

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || [dga@nt-rt.ru](mailto:dga@nt-rt.ru)

## Универсальный токарный станок тяжелой серии CW-M



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарные станки серии CW-M предназначены для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, различной сложности. Обрабатываемый материал: жаропрочные стали, легированные сплавы, титан. Основные операции: нарезание метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьбы, получение фасонной, конической и цилиндрической поверхностей, подрезание торцов, сверление, растачивание, зенкование отверстий, точение наружных поверхностей.

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Универсальные токарные станки серии CW — это знаменитые токарные станки ДИП– 500, 1М65, разработанные Советскими инженерами и внедренные на производстве завода DMTG с учетом всех современных требований.

- Станина станка отлита из чугуна и усилена ребрами жесткости, имеет цельнолитую конструкцию, ширина станины 755 мм. Такая конструкция обеспечивает высокую надежность, жесткость и виброустойчивость при работе.
- Закаленные отшлифованные V-образные направляющие, ТВЧ до HRC50. Поверхность перемещающихся узлов (каретки, заднейя бабки) покрыты специальным покрытием Turcite-B для перемещения с минимальным износом и без трения. Система смазки направляющих снижает трудоемкость обслуживания станка и увеличивает его ресурс.
- Все шестерни механизма подач имеют высокочастотную закалку и отличаются высокой износоустойчивостью.
- Широкий диапазон подач обеспечивает высокое качество обработки различных материалов.
- Контроль качества сборки на каждом этапе.

#### **ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:**

- Токарные станки серии CW-M нашли широкое применение в тяжелом машиностроении. В основном применяются при черновой обдирке крупногабаритных деталей, где требуется силовое точение.

#### **КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**



**Задняя бабка**

Приспособление для крепления заготовки (при обработке в центрах) или для крепления инструментов, таких например как метчик, плашка при нарезании резьбы; свёрл или сверлильного патрона при сверлении отверстий.



**Суппорт**

Суппорт усиленной конструкции для крепления обрабатывающего инструмента и перемещения инструмента увеличенного сечения в заданных направлениях.



**Коробка подач**

С помощью коробки подач регулируют скорость перемещения суппорта и закрепленного на нем инструмента вдоль направляющих станины, то есть продольную подачу. На лицевой стороне коробки подач имеются рукоятки для регулировки подачи резца (путь, проходимый за один оборот вращения детали) и включения ходового винта.



**Люнеты**

Подвижной и неподвижной люнетов предназначены для поддержки длинных заготовок при обработке во избежание прогиба.



**УЦИ**

Все универсальные токарные станки DMTG серии CW-M опционально могут быть оснащены Устройством цифровой индикации (УЦИ) SDS6. Устройство цифровой индикации SDS6 включает в себя новейшую 16 битную SCM технологию. Каждая ось поддерживает 40 точек нелинейной компенсации. УЦИ предназначено для обработки электрических сигналов поступающих от оптоэлектронных преобразователей линейных перемещений (оптических линеек) и осуществляет визуализацию на цифровом табло полученной информации, а также оказывает помощь в выполнении операций обработки.

Модельный ряд	CW61100M	CW61125M	CW61140M	CW61160M
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	1 000	1 250	1 400	1 600
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	630	880	1 030	1 230
Диаметр 4-х кулачкового патрона, мм	1000	1000	1250	1600

Максимальная длина обработки, мм	1500/2000/3000/4000/5000/6000/8000			
Максимальный диаметр обработки в выемке станин, мм	1 400	1 650	1 800	2000
Ширина гапа, мм	600	600	755	755
Максимальный вес заготовки, кг	6 000	6 000	6 000	6 000
Ширина станины, мм	755	755	755	755
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	22	22	22	22
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	130 (160 опция)	130 (160 опция)	130 (160 опция)	130 (160 опция)
Конус шпинделя	Метрический 140	Метрический 140	Метрический 140	Метрический 140
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об./мин.	3,15-315 Реверс 4,5-390	3,15-315 Реверс 4,5-390	3,15-315 Реверс 4,5-390	3,15-315 Реверс 4,5-390
Сечение державки инструмента, мм	45x45	45x45	45x45	45x45
Количество диапазонов вращения шпинделя	21	21	21	21
Количество подач	56	56	56	56
Быстрые перемещения по оси X/Z, м/мин	3,8/1,9	3,8/1,9	3,8/1,9	3,8/1,9
Пределы шагов метрических резьб, мм	1-120/44	1-120/44	1-120/44	1-120/44
Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм	1/4-28	1/4-28	1/4-28	1/4-28
Пределы шагов модульных резьб, модуль	0,5-60	0,5-60	0,5-60	0,5-60
Пределы шагов питчевых резьб, питч диаметральный	1/2-56	1/2-56	1/2-56	1/2-56
Конус шпинделя	140	140	140	140
Диаметр пиноли задней бабки, мм	160	160	160	160
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	300	300	300	300
Конус пиноли задней бабки	M8	M8	M8	M8
Насос, л/мин	10	10	10	10
Габаритные размеры (Для РМЦ 3000 мм), мм	5950x1855x1780	5950x1955x1910	5950x2010x1980	5950x2110x2080
Масса нетто (Для РМЦ 3000 мм), кг	11 000	12 000	12 700	13 400

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || [dga@nt-rt.ru](mailto:dga@nt-rt.ru)