



# Строгально- протяжные станки

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

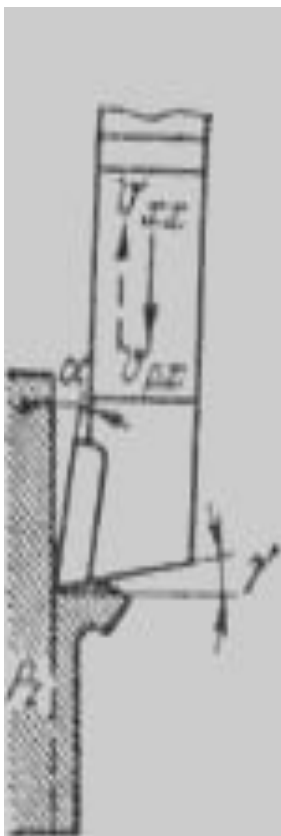


Рис. 240



Рис. 241

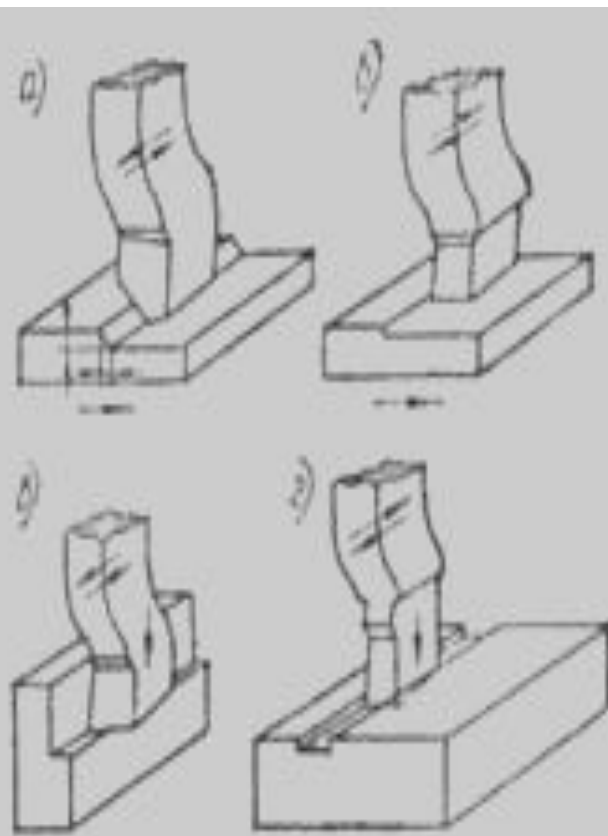
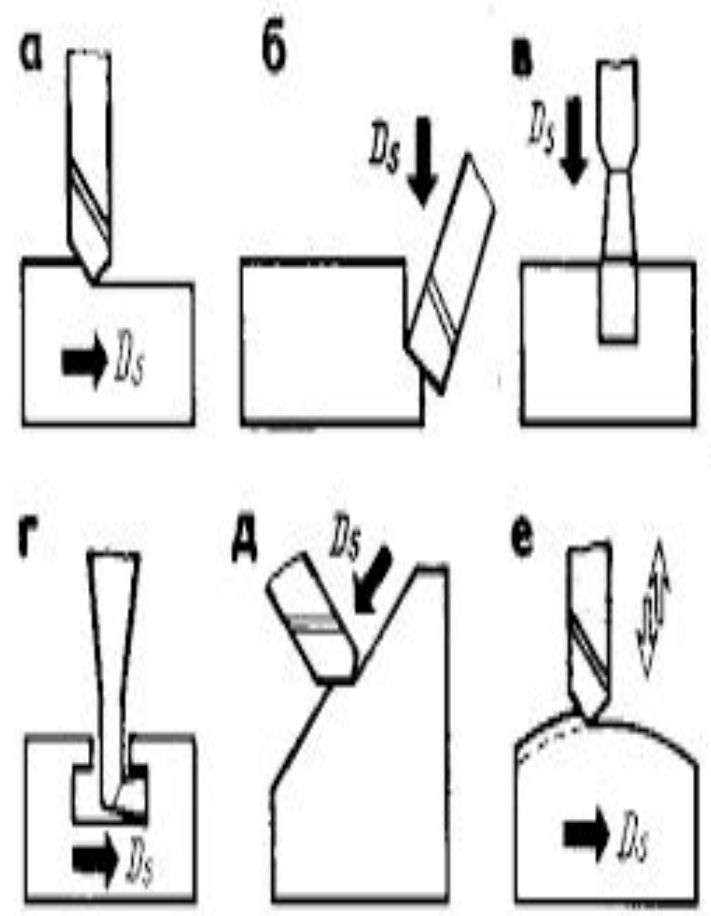
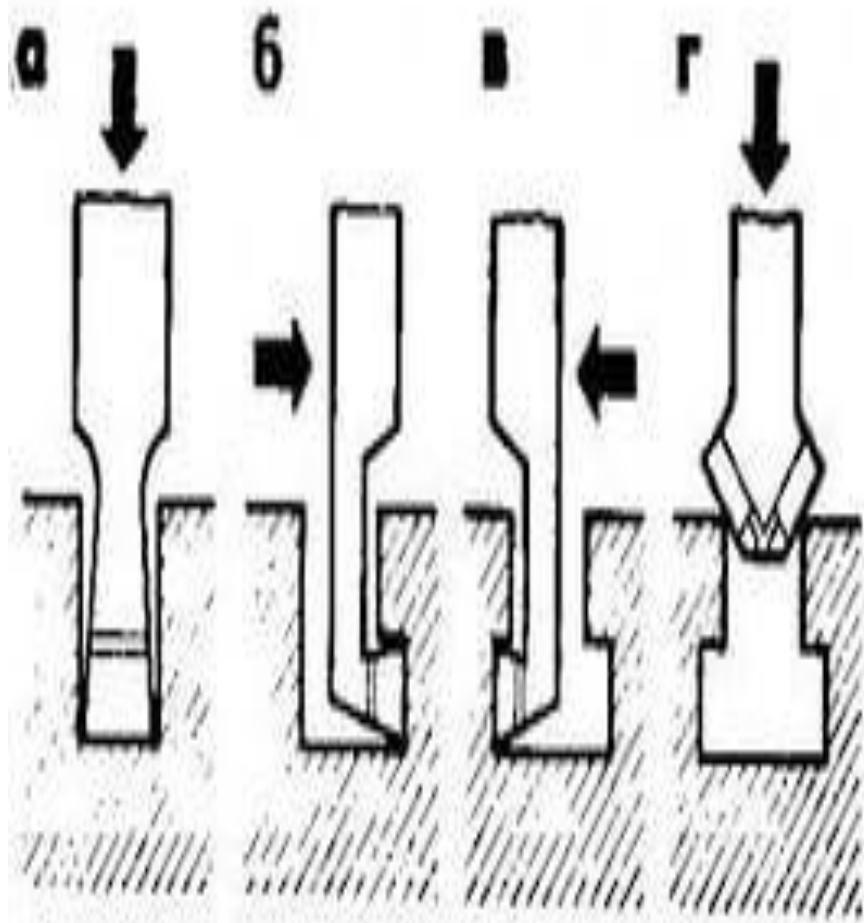


