ва хорда билан хосил қилинган детал

6.121
Сегмент кольцевой
Деталь, поперечное сечение которой образовано частями двух концентричных окружностей и хордой

6.122
Сектор
Кўндаланг кесими айлананинг бир қисми ва бу айланаларнинг марказларидан ёки шакл юзасининг бир нуқтасидан тортилган иккита радиус билан хосил қилинган детал

6.122
Сектор
Деталь, поперечное сечение которой образовано частью окружности и двумя радиусами, исходящими из центра этой окружности или одной точки площади фигуры

6.123
Ҳалқасимон сектор
Кўндаланг кесими иккита концентрик айланаларнинг қисмлари ва бу айланаларнинг марказларидан ёки тортилган иккита радиус билан хосил қилинган детал

6.123
Сектор кольцевой
Деталь, поперечное сечение которой образовано частями двух концентричных окружностей и двух радиусов, исходящих из центра этих окружности

6.124
Корпус, клапан, вентиль ва бошқаларнинг ўриндиғи
Корпуснинг тешикли қисми бўлиб унинг четига беркитувчи буюм (клапан) нинг тарелкаси таянади

6.124
Седло корпуса, клапана, вентиля и др.
Часть корпуса с отверстием, на кромку которого опирается тарелка запорного органа (клапана)

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

6.125
Координаталар тўри
Тўғри бурчакли координаталарда ёки координаталар тизимида координатанинг маълум қийматларига мос келадиган, чизмадаги ингичка сидирға чизиқлар мажмуи

6.125
Координатная сетка
Совокупность тонких сплошных линий на чертеже, соответствующих определенным значениям координат в прямоугольной или системе координат

6.126
Координаталар тўрининг қадами
Координаталар тўридаги ёндош чизиқлар ўртасидаги масофа

6.126
Шаг координатной сетки
Расстояние между соседними линиями координатной сетки

6.127
Координаталар тўридаги тугун
Координаталар тўридаги чизиқларнинг кесишиш нуқталари

6.127
Узел координатной сетки
Точка пересечения линий координатной сетки

6.128
Буюмнинг кесими (кесим)
Проекцияланган буюмни бир ёки бир нечта кесувчи текисликлар билан фикран кесганда шаклнинг бу текисликларда хосил бўладиган ортогонал проекцияси. Зарур бўлганда, кесувчи чизма текислигига таянадиган цилиндрик юза бўлиши мумкин

6.128
Сечение предмета (сечение)
Ортогональная проекция фигуры, получающаяся в одной или нескольких секущих плоскостях при мысленном рассечении проецируемого предмета. При необходимости, секущей может быть цилиндрическая поверхность, развертываемая на плоскость чертежа

6.129
Чиқарилган кесим
Буюмнинг кўриниш контуридан ташқарида ёки бир кўриниш қисмларининг узилган жойида, чизмада кесим чизиғининг ёнидаги стрелкаларнинг йўналиш томонига мувофиқ жойлашган кесим

6.129
Вынесенное сечение
Сечение, расположенное на чертеже вне контура вида предмета или в разрыве между частями одного вида в соответствии с направлением стрелок у линии сечения

6.130
Устма-уст қўйилган кесим
Бевосита буюмнинг кўринишида кесувчи текислик ўқининг атрофида ўнг томонга буриб жойлаштирилган кесим

6.130
Наложенное сечение
Сечение, расположенное непосредственно на виде предмета вдоль линии секущей плоскости

6.131
Гупчак
Детални валга ўратиш учун туташтириладиган умумий сирти катталаштирилган цилиндрик сирт

6.131
Ступица
Цилиндрическая деталь (втулка) для крепления на валу отверстием

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

6.132
Торец
Деталнинг бўйлама ўқига тик юза

6.132
Торец
Поверхность, перпендикулярная продольной оси детали

6.133
Шаклдор торец
Деталнниг айланиш ўқига тик эгри ёки синиқ чизиқни айлантириб хосил қилинган юза

6.133
Фасонный торец
Поверхность, образованная вращением кривой или ломанной линии, перпендикулярно оси вращения

6.134
Ўйиқ
Бирор бурчак остида кесишувчи унча катта бўлмаган текисликлар

6.134
Уступ
Плоскости относительно небольших размеров, пересекающиеся под некоторым углом

6.135
Деталнинг – айланувчи жисмнинг ёпиқ ўйиғи
Юзаси катта диаметрнинг юзлари билан икки томондан чегараланган детал қисми: ёпиқ ўйиқларнинг борлиги ташқи сиртнинг поғоналигига таъсир этмайди

