

Zapnutí spojky pevného dorazu suportu se provádí postavením sousední páky 1615 /obr. 16/ do střední polohy.

Zapnutí spojky pevného dorazu revolverové hlavy se provede pákami vratidla 3052 /obr. 17/ tak, že se tyto páky zatlačí směrem ke stroji.

#### 4. Vystavení sousoosti vřeteníku a revolverové hlavy.

/Obr. 14/.

Poloha vřeteníku vzhledem k vedení lože je zajištěna vodícím prismem mezi vřeteníkem a ložem. Rovnoběžnost osy vřeteníku a vedení lože je tedy zajištěna již při montáži stroje a netřeba ji tedy již při ustavení stroje na pracovním místě seřizovati. Přesné rovnoběžnosti se dosáhne správným postavením stroje do vodováhy.

Při případné demontáži vřeteníku je třeba dbátí úzkostlivé čistoty dosedací plochy vřeteníku a vodícího prisma, neboť sebemenší nečistoty způsobují nepřesnost osy vřeteníku, případně i netěsnost vodících ploch.

Vystavení sousoosti otvorů pro nástroje revolverové hlavy se provádí bočními lištami 3083 a 3101, které se podle potřeby zasunou nebo vysunou stavěcími šrouby 3081.

Týmiž lištami lze vystavit vůli ve vedení saní revolverové hlavy tak, aby se saně revolverové hlavy lehce pohybovaly, aby vůle ve vedení byla co nejmenší.

Po seřízení bočních lišt musí být stavěcí šrouby 3081 /obr. 14/ na obou koncích stavěcích lišt vždy pevně dotaženy.

Vůle lože revolverové hlavy ve vedení lože stroje se vymezí boční lištou 3064, stavěcím šroubem 3081 a se spodu lištou 2552 stavěcími šrouby 2553. Po seřízení musí být opět šrouby na obou koncích lišt přitaheny.

Výškově je revolverová hlava při montáži vystavena tak, aby osa otvorů revolverové hlavy pro nástroje souhlasila s osou vřeteníku při normální provozní teplotě vřeteníku  $32^{\circ}\text{C}$ , t.j. asi  $15$  až  $16^{\circ}\text{C}$  nad normální dílenskou teplotu. Při této teplotě musí být také přesnost stroje kontrolována. Dosáhne se toho tím, že se stroj ponechá běžeti nepřetržitě na největší otáčky asi 2 hodiny. Při tom je nutno dbátí toho, aby teplota předního