

Существуют следующие основные методы установки и крепления деталей, обрабатываемых на строгальных станках:

- непосредственно на столе станка;
- в машинных тисках и других универсальных приспособлениях;
- в специальных приспособлениях;
- в переналаживаемых приспособлениях.

Решающее значение для выбора метода установки имеют конструкция и размеры деталей, требуемая точность их обработки и количество деталей, подлежащих обработке, т. е. степень серийности производства.

В условиях индивидуального и мелкосерийного производства, а также при обработке весьма крупных деталей установка и крепление их и большинстве случаев производятся непосредственно на столе станка с помощью различного рода универсальных крепежных деталей и установочных принадлежностей, а также в машинных тисках. Специальные приспособления при работе на строгальных станках применяются сравнительно редко.

Заметное влияние на производительность труда при строгании оказывает расположение обрабатываемой детали (или приспособления с деталью) на столе станка.

Рациональное расположение деталей на столе станка (в плане) при обработке их по одной штуке. Длина рабочего хода при работе на строгальных станках больше длины строгания на так называемую величину перебега резца. Данные о величине перебега резца в зависимости от длины строгания приведены в табл. 11 и 12.

Таблица 11

Перебег стола при работе на продольно-строгальных станках

Длина строгания H_1 , в мм	Перебег стола h_1 , в мм	Перебег стола в мм, для станков имеющих тормоз
До 2 000	200	150
2 000—4 000	200—325	150—245
4 000—6 000	330—375	250—280
6 000—10 000	390—475	300—375

Таблица 12

Перебег резца при работе на поперечно-строгальных станках

Длина строгания H_1 , в мм	Перебег резца h_1 , в мм
До 100	35
100—200	48
200—300	58
300 и больше	75

