

机械产品样本

金属切削机床

车 床 类

(一)

中华人民共和国第一机械工业部编

1963

目 录

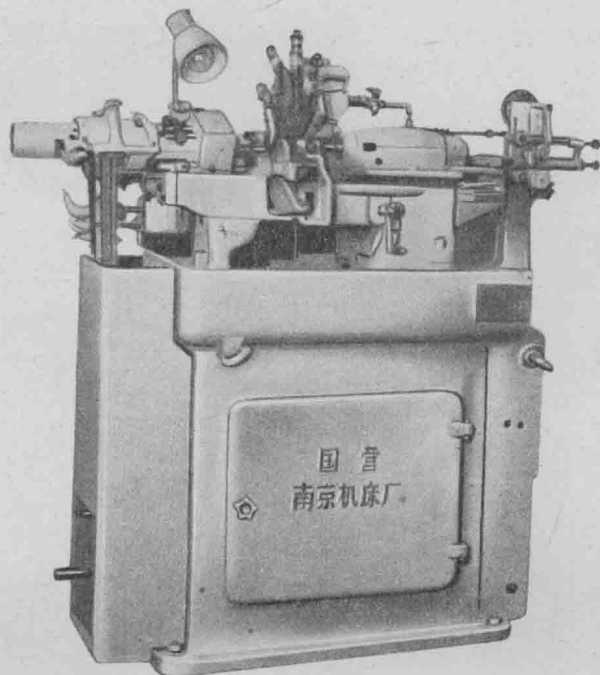
車 床 类 (一)

4 毫米精密单軸縱切自动車床 (C G 1104).....	1
7 毫米精密单軸縱切自动車床 (C G 1107).....	3
12毫米精密单軸縱切自动車床 (C G 1112).....	5
12、18毫米单軸六角自动車床 (C 112K、C 118K).....	7
24、36毫米单軸六角自动車床 (C 124K、C 136K).....	9
四軸棒料自动車床 (C 2150 · 4)	11
36毫米迴輪式六角車床 (C 336—1).....	13
36毫米迴輪式六角車床 (C 336K—1).....	15
30毫米仪表六角車床 (C 0330).....	17
18毫米轉塔式六角車床 (C 318L—1).....	19
65毫米六角車床 (C 365L)	21
85毫米六角車床 (C 385L)	23
1250毫米单柱立式車床 (C 512)	25
1600毫米单柱立式車床 (C 516A)	27
2300毫米双柱立式車床 (C 523)	29
3400、5000毫米立式車床 (C 534 J ₁ 、C 551 J)	31
80毫米仪表車床 (C 0608A).....	33
180毫米仪表車床 (C 0618)	34
200毫米仪表車床 (C 0620)	35
280毫米台式車床 (C 0628)	37
270毫米普通車床 (C 6127)	39
320毫米普通車床 (C 615).....	41
320毫米普通車床 (C 616).....	43
360毫米普通車床 (C 6136)	45
400毫米普通車床 (C 620).....	47
400毫米普通車床 (C 620—1)	49
400毫米普通車床 (C 620—3)	51
630毫米普通車床 (C 630).....	53
1000毫米普通車床 (C 650)	55
1250毫米普通車床 (C 660)	57

1250毫米普通車床 (C 61125)	59
1600毫米普通車床 (C 680)	61
2000毫米普通車床 (C 681)	63
400毫米馬鞍車床 (C 620G)	65
400毫米馬鞍車床 (C 620—1M)	67
450毫米馬鞍車床 (C 645M)	69
510毫米馬鞍車床 (C 650M)	71
630毫米馬鞍車床 (C 630M)	73

4毫米精密单軸縱切自动車床

CG1104



性能和特征

本机床适用于加工直径小于4毫米的零件。对于钟表、仪表、电讯和电器等工业部门都很适用。

机床的工作全部自动地进行，当采用精度较高的棒料时，可加工出2级精度的零件和表面光洁度为 $\nabla\nabla\nabla_1$ 。

机床上有六个刀架，可以按预定的程序，在一次工作循环内完成车削圆柱、圆锥、成形切削，切槽和切断等工作。拆下两侧的立刀架，换上特殊刀架，可以在零件的轴肩上作倾斜的沉割槽。

