

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Ф. Э. ДЗЕРЖИНСКОГО

КООРДИНАТНОРАСТОЧНЫЙ СТАНОК МОДЕЛИ 2А430

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

ВИЛЬНИУС — 1968

Завод-изготовитель систематически ведет работы по улучшению станка. Поэтому возможны некоторые конструктивные изменения, не отраженные в настоящем руководстве.

Станок позволяет также производить чистовое фрезерование плоскостей и замеры готовых изделий — проверку координат расточенных отверстий.

Для обработки концентрично и наклонно расположенных отверстий к станку прилагаются круглый делительный и наклонноповоротный столы.

Кроме того, к станку прилагаются различные вспомогательные принадлежности и специальный режущий инструмент, значительно расширяющие его эксплуатационные возможности.

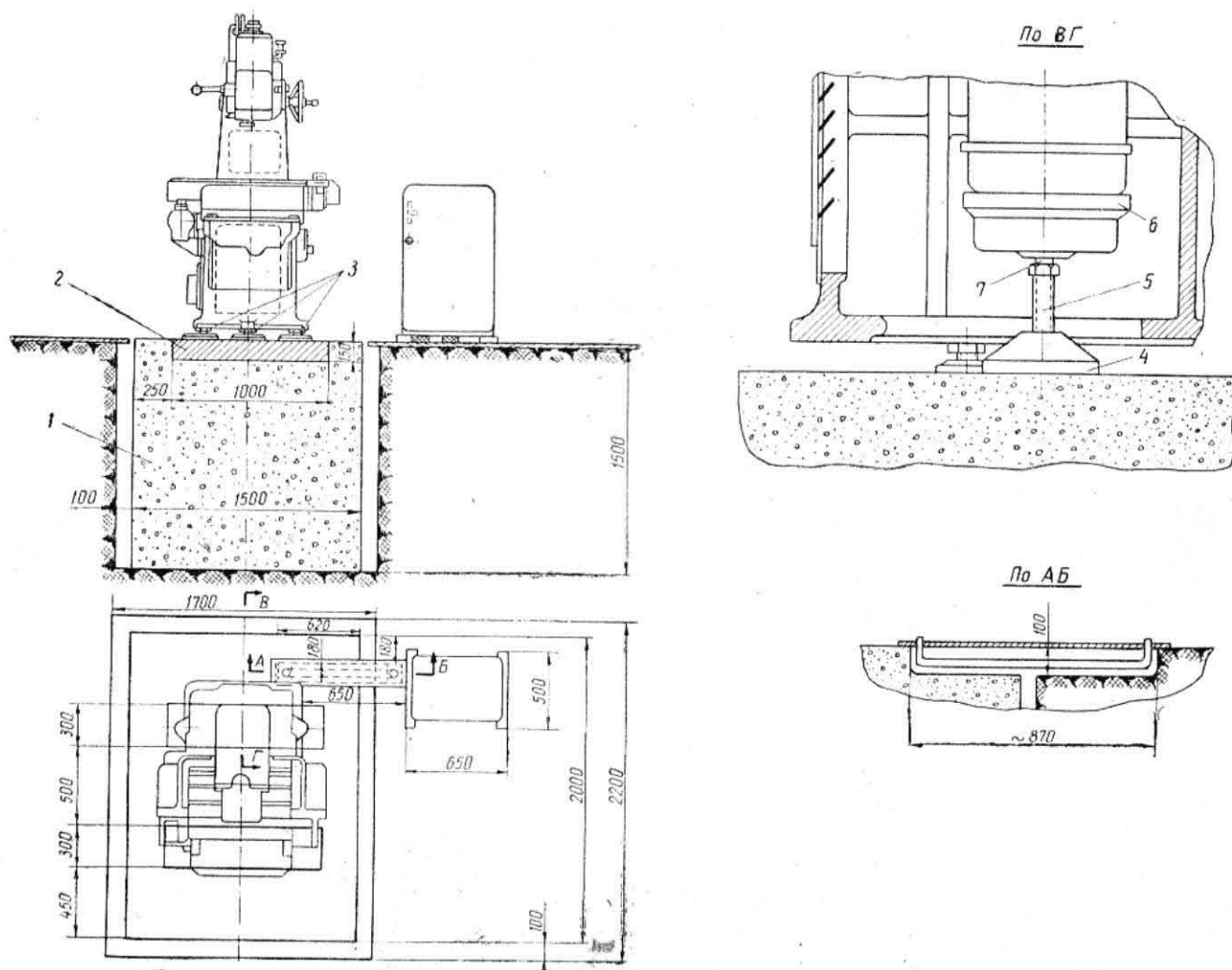


Рис. 2. Установочный чертеж

Рациональное использование станка при бережном отношении к нему является залогом длительного сохранения точности его основных рабочих элементов и качественной обработки обрабатываемых на нем изделий.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Транспортировка станка вне завода производится в деревянной упаковке. Упаковочный ящик поднимается стальными тросами при помощи крана. Места захвата указаны на ящике.

**КООРДИНАТНО-
РАСТОЧНОЙ
СТАНОК**

2A430

2A430

JIG BORING
MACHINE

- | | |
|--|---------------------------------------|
| ● ПАСПОРТ СТАНКА | ● MACHINE
CERTIFICATE |
| ● АКТ ПРИЕМКИ | ● ACCEPTANCE
CERTIFICATE |
| ● ЧЕРТЕЖИ
ИЗНАШИВАЮЩИХ-
СЯ ДЕТАЛЕЙ | ● DRAWINGS
OF WEARING
OUT PARTS |