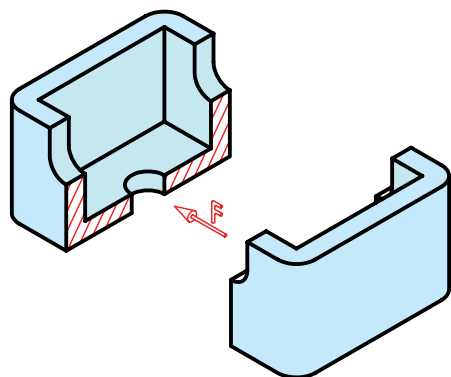


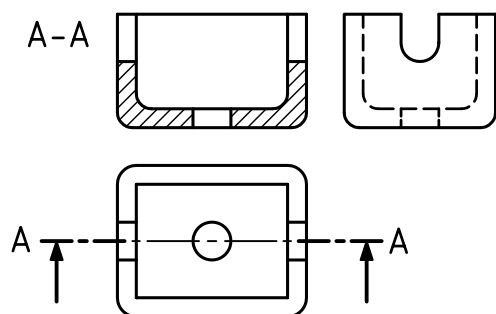
برش ساده

به این ترتیب به جای نمای روبه‌روی پیشین می‌توان نمایی از جسم بریده شده را در جلوی دید ناظر قرار داد.

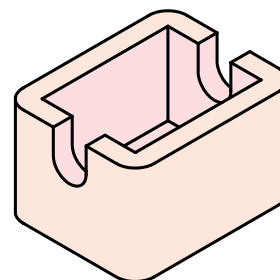
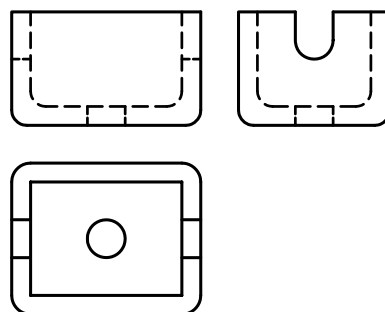


در اینجا خطوط نازکی را که از اثر برش اره‌ی فرضی به جا مانده، با خط‌های نازکی به نام «هاشور» مشخص می‌کنیم. هاشورها با زاویه‌ی ۴۵ درجه و با فاصله‌های مناسب و یکسان، در یک جهت ترسیم می‌شود.

در پایان کار، نقشه به صورت شکل زیر تکمیل خواهد شد. ضمناً در این شکل مشاهده می‌کنید که مسیر حرکت اره‌ی فرضی را با خط و نقطه‌ی ویژه‌ای مشخص کرده‌ایم.



به شکل زیر نگاه کنید. قطعه‌ای جعبه مانند، در سه نما به همراه تصویر سه‌بعدی آن داده شده است. هدف شناسایی دقیق شکل ساختمانی قطعه است.

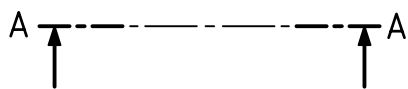


نمای روبه‌روی جسم شامل مقدار زیادی خط‌چین است. این خط‌چین‌ها مربوط به بخش‌های درونی قطعه است که در نمای روبه‌رو دیده نمی‌شود.

در نقشه‌کشی، روش بسیار خوبی برای نشان دادن این خط‌چین‌ها وجود دارد که به آن «برش» می‌گویند.

تعریف: برش عملی است فرضی، که به کمک آن بخش‌های ندید جسم، در معرض دید قرار داده می‌شود. برای این کار باید بخشی از جسم را برید و از جلوی دید کنار گذاشت (البته این کار فرضی است).

این خط را خط برش می‌نامند که با A-A معرفی شده است. نام برش یعنی A-A در کنار تصویر برش خورده نوشته می‌شود.



به چگونگی ترسیم خط برش دقت کنید.