机床的各部份机构是很精密的，每个刀架上都有微量调整机构，支承工件的中心套是用硬质合金制成的。

主 要 規 格

加工棒料最大直径.....	4 毫米	刀架数.....	6
棒料最大送进长度.....	40毫米	电动机:	
主軸轉速級数.....	17級	功率.....	1.7瓩
主軸轉速范围.....	1420—8530轉/分	轉速.....	1430轉/分
分配軸轉速級数.....	32級	外形尺寸(长×寬×高).....	1250×820×1430毫米
加工一个零件的时间范围.....	1.25—250秒	机床淨重(不包括附屬装置).....	550公斤

机床附件及易損件

1. 随机附带的主要附件:

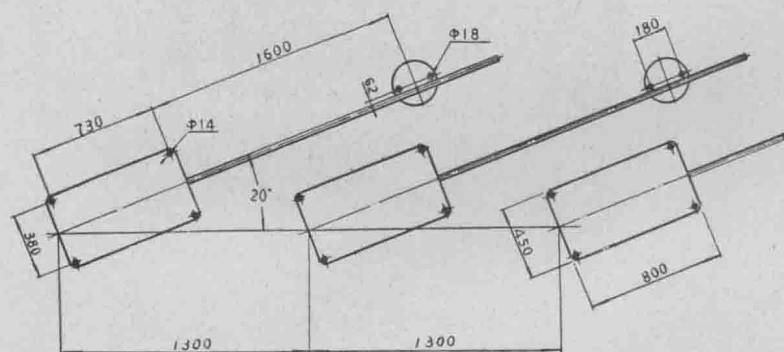
弹簧夹头.....	1 件
中心架夹头.....	1 件
斜刀架.....	2 套
凸輪墊圈.....	8 件
夹料及計数机构.....	2 套
曲綫板.....	4 件

2. 按訂貨供应的附件:

弹簧夹头.....	5 件
中心架夹头.....	5 件
三軸鑽孔及鉸螺紋附屬装置.....	1 套

3. 随机附带的易損件:

