

机械产品样本

金属切削机床

车 床 类

(二)

中华人民共和国第一机械工业部编

1963

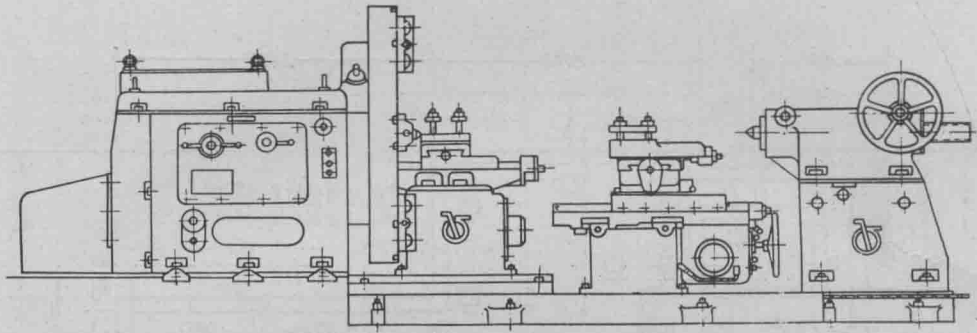
目 录

車 床 类 (二)

1600, 2000毫米落地車床 (C 6016, C 6020)	1
2500, 3150毫米落地車床 (C 6025, C 6031)	3
320毫米精密車床 (C 616A)	5
400毫米精密普通車床 (C 620A)	7
200毫米多刀半自动車床 (C 720-1)	9
300毫米多刀半自动車床 (C 730-1)	11
200毫米半自动仿形車床 (720K)	13
1065毫米車輪車床 (C 8060)	15
203毫米車輪軸頸車床 (C 8132-1)	17
235毫米动輪曲拐銷車床 (C 824A)	19
多刀半自动車軸切槽切断打中心孔車床 (C 8140)	21
多刀半自动粗車車軸車床 (C 8140K)	23
多刀半自动精車車軸車床 (C 8140F)	25
1000毫米曲軸車床 (C 8210)	27
900毫米軋輥車床 (C 8450)	29
1250毫米軋輥車床 (C 8465A; C 8465D)	31
500毫米鋼錠車床 (C 8550)	33
鋼錠車床 (C 8545)	34
精密絲杠車床 (J ₁ -014)	36
85毫米絲杠車床 (C 868)	37
100毫米高精度絲杠車床 (C 868A)	39
40毫米鏟齒車床 (C 8904)	41
290毫米鏟齒車床 (C 8955)	43
500毫米鏟齒車床 (C 8950)	45
半自动加工鑽头車床 (J ₁ -016)	47
半自动錐柄加工車床 (J ₁ -015)	49
軸套加工車床 (J ₁ -012)	51
200毫米半自动螺絲車床 (C 8920)	53
精密短螺絲車床 (J ₁ -001)	55
精密螺絲車床 (J ₁ -002)	57
联合机床 (C 91)	59
130毫米仪表精整車床 (C 0513)	61
200毫米仪表精整六角車床 (C 0520)	63
310毫米仪表精整車床 (C 0531)	65

1600 2000 毫米落地車床

C 6016 C 6020



性能 和 特 征

本机床能車端面、外圓、外錐表面；鏜內孔、內錐表面；車槽；鑽孔、擴孔及鉸孔等。尤其适宜于加工直径大、长度短、以及薄壁筒形的另件，为一般机械制造厂（如船舶、矿山机械、电机和汽輪机厂等）所不可缺少的机床。当使用尾座时还可加工軸类另件。

机床結構簡單，操作方便，本身重量輕，体积小，經濟实用。刀架座可在基座平板上縱橫安放，从而扩大了工艺范围。进刀范围广，功率大，能利用高速鋼和硬質合金鋼刀具进行切削。

主 要 規 格

C 6016 C 6020

加工最大直径.....	1600, 2000毫米	刀架进給量級数.....	16
加工最大长度.....	1000毫米	刀架进給量围.....	0.71~125毫米/分
加工最大重量: 卡爪上.....	2500公斤	尾座套筒最大移动量	300毫米
頂針間.....	8000公斤	主电动机: 功率.....	20瓩
中心距.....	2000毫米	轉速	1420轉/分
主軸轉速級数.....	18	外形尺寸(长×寬×高)	
主軸轉速范围.....	3.15~160, 2.5~125轉/分	C 6016.....	5720×3490×1850毫米
主軸最大扭矩.....	2320; 2920公斤—米	C 6020.....	5720×3690×2025毫米
工件重心至花盘端面距离	250毫米	机床淨重.....	15000公斤; 17000公斤