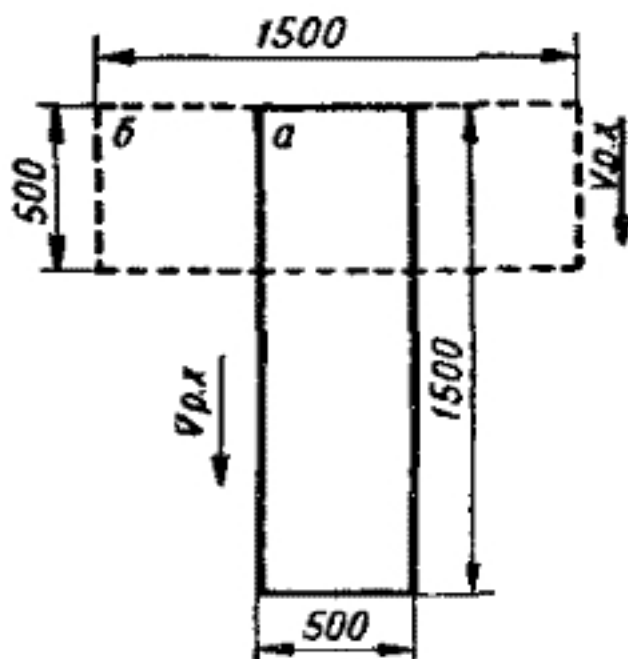
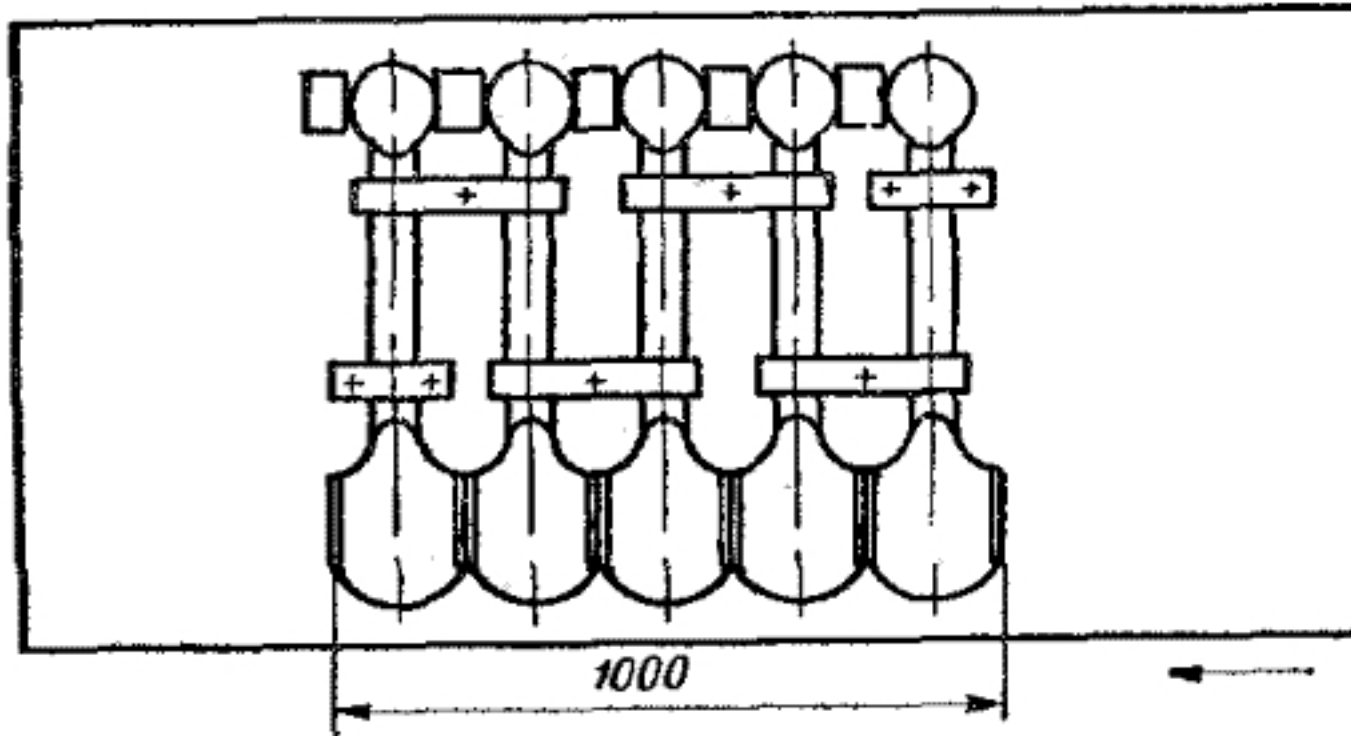


Рис. 85. Схема расположе-
ния прямоугольной заго-
товки.

а)



б)

