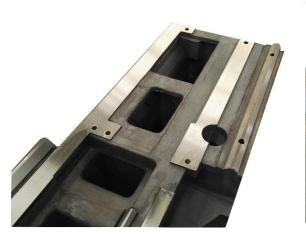
| Технические характеристики:                    |                   |                   |                     |         |
|------------------------------------------------|-------------------|-------------------|---------------------|---------|
| Наименование параметра                         |                   | ед. изм.          | CW6163B             | CW6263B |
| Наибольший диаметр обрабатываемой<br>заготовки | над станиной      |                   | 630                 | 630     |
|                                                | в выточке станины | MM                | -                   | 800     |
|                                                | над суппортом     |                   | 350                 | 350     |
| Наибольшая длина заготовки в центрах (РМЦ)     |                   | MM                | 1500/2000/3000      |         |
| Ширина станины                                 |                   | MM                | 550                 |         |
| Максимальная нагрузка                          |                   | КГ                | 3000                |         |
| Диаметр отверстия в шпинделе                   |                   | MM                | 104; C11            |         |
| Конус шпинделя и центра                        |                   |                   | 120; Morse No. 5    |         |
| Количество инструмента                         |                   | ШТ                | 4 (ручная смена)    |         |
| Хвостовик инструмента                          |                   | MM                | 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                           |                   | MM                | 315                 |         |
| Перемещение по оси X                           |                   | MM                | 1310/1810/2810      |         |
| Шаг и диаметр ходового винта                   |                   | MM                | дек.55              |         |
| Нарезаемые резьбы:                             | метрическая       | MM                | 1-240 (50 резьб)    |         |
|                                                | дюймовая          | TPI               | 1-14 (26 резьб)     |         |
|                                                | модульная         | m                 | 0.5-120 (53 резьбы) |         |
|                                                | питчевая          | p"                | 1-28 (53 резьбы)    |         |
| Ход пиноли                                     |                   | MM                | 250                 |         |
| Диаметр пиноли задней бабки                    |                   | MM                | 100                 |         |
| Угол поворота суппорта                         |                   | град              | +/- 90              |         |
| Конус пиноли                                   |                   | MM                | Morse No. 5         |         |
| Мощность электродвигателя главного привода     |                   | кВт               | 11                  |         |
| Мощность электродвигателя быстрых перемещений  |                   | кВт               | 01.янв              |         |
| Мощность электродвигателя подачи СОЖ           |                   | кВт               | 0,125               |         |
| Длинна                                         |                   | MM                | 3690/4190/5190      |         |
| Габаритные размеры (ШхВ)                       |                   | Мм                | 1450×1540           |         |
| Вес, нетто                                     |                   | T.                | 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.