Рис. 242

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



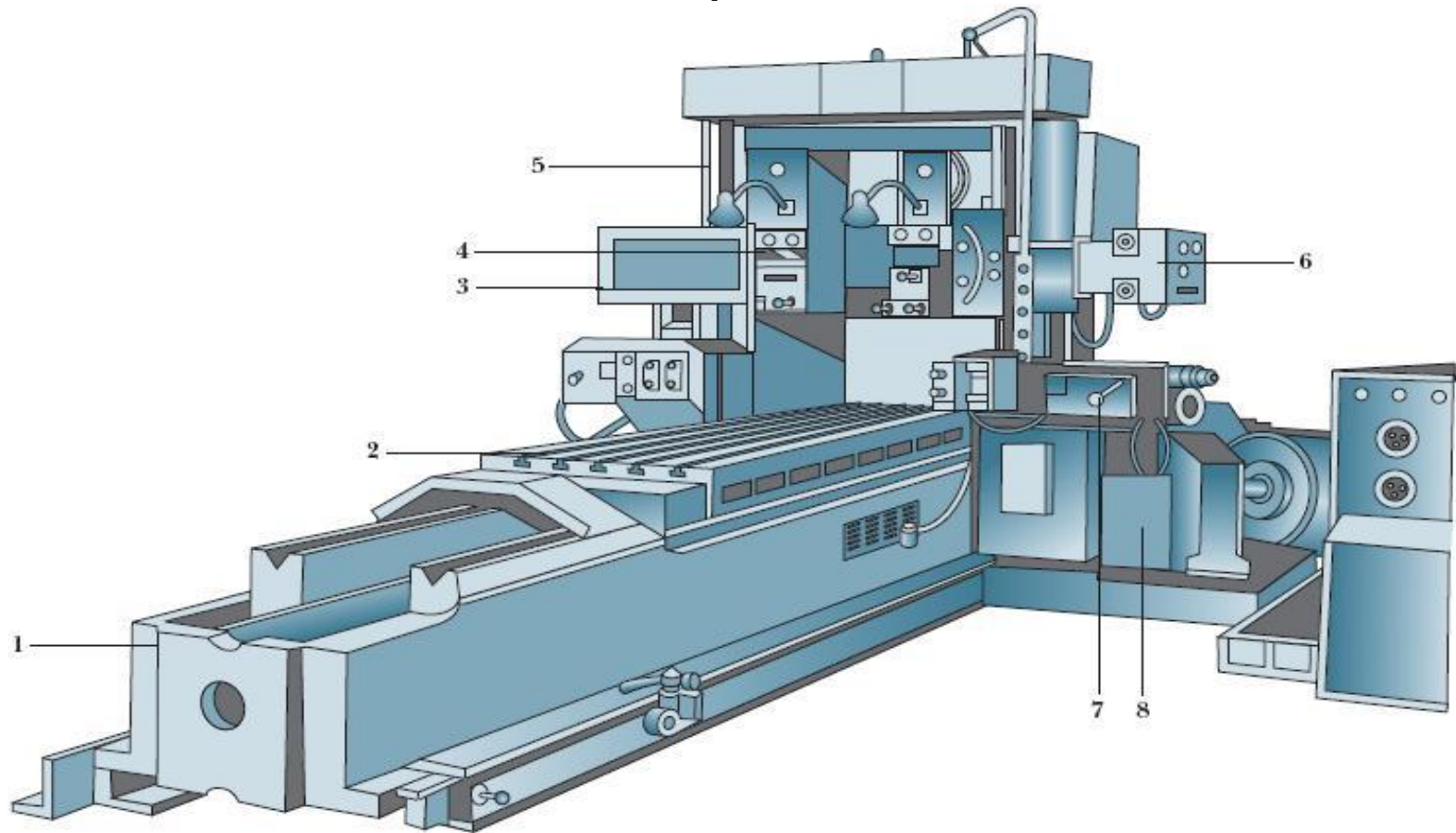


**продольно-строгальные** (одно- и двух  