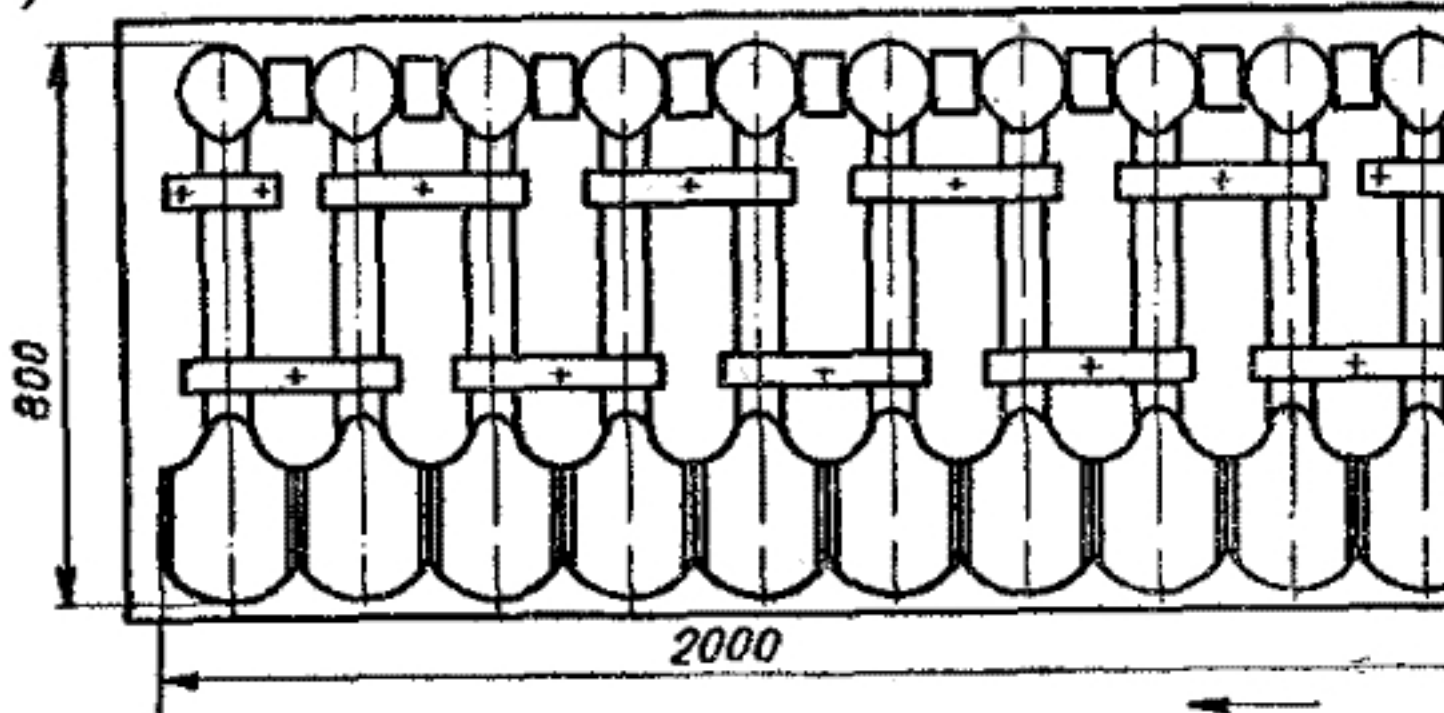


Рис. 86. Пример увеличения количества одновременно обрабатываемых деталей:

а — установка по 5 деталей; б — установка по 10 деталей.

