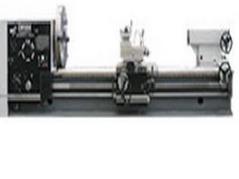
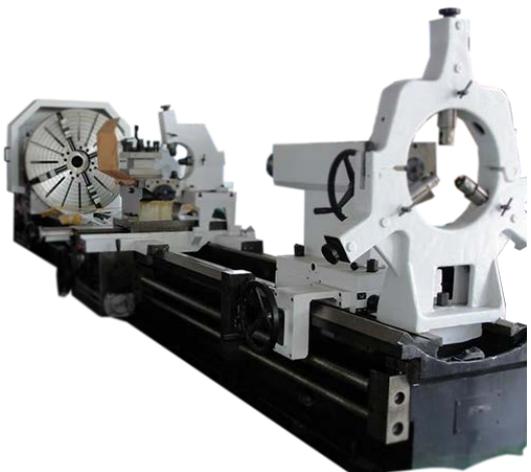


Станок	 CW61100M	 CW61125M	 CW61140M	 CW61160M
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	1000	1250	1400	1600
Макс. диаметр обработки тел типа вал, мм	630	880	1030	1230
Макс. диаметр обработки в гапе, мм	1400	1650	1800	
Ширина гапа, мм	600	600	600	
РМЦ, макс длина заготовки, мм	1500/ 2000/ 3000/ 4000/ 5000/ 6000/ 8000	1500/ 2000/ 3000/ 4000/ 5000/ 6000/ 8000	1500/ 2000/ 3000/ 4000/ 5000/ 6000/ 8000	1500/ 2000/ 3000/ 4000/ 5000/ 6000/ 8000
Макс. вес заготовки, кг	5000	5000	5000	5000
Торец шпинделя	D15	D15	D15	D15
Отверстие шпинделя, мм	130 (160 опция)	130 (160 опция)	130 (160 опция)	130 (160 опция)
Конус отверстия шпинделя	Метрический 140	Метрический 140	Метрический 140	Метрический 140
Количество скоростей шпинделя, ступеней	21 ступень вперед, 12 - реверс	21 ступень вперед, 12 - реверс	21 ступень вперед, 12 - реверс	21 ступень вперед, 12 - реверс
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	вперед: 3.15...315. реверс: 4.5...390	вперед: 3.15...315. реверс: 4.5...390	вперед: 3.15...315. реверс: 4.5...390	вперед: 3.15...315. реверс: 4.5...390
Количество подач	56	56	56	56
Диапазон продольной подачи 1:1, мм/об				
Диапазон продольной подачи 16:1, мм/об				
Быстрые продольные перемещения суппорта, м/мин	3.740	3.740	3.740	3.740
Быстрые поперечные перемещения суппорта, м/мин	1.870	1.870	1.870	1.870
Шаг продольного ходового винта, мм	0.05	0.05	0.05	0.05
Шаг поперечного ходового винта, мм	0.05	0.05	0.05	0.05
Количество нарезаемых резьб/ шаг, мм	1...120/44	1...120/44	1...120/44	1...120/44
Размеры хвостовика инструмента, мм				
Макс. угол поворота поворотной части суппорта, град	±90°	±90°	±90°	±90°
Макс. перемещение резцедержки, мм	300	300	300	300
Макс. допустимое усилие резания, Н				
Макс. допустимое усилие подачи, Н				
Диаметр пиноли задней бабки, мм	160	160	160	160
Перемещение пиноли задней бабки, мм	300	300	300	300
Конус пиноли задней бабки	Метрический 80	Метрический 80	Метрический 80	Метрический 80
Мощность э/д шпинделя, кВт	22	22	22	22
Система СОЖ, проток л/мин	10	10	10	10
Масса станка нетто, кг	11000	12000	12700	13400

Масса станка брутто, кг	12000	13000	13700	14400
Габариты станка ДхШхВ, мм	4450/ 4950/ 5950/ 6950/ 7950/ 8950/ 10950x1855x1780	4450/ 4950/ 5950/ 6950/ 7950/ 8950/ 10950x1910x1955	4450/ 4950/ 5950/ 6950/ 7950/ 8950/ 10950x1980x2010	4450/ 4950/ 5950/ 6950/ 7950/ 8950/ 10950x2110x2245
Габариты станка ДхШхВ, на поддоне, мм				

