

Основные узлы продольно-строгальных станков и их назначение. На рис. 26 показан общий вид одностоечного продольно-строгального станка модели 7142А. Основными узлами этого станка являются стол 8, станина 2 и траверса б. По траверсе перемещаются два вертикальных суппорта 4 и б, а по вертикальным направляющим станины - боковой суппорт 1. Главное рабочее движение сообщается от электродвигателя 9 с помощью червячно-реечной передачи столу 3, а движение подачи - суппортам.

Перемещение суппортов по направляющим траверсы и станины осуществляется предусмотренными для этой цели отдельными электродвигателями. Все суппорты имеют устройства для быстрого передвижения и приспособлены для автоматического подъема резца в конце рабочего хода. Траверса 5 имеет ускоренное перемещение вверх и вниз по станине, осуществляемое электродвигателем 7. Управление станком сосредоточено на пульте 8, смонтированном на гибком шланге, который можно расположить в любом месте.

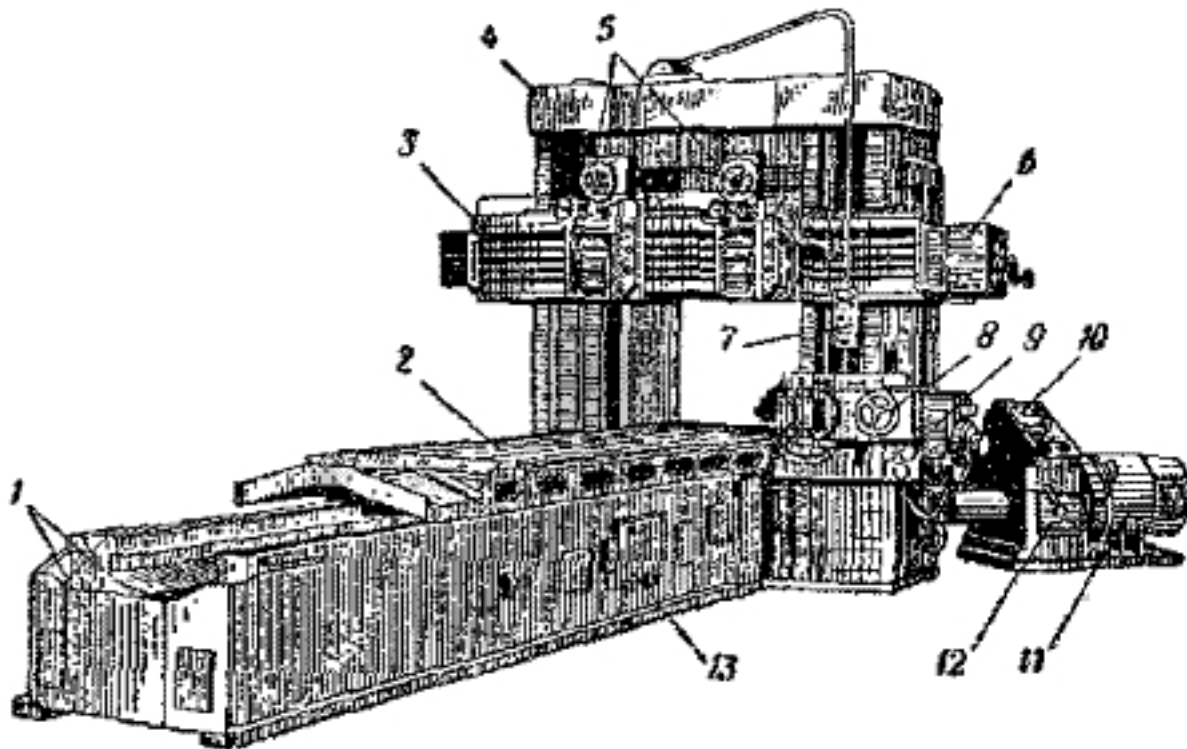


Рис. 27. Двухстоечный продольно-строгальный станок модели 7212.

Модель 7212 - это станок с двумя стаями. Он предназначен для обработки длинных деталей. В нем используются два двигателя. Один из них приводит в движение рабочий стол, а другой - инструментальный блок. Станок имеет сложную конструкцию, которая позволяет ему обрабатывать детали с высокой точностью. Он широко применяется в промышленности.