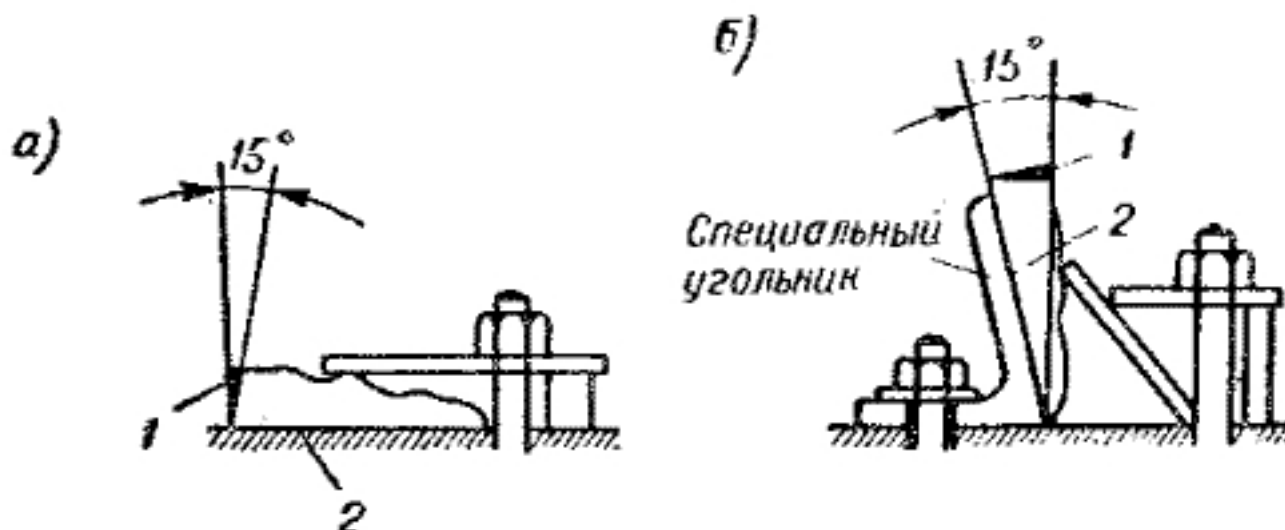


Рис. 87. Пример изменения установки детали при обработке наклонной плоскости.

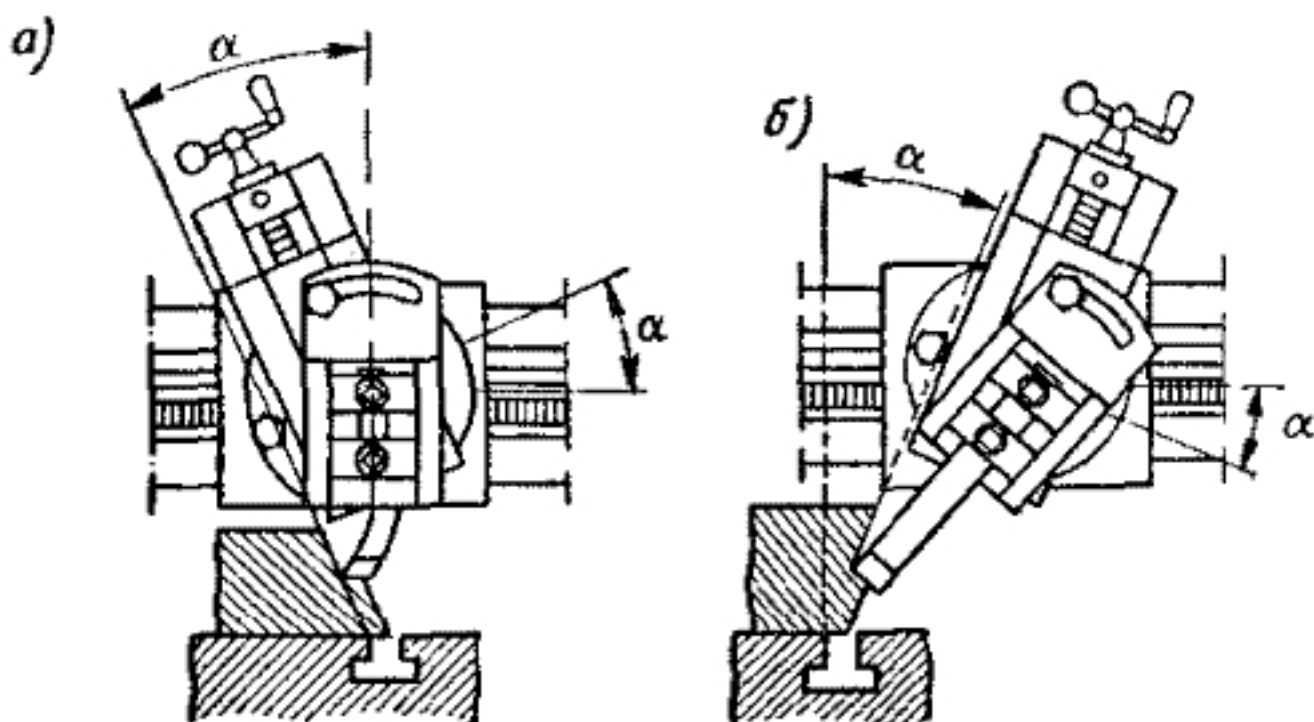


Рис. 88. Схемы установки суппорта при строгании наклонной плоскости:

а — правильно; б — неправильно.

Видеоизображение работы суппорта при строгании наклонной плоскости.