



Строгально-протяжные станки

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

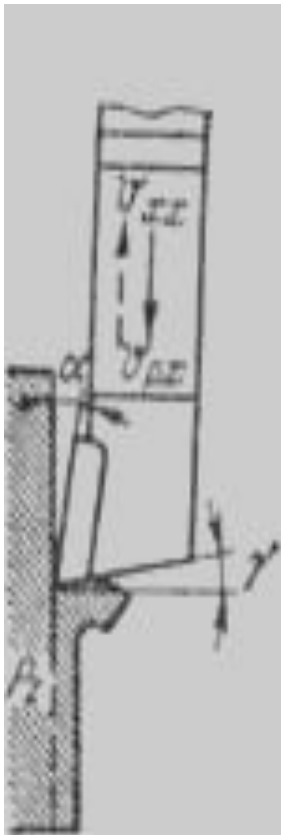


Рис. 240



Рис. 241

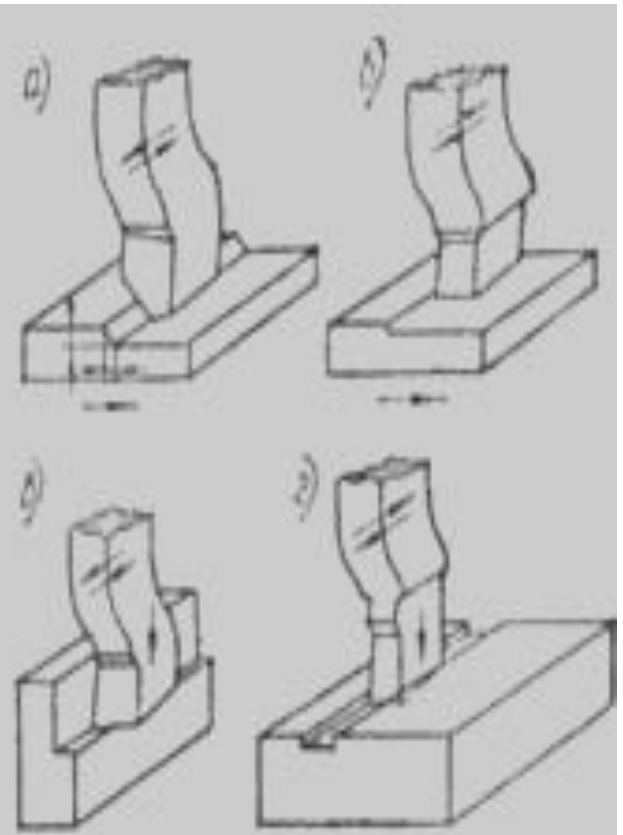
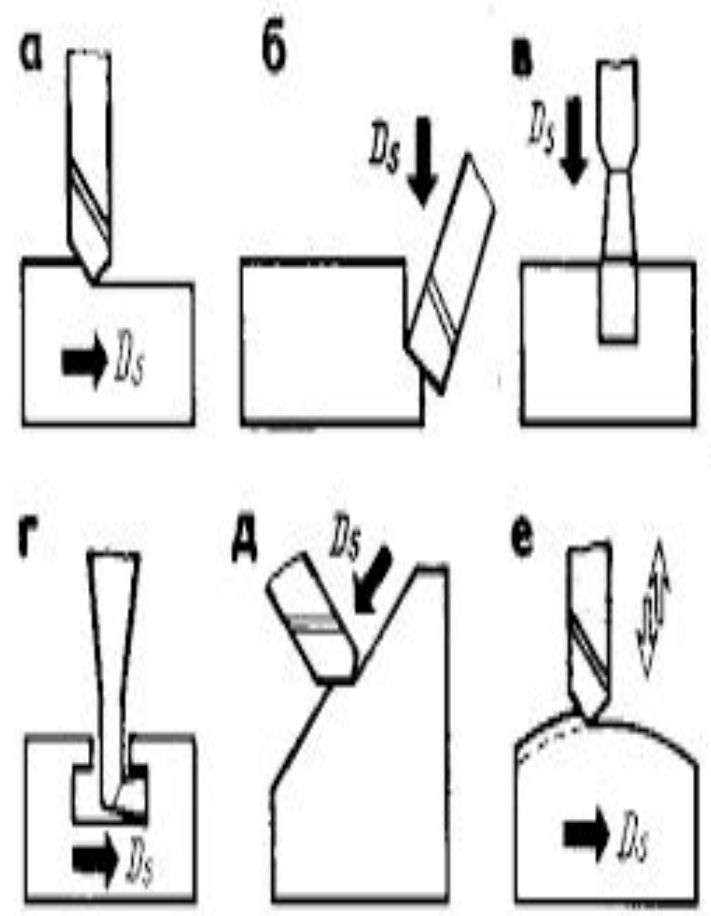
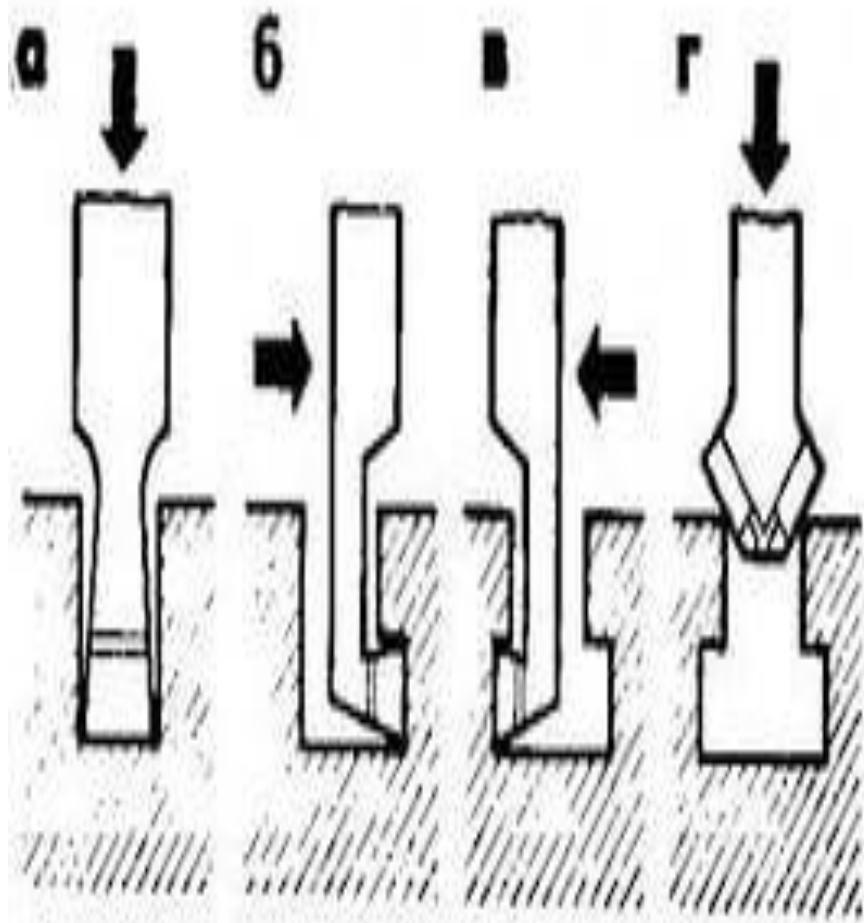


