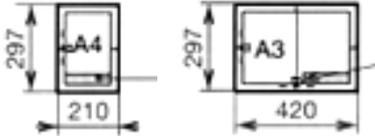


I. Le format des supports

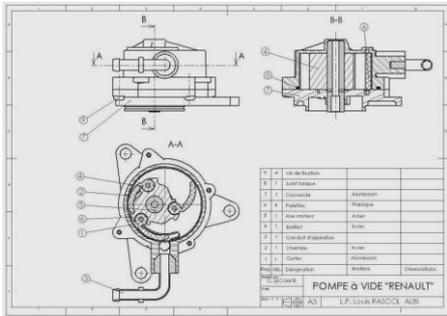
Les dimensions des supports (feuilles, calques) pour le dessin industriel sont normalisées



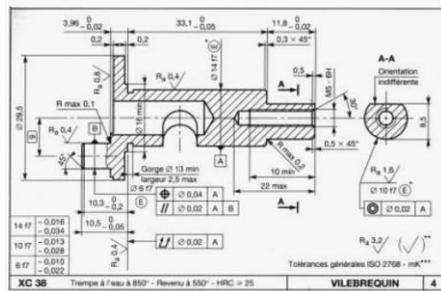
Les formats se déduisent les uns des autres à partir du format A0, de surface 1m², en subdivisant chaque fois par moitié le côté le plus grand.

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

II. Les différents types de dessins

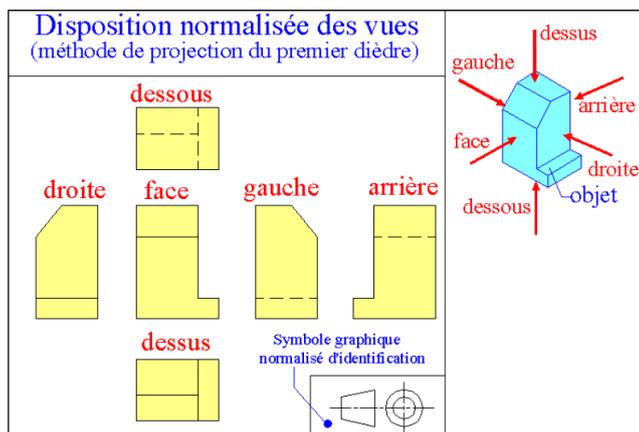


Le dessin d'ensemble représente tout le mécanisme. Chaque pièce, repérée par un numéro, est définie dans la nomenclature.



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



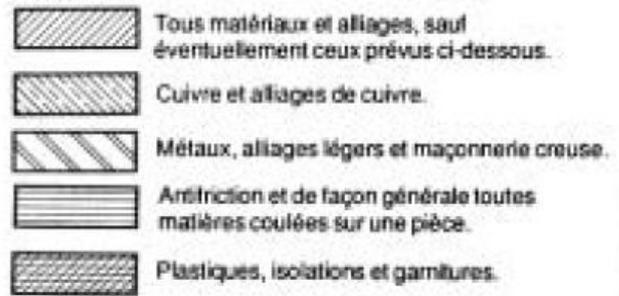
En norme Européenne :

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

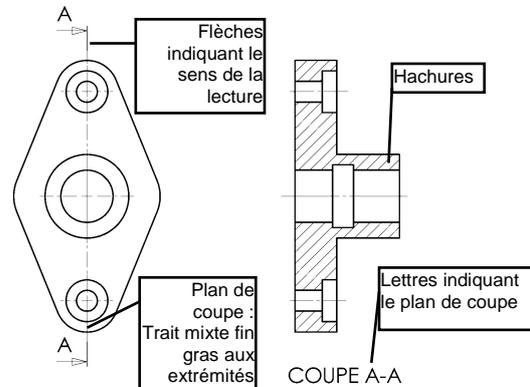
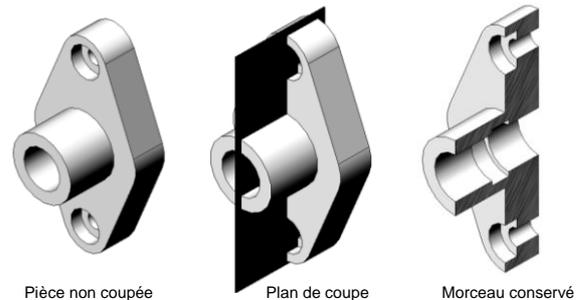
IV. Les types de traits

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.