



Seřízení se provede po uvolnění matice 783 a dotažením nebo uvolněním šroubu 782, čímž se posouvá podložka 524 s kuličkovým ložiskem 795. Opětovným přitažením matice 783 se poloha podložky 524 opět sejíká. Při montáži nového stroje je vřle seřizena a doporučujeme ji měnit.

3. Najíždění na pevný doraz.

Pohyb suportů v obou směrech i revolverové hlavy je omezen pevnými narážkami. Na tyto narážky se najíždí buď ručním kolem nebo vratidlem a to pokud možno stejnou silou. Čím stejnoměrněji se najíždí, tím větší přesnosti se dosáhne.

Při najíždění strojním posuvem na narážky při konstantním řezném odporu je nepřesnost nejvýše $\pm 0,1$ mm na délku u podélných suportů a $\pm 0,1$ mm na poloměry u příčných suportů. Při ručním najíždění na narážky /s použitím indikátoru/ je možno pracovat s přesností $\pm 0,01$ mm.

Mezi strojním a ručním posuvem je rozdíl v přesnosti, a čímž, při seřizování dorazu nutno počítat. K rychlému nastavení dorazových šroubů dodáváme se strojem speciální kloubový klíč.

Spojky pevného dorazu jsou seřizeny tak, že podélně se vyvine na suportech síla 1200 kg až 1500 kg, příčně 800 až 1100 kg. Pro saně revolverové hlavy je spojka seřizena na 1800 až 2000 kg.

Spojky pevného dorazu jsou umístěny v suportové a revolverové skříně.

Jestliže se spojky vypínají při menších silách, než je shora uvedeno, t.j. když samočinný posuv suportů nebo revolverové hlavy vypíná při práci, aniž by se stroj přetěžoval, seřídí se spojky takto: /viz obr. 16 a 17/:

Vyšroubuje se zátka 1546 /obr. 16/ a přitáhne šroub 1545, načež se opět zátku 1546 pevně zašroubuje. /U revolverové skřínky se vyšroubuje zátku 2546 - obr. 17 - a utáhne šroub 2545, načež se opět našroubuje zátku 2546/.

Před seřizováním spojek se vždy přesvědčte, zda vypnutí spojek nenastalo, a.s., že bylo pracováno tupými nástroji, neboť nastavením spojek na větší síly než je předepsáno, se zbytečně přetěžuje celý mechanismus skříně.

Seřízení spojek neprovádějte podle bitu, ale přesvědčte se vždy siloměrem a správností seřizení.