机 床 附 件

1. 随机附带的主要附件:

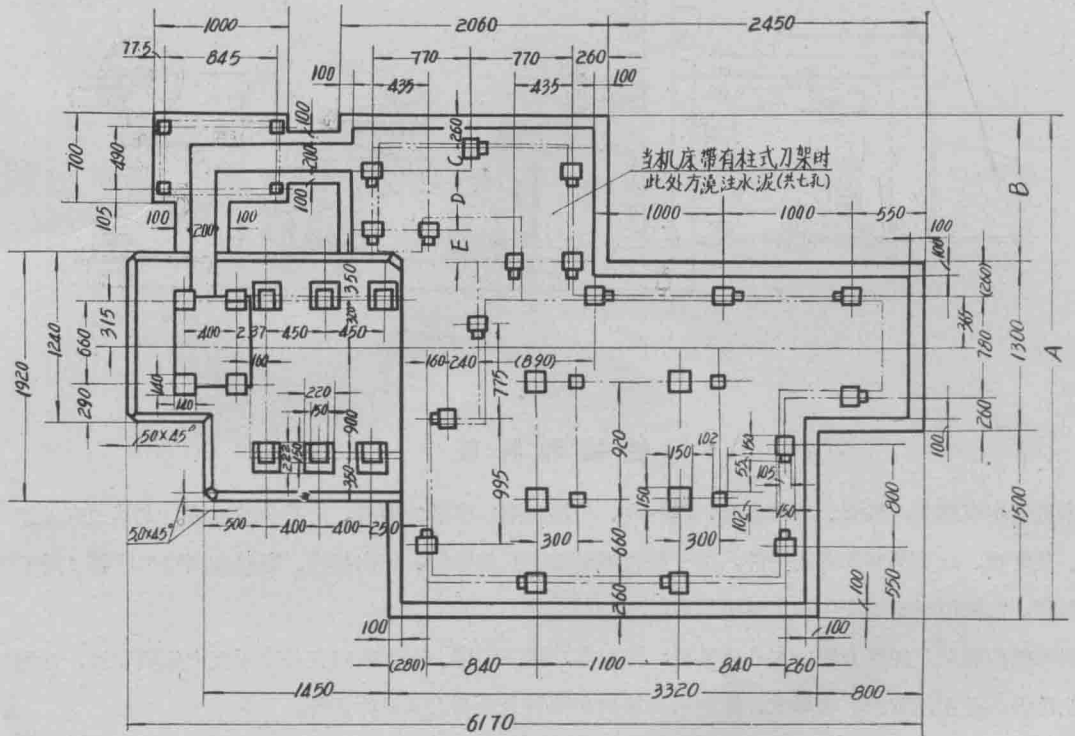
卡盘爪..... 4 件

顶针套..... 1 套

顶针..... 2 件

2. 按订货供应的附件:

柱式刀架..... 1 套



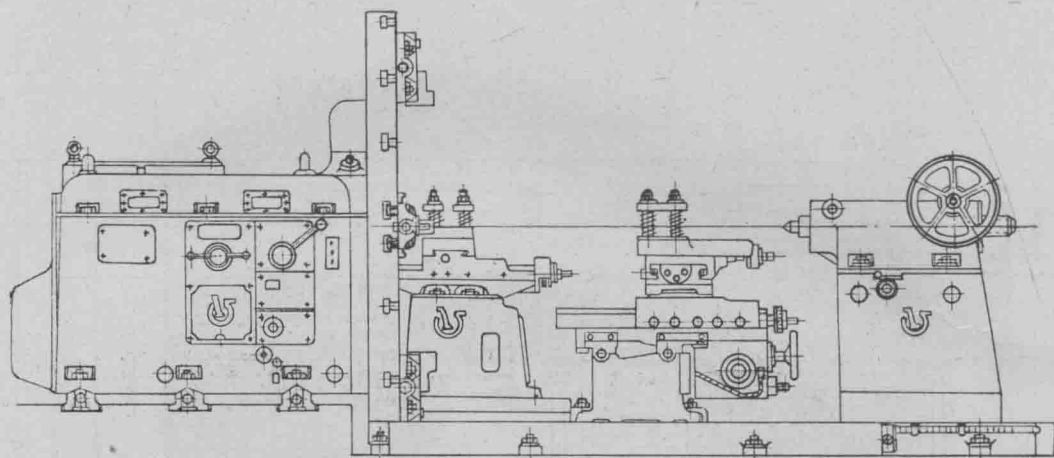
型 号	A	B	C	D	E
C 6016	4020	1220	190	450	250
C 6020	4220	1420	240	900	0

