

нии винта 2 за рукоятку 1 салазки передвигаются по направляющим поворотной части 3. Так осуществляется подача вручную.

Передняя сторона салазок несет на себе два болта 14 и 6, при помощи которых к салазкам крепится поворотная доска 7 для поворотов резца при строгании наклонных и вертикальных поверхностей. К поворотной доске на оси 12 прикреплена шарнирами откидная доска 8. На ней имеется резцедержатель 9 для закрепления резца. Обычно на резцедержателе надевают кольцо 11, служащее опорой для резца. Резец проходит через сквозное отверстие резцедержателя и закрепляется болтом 10

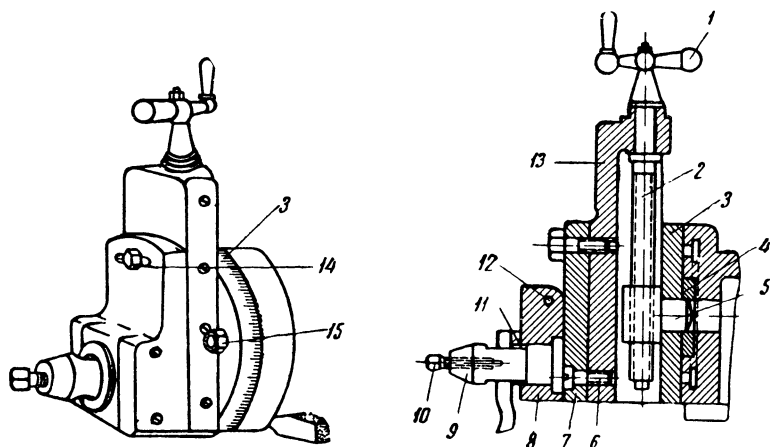


Рис 55 Суппорт поперечно строгального станка

Для установки резца на заданную глубину резания на втулке рукоятки 1 имеются деления. Если известен шаг винта 2 и число делений на втулке рукоятки, можно легко вычислить, на сколько миллиметров опустятся салазки суппорта вместе с резцом, если винт будет повернут на одно деление. Для этого шаг винта нужно разделить на количество делений. Так, если шаг винта равен 5 мм, а число делений на втулке — 50, то при повороте рукоятки на одно деление салазки переместятся с резцом на $5 : 50 = 0,1$ мм.

При строгании горизонтальных поверхностей поворотную часть 3 суппорта ставят на нуль градусов, а поворотную доску 7 приводят в среднее положение. При рабочем ходе резца откидная доска 8 во время срезания стружки плотно прижимается к поворотной доске, что придает резцу надлежащую устойчивость. При холостом же ходе поворотная доска вместе с резцом поворачивается вокруг оси 12, благодаря чему резец свободно скользит по детали.