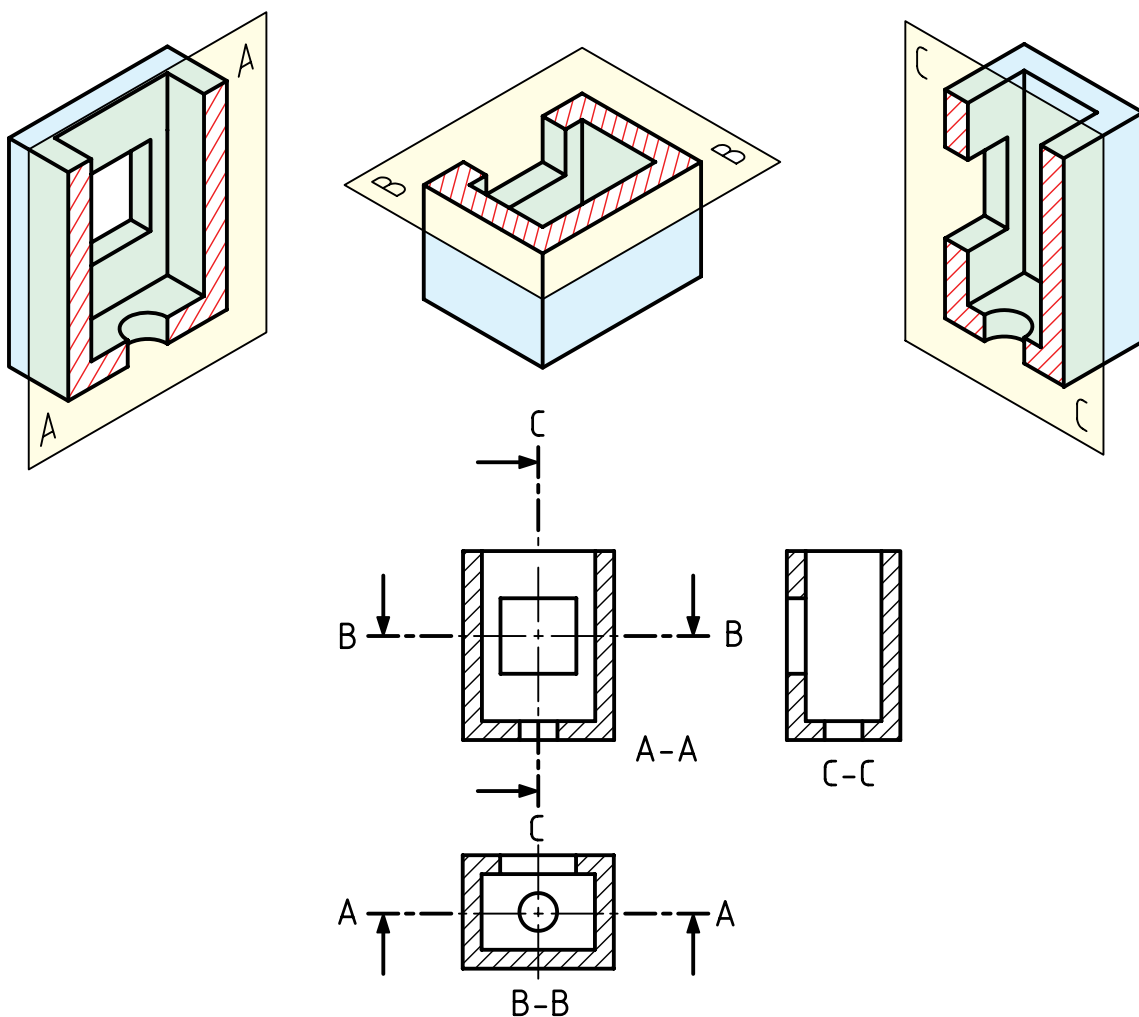
طول پاره‌خط‌های کوتاه در انتهای خط برش A-A

حدود ۴ و جمعاً دو پاره خط و نقطه‌ی آن حدود ۱۱ تا

۱۲ خواهد بود.

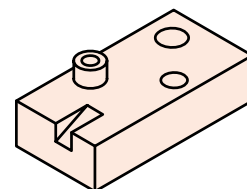
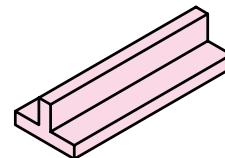
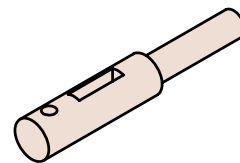
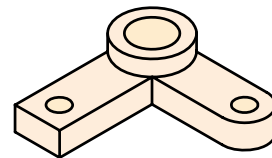
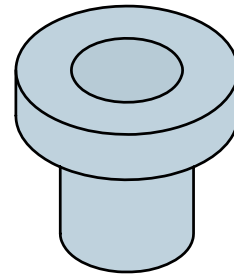
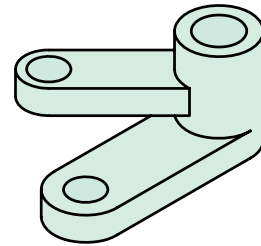
آیا برش تنها در نمای روبه‌رو انجام می‌شود؟ پاسخ منفی است. می‌توان برش را در هر نمای دیگر یا حتی در چند نما انجام داد.