齐齐哈尔第一机床厂

2500 毫米落地車床

3150

C 6025 C 6031



性能特征

本机床能車端面、外圓、外錐表面；鏜內孔、內錐表面；車槽；鑽孔、扩孔及鉸孔等。尤其适宜于加工直径大，长度短以及薄壁筒形另件。当使用尾座时还可加工軸类另件，为一般机械制造厂（如船舶矿山机械，电机，汽轮机厂等）所不可缺少的机床。

机床的結構简单，操作方便，本身重量輕，体积小，經濟实用。刀架座可在基座平板上縱橫安放，从而扩大了工艺范围。进刀范围广，功率大，能利用高速鋼和硬質合金刀具进行切削。

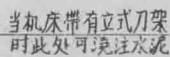
主要規格

	C 6025	C 6031		
加工最大直径	2500	3150毫米	工件重心至花盘端面距离	300毫米
加工最大长度：在坑中	630毫米		刀架进給量級数	16
在花盘前	1250毫米		刀架进給量范围	0.21—37.5毫米/分
加工最大重量：卡爪上	5000公斤		尾座套筒最大移动量	220毫米
頂針間	12000公斤		主电动机：功率	28瓩
中心距	2000毫米		轉速	1420轉/分
主軸轉速級数	18		外形尺寸（长×寬×高）	5690×3630×2320； 5690×4000×2570毫米
主軸轉速范围	1.12~56轉/分		机床淨重	21000 23000公斤
主軸最大扭轉力矩	4100公斤—米			

頂尖..... 1 件

7.按訂貨供應的附件:

柱式刀架..... 1套

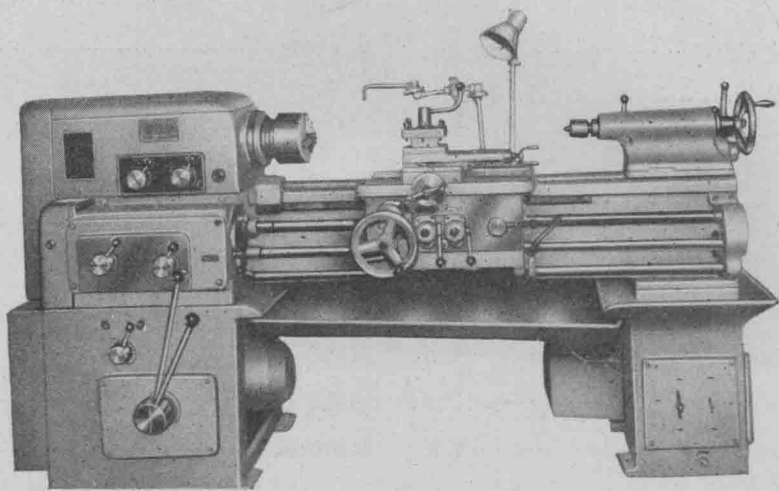


型 号	A	B	C	D	E
C 6025	4590	1440	280	675	1150
C 6031	4980	1830	670	900	1460

齐齐哈尔第一机床厂

320 毫米 精密 車 床

C 6 1 6 A



性 能 和 特 征

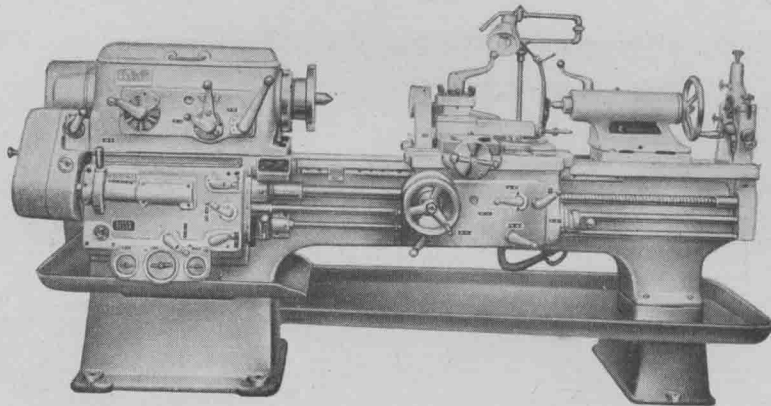
本机床用于各种不同的車削工作，并能車制公制、英制及模数螺紋，特別适用于工具和仪器制造厂的車間中加工精密另件。

