

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

КОСТРОМСКОЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ

КОСТРОМСКОЕ СПЕЦИАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО АВТОМАТИЧЕСКИХ  
ЛИНИЙ И АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ

Полуавтомат  
фрезерно-центровально-обточной

Модель 2Г942.000 модификациями

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

01.00.00.000.000 РЭ

АЛЬБОМ · I

ВСЕГО АЛЬБОМОВ 2

ИНВ № 10000  
Модель и детали  
Взам инв № 10000  
Подп и дет 10

2.10. Общая техническая характеристика см.табл. 2 ✓

Таблица 2

Наименование параметров	Единица измерения	Параметры	Примечание
I	2	3	4
1. Пределы диаметров, устанавливаемых в тисках валов	мм	20-160	
2. Наибольшее усилие зажима обрабатываемой детали	Н	25500 - 5000	
3. Диаметры применяемых центровочных сверл			
стандартных по ГОСТ 14952-75	мм	3,15-10	тип А и К
специальных	мм	до 12	
стандартных по ГОСТ 14952-75	мм	2-8	тип В
4. Наибольший диаметр сверления	мм	16	
5. Наибольший диаметр устанавливаемой фрезы	мм	160	
6. Наибольший диаметр подрезаемого торца	мм	50	
фрезеруемого торца	мм	150	
7. Наибольший диаметр подрезаемой кольцевой поверхности $\varnothing/d$	мм	100/80	
8. Наибольший диаметр обточки шеек	мм	100	
9. Наибольший диаметр растачиваемых отверстий	мм	100	
10. Длина обточки шеек	мм	40	
11. Количество шпинделей	шт.	4	
12. Пределы бесступенчатых подач сверлильного шпинделя	мм/мин.	20-2000	
13. Пределы бесступенчатых подач фрезерного шпинделя	мм/мин.	20-2000	
14. Количество скоростей фрезерного шпинделя	шт.	6	
15. Пределы частот вращения фрезерного шпинделя	об/мин.	130-740	

Инв. № подл. Подп. и дата  
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

01.00.00.000.000 РЭ

РУПП „БЗАН“



СТАНОК

модель 2Г942.08

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

01.00.00.000.0000РЭ

Альбом 1  
Альбомов 2

Издательство  
ВЗМ УМБ  
ИИТ М. Дудин  
Подл. и фото