به نمونه‌ای دیگر نگاه کنید. در این نمونه، هر سه نما در برش هستند. سه صفحه‌ی برش هم، A-A، B-B و C-C هستند.



برش‌های دیگر

نظربه اینکه، اجسام صنعتی دارای شکل‌های گوناگونی هستند، نمی‌توان برای همه از یک نوع برش استفاده کرد. برش‌های دیگری وجود دارد که پاسخگوی قطعات مختلف است:



نیم برش

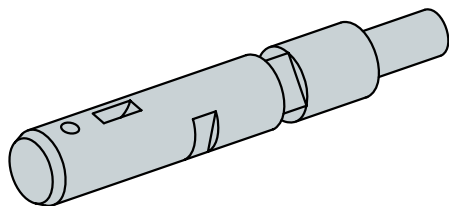
اگر یک قطعه دارای محور تقارن، « دارای دو نیمه‌ی یکسان» باشد، می‌توان نیمی از آن را در برش کشید و نیم دیگر را بدون برش ترسیم کرد. در این صورت هم نمای بدون برش و هم نمای برش خورده را خواهیم داشت.



در نتیجه، نیم‌برش را به‌صورت کامل باید «نیم‌برش - نیم‌دید» نامید و نمایش مسیر برش لازم نیست. در نیمه‌ی برش نخورده، خط‌چین نمی‌گذاریم.

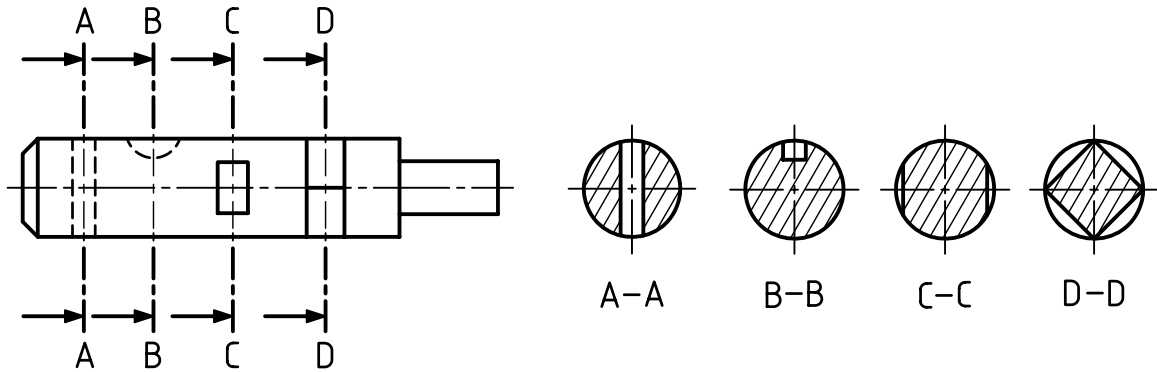
برش پی در پی

در شکل یک محور دیده می‌شود که روی آن جزئیات مختلفی وجود دارد.

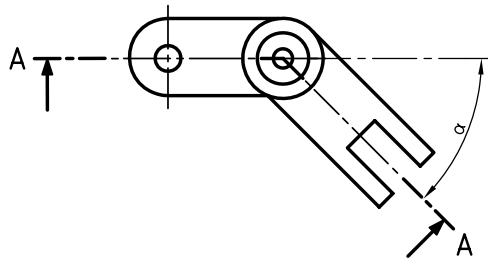
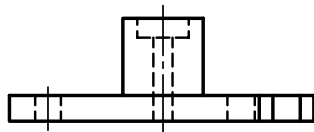


نمای روبه‌روی آن ترسیم می‌شود اما نمای جانبی خط‌چین‌های بسیار دارد، پس به گونه دیگری از برش استفاده خواهیم کرد که به آن « برش پی در پی» یا «برش متوالی» می‌گویند.

در این برش می‌توان چند جای متفاوت جسم را در نظر گرفت و برای هر جا یک برش زد.



به صورت عادی و اندازه‌ی حقیقی دیده شود.

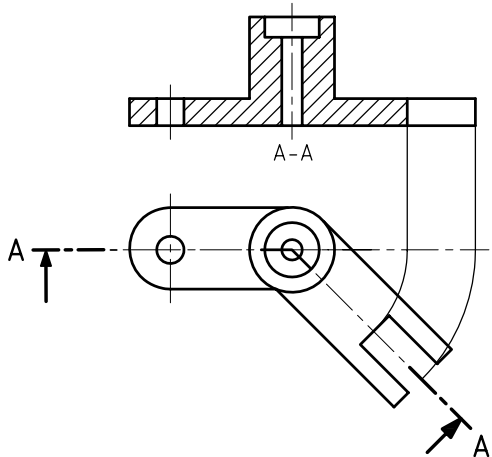


این چرخش در شکل زیر انجام گرفته است.

