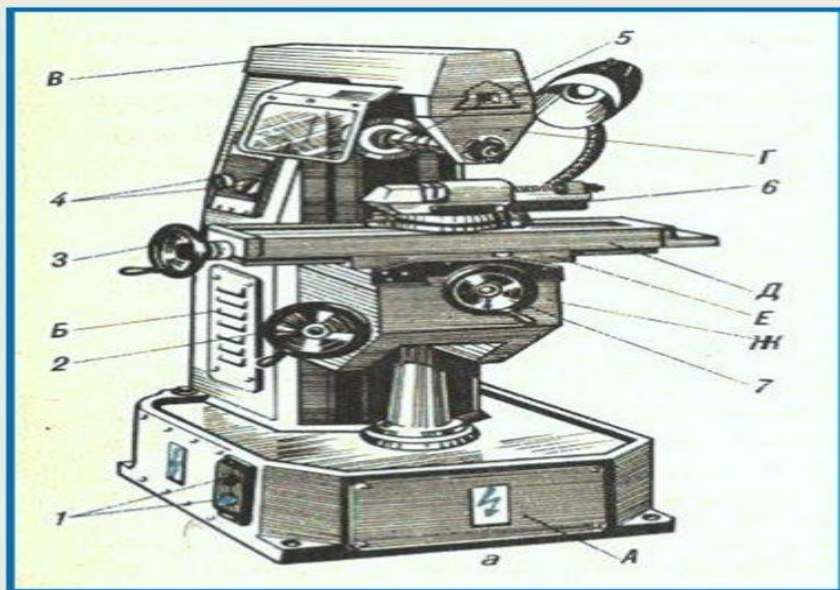


РАБОТА ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

Устройство горизонтально-фрезерного станка НГФ – 110 Ш

Школьные учебные мастерские оборудуются горизонтально-фрезерными станками типа НГФ – 110 Ш4. Буквы и цифры означают: Н – настольный, Г – горизонтальный, Ф – фрезерный, 110 – наибольший диаметр применяемых на станке фрез (мм), Ш – широкоуниверсальный, 4 – четвертая модель.



Он состоит из следующих основных частей:

основания А со стойкой Б, хобота В с салазками Е и консоли Ж.

серьгой Г, стола Д с продольными

Органы управления:

1 – кнопочное управление, 2 – маховик вертикального перемещения стола, 3 – маховик продольной подачи, 4 – рукоятки установки скорости вращения шпинделя, 7 – маховик поперечной подачи; приспособления: 5 – оправка, 6 – машинные тиски.

◀Рис.1

ПРИНЦИП РАБОТЫ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

- Фрезерные станки — универсальный инструмент с многолезвийным режущим инструментом — фрезой; главное движение — вращение фрезы. Шпиндель, несущий фрезу, вертикален, но его во многих случаях можно устанавливать под углом к заготовке. Движение стола, осуществляемое вручную или с помощью механического привода, точно контролируется по градуированным лимбам на ходовых винтах и по прецизионным шкалам с оптическим увеличением.
- Фрезерная оправка (вал, несущий фрезу) горизонтальна. Стол, на котором закрепляется обрабатываемая деталь с необходимой оснасткой, может быть либо «простым», т.е. с перемещением по трем осям, либо универсальным, т.е. допускающим и угловые повороты.

ВОПРОСЫ К ТЕМЕ УРОКА

1. Напишите в каких плоскостях двигается рабочий стол фрезерного станка?