

Obsluha stroje

Seřízení stroje vysvětlíme na příkladu. Máme obrážeti čelní ozubené kolo $z = 45$, modul $= 2,5$, šířka ozubení 18 mm, materiál 12060.1.

1. Určení obrážecího kolečka.

Počty zubů normovaných obrážecích koleček.

modul	1	1,25	1,5	1,75	2	2,25	2,5	2,75	3	3,25	3,5	3,75	4
Ø 3" zubů	76	61	51	43	38	34	30	28	25	23	22	20	19
Ø 4" zubů	100	80	66	58	50	44	40	36	33	31	29	27	25

Pro náš případ je zapotřebí podle tabulky obrážecího kolečka Ø 3", $m = 2,5$, $z = 30$ nebo Ø 4" $m = 2,5$, $z = 40$.

2. Směry otáčení při obrážení čelních a šroubových kol s vnějším a vnitřním ozubením (obr. 14).

V zásadě dbáme na to, aby na vnější ozubení mělo obrážecí kolečko opačný směr stoupání a otáčení než má ozubení, které má být prováděno a pro vnitřní ozubení má obrážecí kolečko stejné stoupání a otáčení s obráženým kolem.

Ve sloupci a a c odst. 1 a 2 máme znázorněn směr otáčení u čelního ozubení. Ve sloupci a a b odst. 3 a 4 máme znázorněn směr otáčení a určení směru sklonu obrážecího kolečka proti obráženému kolu. U vnějšího ozubení jsou směry točení vždy opačné.

Ve sloupci c a d odst. 3 a 4 máme znázorněn směr otáčení a určení směru sklonu obrážecího kolečka proti obráženému kolu. U vnitřního ozubení jsou směry točení vždy stejné.

3. Upnutí obrážecího kolečka.

Pro přesné zholovení ozubeného kola jest velmi důležité správné upevnění obrážecího kolečka na smykadle. Obrážecí kolečko musí dosehatí stejnoměrně celou plochou a musí běžeti naprosto přesně s osou smykadla. Toho docílíme tím, že obrážecí kolečko je upnuto přímo na prodlouženém nástavku smykadla pomocí šroubu a rozpěrných kroužků. Některé upínací možnosti máme znázorněny na obr. 15. Při novém upnutí kontrolujeme indikátorem zda kolečko nehází, neboť obrážecí kolečko musí běžeti naprosto přesně.

4. Upínání obráběného předmětu (obr. 16).

Upnutí obráběného předmětu můžeme provést buď na upínacím trnu, nebo pomocí jiných upínacích zařízení, která můžeme namontovat na stůl OH 4-10 020 pomocí 4 upínacích šroubů M 12.

Provedeme-li upnutí na trnu, musíme trn a kuželovou část stolu bezvadně očistiti a vsunouti zesponu do tělesa stolu.

Upínací trn musíme přezkoušeti zda obvodově nehází. Toho provedeme tak, že sejmeme víko G obr. 7, povolíme šroub OH 4-41 090, obr. 17 a přesuneme tak, aby kuželové kolo OH 4-18 138 nebylo v záběru. Potom nasadíme kliku na čtyřhran, stolem volně otáčíme a kontrolujeme zda trn obvodově nehází. Po zkontrolování zasuneme znovu kuželové kolo OH 4-18 138 do záběru a zajistíme šroubem OH 4-41 090. Zasuňme do pravého neb levého