همان‌گونه که دیده می‌شود، ترسیم نقشه به این روش

خیلی آسان‌تر و قابل درک خواهد بود.

خط چین‌ها نیز در این نما ترسیم نشده‌اند.



نام هر برش در زیر آن نوشته می‌شود.

از ترسیم خط چین‌ها هم خودداری می‌شود.

با دقت در شکل برش‌ها بگویید، هر برش نماینده‌ی چیست؟

برش مایل

با نگاه کردن به جسم داده شده، می‌بینید که سه برش

گذشته برای آن مناسب نیست. بنابراین از برش دیگری به

نام «برش مایل» استفاده می‌کنیم.



مسیر برش در شکل به صورت A-A مشخص شده است.

به این ترتیب دیده می‌شود که در بخش سمت راست

تصویر افقی، برش دارای زاویه‌ی مانند α است. پس

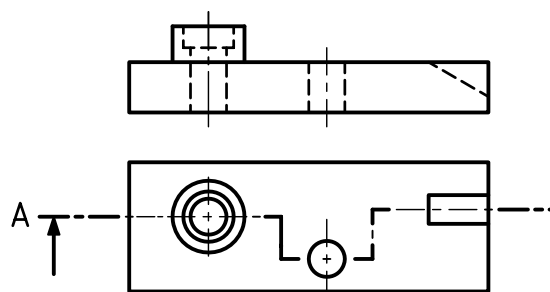
برای نمایش آن در نمای روبه‌رو لازم است که برش به

اندازه‌ی α و در سمت خلاف عقربه‌ی ساعت بچرخد تا

برش شکسته

اگر مسیر برش با زاویه‌های ۹۰ درجه تغییر کند، می‌توان جسم را «برش شکسته» نامید.

جسم زیر دارای شرایط استفاده از برش شکسته است. (دیگر برش‌های گفته شده تا اینجا برای آن مناسب نیست). در شکل زیر برش انجام شده است.



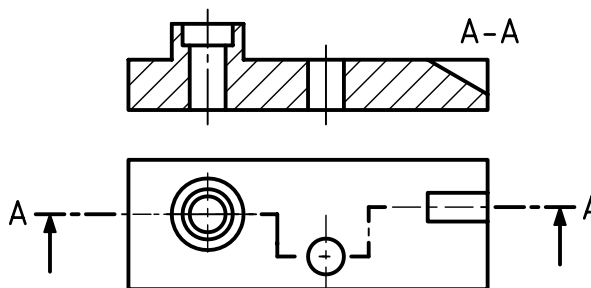
مسیر برش شکسته

با توجه به مسیر ترسیم شده برای برش می‌توان نیمه‌ای را که جلوی دید جزئیات را می‌گیرد برداشت.

در این شرایط می‌توان شیار شیب‌دار، سوراخ و سوراخ‌های استوانه را دید.

در زمان‌هایی که باید مسیر برش (با زاویه‌ی ۹۰ درجه) تغییر کند، از گوشه‌ای با خط پهن استفاده شده است.

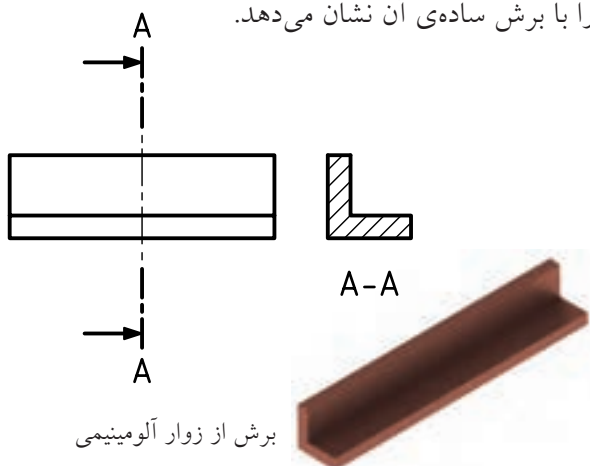
دقت کنید که برای صفحه‌های تغییر جهت، خطی در نظر گرفته نمی‌شود.



برش شکسته

برش گردشی

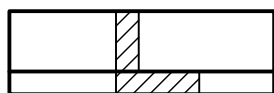
این برش برای قطعات بلند که دارای شکلی یکنواخت هستند بسیار مناسب است. شکل زیر یک زوار آلومینیومی را با برش ساده‌ی آن نشان می‌دهد.