6.135
Закрытый уступ детали–тела вращения
Часть детали, поверхность которой ограничена с обеих сторон поверхностями большого диаметра; наличие закрытых уступов не влияет на ступенчатость наружной поверхности

6.136
Рах
Бир ташқи ёки ички юзадан бошқа перпендикуляр юзага ўтиш учун хизмат қиладиган катта бўлмаган сирт

6.136
Фаска
Скошенная часть поверхности небольших размеров служащая переходом от одной наружной или внутренней поверхности к другой перпендикулярной

6.137
«Хомут» симон элемент
Детални қисиб маҳкамлаш учун очиқ тешиги кесилган деталь элементи

6.137
Элемент типа «Хомут»
Деталю, с сквозным отверстием, (кольцо) в теле которого выполнена прорезь для стягивания и крепления на другой детали

6.138
Марказ чуқурлик
Тешикка ишлов берувчи асбобни йўналтириш учун хизмат қиладиган конуссимон чуқурлик

6.138
Центровое углубление
Коническое углубление, служащее для направления инструмента, обрабатывающего отверстие

6.139
Бўйин
Йиғишда таянч деталь ичида жойлаштириладиган деталнинг цилиндрик қисми

6.139
Шейка
Цилиндрический участок детали, помещаемый при сборке в опорную деталь

O'z STANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI

6.140
Шлиц
Турли маҳкамлаш буюмларининг торец юзаларида ёки деталларнинг ташқи ва ички цилиндрик сиртларида ясалган ариқча

6.140
Шлиц
Канавка на торцевых поверхностях различных крепежных изделий или на наружной и внутренней цилиндрических поверхностях деталей

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT REESTRI
BOSHQARMASI

Алфавит кўрсаткич

Автоматлаштирилган корхоналар	3.6
Ажралиш текислиги	6.76
Айланиш ўқи	6.58
Айланувчи аралаш сирт	6.79
Айланувчи деталнинг торецидаги ҳалқасимон паз	6.72
Айланувчи конуссимон сирт	6.80
Айланувчи шаклдор сирт	6.83
Айланувчи цилиндрик сирт	6.84
Айланувчи эгри чизиқли сирт	6.81
Арлаш контур	6.40
Арлаш шаклли тешик	6.63
Арикча	6.34
Асосий база	6.6
Асосий ишлаб чиқариш	3.7
Асосий кўриниш	6.14
Асосий материал	4.35
Асосий текисликлар	6.75
Бажариш ўлчами	6.95
База	6.1
Базали тешик	6.61
Барқарорлашган ишлаб чиқариш	3.10
Бир марта буюртириладиган буюм	4.7
Бир марта таёрланадиган буюм	4.6
Бирлаштириш ўлчами	6.98
Бирхиллаштирилган буюм	4.17
Борт	6.9
Ботиқлик	6.18
Ботиқ контур	6.38
Бош намуна	4.28
Бош серия	4.28
Бошланғич зогатовка	4.31
Бурчакли эгилиш	6.33
Бурчак ўлчам	6.94
Бутловчи буюм	4.13
Буюм	4.1
Буюмнинг бош кўриниши	6.15
Буюмнинг кесими	6.128
Буюмнинг кўриниши	6.13
Буюмнинг маҳаллий кўриниши	6.17
Буюмнинг тажрибавий намунаси	4.25
Буюмнинг тажрибавий тўпи	4.26
Буюмнинг тасвири	6.12
Буюмнинг қирқими	6.105
Буюмнинг қўшимча кўриниши	6.16
Бўйин	6.139
Бўйлама қирқим	6.114

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIKLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DOSHQARMASI

Бўртма	6.8
Вертикал қирқим	6.107
Габарит чизмаси	5.6
Габарит ўлчам	6.99
Галтель	6.22
Горизонтал қирқим	6.106
Гупчак	6.131
Гуруҳли ишлаб чиқариш	3.11
Дарча	6.57
Детал	4.37
Деталнинг айланувчи жисмнинг ёпиқ ўйиғи	6.135
Деталнинг айланувчи жисмнинг ташқи сирти	6.78
Детал чизмаси	5.1
Детал ўқидан ташқаридаги тешик	6.62
Деталнинг сирти	6.77
Доналаб ишлаб чиқариладиган буюм	4.4
Доналаб ишлаб чиқариш	3.12
Елкача	6.27
Ёпиқ радиусли эгилиш	6.31
Ёрдамчи база	6.7
Ёрадмчи материал	4.36
Ёрдамчи ишлаб чиқариш	3.8
Жадвал	5.10
Загатовка	4.30
Илк тайёрланган буюм	4.20
Индустриал корхона	3.1
Ишлаб чиқариш	3.1
Ишлаб чиқариладиган асосий буюм	4.2
Ишлаб чиқариладиган ёрдамчи буюм	4.3
Ички бўшлиқ	6.86
Ишчи макет	4.23
Йиғма бирлик	4.38
Йиғиш чизмаси	5.2
Йўналтирувчи сирт	6.82
Каллак	6.23
Кесик	6.90
Кесик юза	6.53
Кесим	6.128
Кесим чизиғи	6.50
Комплекс	4.39
Комплекс механизациялаштирилган корхоналар	3.5
Комплект	4.40
Конструкторлик база	6.2
Конструкторлик ҳужжатларининг турлари	5
Контур	6.37
Контур чизиғи	6.43
Конуссимон тешик	6.64
Кооперацияланган буюм	4.15
Координаталар тўри	6.125

