

**Технические характеристики:**

Наименование параметра		ед. изм.	CW6163B	CW6263B
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	над станиной	мм	630	630
	в выточке станины		-	800
	над суппортом		350	350
Наибольшая длина заготовки в центрах (РМЦ)		мм	1500/2000/3000	
Ширина станины		мм	550	
Максимальная нагрузка		кг	3000	
Диаметр отверстия в шпинделе		мм	104; C11	
Конус шпинделя и центра			120; Morse No. 5	
Количество инструмента		шт	4 (ручная смена)	
Хвостовик инструмента		мм	32x32	
Диапазон скоростей шпинделя (18 ступеней)		Мин <sup>-1</sup>	7,5-1000	
Диапазон продольных подач, (64 ступени)		мм/об	0,1-24.3	
Диапазон поперечных подач, (64 ступени)		мм/об	0.05-0,912	
Быстрые перемещения суппорта		мм/мин	Z:4000; X:2300;	
Перемещение по оси Z		мм	315	
Перемещение по оси X		мм	1310/1810/2810	
Шаг и диаметр ходового винта		мм	дек.55	
Нарезаемые резьбы:	метрическая	мм	1-240 (50 резьб)	
	дюймовая	ТPI	1-14 (26 резьб)	
	модульная	m	0.5-120 (53 резьбы)	
	питчевая	p"	1-28 (53 резьбы)	
Ход пиноли		мм	250	
Диаметр пиноли задней бабки		мм	100	
Угол поворота суппорта		град	+/- 90	
Конус пиноли		мм	Morse No. 5	
Мощность электродвигателя главного привода		кВт	11	
Мощность электродвигателя быстрых перемещений		кВт	01.январь	
Мощность электродвигателя подачи СОЖ		кВт	0,125	
Длинна		мм	3690/4190/5190	
Габаритные размеры (ШхВ)		Мм	1450×1540	
Вес, нетто		Т.	3,7/4,1/4,4	

**Основные элементы:**

Цельнолитая усиленная рёбрами жёсткости, устойчивая к механическим вибрациям чугунная станина. Расстояние между направляющими 550 мм.



Поверхность направляющих подвержена закалке ТВЧ, что обеспечивает их высокую устойчивость к износу и механическим повреждениям.



Все рукоятки и маховики управления расположены аналогично широко распространённым советским станкам ДИП 300, что позволяет токарю в кратчайшие сроки освоить навыки работы на данном станке.



Все зубчатые пары подвержены закалке и шлифовке в условиях термоконстантного цеха на Шлифовальных станках произведённых в Германии и Японии.

