

Ostatní ložisková místa jsou opatřena tukovými maznicemi. Pečlivého mazání vyžadují místa mechanismu pro pohyb stolu. Před spuštěním stroje naplňte olejovou jímku smykadla asi 1 kg oleje a převod. skříň asi 1½ kg oleje.

Olej na mazání: viskozita 2,25° Engl. při 50° C.

Tuk na mazání: tuk Ia-A-III.

2. Zapojení stroje na síť (obr. 4).

Na obr. 4 je schema zapojení pro 3 x 380 V. Pro jiné provozní napětí (220 V, 440 V, 500 V) dodáváme jinou stykačovou kombinaci. Pohon stroje obstarává přepínací motor, který je uložen ve spodním dílu stojanu. Spuštění stroje se provádí na tlačítkovém spínači »E« obr. 7, který je umístěn na levé straně pod krytem klikového mechanismu. Odtud jest prostřednictvím stykačové kombinace zapínán hlavní proud. Po dohotovení kolečka se stroj samočinně zastaví koncovým vypínačem OH4-46 041 (obr. 5 a 9). Chladicí pumpa je poháněna zvláštním elektromotorem. Zapojení motoru chladicí pumpy se provádí pohodlně na tlačítkovém spínači »E« obr. 7, nezávisle od hlavního motoru.

Oba motory jsou chráněny při přetížení tepelnými pojistkami, které jsou umístěny na plechové desce, upevněné na dvířkách z lehkého kovu obr. 11.

Elektrická vedení jsou umístěna ve spodním dílu stojanu, bezpečně oddělena od oleje a prachu (obr. 12).

3. Chlazení (obr. 12).

Chladicí ponořovací pumpa jest poháněna samostatným elektromotorem. Jest umístěna v nádrži na chladicí tekutinu, která jest zároveň se sběračem třísek a nečistoty pod stolem a jest dobře přístupná při čištění. Ponořovací pumpu můžeme vyjmouti uvolněním 4 upevňovacích šroubů. Oběh chladicí tekutiny nastává ihned při zapnutí čerpadla na tlač. spínač E obr. 7., a můžeme jej regulovati namontovaným kohoutem dle potřeby a případně jej úplně zastaviti.

Chladicí tekutina asi 60 litrů. Při obrázení legovaných ocelí s vysokým obsahem uhlíku nebývá řez dobrý. Bývá to špatně volenou chladicí tekutinou. Praxe v používání chladicích tekutin je velmi rozsáhlá a proto při určování chladicí tekutiny pro zvláštní materiály, kdy řez není čistý, se obraťte na náš závod, který vám ochotně poradí.

4. Spuštění stroje a obsluha.

Spuštění stroje se provede stisknutím tlačítka »E« obr. 7. Pro správné užití řezné rychlosti máme 4 různé stupně dvojdvihů, které docílíme pólově přepínatelným elektromotorem pákou »E₁« a dvoustupňovou řemenicí pro klínové řemeny. Klínové řemeny se dají lehce uvolnit pákovým zařízením obr. 10 pro změnu stupně pohybem klikové páky »C« (obr. 11).

Popis funkce stroje a obsluha

Snaha všech výrobců strojů na výrobu ozubených kol směřuje k tomu, aby v nejkratším čase a s pokud možno největší přesností byl vytvořen evolventní tvar boku zubu. Toto lze nejpřesněji a nejrychleji zhotoviti na automatických odvalovacích obrážecích. Jako nástroje se používá obrážecí kolečka, které dostává točivý řezný pohyb ve směru osy. Obrážecí kolečko je s obrázeným kolem v takové osové vzdálenosti, jakou by měla při záběru bez