主 要 規 格

加工最大直径:		車制螺紋:	
在床身上	320毫米	公制螺紋螺距	0.5~9毫米
在刀架上	175毫米	英制螺紋	2~38牙/吋
棒料	29毫米	模数螺紋	0.5~9毫米
加工最大长度	700毫米	主軸轉速級数	24
中心距	750毫米	主軸轉速范围	19~1400轉/分

400 毫米精密普通車床

C 6 2 0 A



性 能 和 特 征

本机床适用于各种精密車削工作，能車制精密的公制、英制、模数及径节螺紋，并能合理利用硬質合金刀具，进行高速切削。

机床主軸轉速由床头箱变换，不同进給量及螺紋螺距通过进給机构及挂輪架得到。进給机构中装有絲杠与光杠的联鎖裝置。由光杠带动的刀架纵向移动，可由档鉄使之自动停止。

本机床的加工精度可达 2 級以上及表面光洁度达 $\nabla\nabla\nabla_7$ 。

主 要 規 格

加工最大直径:

在床身上 400 毫米

在刀架上 210 毫米

棒料 37 毫米

加工最大长度 650, 900, 1300, 1900 毫米

中心距 750, 1000, 1400, 2000 毫米

車制螺紋:

公制螺紋的螺距 1 ~ 192 毫米

英制螺紋每吋牙数 2 ~ 24

模数螺紋模数 0.5 ~ 48 毫米

径节螺紋的径节 1 ~ 96

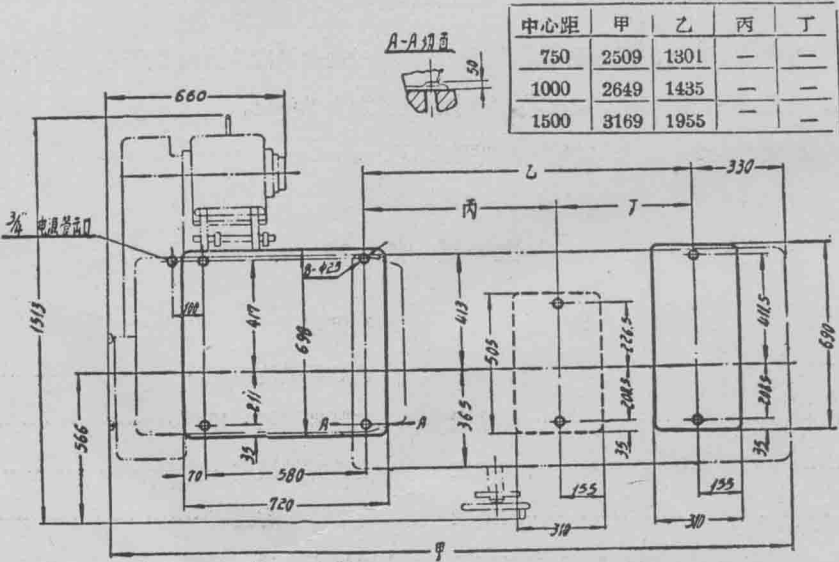
主軸轉速級数: 正轉 21

反轉 12

主軸轉速範圍: 正轉.....	12~1200轉/分	尾座頂針套最大移動量	150毫米
反轉.....	18~1520轉/分	尾座橫向最大移動量.....	±15毫米
主軸孔徑.....	38毫米	尾座頂針套孔錐度.....	莫氏 4 号
主軸孔錐度.....	莫氏 5 号	主電動機: 功率	7瓩
刀架最大行程: 縱向.....	650,9000,1300 毫米	轉速	1450轉/分
橫向	260毫米	冷卻電動機: 功率	0.125瓩
刀架縱向及橫向進給量級數.....	35	輸油量	22升/分
主軸每轉刀架進給量範圍: 縱向.....	0.08~1.59毫米	外形尺寸: 長	2059,2649,3049 毫米
橫向... 0.027~0.52 毫米		寬.....	1513毫米
刀架最大迴轉角度	±60°	高.....	1210毫米
主軸中心綫至刀具底面距離.....	25毫米	機床淨重	1930,2010,2100 公斤

