

PRZYSTOSOWANIE WIERTAREK Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO WSPÓŁPRACY Z NASADKAMI

Wykonując dodatkowe wyposażenie do wiertarki uprzywilejowani są majsterkowicze dysponujący wiertarkami, w których wrzeciono jest zakończone gwintem. W przypadku jednak, gdy posiadana przez nas wiertarka zakończona jest chwytem stożkowym, a narzędzie jest w dobrym stanie, nie ma uzasadnionej potrzeby zakupu nowej wiertarki. Można natomiast w prosty sposób przystosować taką wiertarkę do współpracy z niektórymi przystawkami; dotyczy to zwłaszcza takich dodatkowych urządzeń jak: mocowanie ściernicy, pilki tarczowej do drewna itp.

Ponieważ przy bocznych naciskach na nasadkę mocowaną na stożku nasadka może spadać ze stożka, należy wykonać takie zabezpieczenie, aby uniemożliwić tego rodzaju niespodzianki, zwłaszcza że spadnięcie narzędzia w czasie pracy może być niebezpieczne dla obsługującego. Przystosowanie wiertarki polega na wykonaniu we wrzecionie gwintowanego otworu, w który wkręcamy śrubę zabezpieczającą; dokładnie wyjaśniają to rysunki 1 i 2.

Dla wykonania przeróbki odkręcamy od korpusu wiertarki część mieszczącą przekładnię z wrzecionem i z zespołu tego wymontowujemy samo wrzeciono. We wrzecionie wiercimy otwór (na tokarce

lub na wiertarce stołowej po uprzednim pionowym zamocowaniu wrzeciona) po czym otwór gwintujemy. Tak zmienione wrzeciono montujemy na powrót do wiertarki.

Dla wrzeciona ze stożkiem B16 zastosowano gwint M6, dla stożków większych powinien to być gwint M8 i odpowiednio dla mniejszych stożków – mniejszy gwint.

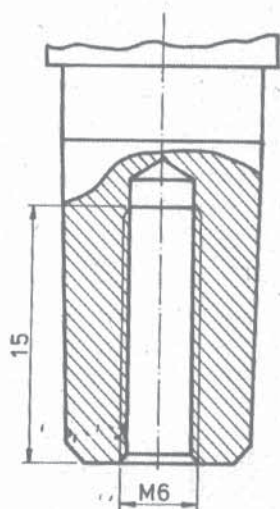
Nasadki potrzebne do współpracy z wiertarką oddajemy do wykonania w warsztacie mechanicznym. Gniazdo stożkowe w oprawie musi być bowiem wykonane bardzo starannie, wymiary stożków i gniazd stożkowych zostały zamieszczone w tabeli w nrze 10/77 MT na str. 60.

Na rys. 2 pokazana jest wiertarka z przystosowaną do niej nasadką do szczotki (tarczy) drucianej.

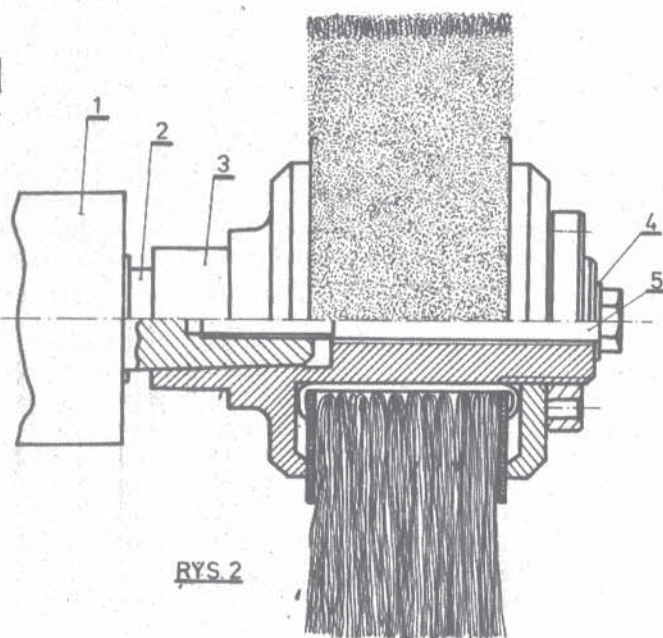
W rysunku ponumerowano zasadnicze części wg kolejności: 1 – wiertarka, 2 – wrzeciono (do przeróbki), 3 – oprawa szczotki (opisy wykonania opraw były zamieszczone w poprzednich odcinkach i na tych opisach należy się wzorować, dostosowując wymiary do aktualnych potrzeb), 4 – podkładka, 5 – śruba zabezpieczająca – jej długość należy dopasować do posiadanej wiertarki.

Przeróbka wiertarki, choć niewielka, może znacznie ułatwić wykonanie dodatkowego oprzyrządowania do wiertarki, a przez to zwiększyć jej uniwersalność.

Stefan Zbudniewek



RYS. 1



RYS. 2