Рис. 242

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



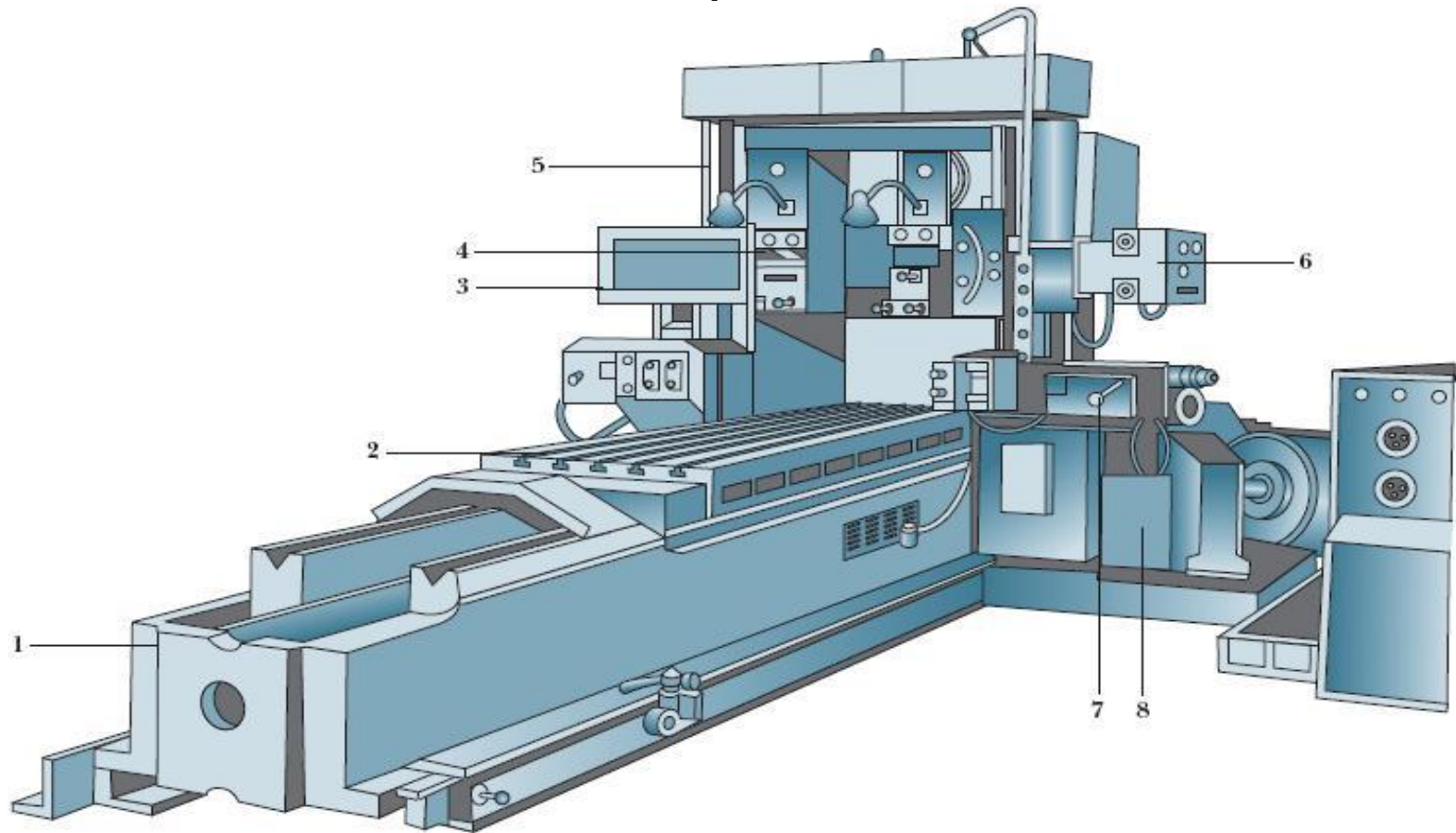


продольно-строгальные (одно- и двух
стоечные) - *главное движение*
сообщается заготовке,