机床附件及易損件

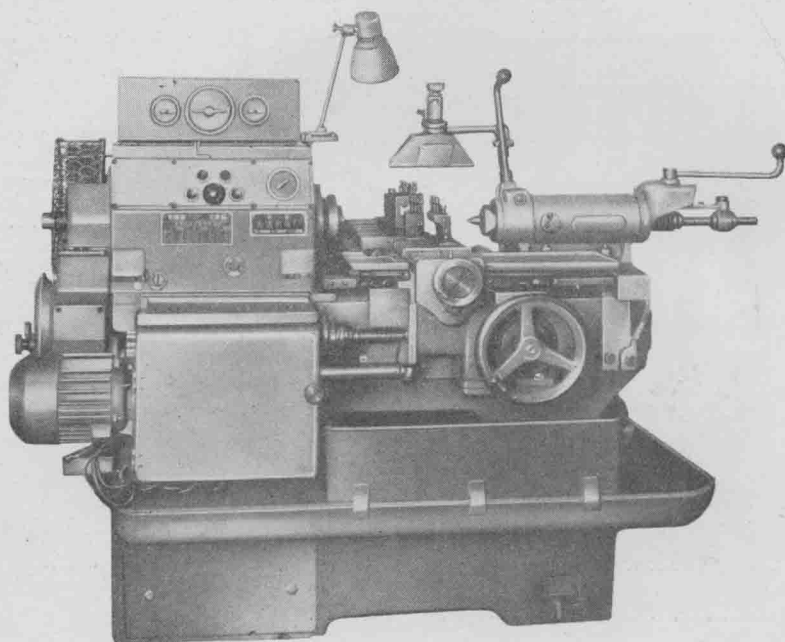
1. 随机附带的主要附件:		頂針.....	2 件
縱向进給挡鉄.....	1 套	2. 按訂貨供应的附件:	
中心架.....	1 套	四爪卡盘.....	1 套
跟刀架.....	1 套	活頂針.....	1 套
拔盘.....	1 套	錐度尺.....	1 套
卡盘底座.....	1 套	3. 随机附带的易損件:	
三爪卡盘.....	1 套	摩擦片.....	30片



沈阳第一机床厂

200 毫米多刀半自动車床

C 720-1



性能 和 特 征

本机床是在 C 720 基础上改进設計的新型多刀半自动車床，它适用于成批或大量生产中車削各种零件，如：阶梯軸及齿輪軸坯等。若采用仿形板，則可进行成形和錐体車削。

机床設有前刀架（纵向）和后刀架（横向），可同时进行多刀切削。

主軸轉速，前刀架的纵向进給量及后刀架的横向进給量均由交换齿輪变换。

机床具有完整的自动循环：包括刀架的快速引刀，工作进給，快速退刀及自动停止在原始位置上。工作自动循环由按钮操縱。

机床适宜用高速鋼和硬質合金車刀进行切削。机床的調整便利，在工作时，刀架之工作限位准确。

主 要 規 格

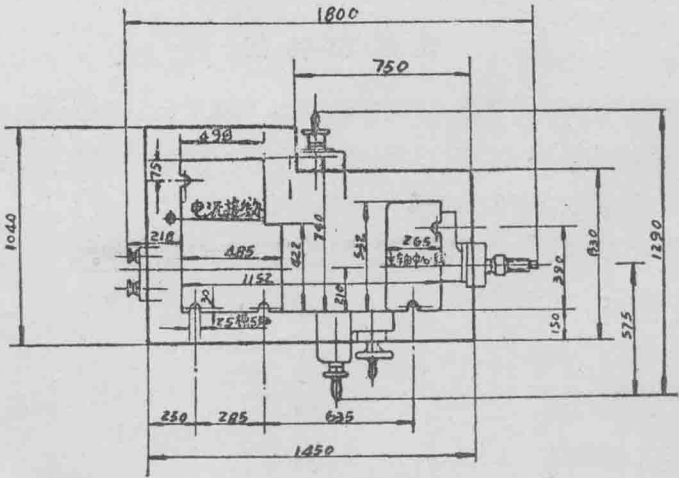
加工最大直径:	在刀架上	200毫米	
在床身上	300毫米	棒料	32毫米

加工最大长度250毫米
 中心距250毫米
 主軸轉速級数12
 主軸轉速范围:
 低轉速組63~770轉/分
 高轉速組123~1520轉/分
 主軸孔径35毫米
 主軸孔錐度1:24
 前刀架最大縱向移动量:
 联动前刀架200毫米
 普通前刀架250毫米
 前刀架縱向进給量級数8
 主軸每轉前刀架縱向进給量范围0.11~1.48毫米

