



větší než 0,005 mm. U sklíčidla vždy +0,005 mm. Nesoustruží-li přístroj válcově při prvním ustavení /soustruží kuželově/, ustavuje se pravítko 4205 jemně šroubem 4219. Zkouška nastavení opakuje se tak dlouho, až se dosáhne předepsané přesnosti soustružení.

Na takto přesně ustaveném pravítku vyrazí nebo vyryje se ryska na šikmé ploše pravítka proti nule na stupnici.

Přístroj je nutno udržovat v čistotě. Zvláště vodící plochy denně čistěte a namažte.

Kopírovací práce jsou popsány v odst.12 na str.38 .

19. Montáž příčných narážek.

/Obr. 32/.

Při montáži příčných narážek na stroj R5 je třeba zkoušet, jde-li po utažení šroubu 5299 volně otáčeti hřídelem 5213. Otáčeli-li se ztěžka, pak je nutno zaškrabat plochy A,B,C. Nárazkový hřídel se musí po utažení šroubu 5299 volně rukou otáčeti. Pak se vyvrtají a vystruží otvory pro kolík 5295 a kolíkem se sejistí ložisko 5214. Z pravé strany příčného suportu se nasunou narážky 5201 a 5202. V dílci 5201 je aretace zamontována, do narážky 5202 je nutno vložit pružinu 5292 a aretační čípek 5220. Nakonec se naráží 5207 a nasadí se odklopný kryt 5208.