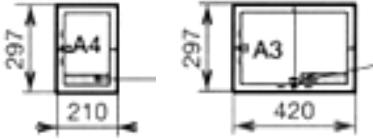


### I. Le format des supports

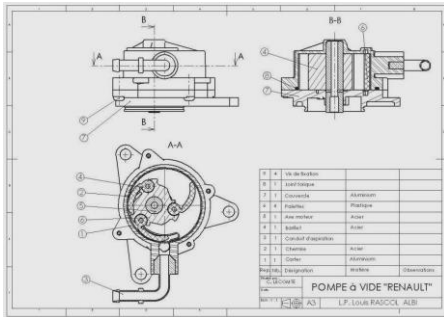
Les dimensions des supports (feuilles, calques) pour le dessin industriel sont normalisées



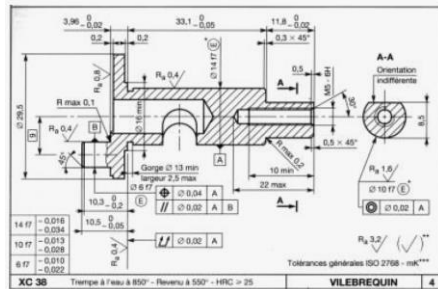
Les formats se déduisent les uns des autres à partir du format A0, de surface 1m<sup>2</sup>, en subdivisant chaque fois par moitié le côté le plus grand.

$$\frac{\text{Longueur}}{\text{Largeur}} = \sqrt{2}$$

### II. Les différents types de dessins

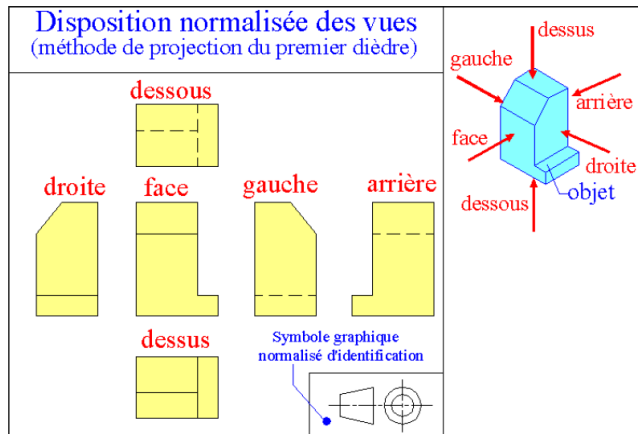


**Le dessin d'ensemble** représente tout le mécanisme. Chaque pièce, repérée par un numéro, est définie dans la nomenclature.



**Le dessin de définition** définit complètement chaque pièce du mécanisme. Ce dessin sert à la fabrication de la pièce. Il y a toutes les cotes de la pièce et toutes les indications pour les usinages.

### III. La disposition des vues



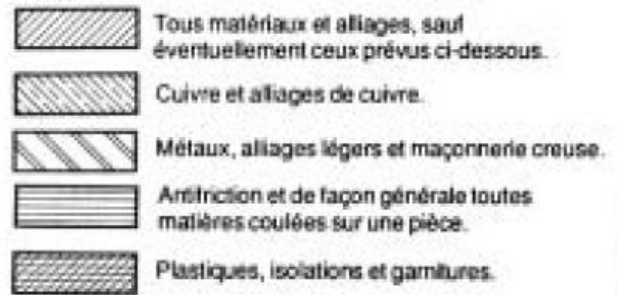
En norme Européenne :

la vue de droite est à gauche,  
la vue de gauche est à droite,  
la vue de dessus est en dessous  
la vue de dessous est au-dessus

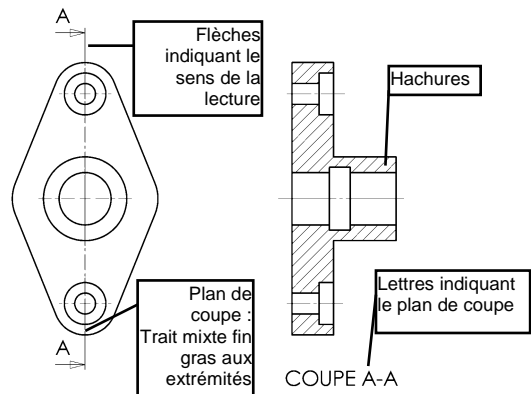
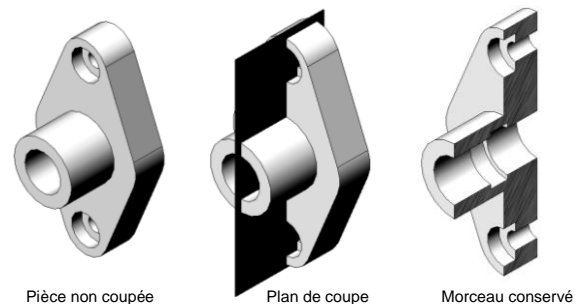
### IV. Les types de traits

Type de trait	Représentation	Utilisation
Trait fort	—————	Arête que l'on voit
Trait interrompu fin	- - - - -	Arête que l'on ne voit pas
Trait mixte fin	- . - . -	Axe
Trait fin	—————	Ligne d'attache cotation

### V. Les hachures



### VI. Les coupes



### VII. Les sections

Contrairement à une coupe (pour laquelle on dessine une demi-pièce), on ne dessine que les éléments situés dans le plan de la coupe. Il n'y a donc pas de pointillés.