Устройство продольно-строгальных станков

Добавил(a) Administrator

22.12.12 09:37 - Последнее обновление 22.12.12 10:06

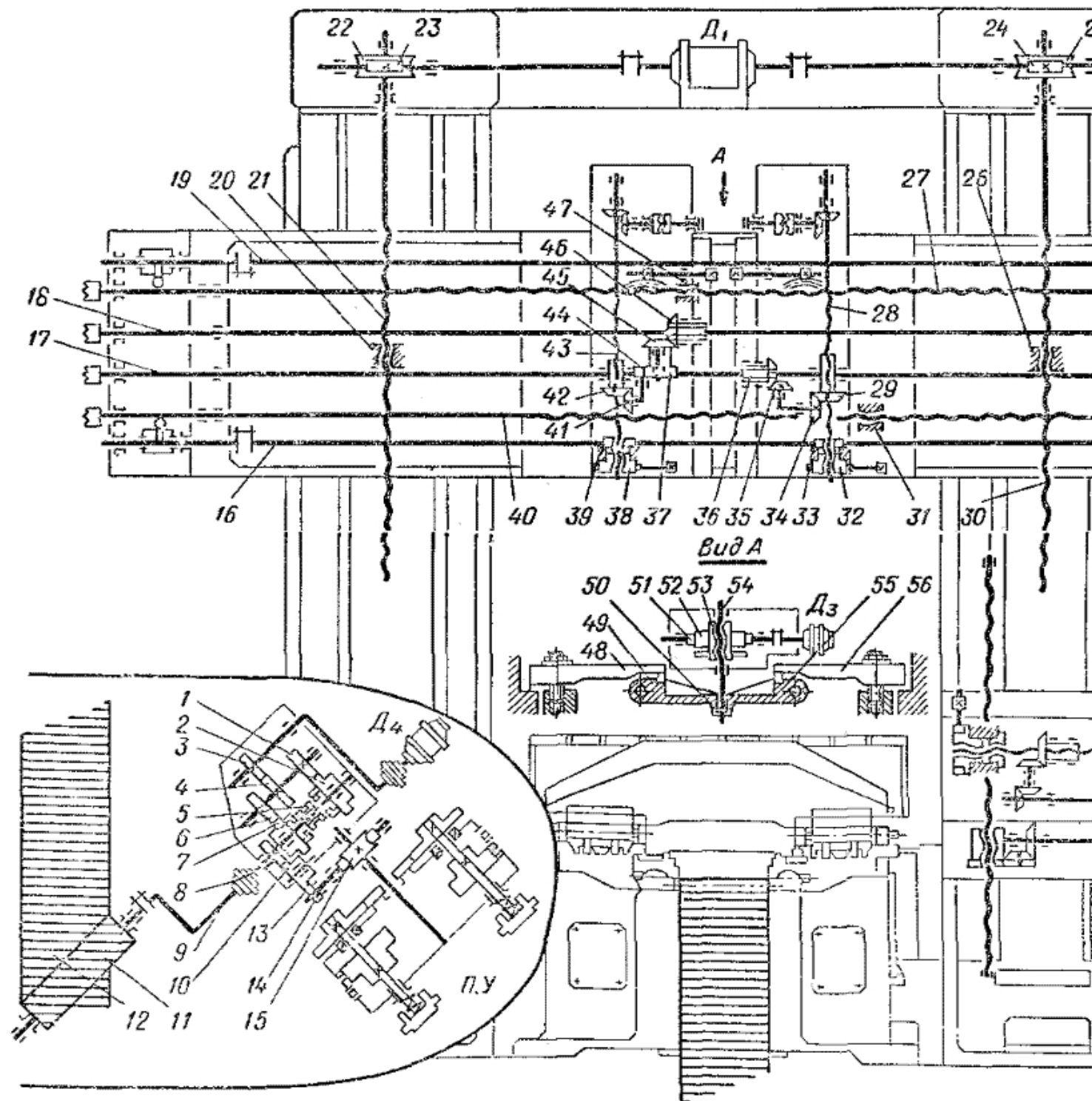


Рис. 28. Кинематическая схема двухстоечного продольно-строгального станка модели

Устройство продольно-строгальных станков

Добавил(а) Administrator

22.12.12 09:37 - Последнее обновление 22.12.12 10:06

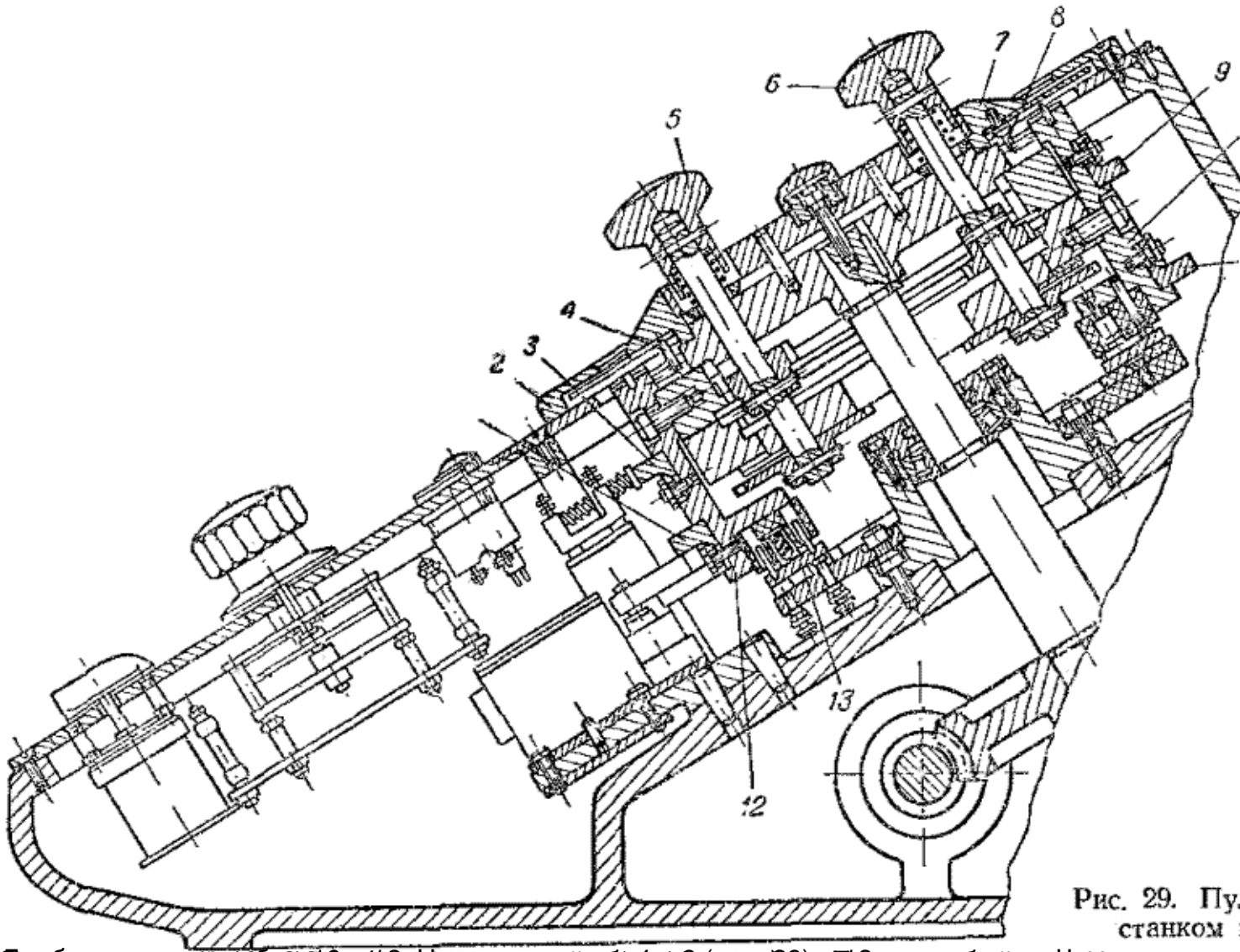


Рис. 29. Пу...
станком

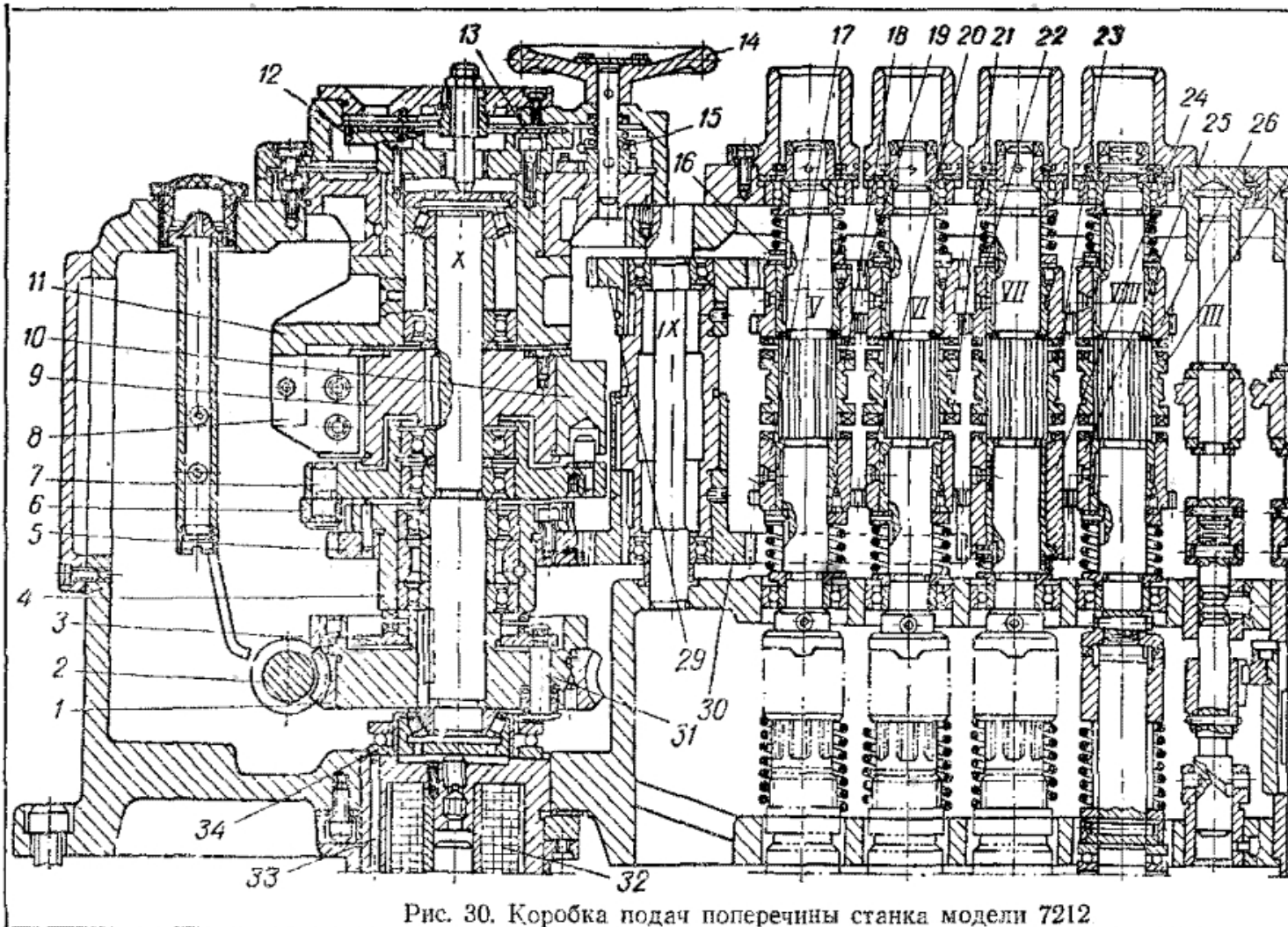