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DOSKEARMASI

Координаталар тўридаги тугун	6.127
Координаталар тўрининг қадами	6.126
Корпус, клапан, вентил ва бошқаларнинг ўриндиғи	6.124
Кулачокнинг ишчи ёпиқ профили	6.91
Кулачокнинг ишчи очиқ профили	6.92
Кўндаланг кесимда доиравий тешик	6.65
Кўндаланг кесимда нодоиравий тешик	6.66
Кўндаланг қирқим	6.115
Кўринадиган контур чизиғи	6.44
Кўриниш	6.13
Куринмайдиган контур чизиғи	6.45
Лойиҳавий макет	4.22
Макет	4.21
Марказ тешик	6.69
Марказий тешик	6.68
Марказ чизиғи	6.49
Марказ чуқурлик	6.138
Махсус корхоналар	3.2
Маълумотнома ўлчам	6.96
Маҳаллий эгилиш	6.29
Маҳалий қирқим	6.116
Модель	4.24
Монтаж чизмаси	5.5
Мослаш ўлчами	6.102
Мурраккаб қирқим	6.112
Назарий чизма	5.4
Намунавий буюм	4.19
Номинал ўлчам	6.103
Облой	6.56
Оддий қирқим	6.111
Объект	5.21
Олддан кўриниш	6.15
Оригинал буюм	4.16
Очиқ радиусли эгилиш	6.32
Параллел проекция	6.89
Патент дафтари	5.12
Питир	6.28
Поковка	4.34
Поғонали қирқим	6.113
Проекция	6.89
Профиль қирқим	6.109
Радиусли эгилиш	6.30
Рах	6.136
Резьба	6.118
Рычаг елкаси	6.73
Рифлаш	6.119
Сегмент	6.120
Сектор	6.122
Серияли ишлаб чиқариш	3.13

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Серияли ишлаб чиқариладиган буюм	4.9
Силлиқ цилиндирик тешик	6.70
Сотиб олинадиган буюм	4.14
Спецификацияланган буюм	4.12
Спецификацияланмаган буюм	4.11
Спецификациялаштириш	5.8
Спиралсимон арикча	6.35
Спиралсимон ички бўшлиқ	6.87
Стандарт буюм	4.18
Схема	5.7
Тажрибавий буюм	4.25
Тажрибавий ишлаб чиқариш	3.9
Такроран доналаб ишлаб чиқариладиган буюм	4.5
Тамға	6.55
Тамғалаш	6.54
Таьмирлаш ўлчами	6.100
Текислик	6.74
Технологик база	6.3
Тешик	6.60
Тиш	6.11
Тишли гардиш	6.11
Тоифали ўлчам	6.101
Токча	6.85
Торец	6.132
Торец арикчаси	6.36
Торецдаги ҳалқасимон ўйиқ	6.21
Туб	6.25
Тушунтириш дафтари	5.9
Тўғри чизиқли контур	6.42
Узилиш чизиғи	6.52
Умумий кўриниш чизмаси	5.3
Универсал корхоналар	3.3
Устма-уст қўйилган кесим	6.130
Фронтал қирқим	6.108
Функционал гуруҳ	5.16
Функционал занжир	5.18
Функционал қисм	5.17
Хомутсимон элемент	6.137
Чиқарилган кесим	6.129
Чиқарилган элемент	6.19
Чиқариш чизиғи	6.47
Чизиқли ўлчам	6.93
Шаклдор тешик	6.67
Шаклдор торец	6.133
Шлиц	6.140
Шлицли тешик	6.71
Штампланган заготовка	4.32
Эгилиш ўқи	6.59
Эгри чизиқли контурт	6.41

