

2.27 a takto pripravenú platničku pripevníme skrutkami **2.15** a dištančnými rúrkami **2.7** na teleso **2.1**. Na platničku **2.9** pripevníme reznú hranu **2.11** pomocou skrutky **2.20** a skrutky **2.19**, pod ktorú vložíme súčasne spájkovacie očko **2.26**. Potom platničku **2.9** pripevníme skrutkami **2.16** a dištančnými rúrkami **2.10** na teleso **2.1**. Nakoniec vložíme rameno **2.12** s guľôčkou **2.13** medzi reznú hranu **2.11** a membránu **2.3**, osadíme pružinu **2.14** a zaskrutkujeme skrutku **2.18** so zbrúseným hrotom, pod ktorú vložíme spájkovacie očko **2.26**.

Zaistovanie tlaku nastavíme skrutkou **2.27** tak, aby mikrospínač vypol pri tlaku 80 kPa a opäť zapol pri tlaku asi 70 kPa. Tlakové riadenie nastavíme vhodnou voľbou pružiny **2.14** (prípadne úpravou dĺžky skrutky **2.18**) tak, aby sa rameno **2.12** oddialilo od skrutky **2.18** pri tlaku asi 60 kPa. Rozpínanie kontrolujeme pomocou batérie so žiarovkou.

Filter a poistka proti spätnému šľahnutiu plameňom 3 (obr. 6). Na sústruhu zhotovíme z alkalického polyamidu teleso **3.1**. Najprv sústružíme otvor 0 20 do hĺbky 23 mm; po prepnutí zarovnáme na dĺžku, sústružíme osadenie 0 20 X 12 mm, vyvrtáme a vyrežeme závit M8 a vyvrtáme otvor 0 1,6 mm. Potom narýsuje, vyvrtáme a vyrežeme závit 4 X M4, vyvrtáme a vysústružíme otvor 0 6 mm, ktorý z oboch strán zapustíme 0 14 do hĺbky 2 mm.

Vývod plynov **3.2** zhotovíme z mosadze. Najprv sústružíme osadenie na závit G 1/4", potom závit vyrežeme, vyvrtáme otvor 0 3 mm a vysústružíme kužeľové zapustenie 38°. Po prepnutí zarovnáme čelo na vyžadovaný rozmer. Potom narýsuje, vyvrtáme a vyrežeme závit 4 X M3 a vyvrtáme otvory 4 X 0 4,1 mm so zapuštěním 90°. Tesnenie **3.3** vysekne z mäkkej gumy. Filter **3.4** zhotovíme zo stopkového brúsneho kotúča. Potreb-

nú dĺžku s prídavkom opatrne odsekne sekáčom a dobrúsime na kotúčovej brúske na čisto. Škrtiacu skrutku **3.5** zhotovíme z ocele na sústruhu (pozor, po celej dĺžke drieku mimo závitú musí byť zachovaný 0 6 mm). Otvor 0 1,6 mm vrtáme až pri montáži.

Tesnenie **3.6** vysekne z polyetylénu. Prietokovú skrutku **3.7** vyrobíme zo skrutky M8 X 40. Prípojku **3.8** použijeme normalizovanú, prípadne si ju vysústružíme sami.

Pri montáži vložíme najprv filter **3.4** s tesneniami **3.3** do telesa **3.1** a potom priskrutkujeme vývod plynov **3.2** skrutkami **3.9**. Nakoniec osadíme do telesa **3.1** škrtiacu skrutku **3.5** spolu s dvoma kusmi tesnenia **3.6** a po dotiahnutí a zabezpečení krytou maticou **3.10** vyvrtáme do škrtiacej skrutky **3.5** otvor 0 1,6 mm.

Výrobu ostatných dielov a nastavenie zväračky opíšeme v nasledujúcom zväzku USS.

MILOSLAV ZELINKA

ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ NA SpUSTRUHU BEZ PŘEVODOVÉHO ÚSTROJÍ

V domácí dílně při výrobě nejrůznějších součástek a zejména při údržbě různých starších strojů, přístrojů a zařízení, se často stává, že potřebujeme vyříznout závit neběžných rozměrů, pro který nemáme závitník nebo závitové očko. Pak nezbyvá, než jít prosit známého soustružníka, což však je nepříjemné a většinou velmi zdlouhavé. Někdy může jít i o závit se zvláštním stoupáním, pro který ani profesionál nemá potřebná ozubená kola. Máme-li alespoň nejjednodušší soustruh s možností obrá-

bění kovů (tj. soustruh s podélným a příčným posuvem pevně upnutého nože), můžeme si k němu vyrobit vcelku velmi jednoduché přídavné zařízení (bez ozubeného převodového ústrojí), které umožní řezání krátkých závitů s libovolným stoupáním, průměrem i průřezem, pravých i levých. Toto zařízení je výhodné i u soustruhu, vybaveného ozubeným převodem mezi vřetenem a vodícím šroubem suportu, potřebujeme-li vyříznout krátký závit s málo běžným stoupáním, pro který bychom museli shánět

nebo pracně vyrábět ozubená kola, která bychom případně již nikdy nevyužili. Uváděný způsob řezání závitů se může na první pohled zdát poněkud neobvyklý, ale v praxi se výborně osvědčuje; jde pouze o věc zvyku a zácvičku. Přesto, že ozubené převodové ústrojí mezi vřetenem a vodícím šroubem u svého soustruhu mám, využívám častěji tento „bezpřevodový“ způsob.

Princip tohoto způsobu řezání závitů záleží:

1. V podstatném zmenšení (téměř

