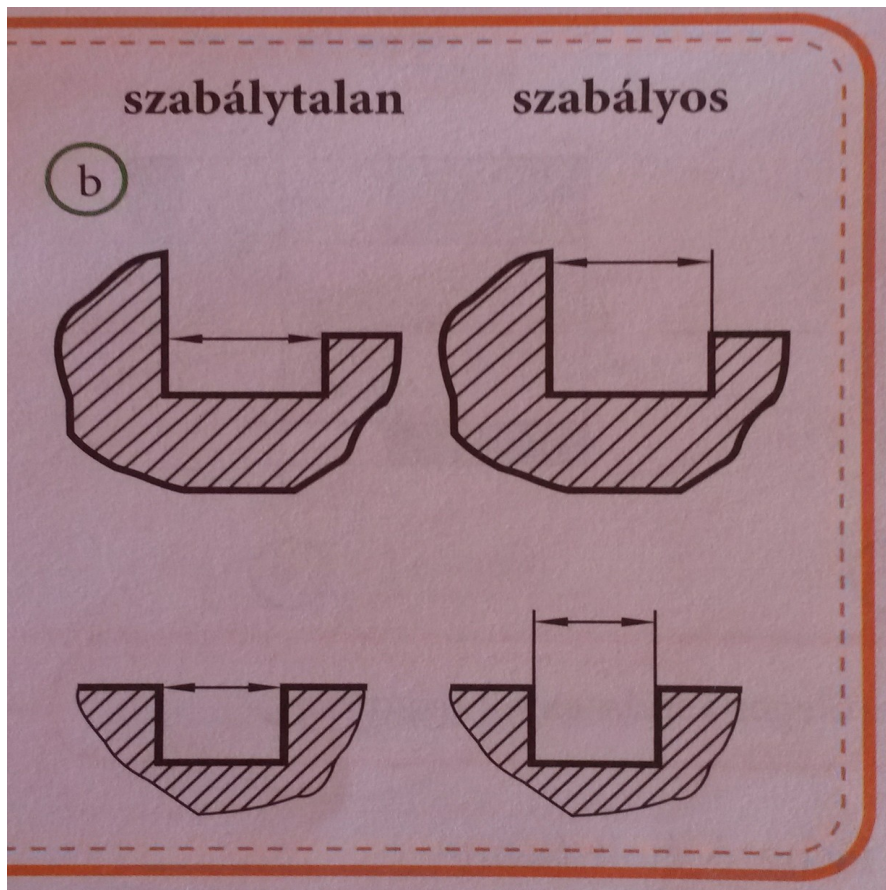


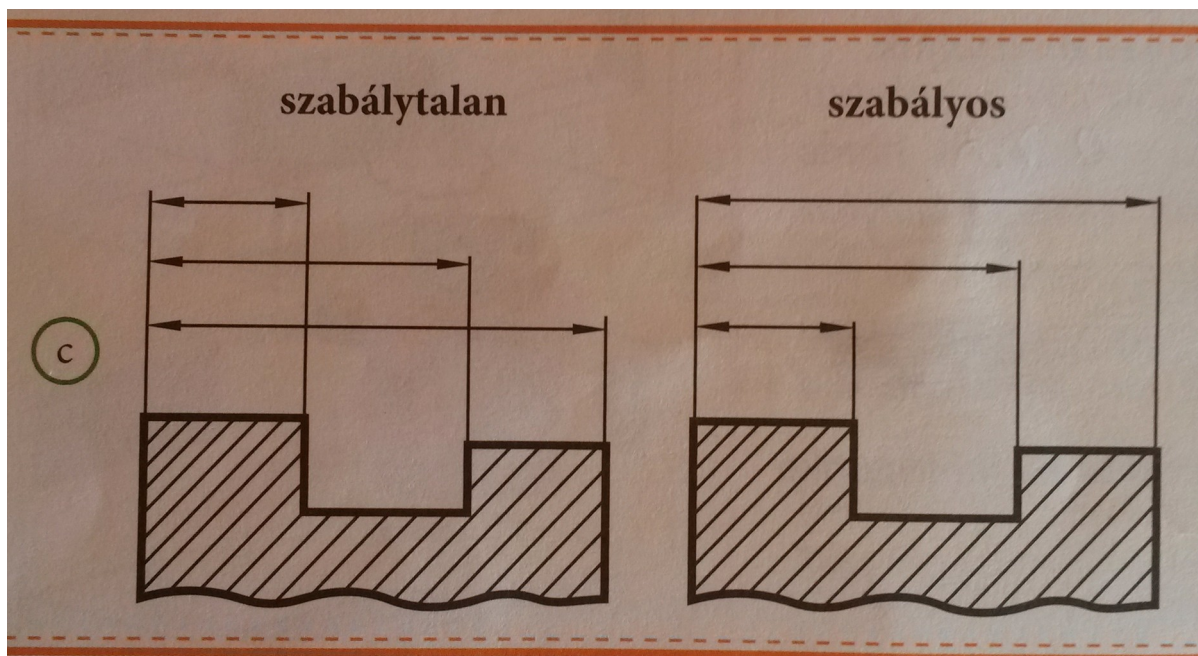
Elmélet a műszaki rajzhoz