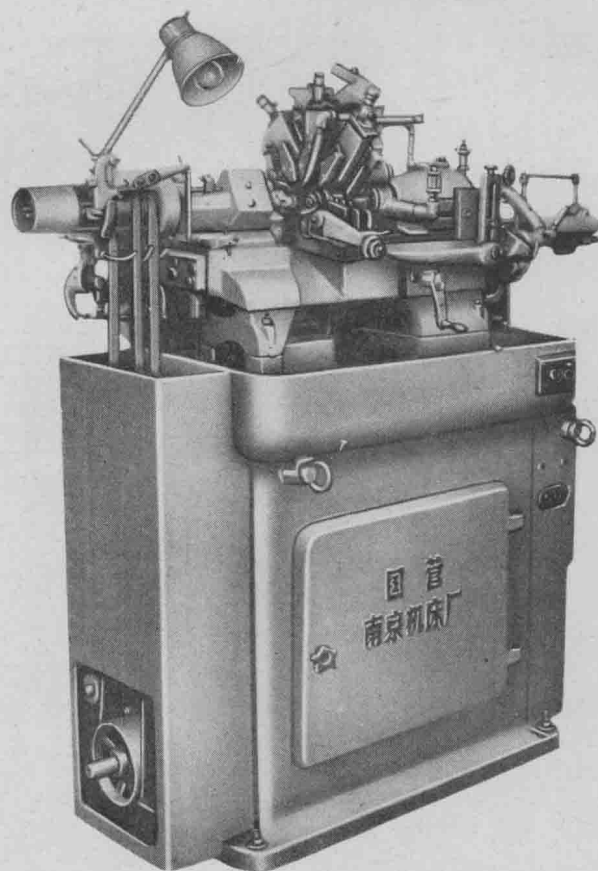
熔断器芯子.....	4 件
------------	-----



南 京 机 床 厂

7毫米精密单轴纵切自动车床

CG1107



性能和特征

本机床适用于加工直径小于7毫米的细长多阶梯零件，适用于钟表、仪表、电讯及电器等工业部门。

机床可以全自动地进行工作，当一根加工棒料用完时，机床可以自动地停止工作。

机床上有五个刀架，可以按预定的程序，在一次工作循环内完成车削圆柱、圆锥、成形切削、切槽和切断等工作。

采用特备的三轴鑽孔与鉋螺紋附属装置时，可以在轴向作鑽孔、鉋孔和攻鉋螺紋等工作。

机床的各部份机构是很精密的，支承工件的中心套用硬質合金制成的。如采用2級精度的棒料时，可以加工出2級精度的零件，表面光洁度可达 $\nabla\nabla\nabla_7$ 。

主 要 規 格

加工棒料最大直径	7毫米	刀架数	5个
棒料最大送进长度	50毫米	电动机:	
主軸轉速級数	17級	功率	1.7瓩
主軸轉速范围	1040—6250轉/分	轉速	1430轉/分
分配軸轉速級数	32級	外形尺寸(长×寬×高)	1250×820×1430毫米
加工一个零件的时间范围	1.7—353秒	机床淨重(不包括附屬装置)	550公斤

机床附件及易損件

1. 随机附带的主要附件:

彈簧夾頭.....	3種
中心架夾頭.....	3種
曲綫样板.....	3件

2.按訂貨供應的附件:

弹簧夹头..... 3件

中心架夾頭..... 3件

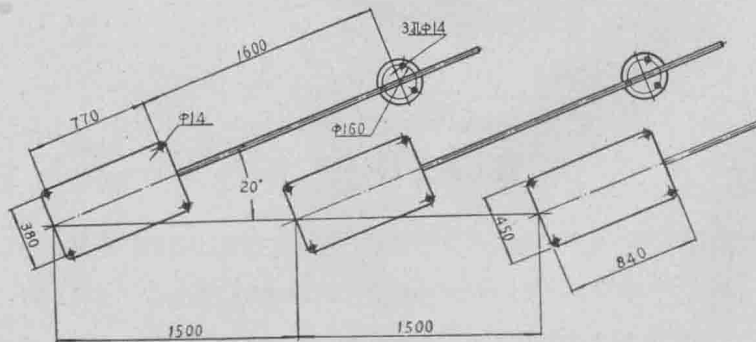
三軸鑽孔及鉸螺紋附屬裝置..... 1套

3. 随机附带的易损件:

