

8.1.2. Regulacja maksymalnej siły posuwu /rys.15/

Przeciążeniowe sprzęgło kulkowe jest regulowane fabrycznie i zabezpiecza mechanizm posuwu wiertarki przed zniszczeniem w wypadku przekroczenia dopuszczalnej siły posuwu.

Jeżeli podczas wiercenia w stali $R_m=60 \text{ kg/mm}^2$ wiertłem $\varnothing 40$, posuwem $0,3 \text{ mm/obr.}$ przy 250 obr./min. , sprzęgło wyłącza, co można poznać po charakterystycznym trzasku przeskakujących kulek, należy:

a/ sprawdzić jakość wiertła,

b/ sprawdzić materiał.

W wypadku stwierdzenia, że wiertło, jak i materiał odpowiadają wymienionym warunkom, przeprowadzić powtórnie próbę wiercenia. W razie powtórnego wystąpienia trzasków, należy przystąpić do regulacji sprzęgła.

W tym celu odsłonić pokrywkę 400.40 i pokręcając nakrętką 400.149 w prawo zwiększyć napięcie sprężyny.

Zwiększenie napięcia sprężyny powoduje zwiększenie momentu przenoszonego przez sprzęgło.

Pokręcanie w lewo powoduje odwrotny skutek.

8.1.3. Regulacja odciążenia wrzeciona /rys.17/

Regulację dokonuje się w wypadku, gdy wysunięte wrzeciono pomimo wychylenia dźwigni 400.60 do wrzeciennika nie wraca do górnego położenia lub wraca za szybko.

Celem regulacji należy odkręcić dwa przeciwległe wkręty 1080 przytrzymując kluczem do nakrętek otworowych bęben 400.75, odkręcić pozostałe dwa wkręty.

W wypadku, gdy wrzeciono nie wracało do górnego położenia pokręcić kluczem wraz z bębniem 400.75 w lewo o $1/4$ lub $1/2$ obrotu. Następnie zakręcić dwa wkręty 1080, wyjąć klucz i zakręcić pozostałe wkręty.

Przy zbyt szybkim powrocie wrzeciona regulacja przebiega podobnie z tą różnicą, że bęben 400.75 obracać należy w prawo.

8.1.4. Regulacja luzu na prowadnicach wrzeciennika /rys.16/

Luz na prowadnicach wrzecienników reguluje się za pomocą czterech śrub 44 rys.07 zabezpieczonych przed odkręceniem nakrętkami.