Универсальный токарный станок CW61100M



Назначение

Станок предназначен для черновой и получистовой обработки габаритных деталей, проточку в размер внутренних и наружных цилиндрических поверхностей, обработку конических поверхностей, торцевых поверхностей, нарезание метрических, дюймовых, а также модульных и питчевых резьб, проточку канавок, сверление как оправкой в резцедержке, так и при помощи пиноли задней бабки, развертывание и. На станке можно обрабатывать такие материалы, как чугун, сталь, цветные металлы и пластик.

Станина

Станина станка выполнена из чугуна. Поверхность направляющих закалена ТВЧ (HRC50) и отшлифована.

Ширина станины – 755 мм. На станке возможна обработка деталей с диаметром до 1400 мм (с использованием гапа, без него до 630 мм). V – образные направляющие обеспечивают плавность хода и высокую точность обработки. Система смазки направляющих снижает трудоемкость обслуживания станки и увеличивает его ресурс. Максимальный вес заготовки в центрах – 5000 кг. В базовую комплектацию станка входит задняя бабка с диаметром пиноли 160 мм и метрическим конусом 80 мм. Максимальное перемещение пиноли задней бабки – 300 мм. Возможность выбора скорости перемещения через редуктор от маховика. Скорость быстрых ходов в продольном направлении – 3740 мм/мин, поперечных – 1870 мм/мин.

Шпиндель

Шпиндель с внутренним отверстием 130 мм и метрическим конусом 140 имеет 21 ступень скоростей вперед и 12 на реверс. Что позволяет достигать диапазона вращения от 3,15 до 315 об/мин вперед и от 4,5 до 415 об/мин на реверс. Скорость шпинделя устанавливается с помощью двух рукояток. Так же в виде опции возможна установка шпинделя с внутренним отверстием 160 мм. Широкий диапазон продольных и поперечных подач обеспечивает высокое качество обработки различных материалов.

Прочее

В резцедержатель устанавливается инструмент с поперечным сечением державки 45x45 мм. Система подачи СОЖ оборудована шестеренчатым насосом СВ-В10 (вращение против часовой стрелки) со скоростью вращения 1450 об/мин, обеспечивает подачу СОЖ в зону обработки, реализует отвод тепла от резца и смыв стружки из зоны резания и охлаждение режущей кромки инструмента.

Универсальный токарный станок CW61125M



Назначение

Тяжелый токарный станок модели CW61125M уже стоит на службе у многих крупных предприятий Российской Федерации. Возможность обработки крупных заготовок силовым резаньем, делает этот станок незаменимым в сфере производства деталей для нефтяной, газовой индустрии, а так же тяжелого машиностроения. Производитель станка, корпорация Dalian Machine Tool Group использует

в своем производстве заимствованные технологии Японского и Германского производства, что позволило достичь максимального качества исполнения агрегатов станка, сама же станина выполнена из качественного чугуна и имеет закалочный слой соответствующий показателю HRC50. Технологии литья станины отработанны еще с времен СССР.

CW61125M обладает следующими характеристиками:

Вес обрабатываемой заготовки при помощи поддержки в люнетах, может достигать до пяти тонн. Максимальный диаметр изделия типа диск 1250 мм, диаметр обработки тел типа вал 880 мм, максимальный диаметр изделия обрабатываемого в выемке станины (Гапе) соответствует 1650 мм, ширина Гапа 600 мм.

Расстояние между центрами от полутора до восьми метров. Диаметр отверстия шпинделя 130 мм, максимальная скорость вращения 315 об./мин. Шпиндель имеет 21 скорость прямого вращения и 12 при реверсе. Мощность привода главного движения 22 кВт. Вращающий момент передается от шкива двигателя на шкив I вала через 5 клиновых ремней. Станок имеет сбалансированные габариты по ширине и высоте, которые не превышают 2-х метров, что позволяет экономить на рабочей площади. Длина станка зависит от необходимого РМЦ.