熔断器芯子..... 4件

指示灯.....1件

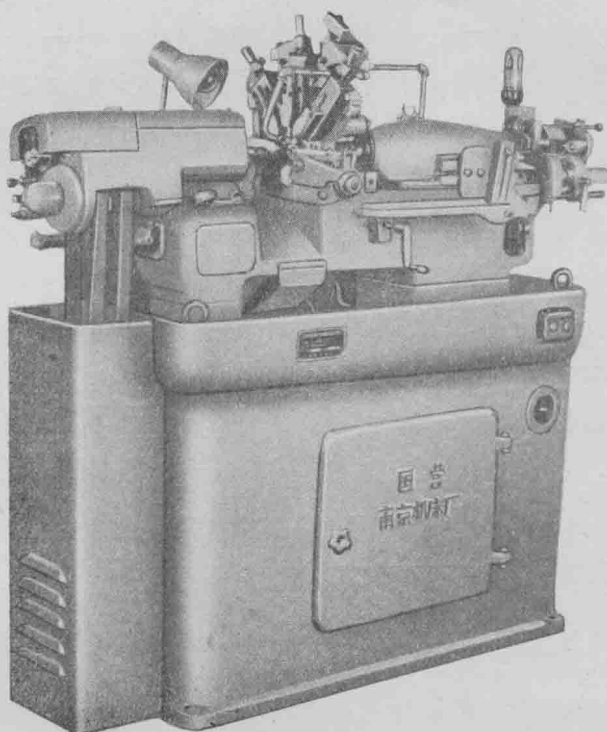
照明灯..... 1件



南京机床厂

12毫米精密单軸縱切自动車床

CG1112



性能 和 特 征

本机床适用于加工直径小于12毫米的另件，适用在鐘表、仪表、电讯及电器等工业部門。

机床可以全自动地进行工作，当一根棒料用完时，能自动地停止工作。

机床上有五个刀架，可以按預定的程序，在一次工作循环内完成車削圓柱、圓錐、成形切削、切槽和切断等工作。

为减少空程时间，提高生产率，机床具有分配軸加速机构。由于采用了无声料管，减少了机床的音响，改善了工人劳动条件。

本机床特备有三軸鑽孔、三軸鉸螺紋、单軸鑽孔、单軸鉸螺紋、銑槽及仿形等附屬装置，采用这些装置可以作軸向的鑽孔、鉸孔、攻鉸螺紋以及車錐度、端面、銑槽等工作。

机床的各部分机构是很精密的。支承工件的中心套是用硬質合金制成的。在本机床上采用2級精度的加工棒料时，可以加工出2級精度的零件，表面光洁度可达 $\nabla\nabla\nabla_1$ 。

主 要 規 格

加工棒料最大直径.....	12毫米	分配軸快速迴轉速度.....	10轉/分
棒料最大送进长度:		刀架数.....	5个
用片状凸輪.....	80毫米	电动机:	
用柱形凸輪.....	120毫米	功率.....	2.8瓩
主軸轉速級数.....	18級	轉速.....	1430轉/分
主軸轉速范围.....	850—6000轉/分	外形尺寸(长×寬×高).....	1630×840×1550毫米
分配軸轉速級数.....	30級	机床淨重(不包括附屬装置).....	900公斤
加工一个零件的时间范围.....	2—400秒		

机床附件及易損件

1. 随机附带的主要附件:

彈簧夾头.....	1种
中心架夾头.....	1种
曲綫样板.....	2件

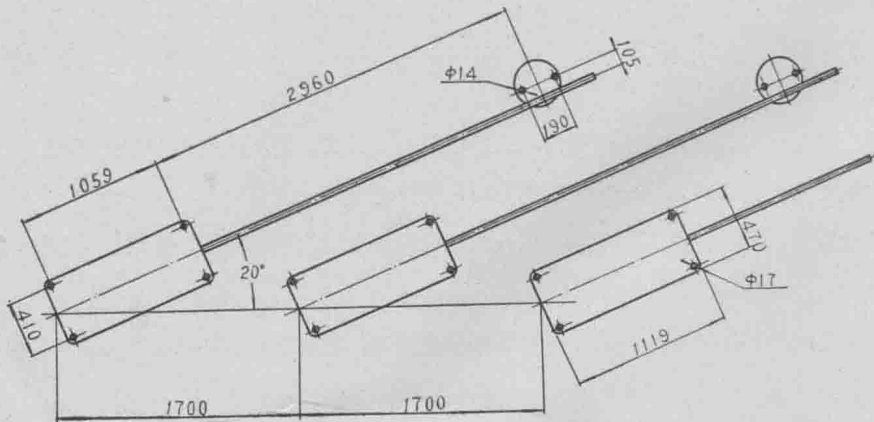
2. 按訂貨供应的附件:

三軸鑽孔及鉸螺紋附屬装置.....	1套
彈簧夾头.....	7种
中心架夾头.....	7种

三軸鑽孔附装置.....	1套
單軸鑽孔附装置.....	1套
銑槽附屬装置.....	1套
仿形附屬装置.....	1套

3. 随机附带的易損件:

