

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 ⁻¹ | 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.

