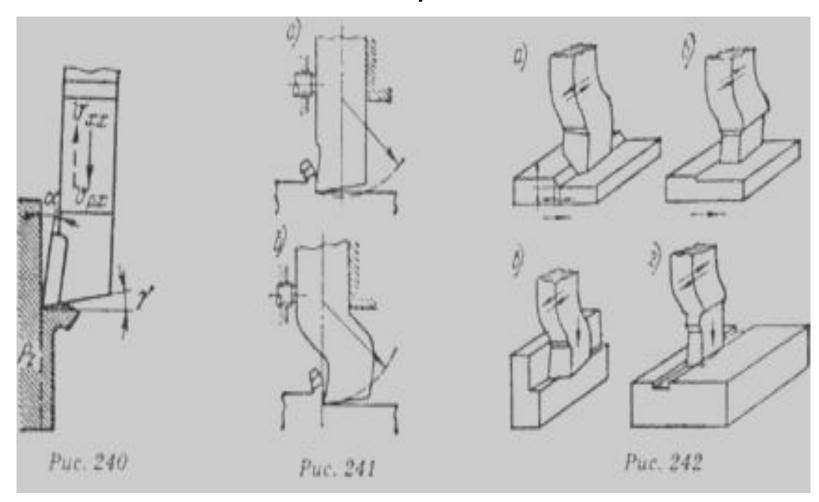


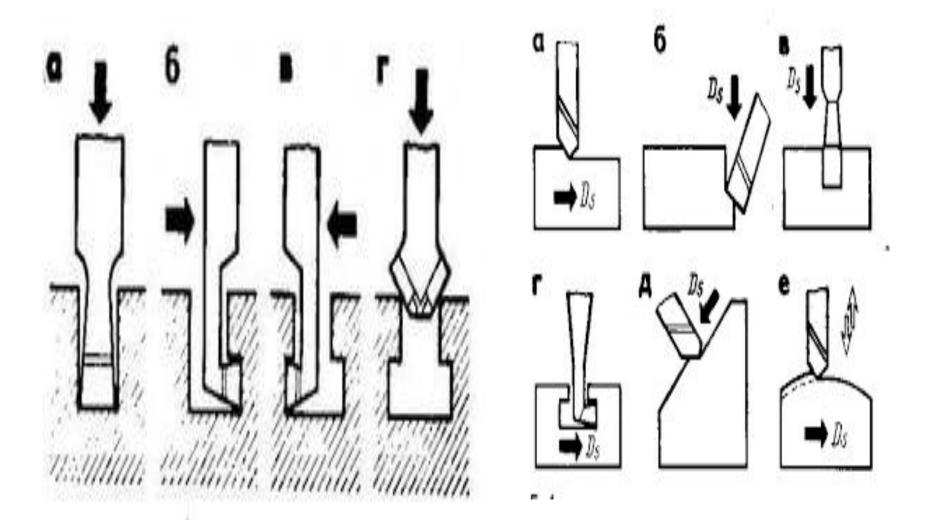
Строгальнопротяжные станки

Группа строгальных, долбежных и протяжных станков единственная, в которой главное движение является *прямолинейным*.



На строгальных и долбежных станках обработка ведется резцами, на протяжных – протяжками.



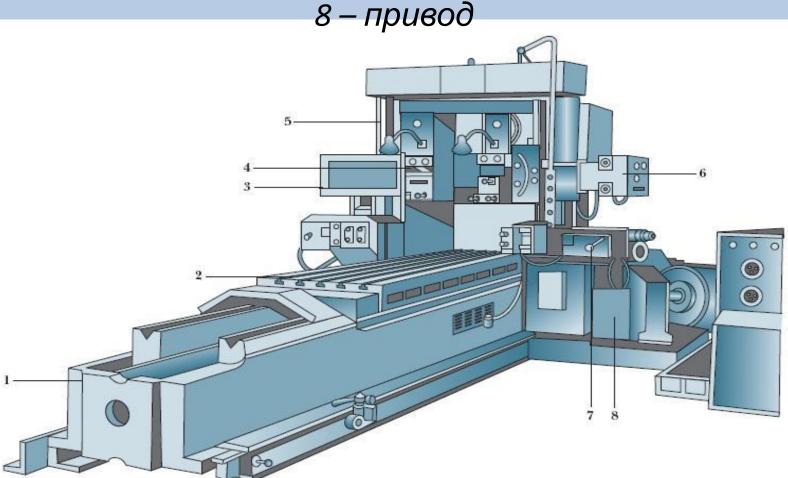


продольно-строгальные (одно- и двух стоечные) - главное движение сообщается заготовке,

- Движение стола- главное движение резания;
- обратный ход стола вспомогательный, осуществляемый с большой скоростью, причем, во время обратного хода резцы поднимаются.

