

8. Ukazatel otáček se pracuje takto:

Pákou P se otočí tak, že se ukazatel 317 kryje s pořadovým počtem otáček. V nastaveném případě je to dvanáctá rychlost - 355 ot/min. V této poloze lze proti stupnici průměrů D odečísti řeznou rychlost na stupnici C. V nastaveném případě při soustružení ϕ 25 mm se odečítá řezná rychlost 28 m/min., pro 32 mm 35 m/min., při ϕ 50 mm řezná rychlost 56 m/min.

Opakně se postupuje, jestliže se pro určitý soustružený průměr a zvolenou řeznou rychlost hledají otáčky. Ku příkladu - má se soustružit ϕ 160 mm řeznou rychlostí 180 m/min. V tomto případě se otočí pákou P tak dluho, až na stupnici D se kryje ϕ 160 s řeznou rychlostí 180 m/min. na stupnici C. Ukazatel 317 ukazuje v tomto případě opět rychlost 12, tj. 355 ot/min.

Tímto nastavením nejsou ještě příslušné otáčky sařazeny, nýbrž pouze předvoleny. Sařazení se provede pákou 3 /obr. 9/ tak, že se jí pohybuje směrem od stroje ve směru šipky.

Protože otáčením stupnice otáčky nesařazují, je možné si příslušnou rychlost pro následující operaci nastavit /předvolit/ již při pracovním chodu předcházejícím, při běhu stroje, a vlastní sařazení provést teprve po skončení operace. Tím se ušetří na vedlejších časech. Podobně je možno předvolit posuvy suportů revolverové hlavy. Posuvy však lze nejen předvolit, ale i sařadit v běhu stroje.

Správné otáčky se nastavují podle stupnic pouze při seřizování stroje. Při práci je nejvýhodnější pamatovat si pouze pořadové číslo otáček a posuvů a ne přímo jejich velikost.

10. Seřizení otáček a předvolby.

/Obr. 9, 35/

- 1/ Rozpojíme řetěz k předvolbě.
- 2/ Číselník 6 /obr. 9/ nastavíme na 1. rychlost, t.j. 28 otáček.
- 3/ Volicí páka B /obr. 35/ předvolby musí být vychýlena vrchní částí doprava.
- 4/ První buban předvolby C pootočíme tak, aby byl malým vybráním nahoru a větší vybrání se krylo s horní konturou nosné konzoly E.
- 5/ Povolíme napínací kladku řetězu šroubem na zadní straně vřeteníku a dalším