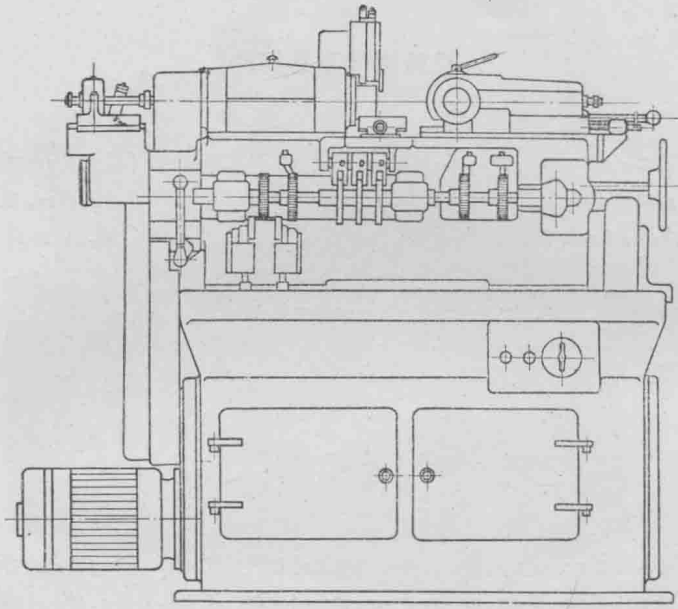
綫圈.....	1件
热力繼电器.....	1件
熔断器芯子.....	6件



南京机床厂

12 及 18 毫米单軸六角自动車床

C112K C118K



性能 和 特 征

本机床适用于加工以棒料为胚件的零件。机床上有两个横刀架、一个立刀架和一个迴轉刀架。迴轉刀架上有六个装刀具的孔。运用这些刀架可以按預定的程序，在一次工作循环內完成車外圓、成形切削、鑽中心孔、鑽孔、扩孔、鉸孔、滾花、切槽、鉸外螺紋等工作，特別适合于加工外形比較复杂而又有相当准确的中心孔的零件。

机床备有高速鑽孔装置，这个装置也能作攻螺紋之用。

刀具的进給和换位、附屬装置的运动、送夹料和加工的工作順序，都由分配軸上的定时輪机构和凸輪机构控制。机床可以全自动地进行工作，一个工人可以看管几台机床。

对于汽車、拖拉机、仪表、农业机械、紡織机械、軸承等工业的成批大量生产，本机床尤为适用。

本机床加工的另件直径精度可达三級，表面光洁度达 $\nabla\nabla_6$ 。

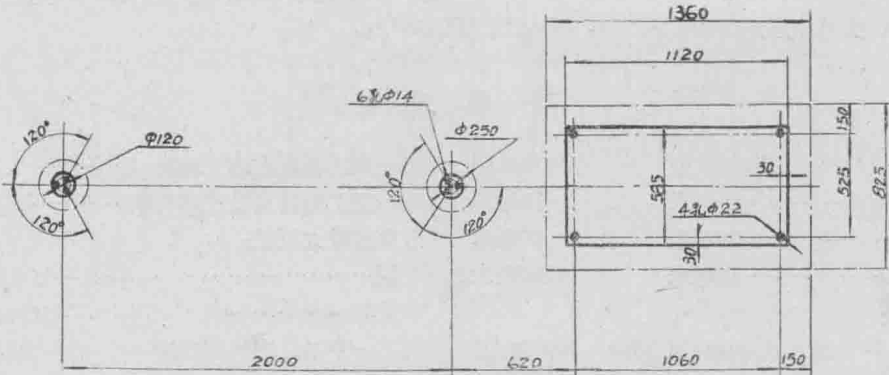
主 要 規 格

C112K 型	C118K 型	每一加工循环自动变速級.....数	2 級
加工棒料最大直径.....12毫米	18毫米	每一加工循环自动变速次数.....	任选
最大送料长度.....60毫米	60毫米	鉸螺紋最大直径:	
加工最大长度.....50毫米	50毫米	銅.....	M 8 , M10
主軸轉速范围:		黃銅.....	M10, M12
高速組..... 1120~5160轉/分	865~4000轉/分	加工一个零件的时间范围.....	2~180秒 2~180秒
低速組..... 160~4300轉/分	132~3500轉/分	刀架数.....	4 个 4 个
主軸轉速級数.....88級	88級	前后横刀架最大行程.....	32毫米 32毫米