后刀架最大橫向工作行程90毫米
 后刀架橫向調正量65毫米
 后刀架橫向进給量級数12
 主軸每轉后刀架橫向进給量范围0.028~4.18毫米
 尾座頂針套最大移动量120毫米
 主电动机: 功率7瓩
 轉速1450轉/分
 快速电动机: 功率0.6瓩
 轉速1425轉/分
 冷却泵电动机: 功率0.15瓩
 轉速2300轉/分
 外形尺寸(长×寬×高)1800×1200×1240毫米
 机床淨重1800公斤

机 床 附 件

拨盘1件
 普通刀夹1套
 頂針2件
 主軸箱交換齒輪1套
 前刀架交換齒輪1套

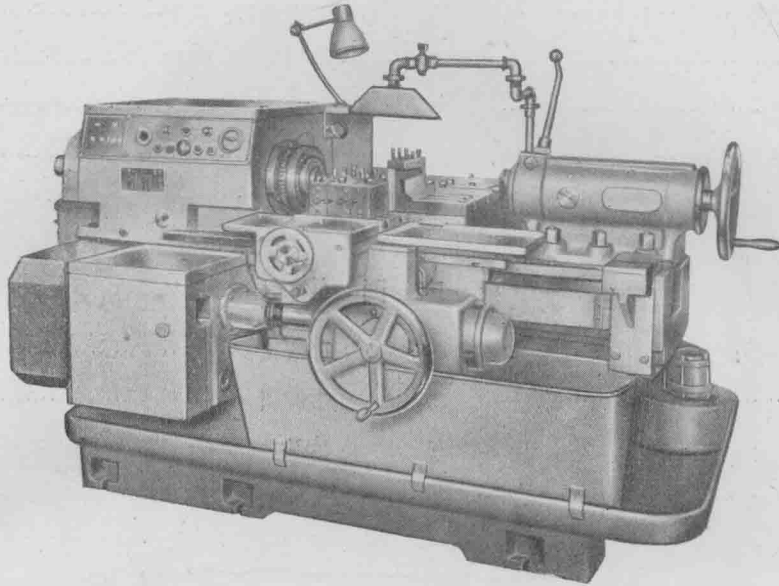


大 連 机 床 厂

218495

300 毫米多刀半自动車床

C 730—1



性能 和 特 征

本机床是在 C 730 基础上改进設計的多刀半自动車床,适用于成批、大量生产中車制各种軸类另件。如采用仿形板,則可进行成形和錐体車削。机床設有前刀架(纵向)和后刀架(横向),可同时进行多刀切削。前刀架的纵向进給量及后刀架的横向进給量均由交換齿輪变换。机床刀架設有完整的自动循环,包括刀架的快速引进、工作进給、快速退刀及自动停止在原始位置上。

机床适宜用高速鋼和硬質合金車刀进行切削。

主 要 規 格

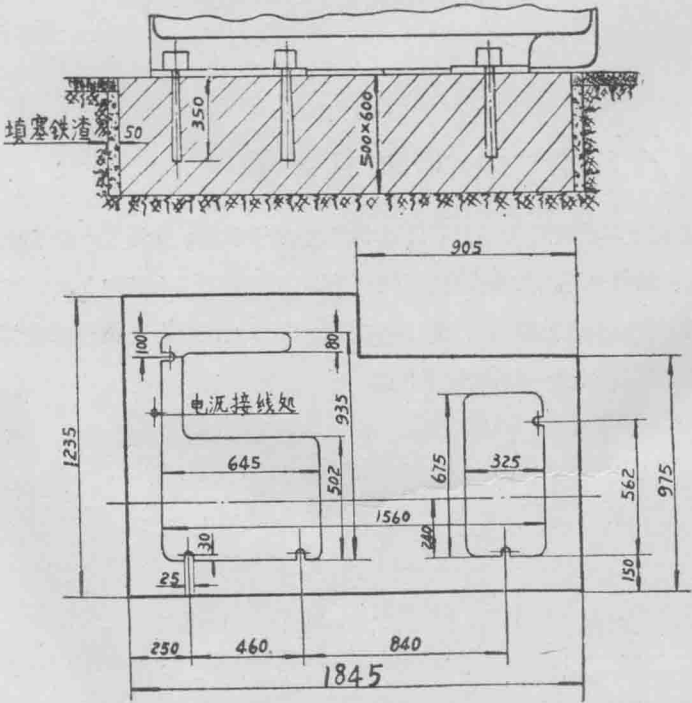
加工最大直径:	主軸轉速級数(每組).....12
在床身上.....410毫米	主軸轉速范围:
在刀架上.....300毫米	低轉速組.....51~630轉/分
加工最大长度.....460毫米	高轉速組.....102~1265轉/分
中心距.....200~500毫米	主軸孔径.....52毫米

