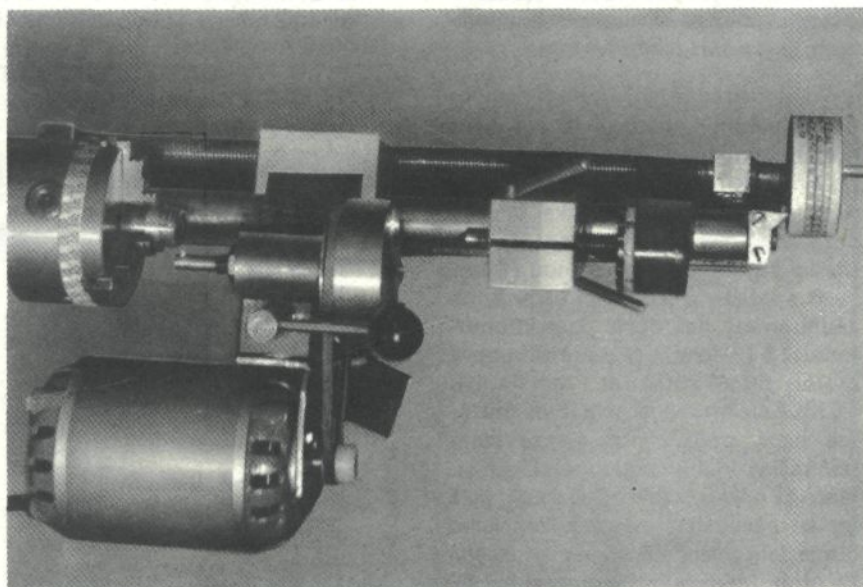


odstranění) řezného odporu při odřezávání třísky, projevujícího se na vřetení a na ručním kolečku vodícího šroubu podélného posuvu suportu tak, aby se oběma těmito částmi dalo lehce otáčet rukou. Docílujeme toho použitím minifrézky, upnuté v suportu — v podstatě je to jen malý elektromotorek, pohánějící osu s nožkem, který z řezaného závitu odřezává třísku rotací rychlými krátkými záběry.

2. V synchronizaci otáčení vřetena (s upnutým obrobkem) s posuvem suportu a tedy i rotujícího nože; toho docílujeme ručně pomocí dvou stupnic. Jedna stupnice je upevněna na vřetenu, řemenici apod., druhá na ručním kolečku (bubínku) šroubu podélného posuvu suportu. Díky těmto stupnic mají takovou velikost, aby vždy pootočení vřetena o jeden dílek a pootočení vodícího šroubu o jeden

dílek dalo dohromady správné požadované stoupání řezaného závitu. Takováto synchronizace je sice méně dokonalá než spojení ozubenými koly, avšak odchylky takto vyřezaného závitu od ideální šroubovice jsou zcela ne-

patrné a pro běžnou kutilskou praxi naprosto zanedbatelné. Na druhé straně bývá většinou kvalita povrchu závitu vyřiznutého rotujícím nožem mnohem lepší než kvalita závitu řezaného běžnými způsoby (nožem.



K fotografiím na str. 58 a 59 — od leva do prava: úprava sklíčidla. — Varianta uchycení motoru při sklíčidle větším než 80 mm. — Varianta uchycení motoru při sklíčidle 0 80 mm (tato varianta je na výkresech)