- *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*



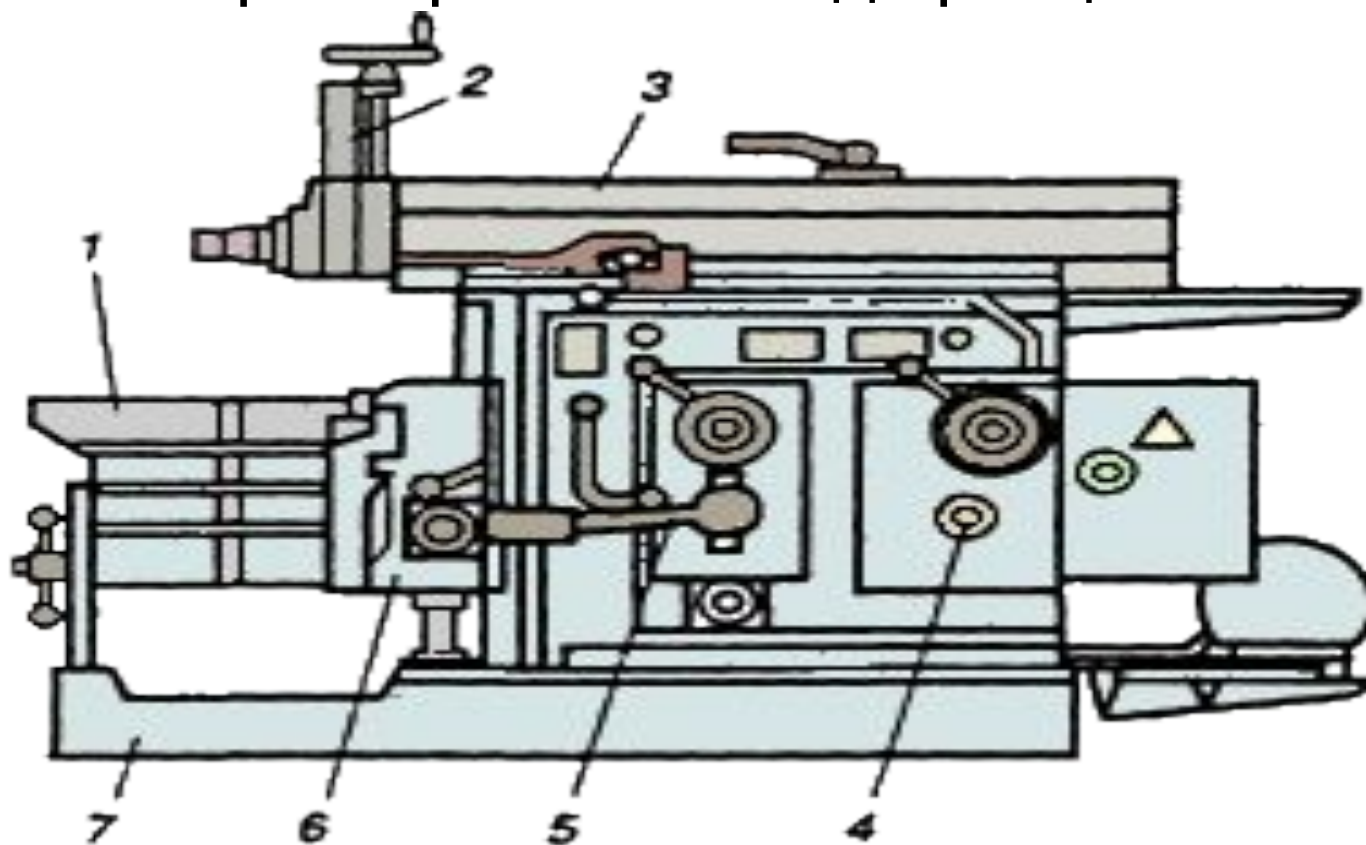