主軸孔錐度.....	1:24	尾座頂針套最大移動量	165毫米
前刀架最大縱向移動量	325毫米	尾座頂針套孔錐度.....	莫氏 4 号
前刀架兩把刀最大距離	250毫米	主電動機: 功率.....	10~14瓩
前刀架縱向進給級數	8	轉速	1450轉/分
主軸每轉前刀架進給範圍	0.12~138毫米	快速電動機: 功率.....	1瓩
前刀架快速移動速度	2.33米/分	轉速	1410轉/分
后刀架最大橫向移動量	135毫米	冷卻泵電動機: 功率.....	0.25瓩
后刀架橫向調整量.....	40毫米	轉速	2800轉/分
后刀架橫向進給級數.....	12	外形尺寸(長×寬×高).....	2100×1700×1420毫米
主軸每轉后刀架進給範圍.....	0.023~3.2毫米	機床淨重.....	3000公斤

机 床 附 件

1. 随机附带的主要附件:

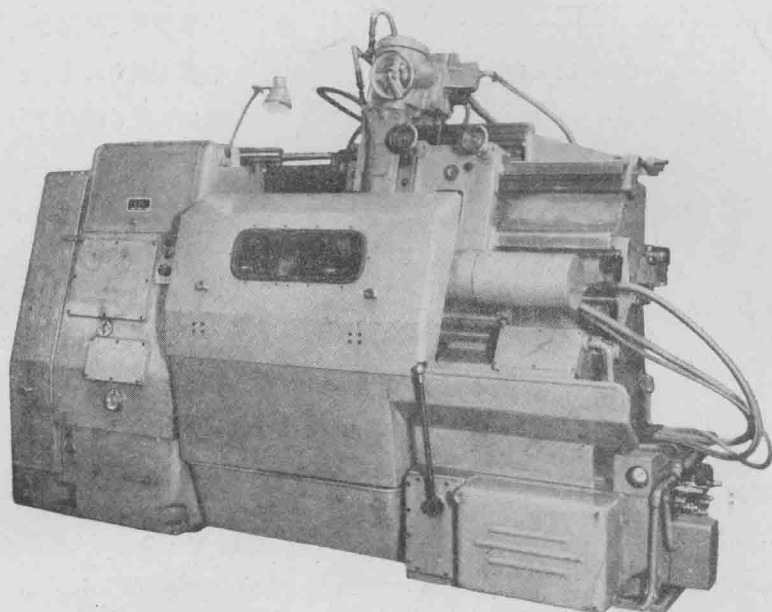
拔盘.....	1 套	尾架頂針.....	1 件
普通刀夾.....	1 套	主軸頂針套.....	1 件
主軸頂針.....	1 件	床頭主軸用交換齒輪.....	1 套
		前刀架用交換齒輪.....	1 套



大連機床廠

200 毫米半自动仿形車床

C720K



性 能 和 特 征

本机床利用液压仿形刀架，可加工圓柱形，圓錐形和成型曲面軸類的阶梯軸等另件。另备有横切刀架，供車端面及沟槽用。

机床采用了隨动滑閥，仿形速度，根据工件表面的变化自动調节縱向走刀速度，使仿形速度近似地保持常量。

机床采用傾斜立式体身，增加机床的刚度，操作方便，工件可以从机床的后面直接送出，便于納入自动流水綫或自动生产綫。

主 要 規 格

加工最大直径:

在床身上..... 490毫米

在刀架上..... 200毫米

加工最大长度..... 1000毫米

主軸轉速級数..... 14

主軸轉速范围..... 71~1410轉/分

主軸孔径..... 59毫米

主軸孔錐度..... 80公制錐度

仿形刀架最大行程:

縱向..... 1010毫米

橫向..... 110毫米

工作进給速度范围:

仿形刀架合成进給..... 20~700毫米/分

橫切刀架橫向进給..... 18~400毫米/分

快速移动速度:

