

Сверлильная и расточная группа:

- Вертикально-сверлильный станок 2А135
- Вертикально-сверлильный станок 2С132
- Вертикально-сверлильный станок 2Н125
- Вертикально-сверлильный станок 2Н118
- Вертикально-сверлильный станок 2Н118
- Радиально-сверлильный станок 2М55
- Радиально-сверлильный станок 2М55
- Сверлильный станок 2М112
- Горизонтально-расточной станок 2620ГФ1

Шлифовальная группа:

- Точильно-шлифовальный станок 332Б
- Точильно-шлифовальный станок ТШ-2

Радиально-сверлильные станки.

Принцип работы отличается от вертикальных тем, что заготовка крепится в определенном положении на столе или плите, а относительно нее перемещается инструмент, закрепленный в шпинделе. Для крепления детали у плиты имеются пазы в виде буквы «Т». Диаметр сверления до 100 мм. Используется, как правило, для сверления заготовок большой массы и габаритов. Частота вращения и подача регулируются за счет переключения рукояток. Кроме этого, на станке может регулироваться высота расположения шпинделя путем перемещения траверсы по колонне. Траверса перемещается вручную в зависимости от необходимой высоты расположения инструмента для обработки.

