

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

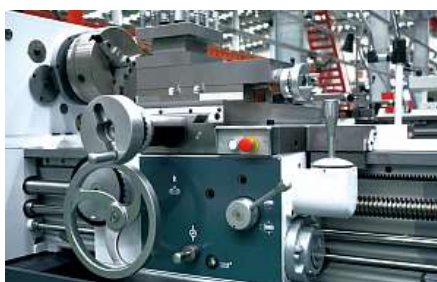
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия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

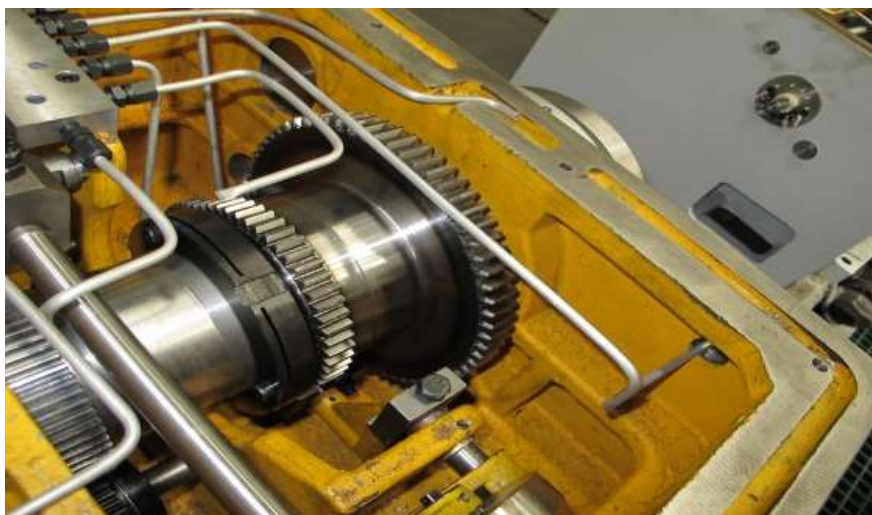
- 1М63 производства DMTG (№1 в Китае, №3 - в мире);
- Проверенная конструкция. Простота в обслуживании;
- Съём до 5 мм на сторону. Идеален для черновой обработки.

### 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 люнеты 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/ 3000/4000/ 5000/6000	1500/2000/ 3000/4000/ 5000/6000	3000/4000/ 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)