

NÁVOD K OBSLUZE RYCHLOBĚŽNÉHO SOUSTRUHU

posuvu nebo závitů. Každá poloha tohoto ukazatele 4564 jest označena určitým číslem, které musíme pak nastavit šipku ručního kola 4684 otočením do prava. Neukazuje-li při mírném dotažení šipka na souhlasné číslo, jest třeba uvést stroj do rozběhu spojovací pákou 1148, ihned jej však vypnouti a při dobíhání stroje ozubené kolo kyvné páky zavést do správného záběru s protikolem — důkazem toho jest pak poloha šipky na souhlasné číslo.

Jestliže pro zvláštní účely jest třeba jemnějších posuvů než jest udáno na tabulce, dodáme zaúčtování zařízení pro jemný posuv, které se vkládá do výměnných kol.

Řezání závitů pomocí závitových hodinek.

Použití závitových hodinek jest výhodné zejména pro řezání dlouhých závitů, při čemž dochází ke úspore času tím, že není zapotřebí zpětného chodu stroje, aby byl suport přiveden do počáteční polohy, nýbrž otevře se jednoduše matka vodicího šroubu a suport se přemístí do počáteční polohy točením ručního kola. Závitových hodinek lze použít ovšem jen u strojů s metrickým vodicím šroubem při řezání metrických závitů, kdežto u stroje s palcovým vodicím šroubem při řezání závitů Whitworth. Závitové hodinky jsou umístěny na pravé straně suportu a nejdříve jejich používání, mohou býti jednoduchým způsobem vyňaty ze záběru s vodicím šroubem po uvolnění upínacího šroubu. Dříve než se započne s řezáním závitů pomocí závitových hodinek, jest nutno přesvědčiti se, jsou-li dobře v záběru s vodicím šroubem a je-li jejich upínací šroub pevně utažen. Je-li matka vodicího šroubu otevřena a stroj běží, točí se závitové hodinky, je-li matka zavřena, zůstanou hodinky státi.

Závit, který se má řezati, jest vždy v určitém poměru ke stoupání vodicího šroubu a je proto nutno, dříve než se započne s řezáním závitů, vypočítati jednoduchým způsobem, na kterém čísle závitového ukazatele může býti zavřena matka vodicího šroubu. Celkově platí tato pravidla: je-li při metrickém závitě stoupání řezaného závitů obsaženo beze zbytku ve stoupání vodicího šroubu, t. j. je-li stoupání vodicího šroubu násobkem stoupání, které má býti řezáno, může býti matka vodicího šroubu uzavřena v kterékoliv poloze závitového ukazatele. Při Whitworthově závitě jest třeba, aby počet chodů řezaného závitů byl násobkem počtu chodů vodicího šroubu (tedy na př. má-li vodicí šroub 4 chody na 1", jsou násobky 4, 8, 12, 16 atd.), aby matka vodicího šroubu mohla býti zavřena v kterékoliv poloze.

Není-li při metrickém závitě stoupání vodicího šroubu násobkem stoupání, které chceme řezati, nebo není-li při Whitworthově závitě počet chodů násobkem počtu chodů vodicího šroubu, musí se matka vodicího šroubu zavřít jen v určitých postaveních závitového ukazatele.