

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

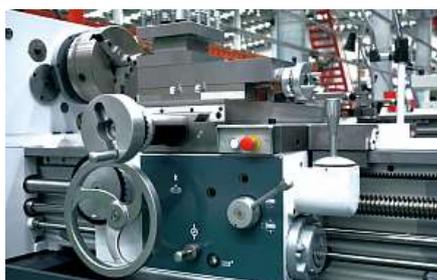
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия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



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарно-винторезные станки серии CW предназначены для черновой обработки и являются аналогами станков «Рязанского станкостроительного завода».

На станке можно производить наружное и внутреннее точение, включая точение конусов, растачивание, сверление и нарезание резьб (метрической, модульной, дюймовой и питчевой). Обработываемый материал: сталь, чугун, легированные сплавы (нержавеяка), цветные металлы и легкие сплавы.

**Класс точности Н.** Для удобства работы и повышения точности применяется устройство цифровой индикации – УЦИ.

Токарно-винторезный станок мод. CW6263E является аналогом станков 1М63, 16К40, ДИП-300, 1Д63А, 1М63Ф101, 163, 1М63Б, СА630С, СМ1763, Б16Д330. Конструкция станка и органы управления полностью идентичны самому распространенному на территории бывшего СССР токарному станку 1М63.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Токарно-винторезные станки серии CW 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 и черновой обработке.

### Автомобильная промышленность



### Машиностроение



**ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:**



#### СХЕМА ОБРАБОТКИ:



#### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

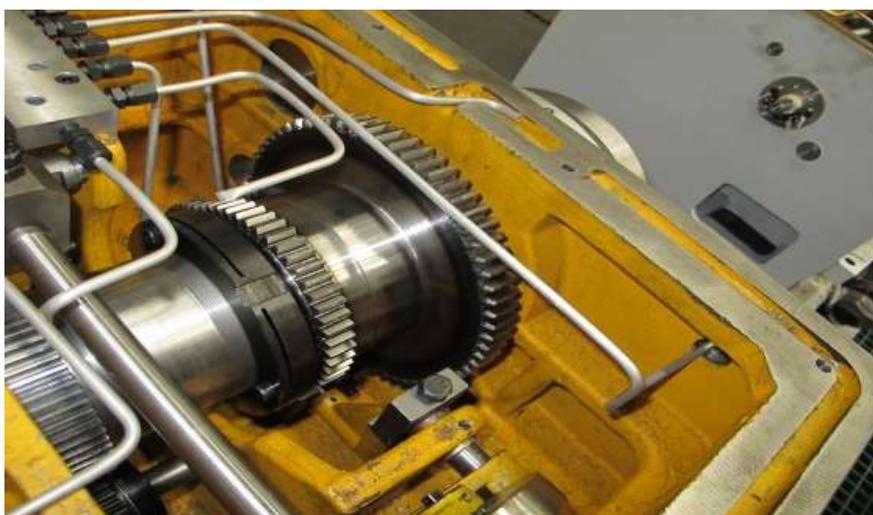
- 1М63 производства DMTG (№1 в Китае, №3 - в мире);
- Проверенная конструкция. Простота в обслуживании;
- Съём до 5 мм на сторону. Идеален для черновой обработки.

#### КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



**Станина**

Цельнолитая станина усилена ребрами жесткости. Применение широких направляющих позволяет обрабатывать тяжелые заготовки и делать съем до 5 мм на сторону без потери точности и качества получаемого изделия.



**Коробка передач**

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



**Коробка подач**

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 люнету предназначены для поддержки длинных заготовок при обработке во избежание прогиба.

| Модельный ряд                                       | <b>CW6263E</b>                        | <b>CW6280E</b>                        | <b>CW62100E</b>         |
|---|---------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------|
| Максимальный диаметр обработки над станиной, мм     | 630                                   | 800                                   | 1000                    |
| Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм    | 350                                   | 480                                   | 710                     |
| Размер патрона, мм                                  | 315                                   | 400                                   | 400                     |
| Максимальная длина обработки, мм                    | 1500/2000/<br>3000/4000/<br>5000/6000 | 1500/2000/<br>3000/4000/<br>5000/6000 | 3000/4000/<br>5000/6000 |
| Максимальный диаметр обработки в выемке станины, мм | 800                                   | 1000                                  | 1230                    |
| Ширина ГАПА, мм                                     | 350                                   | 350                                   | 350                     |

|  |                 |                 |                 |
|--|-----------------|-----------------|-----------------|
| Максимальный вес заготовки, кг                   | 2000            | 2000            | 2000            |
| Ширина станины, мм                               | 550             | 550             | 550             |
| Торец шпинделя                                   | C11             | C11             | C11             |
| Конус шпинделя                                   | 1:20            | 1:20            | 1:20            |
| Сечение хвостовика инструмента, мм               | 30x30           | 30x30           | 30x30           |
| Мощность электродвигателя главного привода, кВт  | 11              | 11              | 11              |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм                 | 100 (130 опция) | 100 (130 опция) | 100 (130 опция) |
| Диапазон скоростей вращения шпинделя, об./мин.   | 7,5-1000        | 7,5-1000        | 7,5-1000        |
| Количество диапазонов вращения шпинделя          | 18              | 18              | 18              |
| Быстрые перемещения по оси X, м/мин              | 3,8             | 3,8             | 3,8             |
| Количество подач                                 | 64              | 64              | 64              |
| Скорость подачи по осям X, мм/об                 | 0,1-1,52        | 0,1-1,52        | 0,1-1,52        |
| Пределы шагов метрических резьб, мм              | 0,5-240         | 1-240           | 0,5-240         |
| Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм         | 1-28            | 1-14            | 1-28            |
| Пределы шагов модульных резьб, модуль            | 0,5-120         | 0,5-120         | 0,5-120         |
| Пределы шагов питчевых резьб, питч диаметральный | 1-28            | 1-28            | 1-28            |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм                  | 100             | 100             | 100             |
| Выдвижение пиноли задней бабки, мм               | 240             | 240             | 240             |
| Конус пиноли задней бабки                        | M6              | M6              | M6              |
| Габаритные размеры (Для РМЦ 3000 мм), мм         | 5130x1340x1830  | 5130x1380x1830  | 5130x1460x1830  |
| Масса нетто (Для РМЦ 3000 мм), кг                | 5000            | 5200            | 5500            |

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  
Иркутск (395)279-98-46  
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)