

málním příslušensví máme výměnná kola pro 8 různých posuvů. Vyměníme-li křivku pro 2 řezy za křivku pro 3 řezy neb obráceně, musíme změnit převodový poměr pro pohon křivkového kotouče. Převod změním přestavením páky G, obr. 6. Polohu přestavení s počtem zubů předlohy a počet otáček stolu u 2 a 3 řezové křivky nám udává obr. 20.

Pro výjimečné případy je ještě naše rychloobrážecí odvalovka vybavena dvěma dvojkoly pro obrázení jednořezovou vačkou a poměrem 1:1, který nám umožní obrážeti všechny nepravidelné tvary. Při obrázení jednořezovou vačkou neb s poměrem 1:1 musíme přestaviti páku G, obr. 6 do neutrální střední polohy. Sejmeme víko OH 4-06 110 na převodové skříní (obr. 2). Uvolníme zavrtaný šroub TOS 1285 a přesuneme ozubené dvojkolo OH 4-16 316 do záběru s příslušným pastorkem podle obr. 20. Po přesunutí pojistíme zavrtaným šroubem TOS 1285. Při přestavení stroje na normální způsob obrábění nesmíme zapomenouti přesunouti ozub. dvojkolo OH 4-16 316 do svoji neutrální (střední) polohy, neboť by nám došlo k poškození převodů.

Tabulka posuvů.

Počet zubů kola E	38	45	52	60	66	74	82	88	
Počet zubů kola F	92	85	78	70	64	56	48	42	
Zdvihy smyk. na 1 otočení obrážecího kola	465	595	750	965	1160	1485	1920	2360	
Posuv v mm pro obrážecí kolečko 3"	0,53	0,42	0,33	0,26	0,21	0,17	0,13	0,10	
Posuv v mm pro obrážecí kolečko 4"	0,67	0,53	0,42	0,33	0,26	0,21	0,17	0,13	

Křivkou posuvu můžeme ručně otáčeti nasazením kliky na čtyřhran (obr. 25 a 26). Do pohonu horního a dolního dělicího šneku je vestaven vždy jeden převod kuželových kol pro obrácení směru otáčení stolu a smykadla, což potřebujeme při obrábění šroubových kol a vnitřního ozubení (obr. 14).

Při volbě posuvu musíte nejdříve určit, zda kolo má být obrázeno ve dvou nebo ve třech řezech. Ve dvou řezech se normálně obrážejí kola u nichž má být dodržena velká přesnost a čisté boky zubů. Ve třech řezech se obrážejí kola s modulem 3 a větším a kola z materiálu přes 80 kg/mm. Pro náš případ nasadíme křivku pro 2 řezy a volíme posuv 0,21 mm na 1 zdvih smykadla.

Podle tabulky posuvů dostaneme kola

74 na E a 56 na F

Nesmíme zapomenouti přesunouti klikovou páku do správné polohy podle obr. 20.

7. Směr otáčení obrážecího kolečka a obráženého předmětu.

Směr otáčení obráženého kolečka seřídíme klikovou pákou G, na obr. 25 přesunutím kuželového kola ve skřínce G, obr. 25.

Seřízení směru otáčení obráženého předmětu provedeme přesunutím šnekového hřídele obr. 17. Nejdříve však musíme povolit šroub OH 4-41 090.