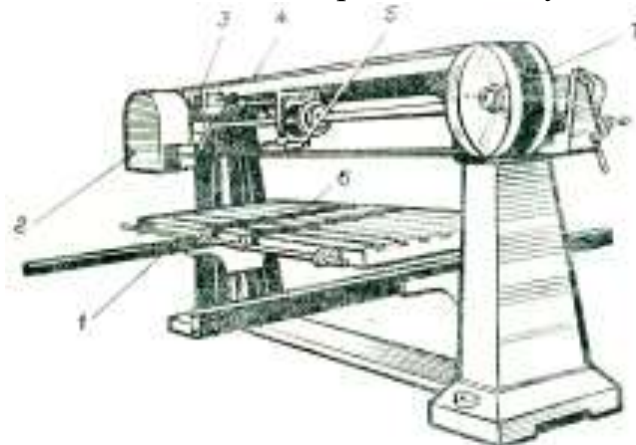


Шлифовальные станки и их устройство

Шлифовальные станки предназначены для обработки поверхности изделий после строгания, фрезерования, пиления. Наиболее часто на станках в качестве режущего инструмента используется абразивная шкурка на бумажной или тканевой основе. Шлифовальные станки подразделяются на три основные группы: ленточные, дисковые и цилиндровые.

Ленточные станки применяют для шлифования плоских, выпуклых и вогнутых поверхностей, для калибрования заготовок из древесностружечных плит. Поверхность заготовок обрабатывается «бесконечной» лентой из шкурки на бумажной основе, натянутой на двух шкивах. Станки с неподвижным столом предназначены для плоскостного шлифования, а со свободной лентой — для обработки криволинейных поверхностей.

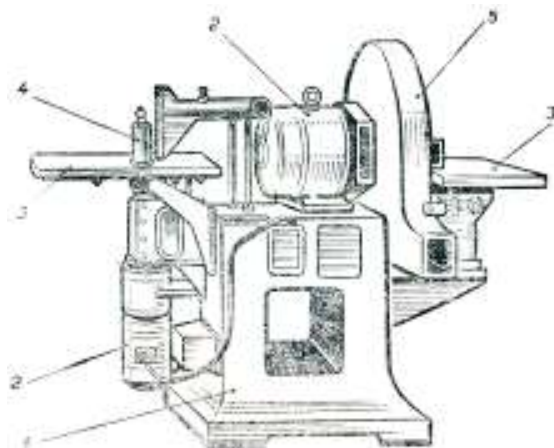
Плоскостное шлифование осуществляется на узколенточных и широколенточных станках контактным прижимом — утюжком.



Ленточный шлифовальный станок:

1— направляющие для стола; 2— приемник пыли; 3— электродвигатель; 4— шлифовальная лента; 5— утюжок; 6— стол; 7— натяжной шкив.

Дисковые станки предназначены для чернового шлифования, снятия провесов и удаления свесов. Листовая шкурка закрепляется на вращающемся диске.



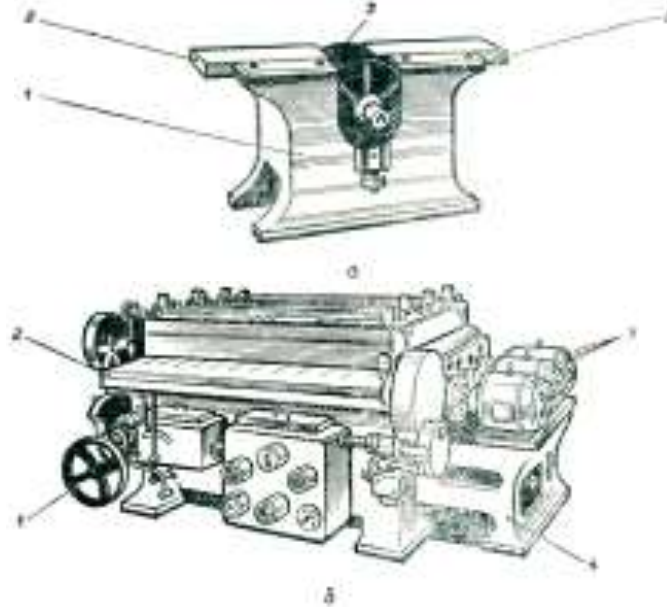
Дисковый шлифовальный станок:

1— станина; 2— электродвигатель; 3— рабочий стол; 4— бобина; 5— диск.

Цилиндровые станки бывают одно- и трехцилиндровые. Одноцилиндровые станки предназначены для плоскостного шлифования прямых и криволинейных деталей, закругления острых ребер. Трехцилиндровые станки используются для шлифования фанеры, плит, рамочных изделий, снятия провесов.

Одноцилиндровые станки выпускаются с ручной и механической подачей заготовок, трехцилиндровые — только с механической подачей.

Шкурка в станках крепится на цилиндрах, обтянутых войлоком.



Цилиндровые шлифовальные станки:

а — барабанный (1 — станина; 2 — стол; 3 — барабан); б — вальцовый (1 — маховичок подъема стола; 2 — стол; 3 — электродвигатель; 4 — станина).