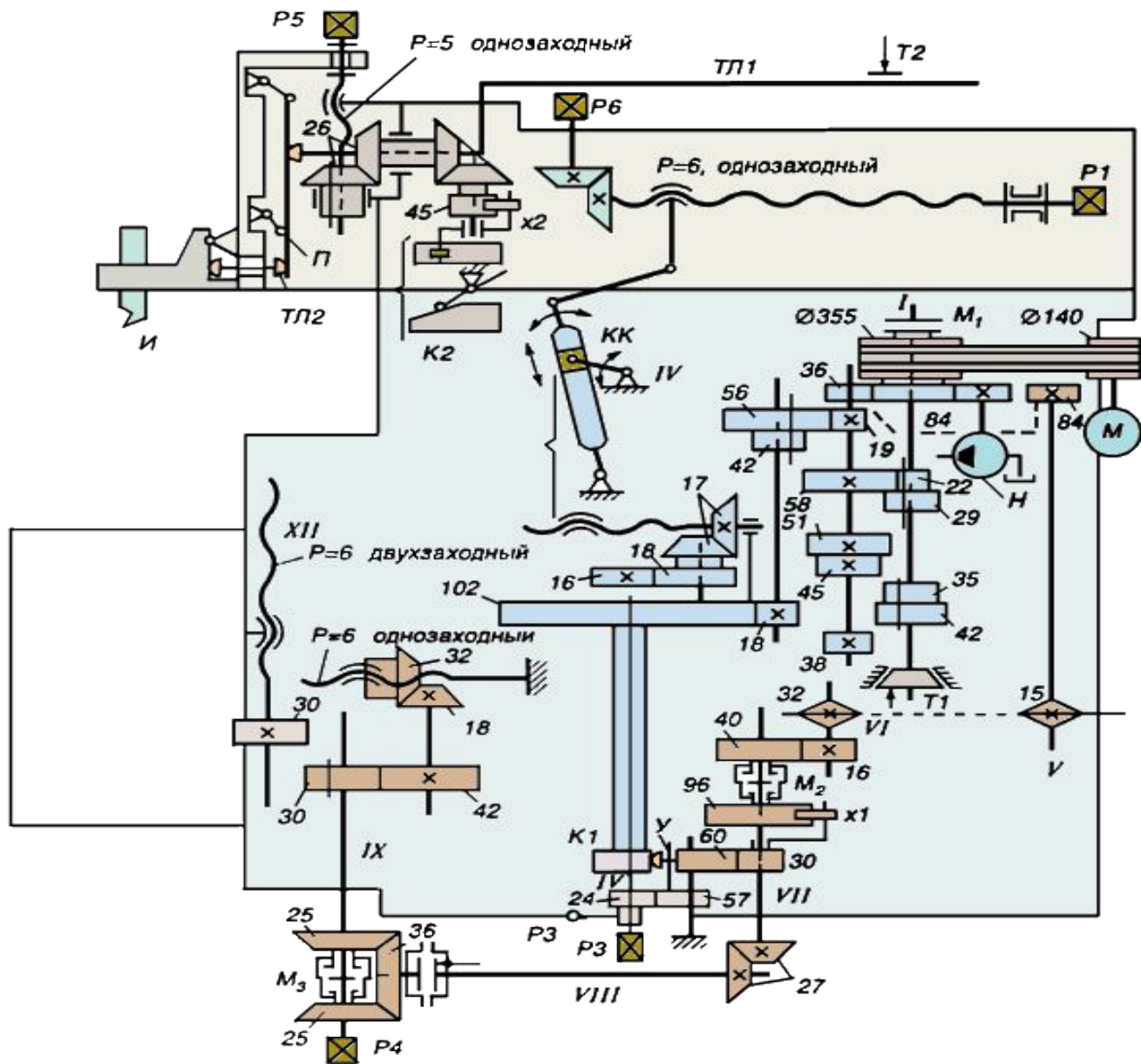


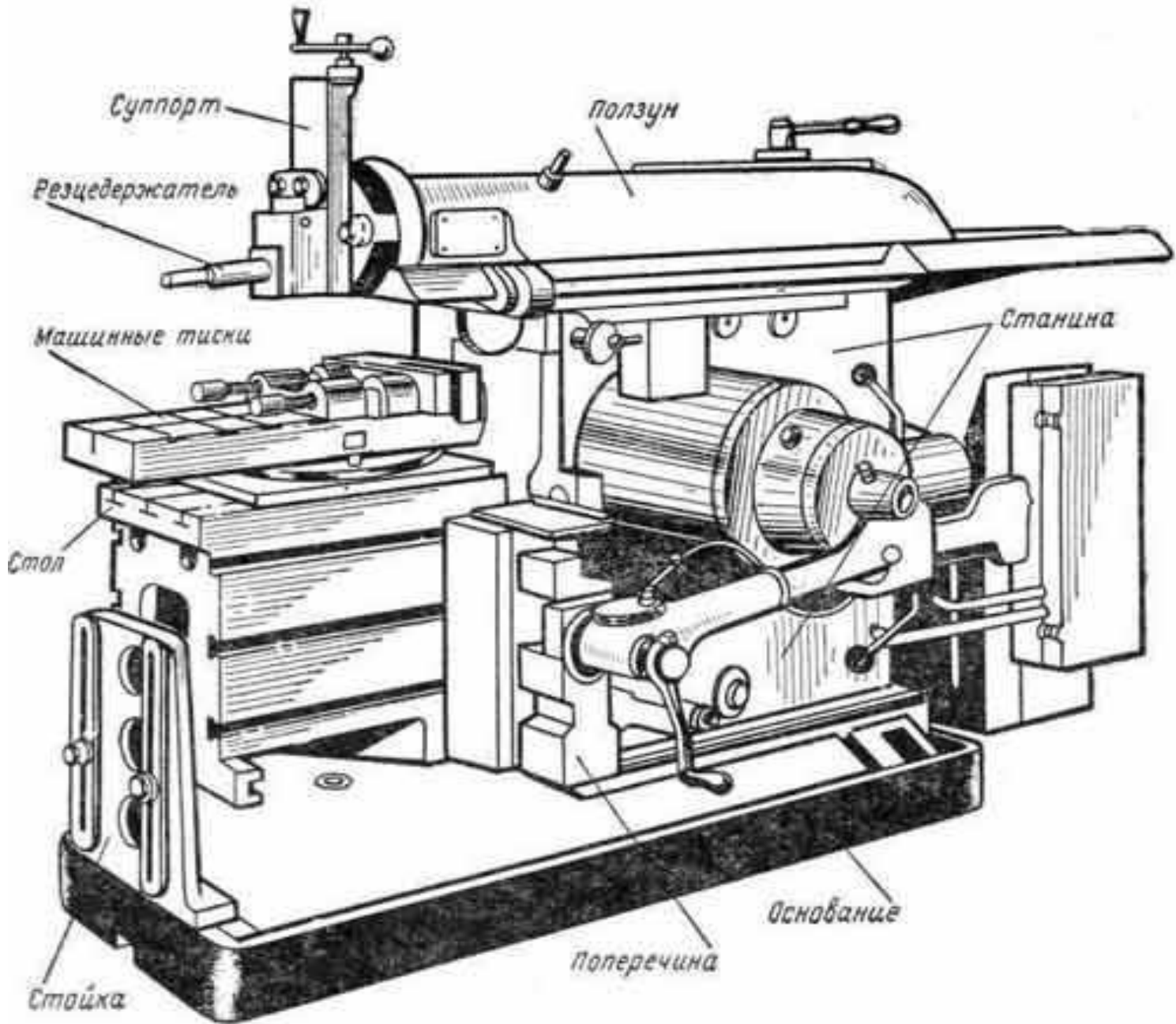
В поперечно-строгальных движение резания сообщается *инструменту*.

- *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