Поддачи суппорта реализуются от ходового винта (56 подач) и двигателя ускоренного перемещения.

Пиноль задней бабки имеет возможность выбора дискретности подачи - 1:1 или 1:20

Двери гитары и электрошкафа оснащены датчиками контроля закрытия, при срабатывании приведут к останову шпинделя и подач. Амперметр на шпиндельной бабке покажет реальную нагрузку на станок во время обработки.

Со станком поставляется необходимый набор инструмента, анкерные болты, масленка.

Опционально на станок можно заказать:

- Комплект оптических линеек с устройством цифровой индикации компании SINO.
- Защитный кожух на патрон.
- Среднеразмерный вращающийся центр.
- Подвижный, неподвижный люнеты



передняя бабка



передняя бабка станка и четырехкулачковый патрон

Универсальный токарный станок CW61140M



Тяжелый токарный станок CW61140M предназначен для черновой, получистовой и чистовой обработки заготовок из металлов и других материалов в виде тел вращения. Полностью использовать возможности современных твердосплавных и обычных

инструментов при обработке различных материалов позволяют широкий диапазон вращения шпинделя и подач. Станок обладает высокопрочной станиной, выполненной из чугуна. На нее монтируются все механизмы станка. Данный станок имеет муфту защиты от перегрузок, что позволяет избежать перегрузки системы подач и системы ускоренного перемещения.

Варианты использования:

- черновая обработка внутренних и наружных цилиндрических поверхностей;
- обработка конических и торцевых поверхностей;
- нарезание метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб;
- сверление, развертывание и проточка канавок.

На станке можно обрабатывать детали из стали, чугуна и цветных металлов. Тяжелые токарные станки могут применяться во многих отраслях промышленности для обработки деталей

с высокой точностью и производительностью. Необходимую точность обработки детали обеспечивают жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции станка. Благодаря тому, что на станке установлен мощный двигатель, он может производить нарезание различной резьбы на заготовках из черных и цветных металлов. Использовать возможности современных твердосплавных и обычных инструментов при обработке различных материалов позволяет широкий диапазон частот вращения шпинделя и подач.

Степень точности обработанной заготовки достигает IT6-IT7 с низкими значениями шероховатости поверхности. Станки данной серии могут быть оснащены ручным управлением или ножным тормозом, что делает их более удобными в управлении, чувствительными и надежными в торможении.

Некоторые особенности:

- высокая мощность шпинделя;
- большой крутящий момент на шпинделе.

Преимущества тяжелых токарно-винторезных станков DMTG CW61140M:

- жесткая станина;
- большие диаметры обработки;
- большой модельный ряд РМЦ;
- наличие СОЖ;
- большой диаметр отверстия шпинделя.

Наличие системы подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) является обязательным условием для большинства технологических процессов обработки металлов резанием и давлением. Основное назначение СОЖ – это уменьшение температуры, силовых параметров обработки и износа режущего инструмента. СОЖ обладают антикоррозийными, моющими и антимикробными свойствами, а также они отвечают всевозможным экологическим требованиям.

Тяжелый токарный станок DMTG CW61160M - диаметр обработки до 1600 мм.



Тяжелые токарные станки CW61160M предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки заготовок из металлов и др. материалов в виде тел вращения. На станке можно производить точение внешних и внутренних цилиндрических и конических поверхностей, подрезку торца, сверление, снятие фаски, зенкерование, зенкование и развертывание, нарезание метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьбы.

Общая информация о тяжелых токарно-винторезных станках DMTG CW61160M:

Широкий диапазон частот вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности современных твердосплавных и обычных инструментов при обработке различных материалов.

Тяжелые токарные станки могут применяться в различных отраслях промышленности на всевозможных операциях для обработки деталей с высокой точностью и производительностью.

Преимущества тяжелых токарно-винторезных станков DMTG CW61160M:

- Жесткая станина
- Большие диаметры обработки
- Большой модельный ряд РМЦ