O'ZBEKISTON AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
METROLOGIYA
VA DAVLAT NAZORATI
QO'MITASI

Электр боғланиш чизиғи	5.20
Электр схема	5.13
Элемент	5.14
Якка буюртма буюми	4.8
Ялпи ишлаб чиқариш	3.14
Ялпи ишлаб чиқариладаган буюм	4.10
Яримфабрикат	4.29
Ўзаро боғланиш чизиғи	5.19
Ўйиқ	6.134
Ўлчам чизиғи	6.46
Ўлчамнинг чека оғиши	6.104
Ўлчаш базаси	6.4
Ўрнатиш базаси	6.5
Ўрнатиш сериясининг буюми	4.27
Ўрнатиш ўлчами	6.97
Ўтиш чизиғи	6.51
Ўқ чизиқ	6.48
Қоварик контур	6.39
Қирра	6.24
Қисман механизациялаштирилган корхоналар	3.4
Қия қирқим	6.110
Қовурға	6.117
Қулф	6.26
Қурилма	5.15
Қуйма	4.33
Ҳалқасимон бўртма	6.10
Ҳалқасимон ички	6.88
Ҳалқасимон сегмент	6.121
Ҳалқасимон сектор	6.123
Ҳалқасимон ўйиқ	6.20
Ҳисоб	5.11

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Алфавитный указатель

База	6.1
База вспомогательная	6.7
База измерительная	6.4
База конструкторская	6.2
База основная	6.6
База технологическая	6.3
База установочная	6.5
Венец зубчатый	6.11
Бобышка	6.8
Борт	6.9
Буртик	6.10
Вид	6.13
Вид главный	6.15
Вид дополнительный	6.16
Вид местный	6.17
Вид основной	6.14
Вид предмета	6.13
Вид предмета дополнительный	6.16
Вид предмета местный	6.17
Вид спереди	6.15
Впадина	6.18
Выточка	6.20
Выточка торцевая	6.21
Галтель	6.22
Главный вид предмета	6.15
Головка	6.23
Грань	6.24
Группа функциональная	5.16
Деталь	4.37
Дно	6.25
Единица сборочная	4.38
Заготовка	4.30
Заготовка исходная	4.31
Загатовка штампованная	4.32
Замок	6.26
Записка пояснительная	5.9
Заплечик	6.27
Заусенец	6.28
Зуб	6.11
Изгиб местный	6.29
Изгиб радиусный	6.30
Изгиб радиусный закрытый	6.31
Изгиб радиусный открытый	6.32
Изгиб угловой	6.33
Изделие	4.1
Изделие вспомогательного производства	4.3
Изделие единичного заказа	4.8

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIRLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Изделие единичного производства	4.4
Изделие комплектующее	4.13
Изделие кооперированное	4.15
Изделие массового производства	4.10
Изделие неспецифицированное	4.11
Изделие однотипного исполнения	4.19
Изделие опытное	4.25
Изделие оригинальное	4.16
Изделие основного исполнения	4.20
Изделие основного производства	4.2
Изделие повторяющегося единичного производства	4.5
Изделие покупное	4.14
Изделие разового заказа	4.7
Изделие разового изготовления	4.6
Изделие серийного производства	4.9
Изделие специфицированное	4.12
Изделие стандартное	4.18
Изделие типовое	4.19
Изделие унифицированное	4.17
Изделие установочной серии	4.27
Изображение предмета	6.12
Канавка	6.34
Канавка спиральная	6.35
Канавка торцевая	6.36
Комплекс	4.39
Комплект	4.40
Контур	6.37
Контур вогнутый	6.38
Контур выпуклый	6.39
Контур комбинированный	6.40
Контур криволинейный	6.41
Контур прямолинейный	6.42
Линия видимого конту	6.44
Линия взаимосвязи	5.19
Линия выносная	6.47
Линия контура	6.43
Линия невидимого контура	6.45
Линия обрыва	6.52
Линия осевая	6.48
Линия перехода	6.51
Линия размерная	6.46
Линия сечения	6.50
Линия центровая	6.49
Лыска	6.53
Макет	4.21
Макет проектный	4.22
Макет рабочий	4.23