برش از زوار آلومینیومی

برای صرفه‌جویی در جا، می‌توان در چنین مواردی برش را روی خود نمای اصلی نمایش داد.

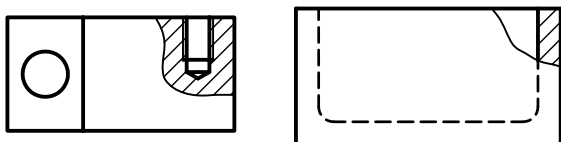
در این حال، برش باید با خط نازک رسم شود. ضمناً ترسیم مسیر برش ضروری نیست.



برش گردشی

برش موضعی

اگر بخواهیم قسمت کوچکی از یک قطعه را در برش نشان دهیم، می‌توان از برش موضعی استفاده کرد. محدوده‌ی این برش باید با خط نازک دستی مشخص شود. شکل‌های (الف) و (ب) دو نمونه را معرفی می‌کند.



ب

الف

برش موضعی

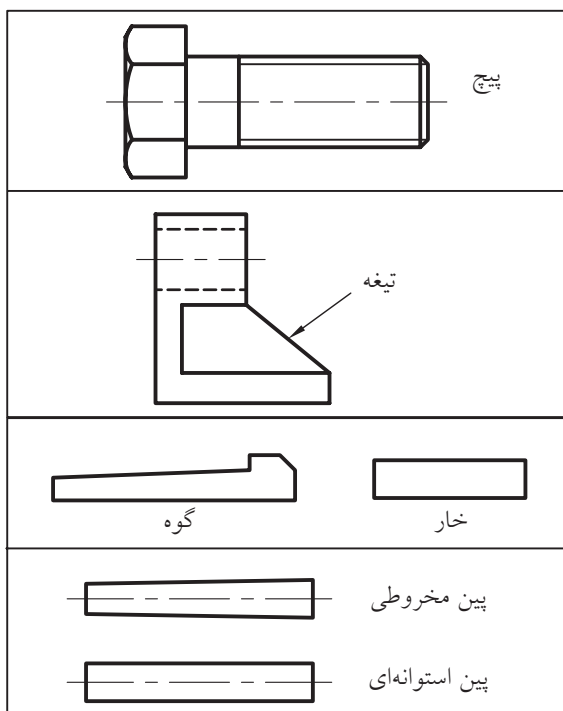
جنس قطعه

در حالت کلی، هاشور مطابق آنچه که تاکنون دیدید زده خواهد شد. اما برای برخی موارد مانند فلزات نرم (سرب، مس،...) و مواد مصنوعی می‌توان از هاشور ضربدری هم استفاده کرد. در جدول داده شده برخی از هاشورهای رایج‌تر داده شده است که می‌توان با توجه به جنس کار، از آن‌ها استفاده کرد

جدول هاشور	
	فولاد - فلزات سخت، چدن
	شیشه و مواد شفاف (لاستیک، ...)
	فلزات نرم - مواد مصنوعی (لاستیک، ...)
	چوب

بی‌برش‌ها

قطعاتی وجود دارند که بدون برش خواهند ماند. دلیل آن نداشتن جزئیات قابل برش در آن‌هاست. به این قطعات «بی‌برش‌ها» می‌گویند. از آن‌ها می‌توان پیچ، خار، گوه، تیغه و پین را نام برد.
جدول نمونه‌ای از بی‌برش‌ها



چکیده‌ی مطالب



اصول برش

- برش عملی است فرضی که در آن با برداشتن بخشی از جسم، بخش‌های ندید به صورت دید ترسیم می‌شود. بنابراین:
 - با در نظر گرفتن یک اره فرضی، جسم را می‌بریم.
 - جاهایی را که اره فرضی می‌برد، با هاشور مشخص می‌کنیم.
 - خطوط هاشور با زاویه‌ی ۳۰ درجه تا ۶۰ درجه (معمولاً ۴۵ درجه) رسم می‌شود.
 - با توجه به شکل قطعه، برش مناسب آن را انتخاب می‌کنیم.
 - در برش‌های ساده، مایل، شکسته و پی در پی، مسیر برش نشان داده می‌شود.
 - در برش‌های موضعی، گردشی و نیم‌برش، مسیر برش نشان داده نمی‌شود.
 - مسیر برش با دو پاره‌خط و یک نقطه‌ی پهن شروع می‌شود و با همین شرایط پایان می‌یابد.
 - مسیر برش با حروف الفبا نام‌گذاری می‌شود.