Продольно-строгальный станок:

1 — направляющие станины; 2 — стол; 3 — поперечина ; 4 — вертикальные суппорты; 5 — стойки портала; 6 —коробка подач; 7 — каретка бокового суппорта;



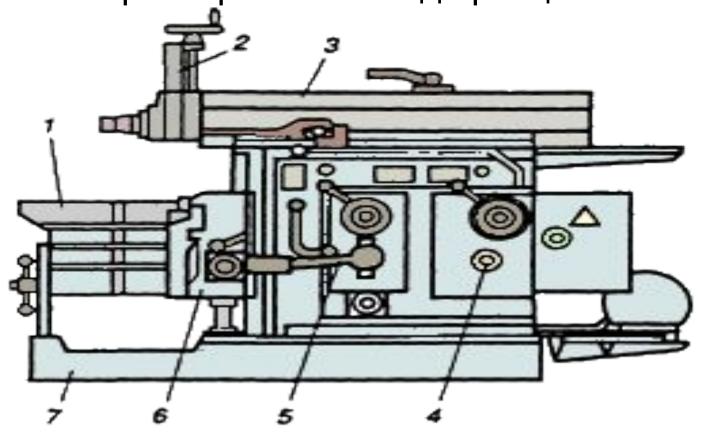


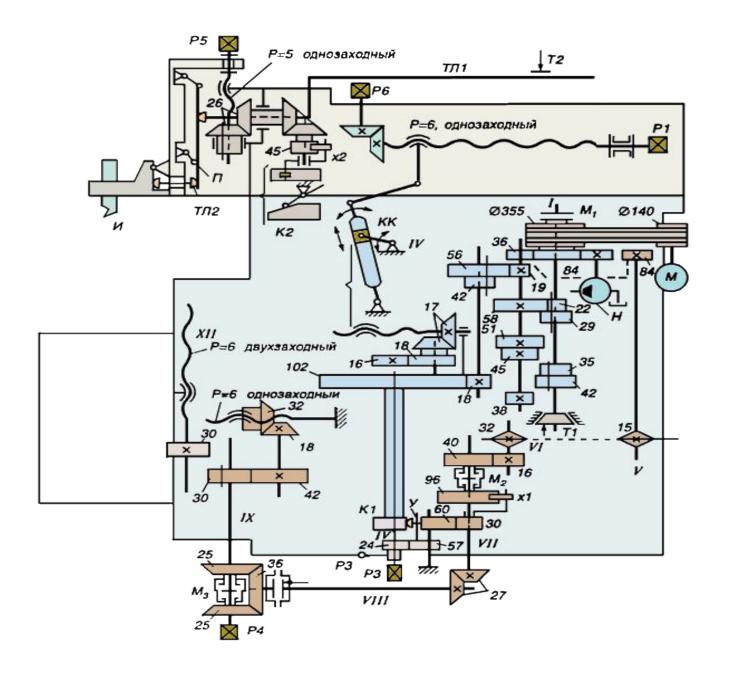


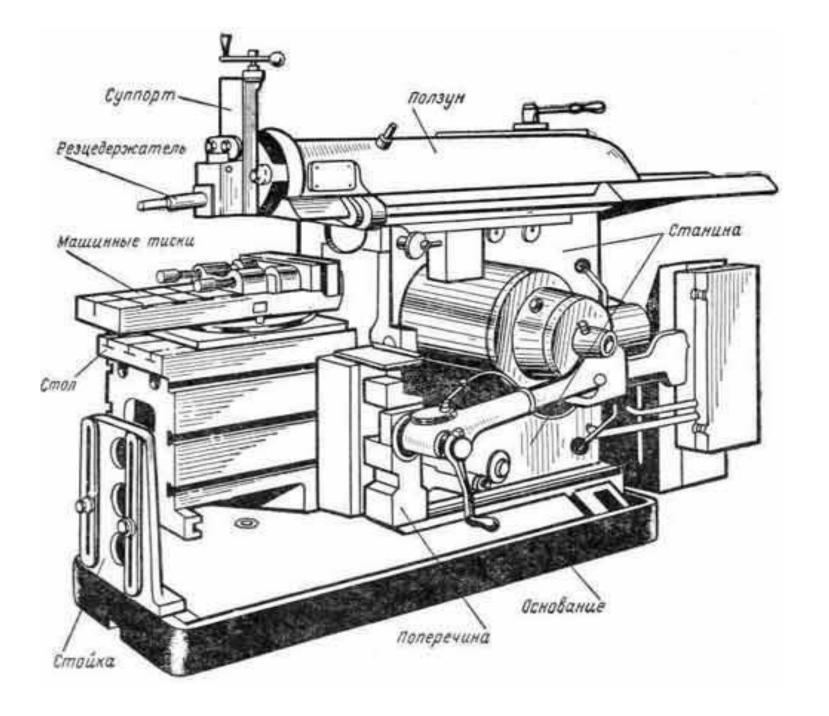
В поперечно-строгальных движение резания сообщается инструменту.

- Движение стола, суппорта является движением подачи или движением углубления.
- Стол и поперечину можно перемещать непрерывно и ускоренно (*установочное движение*).

по направляющим станины 7 возвратнопоступательно перемещается ползун 3, сообщая резцу главное движение. Заготовка закрепляется на столе 1, она неподвижна во время рабочего хода резца.







Поперечно-строгальный станок

