

dokładności wykonawczej, jak również i mniejszej uzależnione jest od stanu wiertarki, doboru właściwych warunków skrawania i wyboru właściwego elementu mierniczego.

Stół posiada trzy rodzaje elementów umożliwiających odczyt przesuwu z dokładnością 1; 0,1; i 0,02 mm. Przedmiot obrabiany, którego ciężar nie może przekraczać 120 kg, mocuje się na płaszczyźnie stołu przy pomocy śrub.

Powierzchnia stołu wiertarki, przed założeniem stołu krzyżowego powinna być starannie oczyszczona, z rowków teowych należy usunąć wszelkie zanieczyszczenia.

Powierzchnia podstawy stołu krzyżowego przed założeniem ma być oczyszczona, a podłużny stół ustawiony w środkowym położeniu.

Stół krzyżowy na stole wiertarki należy zamocować w taki sposób, aby oś wrzeciona przecinała się z osią podstawy stołu krzyżowego. Po przykręceniu stołu krzyżowego do płaszczyzny stołu wiertarki można przystąpić do zamocowania przedmiotu obrabianego.

Szczególne informacje dotyczące pozostałych warunków użytkowania stołu krzyżowego zawarte są w DTR tego wyrobu.

## 8. REMONTY

### 8.1. Regulacja zespołów i demontaż

Regulacja i demontaż może być przeprowadzany tylko przez wykwalifikowany i upoważniony do tego personel. Przed przystąpieniem do regulacji lub demontażu należy bezwzględnie wyłączyć wyłącznik główny 22 rys.07 wykręcić bezpieczniki główne oraz odczekać, aż olej spłynie na dno zbiorników. Przy całkowitym demontażu skrzynki napędowej lub wrzecionika należy spuścić olej.

#### 8.1.1. Regulacja sprzęgła wielopłytkowego /rys.21/

Włączyć najwyższe obroty wrzeciona, a następnie wrzeciono zatrzymać i wykonać czynności opisane we wstępie niniejszego rozdziału.

Następnie należy odkręcić pokrywę 47 rys.07. Obracając wrzeciono klinem do wybijania narzędzi, naprowadzić w pole widzenia zatrzask 1008. Po odciągnięciu i przekręceniu zatrzasku pokręcić pierścieniem 1004 lub 1005 wykorzystując do tego otwórki 1009 o jedną lub dwie podziałki. Położenie pierścienia zabezpieczyć zatrzaskiem. Po wyregulowaniu należy przykręcić pokrywę 47 rys.07.