стоечные) - *главное движение*  
*сообщается заготовке,*

- *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;  
8 – привод*





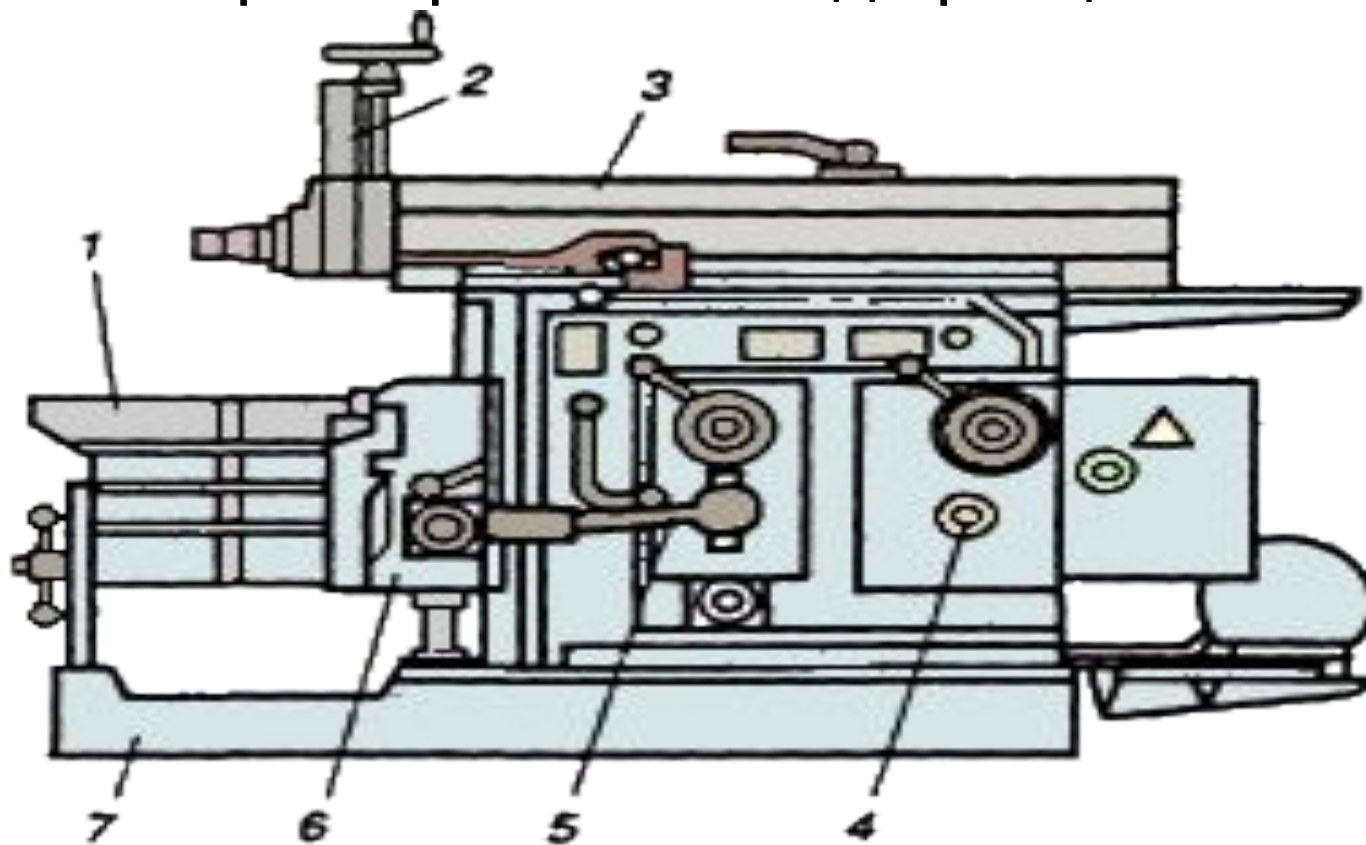


