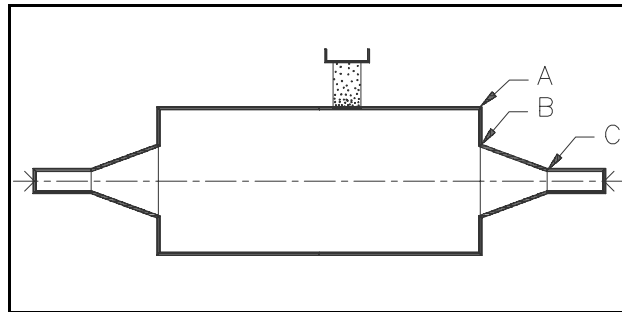






# Nastavení pro broušení kuželu



Kužel se bude brousit v části **B-C**. Z bodu B směrem do bodu C.

Postup nastavení:

- 1- V poloze přepínače  se nastaví broušení kužele **F** a při stisknutí tlačítka **INS** se ručním kolečkem se nastaví stoupání kužele v milimetrech na metr (přednastaveno 20E, t.j. stoupání 364,970mm/m). Stoupání lze měnit i tlačítky rychloposuvu.
- 2- V poloze přepínače  se na průměru **C** obrousí požadovaný průměr obrobku s malým přídavkem na dobrou broušení, odjede hydraulicky vzad, změří obrobek a popojede ručním kolečkem vpřed na požadovaný průměr a vynuluje se displej tlačítkem **RES**.
- 3- V poloze přepínače  se pomocí tlačítka rychloposuv vzad a ručním kolečkem odjede do polohy **A**, nastaví se poloha stolu na hranu **A**.
- 4- Přepne se do polohy  (na displeji vpravo dole svítí **F**). Pomocí ručního kolečka se obrousí axiální hrana **A-B**. Při čekání na druhý start pomocí páky vpřed (broušení **A-B**) bliká na displeji hvězdička. V bodě **B** se znovu vychýlí ruční páka vpřed a potom se zapne automatický posuv stolu **správným** směrem (od axiálu). Krokový motor se rozjede po křivce kuželu a brousí až do polohy na displeji **0.000**. V tomto bodě se krokový motor zastaví a brousí se jenom průměr **C**.
- 5- Kužel se brousí jen jednou, tzn., že po dosažení polohy 0.000 je výpočet kuželu deaktivován. Cyklus se ukončí vychýlením hlavní páky vzad a krokový motor sám odjede do polohy **A**.