A szabványos méretezés

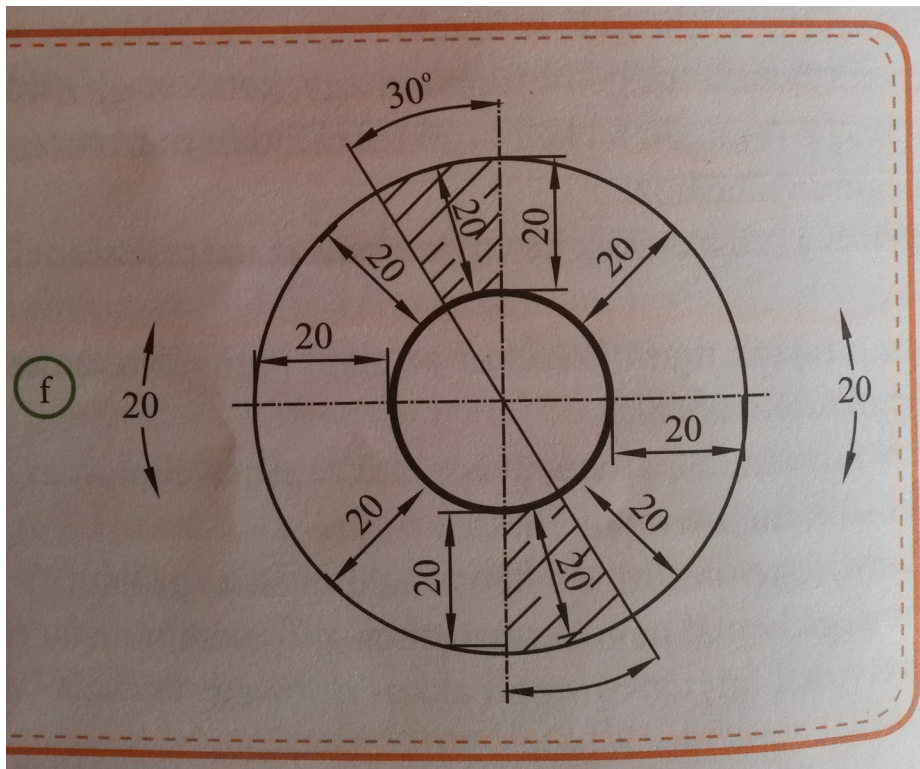
Méretnyíl nem érinthet két vonal **metszéspontját** (b).