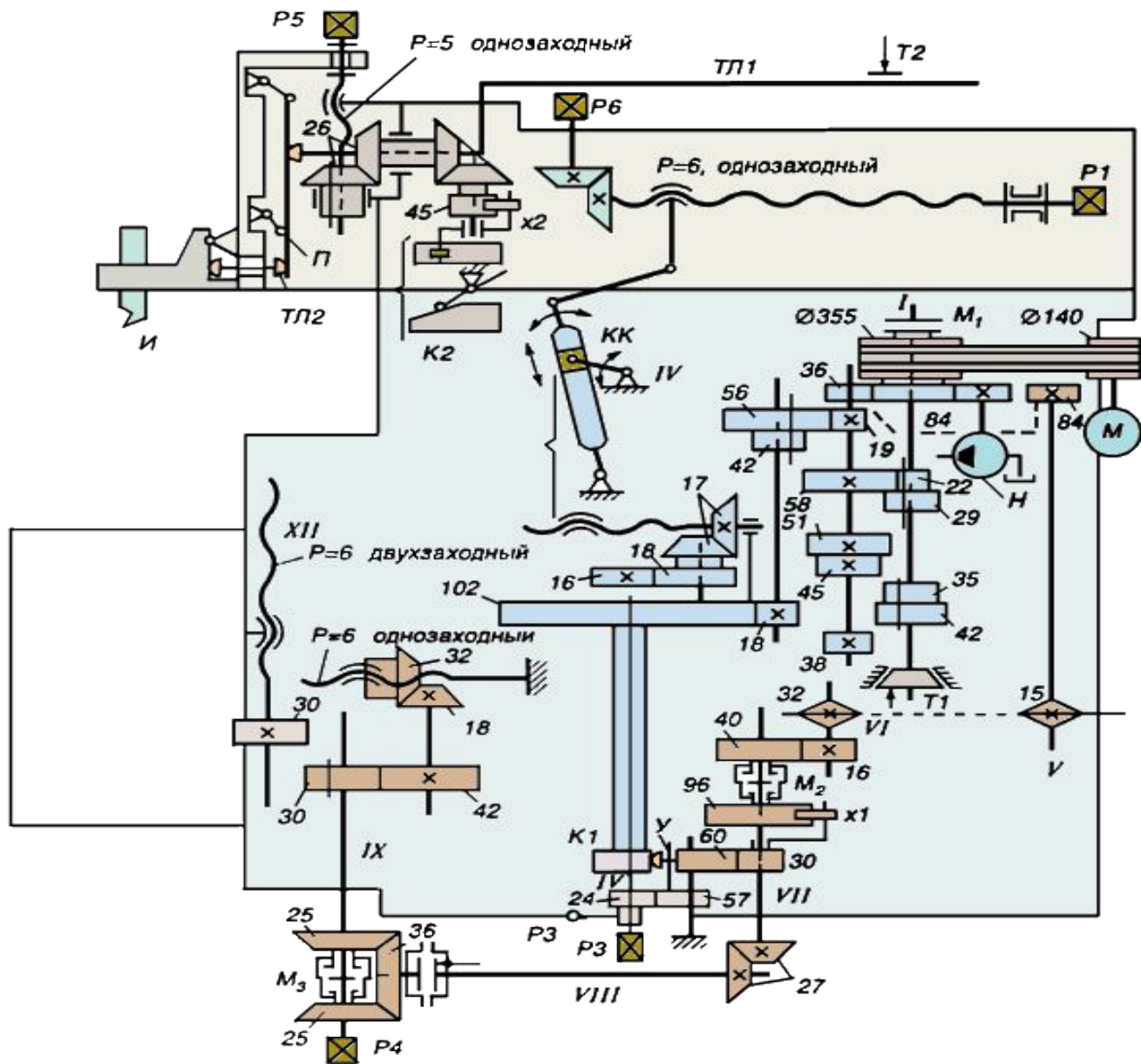


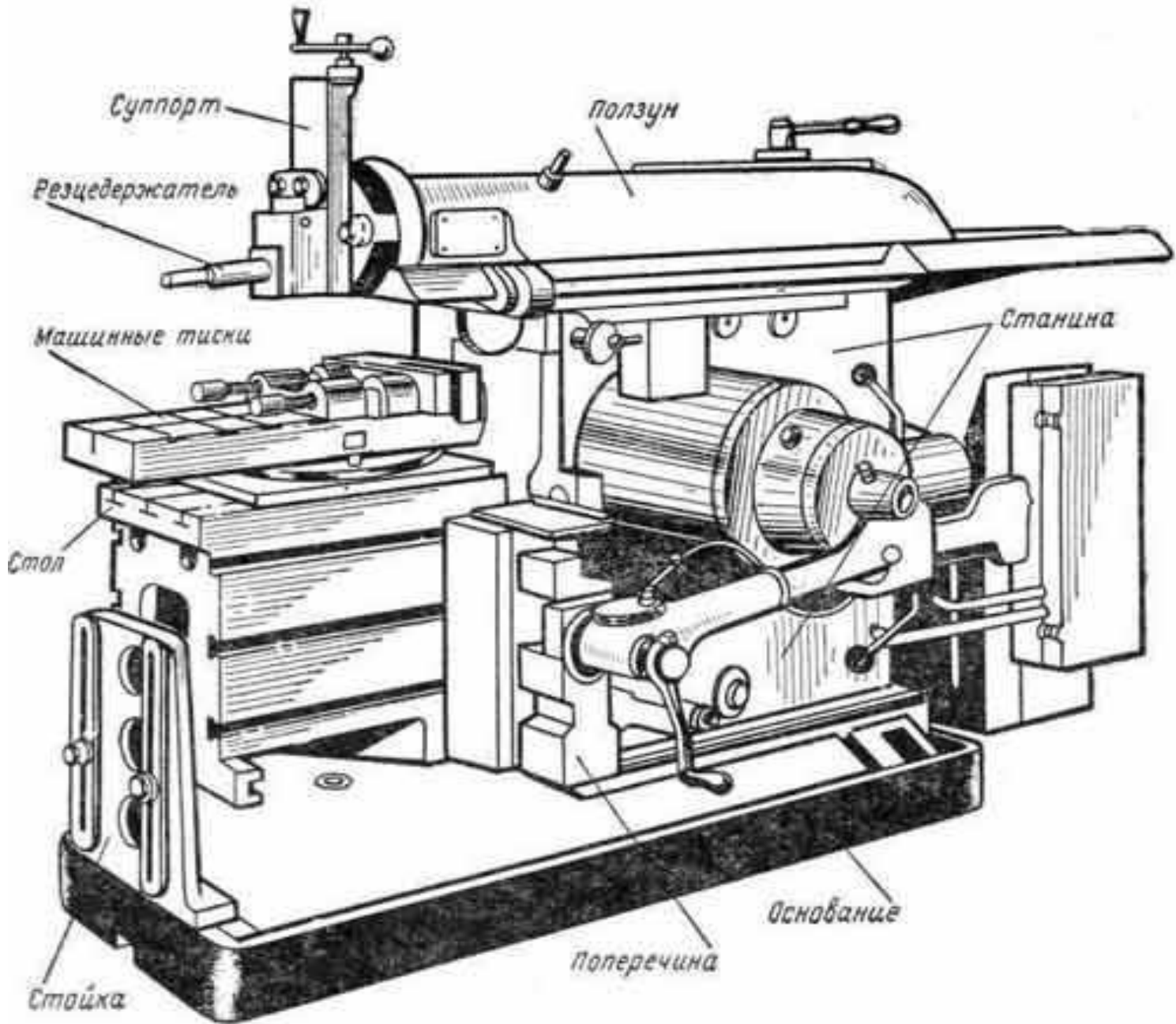
В поперечно-строгальных движение резания сообщается *инструменту*.

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

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







# Поперечно-строгальный станок



