

pouzdro. Kompletní zařízení pro šroubové zuby namontujeme s ostatními dílci v opačném pořadí na smykadlo než byla popsána demontáž. Nesmíme zapomenouti na to, aby pružina smykadla OH4-51 015 neměla zbytečně velké předpětí. Pružina však nesmí být volná, protože by vznikly nárazy mezi zuby kyvné páky a drážkami na smykadle. Během celé demontáže a montáže musí se udržovati naprostá čistota a dávat pozor, by se nepoškodily kluzné a vodící plochy.

## Hospodárné obrábění

### 1 Volba řezných rychlostí.

Řeznou rychlost volíme podle materiálu dle níže uvedené, prakticky vyzkoušené tabulky. Přes to se nám však může vyskytnouti, že uvedená řezná rychlost nám úplně nevyhovuje, což se stává hlavně nestejnorodostí materiálu. Potom vyzkoušíme nejbližší rychlosti a použijeme tu nejvhodnější. Nesmíme však zapomenouti, že špatný povrch nemusí být od špatně volené řezné rychlosti, ale i špatně volenou chladicí tekutinou.

max. řezná rychlost v m/min.	10	12,5	16,0	20,0	25,0 \	31,5 40,0	50,0 63,0
druh obráženého materiálu	chrom.- nikl. ocel	ocel. pev. 80 kg/mm	šedá litina	ocel. pev. 60-70 kg/mm	ocel. pev. 50 kg/mm	bronz	hliník

Sedou litinu obrážíme vždy bez použití chladicí tekutiny. Při použití chladicí tekutiny u litiny se nám chladicí tekutina smíchá s jemnými třískami z litiny a utvoří nám paslu, která nám brzy otupí ostří nástroje.

### 2. Volba nástroje.

Pro čelní ozubená kola můžeme použít 3" nebo 4" obrážecí kolečko podle toho, které máme k dispozici. Máme-li k dispozici obě dvě, doporučujeme použití 3", dovolí-li to okolnosti. Při obrábění šroubových kol musíme mít pro každou šroubovici jiné kolo.

Obrábění nepravidelných tvarů vyžaduje vždy úpravu nástroje, ohledně které se obraťte na náš závod.

### 3. Určení závislosti řezné rychlosti na počtu dvojdvíhu smykadla.

Po určení řezné rychlosti vzhledem na materiál musíme řeznou rychlost prakticky provést na počet dvojdvíhů. Při tom uvažujeme vždy maximální řeznou rychlost, kterou má obrážecí kolečko asi uprostřed zdvíhu. Převod řezné rychlosti provedeme snadno podle níže uvedené tabulky, nebo podle nomogramu na obr. 28, na kterém máme současně znázorněny polohy přepínače a hnacích klínových řemenů podle různých stupňů dvojdvíhů.

Při určování času potřebného k obrábění kola použijeme nomogramu na obr. 29. Čas potřebný k obrábění 1 kola získáme, když čas potřebný k obrábění jednoho zubu násobíme