

Po sejmutí předního kulatého víčka se snámem R5 uvolníme šrouby 888 a sejme se ozubení kola 601. Normální převod koly 601 je 1:1. Pro jemné /sníženou řadu/ nasadíme na horní hřídel A kolo o menším počtu zubů, na spodní hřídel B kolo o větším počtu zubů. Požadujeme-li na příklad posuvy poloviční /0,02 - 1 mm/ot/, nasadíme na hřídel A kolo s 18 zuby, na hřídel B kolo se 36 zuby. Kolo zajistíme podložkou 828 a šroubem 888. Hodnoty posuvů na volicích kotoučích suportové skříně a revolverové skříně platí pro normální řadu posuvů /převod výměnnými koly 1:1/.

Při opětovné montáži je nutno kulaté víčko utěsnit papírovým těsněním a těsnícím nátěrem.

Výměnnými koly můžeme též měnit stoupání řezaného závitu.

Stoupání řezaného závitu =  $\frac{\text{počet zubů kola A}}{\text{počet zubů kola B}} \times S$

Hodnota S je vyražena na každé patroně.

Na příklad patronou S = 1mm použitím kol s počtem zubů A = 18, B = 36 řezáme zavit stoupáním 0,5 mm.

Kolo s počtem zubů A = 18 má č.v. 22308/11152 El.

Kolo s počtem zubů B = 36 má č.v. 22308/11151 Dl.

Tato kola vyrábíme na zvláštní objednávku.

#### 17. Návod montáže přístroje na řezání závitu na stroj R5.

/Obr. 22, 23, 23a, 24/.

Přístroj na řezání závitu se montuje na levou stěnu suportové skříně /viz obr. 22/. Při montáži se postupuje takto:

Suportem se sejede co nejvíce vpravo. Rozvodový hřídel, sevřený ve spojení 597 se uvolní povolením šroubů a vysune se vpravo. Do sítky, saražené v otvoru pro blokovací kolík 4417 /obr. 23a/ v suportové skříně vyvrtá se otvor a vyřeže zavit. Tímto pomocným závitem se sítka vytáhne.

Na dodaném přístroji se demontuje vypínací zařízení: odšroubuje se knoflík 4425 /obr. 24/, vyrazí se kolíček 4533 a matice 4424. Dutý hřídel 4422 se vyjme z tělesa přístroje. Vytažením dlouhého šroubu 4421 z dutého hřídele 4422 se sejme narážka 4419.

Vsune se samotný dutý hřídel 4422 do otvoru v suportové skříně a vykoná se, zda se volně v otvoru otáčí. Eventuelní oprava otvoru se provede výstružníkem. Pak se hřídel z otvoru vyjme.