

На станках этого типа съём обработанных деталей, установка и закрепление заготовок производятся без остановки станка. Фрезерные станки непрерывного действия подразделяются на карусельно-фрезерные и барабанно-фрезерные.

Карусельно-фрезерные станки. На рис. 169 показана схема карусельного станка. На станине 1 смонтированы две вертикальные стойки 2 с направляющими, которые соединены горизонтальной плитой 3, образующей замкнутую рамную систему. На стойках 2 смонтирована горизонтальная траверса 4, которая может перемещаться вверх и вниз. На траверсе 4 помещены шпиндельные головки 5 с самостоятельным приводом. Для удобства наладки на необходимую глубину фрезерования шпиндели фрезерных головок перемещаются в вертикальном направлении. Круглый поворотный стол 6 с вертикальной осью вращения приводится в действие от самостоятельного привода.

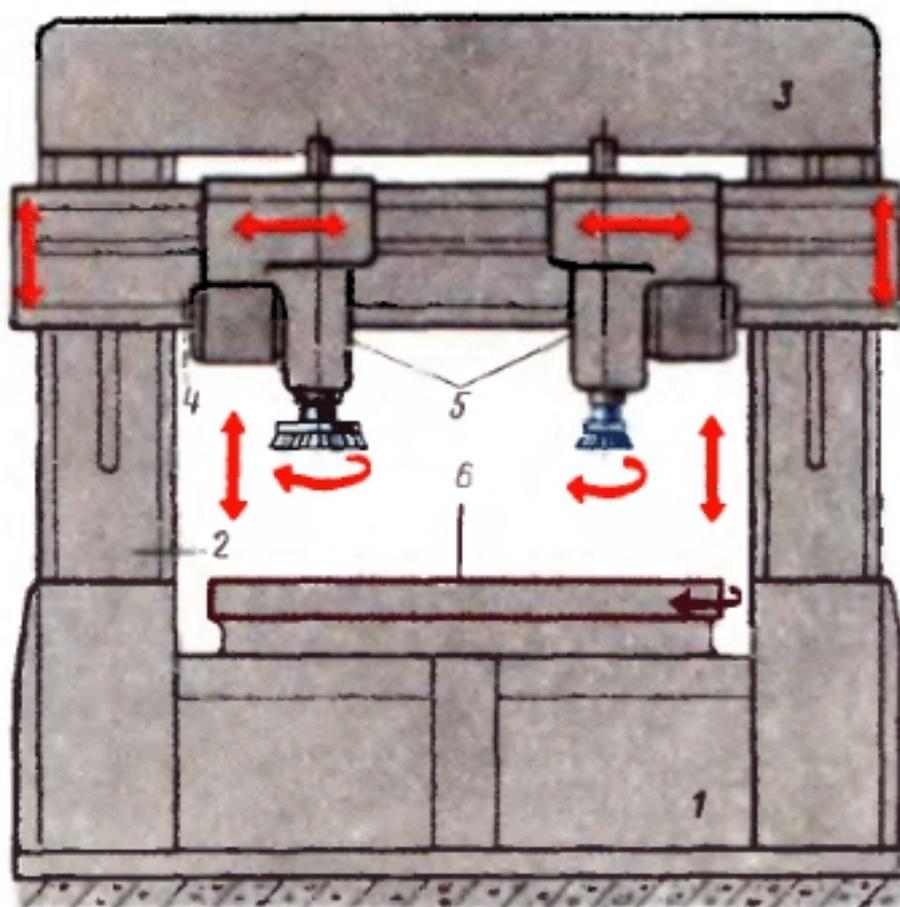
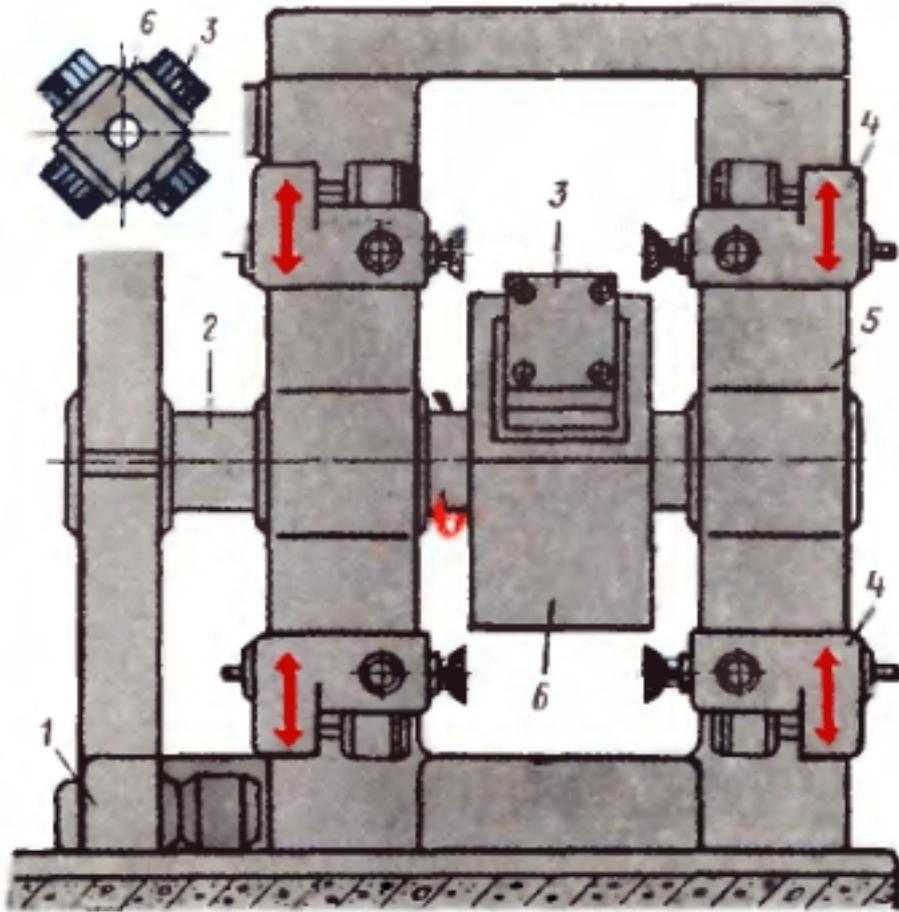


Схема карусельно-фрезерного станка **169**

# Фрезерные станки непрерывного действия

Добавил(а) Administrator  
29.03.12 13:48 -



Барабанно-фрезерный станок **170**

~~Копировать текст в формате HTML (с картинками):~~