

Přilačujeme šnek S_0 br. 13 až zapadne západka kliky S_1 . Utáhneme 3 šrouby S_2 . Ručním kolečkem S_3 přijedeme těsně k obráženému kolu. Doporučujeme použít slabou 0,05 měрку, protože při přímém dotyku obrážecího kolečka s obráběným kolem bychom mohli udělati kolo slabší. Po docilení přesné polohy, t. j. zub obrážecího kolečka je vzdálen od obvodu kola asi 0,05 mm, přestavíme obrážecí kolečko do vrchní polohy, postavíme číselník S_7 na 0 a otočením ručního kolečka S_3 nastavíme plnou zubovou hloubku, při čemž 1 otáčka = 1 mm. Potom vačkovou hřídelí otáčíme tak dlouho, až kládka zapadne do vybraní vačky a smykadlo odskočí. Vypneme šnek S_0 pákou S_4 , ostatní podávání do řezu provádí stroj po zapnutí úplně samočinně. Po obrázení prvního kola změříme míru přes zuby podle všeobecně známých tabulek a případné odchylky odstraníme přitažením šneku S_0 podle číselníku S_7 a po obrazení znovu zkontrolujeme míru přes zuby.

9 Výměna obráženého předmětu.

Máme-li dostatek místa vyjmeme předmět po odskočení smykadla a samočinném zastavení stroje. Překáží-li nám obrážecí kolečko neb smykadlo ve výměně předmětu, smačkneme páku S_{11} obr. 13 a ruční klikou, kterou nasadíme na pastorkový hřídel odjedeme od obráženého předmětu. Po výměně předmětu přijedeme se smykadlem nazpět až nám zapadne západka kliky S_{11} do kroužku šnekového kola.

Ostatní posuv již obstará posuvová křivka sama. Toto padá v úvahu hlavně u vnitřního ozubení.

Popis stroje s normálním příslušenstvím

1. Smykadlo.

Ve vedení převodové skříně se pohybují saně smykadla. Vysazení vřetena smykadla je co možná nejmenší a tím se docílí čistého řezu bez ořesu a tím vysoké přesnosti. Vřeteno smykadla je kaleno a broušeno.

Při axiálním pohybu běhá v dlouhých pouzdrech z jakostního materiálu. Otočný pohyb dostává smykadlo náhonem z převodové skříně přes dělicí šnek a šnekové kolo. Uvnitř šnekového kola jsou vmontována 2 vodička. Jedno vodičko je pevně spojeno se smykadlem, druhé pak přes ložiskové pouzdro s dělicím šnekovým kolem. Druhé vodičko se skládá ze dvou dílů a můžeme jej za účelem odstranění vůle ve vedení přestaviti pomocí šroubů obr. 23. Vodička pro čelní ozubená kola mají rovnou vodičící plochu. Svislý pohyb smykadla obstarává klikový mechanismus, který je poháněn od hlavního hřídele. Na klikovém ramenu je přišroubován ozubený segment, který zabírá do drážek, které jsou vyfrézovány na vřetenu smykadla.

Celý klikový mechanismus je vyroben z lehkého kovu, kromě segmentu, který je zhotoven z jakostního bronzu. Případně vyskytující se vůli mezi segmentem a vřetenem smykadla můžeme odstraniti stáčením excentricky uložené osy klikového ramena.

Toho provedeme pohodlně podle obr. 21 a následujícího popisu.