

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 токарно-винторезный станок серии CDS



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарно-винторезные станки серии CDS полностью идентичны советским универсальным токарным станкам завода «Красный пролетарий», г. Москва.

Токарно-винторезные станки серии CDS предназначены для выполнения самых разнообразных операций: обработки наружных и внутренних цилиндрических, конических, фасонных и торцовых поверхностей; нарезания наружных и внутренних резьб; отрезки, сверления, зенкерования и развертывания отверстий. Обрабатываемый материал: сталь, чугун, легированные сплавы (нержавеяка), цветные металлы и легкие сплавы.

### Класс точности Н.

Самым востребованным в России является универсальный токарный станок мод. «CDS6250B», аналог станков 16K25, 1B625M, 16P25H. В данном станке увеличен диаметр отверстия в шпинделе до 82 мм, стоят более жесткие подшипники, выше частота вращения шпинделя. Для удобства работы и повышения точности применяется Устройство цифровой индикации – УЦИ.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Токарно-винторезные станки серии CDS могут найти применение на любом металлообрабатывающем предприятии. Токарные станки используются в ремонтных и столярных мастерских, механических цехах, в автомобильном производстве, машиностроении и в учебных заведениях. Главным образом применяются в условиях единичного и мелкосерийного изготовления различных деталей при чистовой обработке.

### Автомобильная промышленность



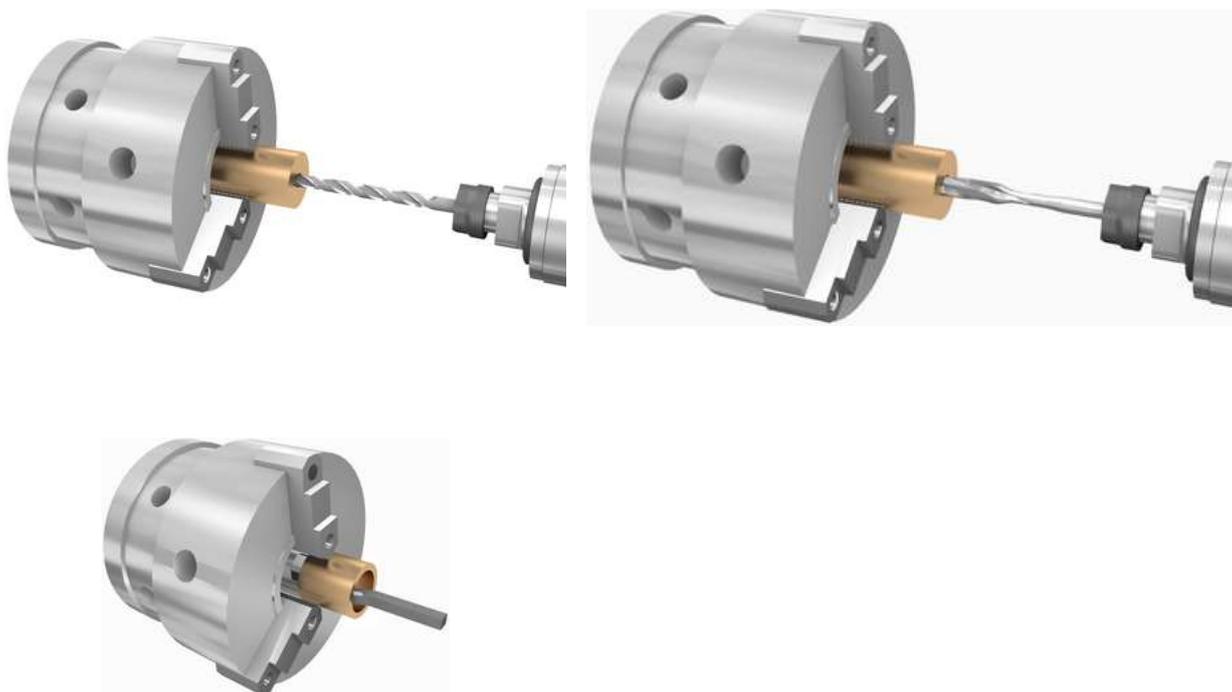
## Машиностроение



## ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:



## СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:



#### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- 16K20 производства DMTG (№1 в Китае, №3 - в мире);
- Увеличенный диаметр внутреннего отверстия шпинделя до 105 мм (опционально);
- Усиленный шпиндель с повышенными оборотами вращения, 2000 об/мин;
- Простота в обслуживании.

#### КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



Станина

Цельнолитая станина с дополнительными ребрами жесткости отлита из чугуна. Такая конструкция станины обеспечивает повышенную жесткость, виброустойчивость и способна выдерживать повышенные нагрузки.



**Коробка подач**

Все шестерни механизма подачи имеют высокочастотную закалку HRC59..63 и отличаются высокой износоустойчивостью.



**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**

Приспособление для крепления обрабатывающего инструмента и перемещения инструмента в заданных направлениях.



**Переключатель подачи**

Многопозиционный рычаг для включения автоматического перемещения режущего инструмента в заданном направлении.



**Люнеты**

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

## Технические характеристики

Модельный ряд	<b>CDS6232</b>	<b>CDS6240</b>	<b>CDS6250</b>
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	320	400	500
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	180	230	290
Диаметр патрона, мм	200	250	250
Максимальная длина обработки, мм	500/750/1000	1000/1500/2000	1000/1500/2000
Максимальный диаметр обработки в выемке станин, мм	520	700	760
Ширина станины, мм	280	394	394
Размер хвостовика инструмента, мм	20x20	25x25	25x25
Поворот верхних резцовых салазок, град.	45	45	45
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	3,3	7,5	7,5
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	52	52/82/105	52/82/105
Диапазон скоростей вращения шпинделя, об./мин.	44-1600	26-2000	26-2000
Количество диапазонов вращения шпинделя	12	16	16
Пределы шагов метрических резьб, мм	0,4-14	0,35-80	0,35-80

Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм	2-56	7/16-80	7/16-80
Пределы шагов модульных резьб, модуль	0,2-3,5	0,2-40	0,2-40
Пределы шагов питчевых резьб, питч диаметральный	6-112	7/8-160	7/8-160
Скорость подачи по осям X, Z, мм/об	0,03-1,0/0,01-0.33	0,044-1,48/0,022-0,74	0,044-1,48/0,022-0,74
Торец шпинделя	D6	D8	D8
Конус шпинделя	MK6	1:20	1:20
Диаметр пиноли задней бабки, мм	50	75	75
Конус задней бабки	MT4	MT5	MT5
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	125	150	150
Габаритные размеры (Для РМЦ 1000 мм), мм	2110x910x1150	2600x1186x1360	2600x1186x1420
Масса нетто (Для РМЦ 1000 мм), кг	1080	2100	2150

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)