

ciw zera skali 33 wskaźnik pierścienia 46. Włączyć obroty wrzeciona dźwignią 25 nie puszczając rękojeści 32. Pokręcając nią w prawo uzyskuje się wysuw 2 mm na jeden obrót pokrętła. Działka elementarna odpowiada 0,1 mm wysuwu wrzeciona. Powrót wrzeciona można uzyskać rękojeścią 32 lub szybciej przez puszczenie rękojeści i wychylenie dźwigni 34 do wrzeciennika. Wrzeciono samo wróci do położenia wyjściowego.

5.2.5. R o z w i e r c a n i e /rys.07/

Tok postępowania przy rozwiercaniu jest taki sam jak przy wierceniu. Celem uzyskania niższej chropowatości obrabianej powierzchni zaleca się zmniejszyć szybkość skrawania oraz stosowanie rozwiercania wstępnego. Rozwiercanie może być wykonane posuwem mechanicznym lub ręcznym.

5.2.6. G w i n t o w a n i e b e z o p r a w k i /rys.07/

W wyjątkowych wypadkach dopuszcza się gwintowanie otworów przelotowych przy zmniejszonych szybkościach skrawania, bez oprawki. Gwintowanie bez oprawki odbywa się przy wyłączonym posuwie mechanicznym. Posuw mechaniczny wyłącza się przez ustawienie na zero skali 31.

Następnie należy włączyć obroty wrzeciona i dźwignią 34 ręcznie dosunąć gwintownik do otworu. Gdy gwintownik "załapie" i zaczyna sam wkręcać się w otwór należy pomagać gwintownikowi przez odpowiednie naciskanie dźwigni 34. W momencie wyjścia wprowadzającej części gwintownika z materiału dźwignią 25 zmienia się obroty wrzeciona na lewe. Przy powrocie wrzeciona do góry lekko powstrzymywać jego powrót dźwignią 34.

Szczególną uwagę należy zwrócić na fazę końcową gwintowania, aby nie spowodować zerwania nitki gwintu. Nie wolno w czasie gwintowania wychylić dźwignię 34 do wrzeciennika. Wychylenie spowoduje zerwanie gwintu lub inne uszkodzenie narzędzia, przedmiotu obrabianego, a nawet wiertarki.

Sposób wyżej opisany wymaga dużej wprawy obsługującego i nie jest pewny.

5.2.7. G w i n t o w a n i e z o p r a w k ą /rys.07/

Przed przystąpieniem do gwintowania mocuje się w stożku wrzeciona oprawkę pozwalającą na przesuw osiowy gwintownika w oprawce, oraz na zatrzymanie gwintownika przy obracającym się wrzecionie. Do gwintowania wrzeciennik i stół ustawić tak, aby odległość od czoła gwintownika do obrabianego otworu przy zupełnie uniesionym wrzecionie /górne