立刀架最大行程.....	28毫米	28毫米	迴轉刀架的刀具孔直径.....	19.05毫米	19.05毫米
迴轉刀架最大行程.....	50毫米	50毫米	主电动机:		
迴轉刀架至主軸端面距离:			功率.....	2.8瓩	2.8瓩
最大.....	135毫米	135毫米	轉速.....	1500轉/分	1500轉/分
最小.....	65毫米	65毫米	外形尺寸(长×寬×高).....	1560×625×1355毫米	
迴轉刀架的刀具孔数.....	6个	6个	机床淨重.....	950公斤	950公斤

机床附件及易損件

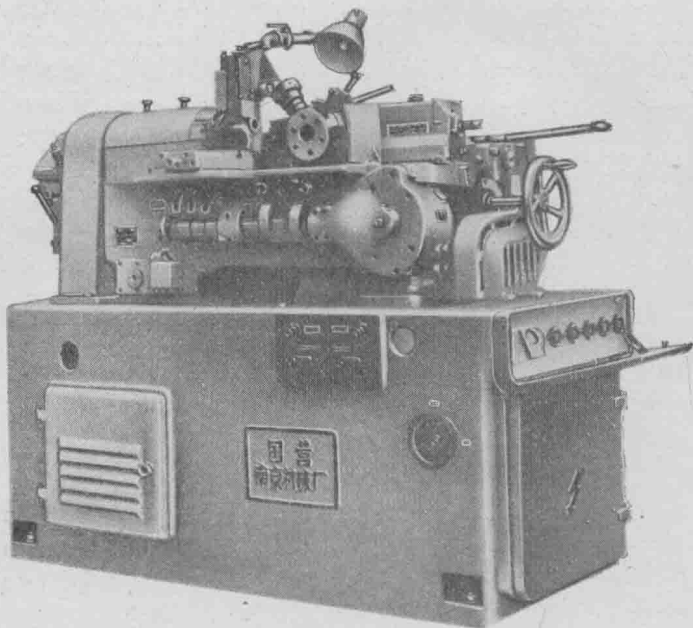
1.随机附带的主要附件:	C112K	C116K
弹簧夹头...($\phi 4, \phi 5, \phi 6, \phi 7, \phi 8, \phi 9, \phi 10, \phi 11, \phi 12$) 9种		($\phi 8, \phi 10, \phi 12, \phi 14, \phi 16, \phi 18$) 6种
送料夹头...($\phi 4, \phi 5, \phi 6, \phi 7, \phi 8, \phi 9, \phi 10, \phi 11, \phi 12$) 9种		($\phi 8, \phi 10, \phi 12, \phi 14, \phi 17, \phi 18$) 6种
交 換 圈...($\phi 4.5, \phi 5.5, \phi 6.5, \phi 7.5, \phi 8.5, \phi 9.5, \phi 10.5,$ $\phi 11.5, \phi 12.5$) 9种		($\phi 8.5, \phi 10.5, \phi 12.5, \phi 14.5, \phi 16.5$ 18.5) 6种
定 位 柱.....	1套	1套
刀 桿.....	5套	5套
刀架支座.....	2套	2套
高速鑽孔夹头.....	1套	1套
高速鑽孔弹簧夹头.....	4种	4套
曲綫样板.....	1件	1套
2.按訂貨供应的附件:		
弹簧夹头...($\phi 4.5, \phi 5.5, \phi 6.5, \phi 7.5, \phi 8.5, \phi 9.5$) 6种		($\phi 8.5, \phi 9, \phi 9.5, \phi 11, \phi 13, \phi 15, \phi 17$) 7种
送料夹头...($\phi 4.5, \phi 5.5, \phi 6.5, \phi 7.5, \phi 8.5, \phi 9.5$) 6种		($\phi 8.5, \phi 9, \phi 9.5, \phi 11, \phi 13, \phi 15, \phi 17$) 7种
交 掉 圈...($\phi 5, \phi 6, \phi 7, \phi 8, \phi 9, \phi 10$) 6种		($\phi 9, \phi 9.5, \phi 10, \phi 11.5, \phi 13.5, \phi 15.5,$ $\phi 17.5$) 7种
高速鑽孔弹簧夹头...($\phi 1, \phi 2, \phi 4, \phi 5$) 7种		($\phi 1.35, \phi 1.5, \phi 1.75, \phi 2.15, \phi 2.5, \phi 3.3,$ $\phi 3.5$) 7种
3.随机附带的易損件:		
摩 擦 片.....	4件	4件
滾 子.....	1件	1件
保 險 銷.....	1件	1件
园 銷.....	4件	4件
熔断器芯子.....	4件	4件