Рис. 30. Коробка подачи поперечны станка модели 7212

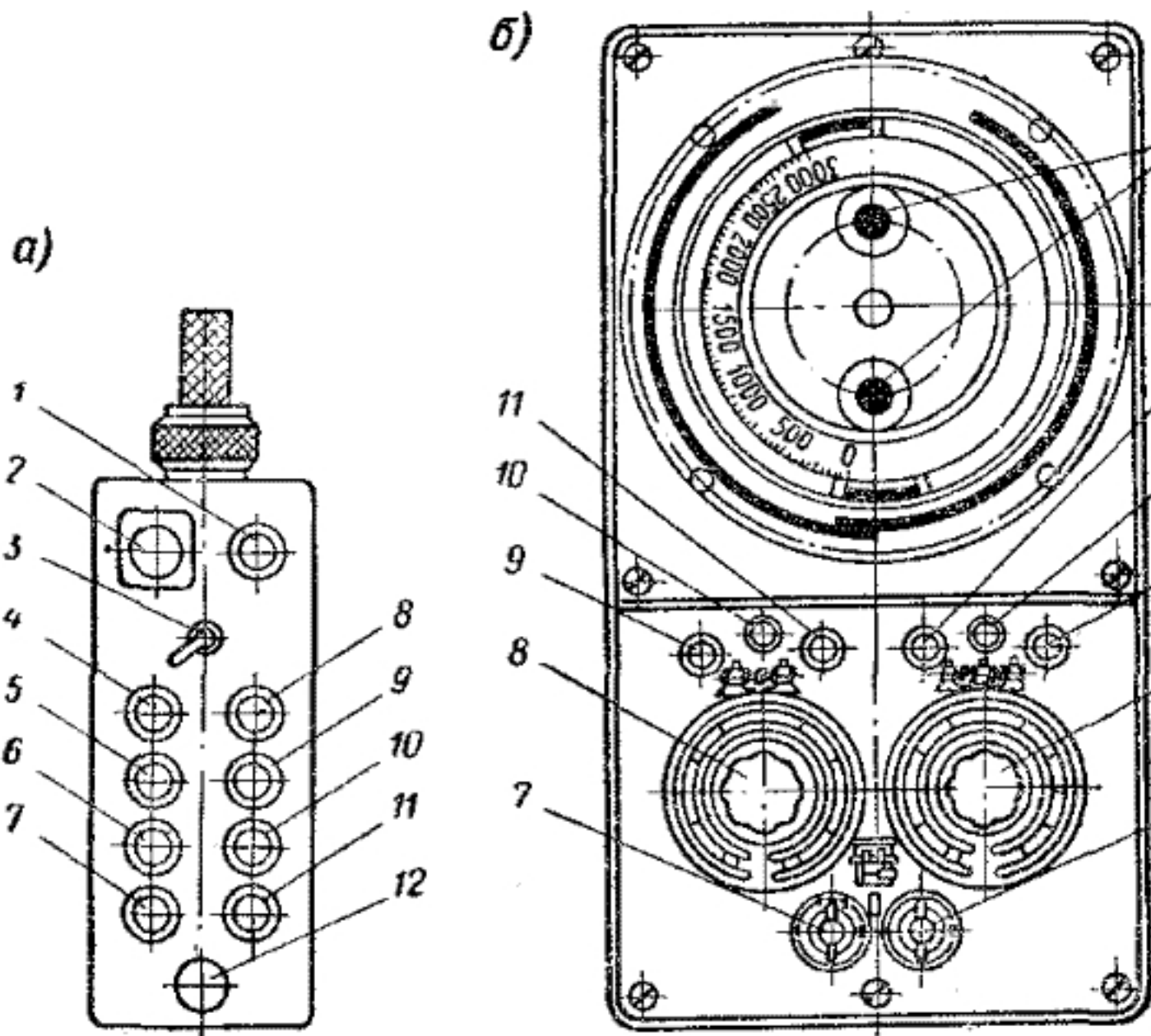


Рис. 31. Органы управления станком модели 7212:

а — подвесная кнопочная станция: 1 — кнопка включения прибора контроля загрузки привода станка; 2 — прибор для контроля загрузки привода станка; 3 — выключатель освещения на станке; 4 — кнопка включения перемещения поперечины вверх; 5 — то же, вниз; 6 — кнопка включения установочного перемещения стола в направлении бокового хода; 7 — то же, в направлении обратного хода; 8 — кнопка включения установочных перемещений суппортов поперечины; 9 — то же, бокового суппорта; 10 — кнопка включения автоматического цикла движения стола в направлении рабочего хода; 11 — то же, в направлении обратного хода; 12 — кнопка выключения движения стола; б — панель пульта управления: 1 — рукоятки установки длины хода стола; 2 — кнопка включения трехмашинного агрегата; 3 — лампа зеленого цвета — сигнал включения трехмашинного агрегата; 4 — кнопка выключения трехмашинного агрегата; 5 — рукоятка установки величины скорости рабочего хода стола; 6 — переключатель подъема резцедержателя бокового суппорта; 7 — то же, суппортов поперечины; 8 — рукоятка установки величины скорости обратного хода стола; 9 — кнопка включения двухмашинного агрегата; 10 — лампа зеленого цвета — сигнал о включении двухмашинного агрегата; 11 — кнопка выключения двухмашинного агрегата,