仿形刀架(縱向)..... 3.5米/分

仿形刀架(橫向)..... 1.5米/分

橫切刀架(橫向)..... 2米/分

尾座頂針套最大移动量..... 175毫米

尾座頂針套孔錐度..... 莫氏 5 号

主电动机功率..... 28瓩

外形尺寸(长×寬×高)..... 3300×1345×2100毫米

机床淨重(包括电气設備)..... 約5700公斤

机 床 附 件

1. 随机附带的主要附件:

三爪自动拨盘..... 1 套

頂針(莫氏 5 号)..... 2 个

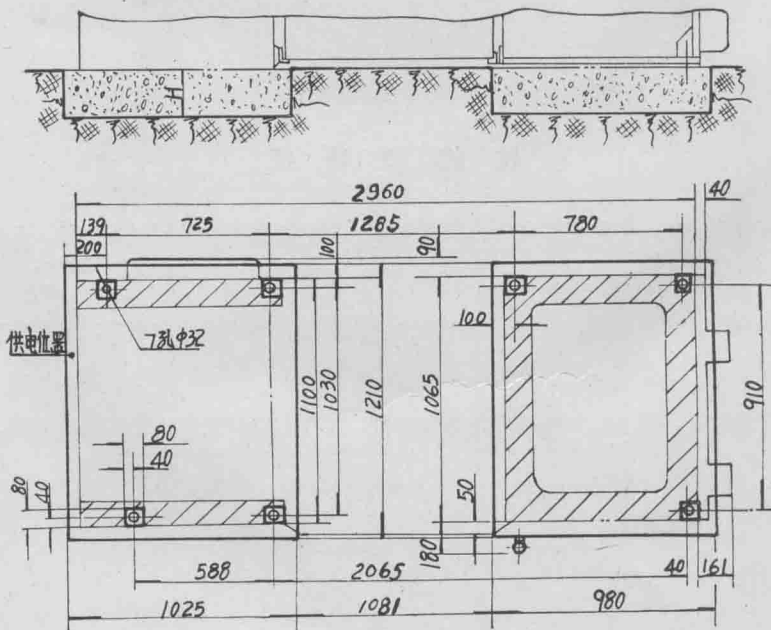
頂針套(主軸用)..... 1 个

仿形刀架用刀夹..... 1 套

橫刀架用刀夹..... 2—4套(数量根据用戶需要决定)

床头箱交換齒輪..... 10个

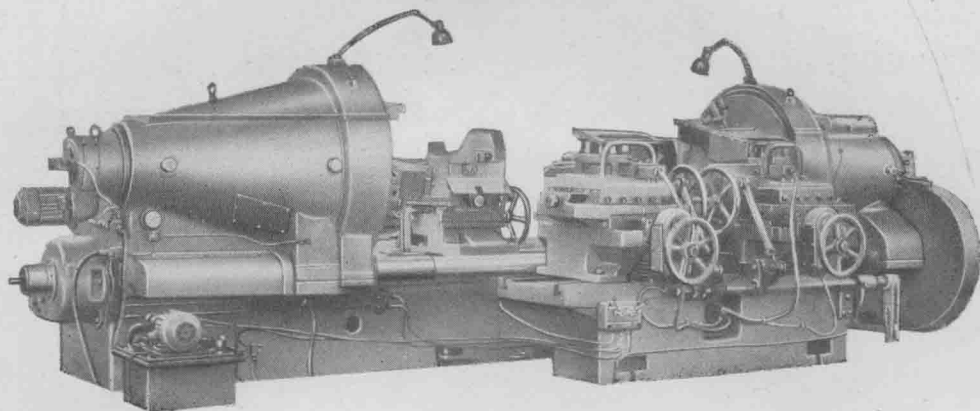
防护罩..... 1 套



大連机床厂

1065 毫 米 車 輪 車 床

C 8060



性 能 和 特 征

本机床为加工客貨車輛及煤水車車輪、840毫米~1065毫米的輪对輪緣踏面机床，适用于車輛制造厂和客貨車輛修理厂。

机床装有左右两个粗車刀架和左右两个仿形刀架，左右粗車刀架同时完成輪緣踏面的粗加工，随之左右仿形刀架同时完成輪緣踏面的精加工，还可利用样板刀精車輪緣踏面。各刀架装有快速行程机构。尾座的夹紧和千斤頂的升降采用液压装置。

机床具有較高的性能，操纵方便，装卸工件稳妥可靠。

主 要 規 格

加工輪对直径：最大.....1065毫米	加工輪对最大长度.....2304毫米
最小.....840毫米	卡盘間距离：最大.....2416毫米