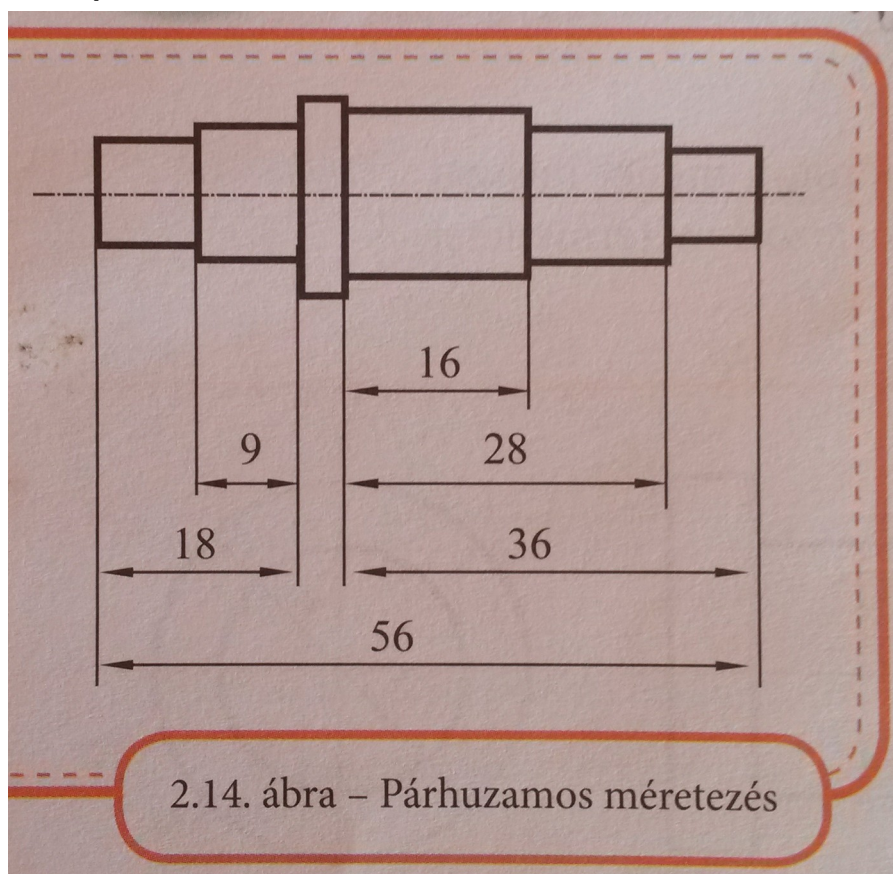
Méretsegédvonal nem metszhet **méretvonalat** (c).



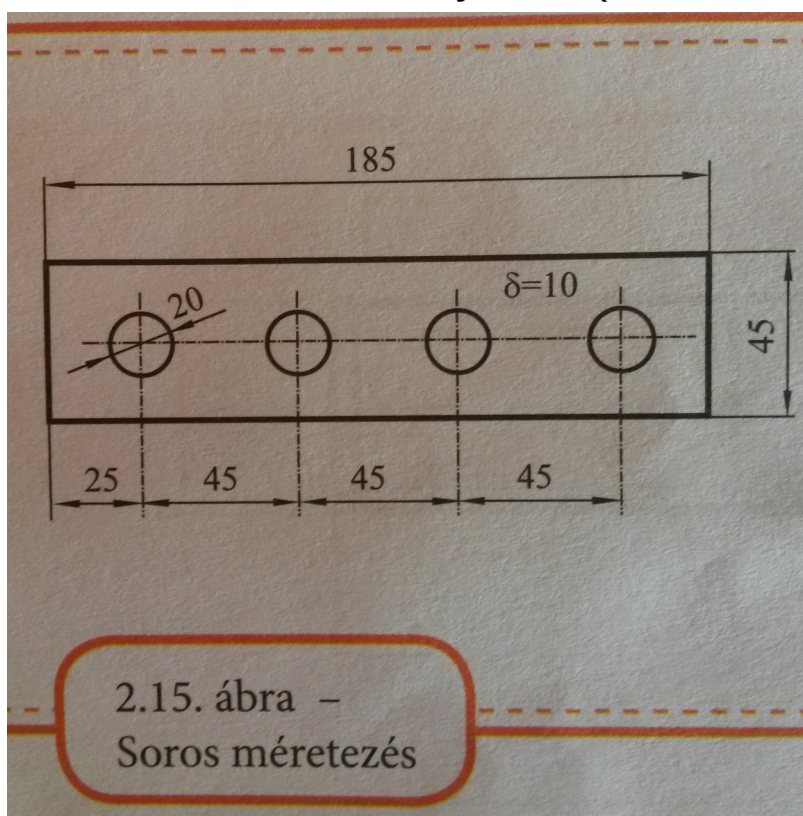
Az alábbi ábrán a különböző **helyzetű** méretvonalak **helyes** méretszámozása látható. A *bevonalkázott felületen* lehetőleg kerüljük a méretezést (f).



Párhuzamos méretezésnél a méretvonalak párhuzamosak. A méretvonalak kezdete a tárgy elkészítésének technológiájától függ (2.14. ábra).



Láncszerű, azaz **soros** méretmegadást alkalmazunk az olyan helyeken, ahol a **tűrések** lehetséges összeadódása nem ütközik az alkatrész működési követelményeivel (2.15. ábra).



A **vegyes** méretezés az előbbi kettő együttes alkalmazása. A munkadarab jó működéséhez, vagy összeszereléséhez szükséges méreteket a **bázisból** kiindulva adjuk meg egymás után, sorban (2.16. ábra).

