

8. Seřízení zdvihu obrážecího kolečka.

Délka zdvihu a jeho posunutí vzhledem ke stolu můžeme prováděti pomocí klikového mechanismu obr. 21, 25 a 26.

Chceme-li změnit délku zdvihu smykadla uvolníme matici OH4-38 001 a šroubem OH4-41 077 v hlavním hřídeli otáčíme tak dlouho, až dostaneme žádanou délku zdvihu smykadla.

Správnou délku zjistíme, když při zavřených dvířkách u klikového mechanismu vytáhneme ruční kolečko tak, aby ozubené kolo přišlo do záběru s ozubením na hlavním hřídeli.

Nyní otáčíme ručním kolečkem a přiloženým měřítkem změříme délku zdvihu. Potom utáhneme matici OH 4-38 001.

Výškové přestavení provedeme tak, že uvolníme matici K_s obr. 25 a otáčíme šroubem OH 4-38 006. Po správném přestavení utáhneme matici K_s. Mimo to můžeme upevnit klikovou tyč v horním neb dolním otvoru klikového ramene. Při obrázení vnitřního ozubení prodloužíme klikové rameno nástavkem OH 4-05 072 obr. 21.

Zvláštní pozornost musíme věnovati ohraničení zdvihu a obrázení kol s nákrůžkem. Podle pracovního postavení smykadla musíme, je-li toho třeba, napnouti pružinu pro zpětný tah. To provedeme tak, že řetěz zavěsíme v jiné poloze, aby pružina byla správně napnutá. Obr. 22b.

8a. Seřízení obrážecího kolečka na zubovou hloubku.

Pro modul 2,5 by byla zubová hloubka 2,166 x 2,5. Všeobecně používaná obrážecí kolečka dávají však větší zubovou hloubku. Místo norm. zub. hloubky 2,166 x m nutno zvětšit hloubku na 2,22–2,25 x m. Doporučujeme zubovou hloubku podle níže uvedené tabulky.

modul	1	1,25	1,5	1,75	2	2,25	2,5	2,75	3	3,25	3,5	3,75	4	
hloubka zubu	2,25	2,81	3,38	3,94	4,50	5,06	5,63	6,19	6,75	7,31	7,88	8,44	9,00	

Podle tabulky pro modul 2,5 zubová hloubka 5,63.

Praktické seřízení zubové hloubky:

Otáčením hřídelky G_s obr. 25 doprava uvedeme kladku hřebenu do nejvyšší polohy obr. 22b. To je postavení, do kterého kladka přichází, když obrážecí kolečko dosáhlo celkovou hloubku zubu. Nyní vyřídíme osově 1 zub obrážecího kolečka s osou obráženého kola. To provedeme tak, že uvolníme ručním kolečkem G_r obr. 25 zubovou spojku kuželového soukolí. Ruční klikou otáčíme hřídelem S₂ obr. 6, až přesně vyrovnáme 1 zub. Po vyrovnaní zapneme znovu spojku. Potom vypneme šnek S_s obr. 13 tím, že smačkneme páku západky S_s obr. 13, uvolníme šrouby S_s, nasadíme kliku na pákový hřídel S_s obr. 13 a ruční klikou odjedeme smykadlem tak, aby zuby obrážecího kolečka zůstaly vzdáleny ještě několik mm od obvodu obráženého kola. Ručním kolečkem přestavíme čelo obrážecího kolečka asi do středu obráženého kola.