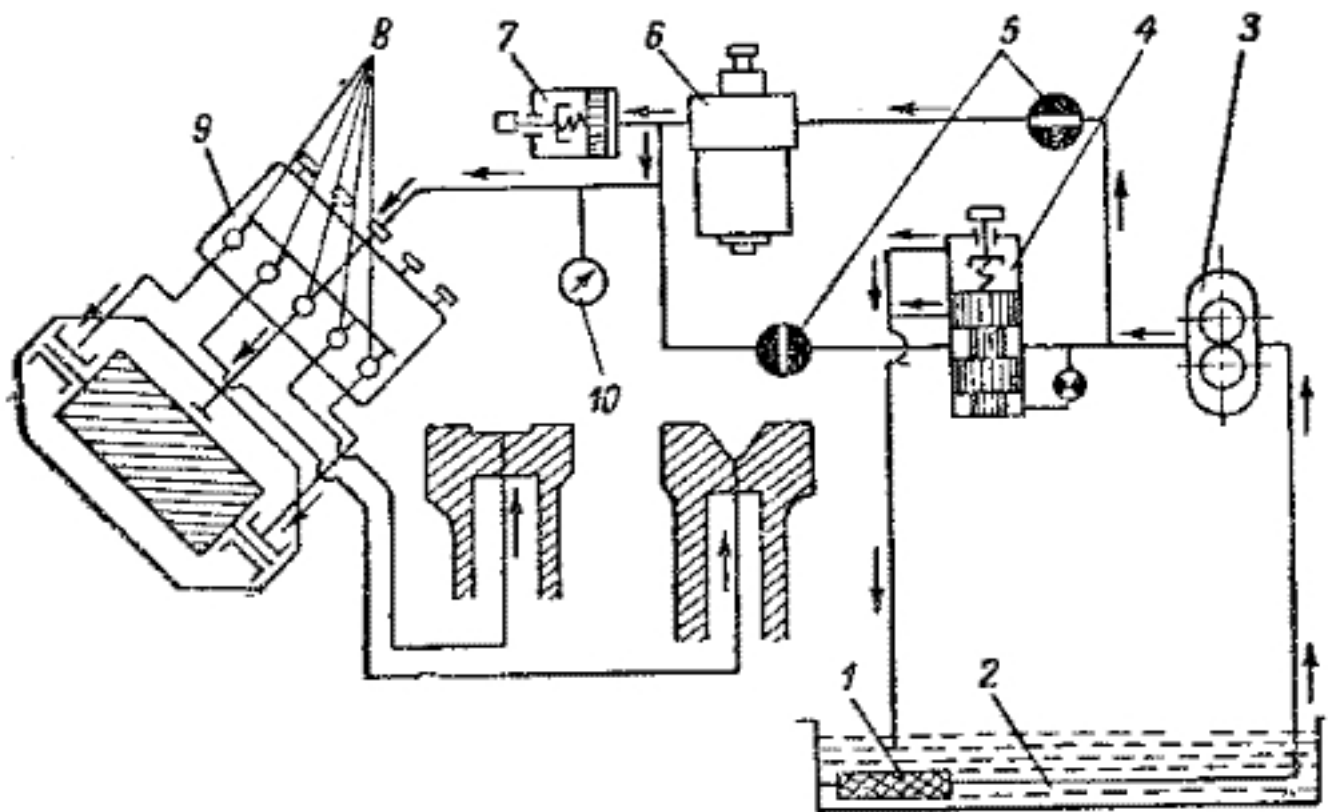


Рис. 32. Схема работы центральной смазочной станции станка модели 7212.