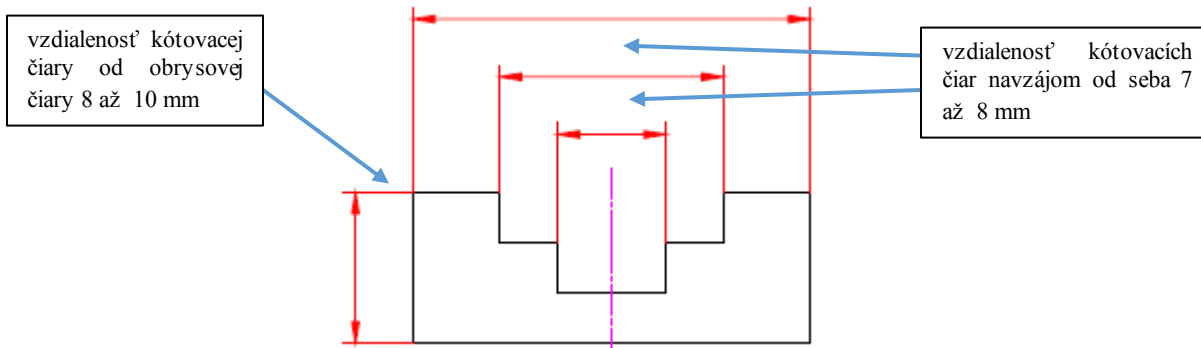


## Prvky kótovania a ich význam (pokračovanie)

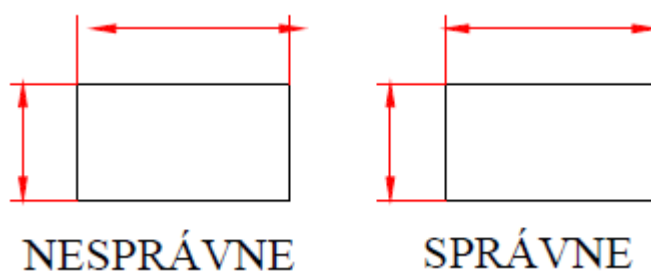
### Kótovacie čiary

- ☺ Kótovacie čiary sa kreslia medzi pomocné čiary, rovnobežne s kótovaným rozmerom – obr1.
- ☺ Kótovacia čiara má byť vzdialená od obrysovej čiary súčiastky 8 – 10 mm, prípadne ďalšie kótovacie čiary majú byť vzdialené od seba o 7 – 8 mm, obr1



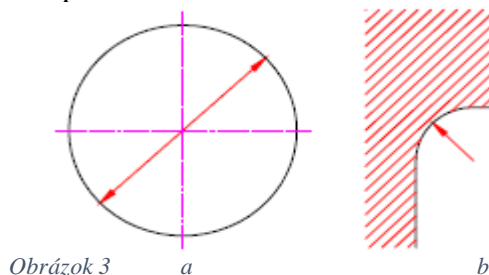
Obrázok 1 Kreslenie kótovacích čiar

- ☺ Kótovacia čiara nesmie prechádzať za pomocnú čiaru – obr2

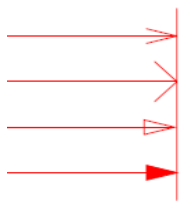


Obrázok 2

- ☺ Pri rotačných prvkoch súčiastky sa môže kresliť kótovacia čiara v smere daného prvku – obr3a, pri zaobleniach v smere polomeru – obr3b



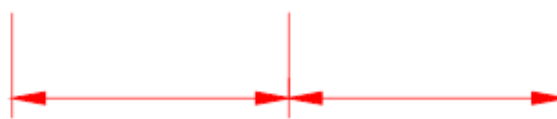
- ☺ Kótovacia čiara musí mať zreteľne označený začiatok a koniec najčastejšie šípkou alebo bodkou - obr4. Bodka sa kreslí tam, kde sa nezmestí šípka – obr5. Keď je dostatok miesta, musia sa ohraničiť kóty šípkami vo vnútri príslušného rozmeru – obr6. Keď je miesto obmedzené, kótovaciu čiaru možno ohraničiť vonkajšími šípkami, obyčajne šípkami susediacich kót – obr7.



Obr4 Pripustné tvary šípok



Obr5



Obr6



Ak je kóta krajná, je potrebné kótovaciu čiaru predĺžiť za šípku

Obrázok 7

- ☺ Na jednom výkrese sa musí použiť len jeden spôsob zhotovenia šípky
- ☺ Všeobecne je potrebné predísť vzájomnému pretínaniu pomocných a kótovacích čiar