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Маркирование	6.54
Маркировка	6.55
Материал вспомогательный	4.36
Материал основной	4.35
Модель	4.24
Облой	6.56
Образец головной	4.28
Образец изделия опытный	4.25
Объект	5.21
Окно	6.57
Ось вращения	6.58
Ось изгиба	6.59
Отверстие	6.60
Отверстие базовое	6.61
Отверстие вне оси детали	6.62
Отверстие комбинированной формы	6.63
Отверстие коническое	6.64
Отверстие круглое в поперечном сечении	6.65
Отверстие некруглое в поверечном сечении	6.66
Отверстие фасонное	6.67
Отверстие центральное	6.68
Отверстие центровое	6.69
Отверстие цилиндрическое гладкое	6.70
Отверстие шлицевое	6.71
Отклонение размера предельное	6.104
Отливка	4.33
Паз кольцевой на торце детали вращения	6.72
Партия изделия опытная	4.26
Плечо рычага	6.73
Плоскости основные	6.75
Плоскость	6.74
Плоскость разъёма	6.76
Поверхности направляющие	6.82
Поверхность вращения комбинированная	6.79
Поверхность вращения коническая	6.80
Поверхность вращения криволинейная	6.81
Поверхность вращения фасонная	6.83
Поверхность вращения цилиндрическая	6.84
Поверхность детали	6.77
Поверхность детали – тела вращения наружная	6.78
Поковка	4.34
Полка	6.85
Полость	6.86
Полость кольцевая	6.88
Полость спиральная	6.87
Полуфабрикат	4.29
Предприятие индустриальное	3.1
Предприятия автоматизированные	3.6
Предприятия комплексно механизированные	3.5

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Предприятия специальные	3.2
Предприятия универсальные	3.3
Предприятия частично механизированные	3.4
Проекция	6.89
Проекция параллельная	6.89
Производство	3.1
Производство вспомогательное	3.8
Производство групповое	3.11
Производство единичное	3.12
Производство массовое	3.14
Производство опытное	3.9
Производство основное	3.7
Производство серийное	3.13
Прорезь	6.90
Профиль кулачка рабочий закрытый	6.91
Профиль кулачка рабочий открытый	6.92
Размер габаритный	6.99
Размер исполнительный	6.95
Размер категорийный	6.101
Размер линейный	6.93
Размер номинальный	6.103
Размер пригоночный	6.102
Размер присоединительный	6.98
Размер ремонтный	6.100
Размер справочный	6.96
Размер угловой	6.94
Размер установочный	6.97
Разрез	6.105
Разрез вертикальный	6.107
Разрез горизонтальный	6.106
Разрез местный	6.116
Разрез наклонный	6.110
Разрез поперечный	6.115
Разрез предмета	6.105
Разрез продольный	6.114
Разрез простой	6.111
Разрез профильный	6.109
Разрез сложный	6.112
Разрез ступенчатый	6.113
Разрез фронтальный	6.108
Расчет	5.11
Ребро	6.117
Резьба	6.118
Рифление	6.119
Сегмент	6.120
Сегмент кольцевой	6.121
Седло корпуса, клапана, вентиля и др.	6.124
Сектор	6.122
Сектор кольцевой	6.123

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Сетка координатная	6.125
Сечение	6.128
Сечение вынесенное	6.129
Сечение наложенное	6.130
Сечение предмета	6.128
Спецификация	5.8
Ступица	6.131
Схема	5.7
Схема электрическая	5.13
Таблица	5.10
Торец	6.132
Торец фасонный	6.133
Углубление центровое	6.138
Узел координатной сетки	6.127
Установившееся производство	3.10
Устройство	5.15
Уступ	6.134
Уступ детали-тела вращения закрытый	6.135
Фаска	6.136
Формуляр патентный	5.12
Цепь функциональная	5.18
Часть функциональная	5.17
Чертеж габаритный	5.6
Чертеж детали	5.1
Чертеж монтажный	5.5
Чертеж общего вида	5.3
Чертёж сборочный	5.2
Чертёж теоретический	5.4
Шаг координатой сетки	6.126
Шейка	6.139
Шлиц	6.140
Электрическая связь функциональная	5.20
Элемент	5.14
Элемент выносной	6.19
Элемент типа «Хомут»	6.137

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

УЎТ	СУТ 01.040.01	УДК	ОКС 01.040.01

Муҳим сўзлар: индустриал корхона, ишлаб чиқариш, буюм, предмет, деталь, сирт, юза, модел, материал, заготовка, чизма, схема, кўриниш, объект

Ключевые слова: индустриальное предприятие, производство, изделие, предмет, деталь, поверхность, макет, модель, материал, заготовка, чертеж, схема, вид, объект

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DOSKOARMASI

СМСИТИ директори,
техн.фан.номзоди — В.Б. Латипов

Илмий ишлар бўйича
директор муовини
физ.мат. фан. номзоди — А.С. Умаров

Стандартлаштириш
ИТБ мудири — В.И. Хван

Катта илмий ходим — В.И. Краснов

Атамашунослик ва
таржималар ИТБ
мудири — К.А. Исхаков

Етакчи илмий ходим — А.Х. Хамидов

Меъёрий текширувчи — А.В. Мазина

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI