

Shora nasuneme na šroub pouzdro šlahováku OH 4-24 164 a zašroubováním matice zvolna uvolňujeme stůl. Současně s uvolněním stolu se nám uvolní spodní dělicí kolo.

Při montáži postupujeme podle obr. 27a a dbáme na to, aby kuželové plochy na sebe dosedly.

Zvláštní příslušenství

Za příplatek dodáváme vačku pro 1 řez, 3 řezy a zařízení pro obrážení šroubových kol. Vačku pro jeden řez uplatníme s úspěchem tam, kde obrážíme malé moduly a nevyžadujeme velké přesnosti, 3 řezovou tam, kde pevnost materiálu je větší než 80 kg/mm, neb větší modul než 2,75. Mimo to můžeme použít převodového poměru 1 : 1 a to při obrážení nepravidelných tvarů. V tomto vám můžeme poradit dlouholetými zkušenostmi.

1. Zařízení pro obrážení šroubových kol (obr. 3 a 23).

Místo rovného vedení musíme namontovat vedení pro šroubová kola a použít obrážecího kolečka s patřičným úhlem stoupání.

Nesmíme zapomenouti upravit směry oláčení stolu a smykadla podle obr. 14. Pro každý úhel stoupání šroubovice musíme namontovat jiné zařízení dle níže uvedených pokynů.

a) Sejmeme víko OH 4-53 108.

b) Uvolníme šroub 02 1143, sešroubujeme malku OH 4-42 055 a sejmeme pružinu OH 4-51 015.

c) Sejmeme jímku na olej a uvolníme malku 02 1401.

d) Povolujeme matici OH 4-42 021 tak dlouho, až se matice opře o odřlačovací desku OH 4 30 067 a stáhne nám s kuželu smykadla vedení OH 4-22 014. Maticí OH 4-42 021 sešroubujeme úplně s vřetenem smykadla a celé sejmeme.

e) Uvolníme šrouby pouzdra OH 4-24 110 a pouzdro vyjmeme pomocí dvou odřlačovacích šroubů, pro které má čelo pouzdra dva otvory se závitů.

f) Odšroubujeme odřlačovací desku od vedení OH 4-22 014.

g) Namontujeme vodítko s pouzdrem na vedení pro šroubové ozubení.

Před vmontováním zařízení pro šroubové ozubení se přesvědčíme, zda jsou vodítka seřizena bez vřle.

Připadnou vřle odstraníme přestavitelným vodítkem. Přestavení provedeme seřizovacím šroubem, který jest umístěn na čelní straně. Potom našroubujeme definitivně vodítko na vodící