南京机床厂

24、36 毫米单軸六角自动車床

C124K C136K



性能 和 特 征

本机床适用于加工以棒料为胚件的零件。机床上有两个横刀架，一个立刀架和一个廻轉刀架。廻轉刀架上有六个装刀具的孔。运用这些刀架可以按預定的程序在一次工作循环内完成車外圓、成形切削、鑽中心孔、鑽孔、扩孔、鉸孔、滾花、切槽、鉸外螺紋等工作。特別适合于加工外形比較复杂而又有相当准确的中心孔的零件。

机床主軸由直流电动机带动，轉速的变换是以带磁放大器的 直 流 发 电机—电动机組自动調速系統来达到的，轉速的变换在廻轉刀架换位时同时进行。主軸的旋轉方向可以在任何時間更換。送料、夾料、廻轉刀架换位等机构及分配軸和冷却液泵的运动均由单独电动机带动。

刀具的进給和换位、附屬装置的运动、送夾料和加工的工作順序，都由分配軸上的定时輪机构和凸輪机构控制。机床可以全自动地进行工作，一个工人可以看管几台机床。

对于汽車、拖拉机、仪表、农业机械、紡織机械、軸承等工业的成批大量生产，本机床尤为适用。

本机床加工另件的直径精度可达三級，表面光洁度可达 $\nabla\nabla_6$ 。

主 要 規 格

加工棒料最大直径:	C124K 型	C136K 型
通常的.....	25 毫米	36 毫米
最大送料长度.....	90 毫米	90 毫米
加工最大长度.....	80 毫米	80 毫米
主軸轉速范围		
車削时.....	113~2850 轉/分	100~2000 轉/分
鉸螺紋时.....	113~280 轉/分	100~290 轉/分

主軸轉速級數.....	38級	38級
每一加工循環自動變速級數.....	19級	19級
每一加工循環自動變速次數.....	6次	6次
加工一個零件的時間範圍.....	8.1~363.5秒	11.6~363.5秒
攻鉸螺紋最大直徑:		
鋼.....	1M18	1M22
黃銅.....	1M22	1M27
刀架數.....	4	4
前後橫刀架最大行程.....	40毫米	40毫米
立刀架最大行程.....	30毫米	30毫米
迴轉刀架最大行程.....	80毫米	80毫米
迴轉刀架至主軸端面距離:		
最大.....	188毫米	188毫米
最小.....	64毫米	64毫米
迴轉刀架刀具孔數.....	6	6
迴轉刀架刀具孔直徑.....	25.4毫米	25.4毫米
主軸用直流電動機功率.....	4.2瓩	4.2瓩
外形尺寸(長×寬×高).....	2000×800×1500毫米	2000×800×1500毫米
機床淨重.....	2000公斤	2000公斤

機床附件及易損件

1. 隨機附帶的主要附件:

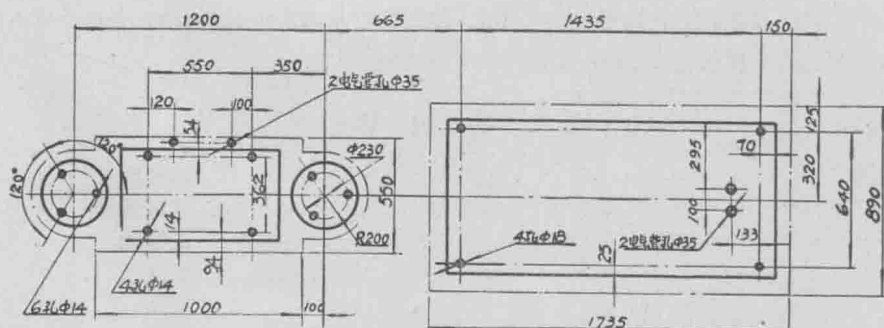
	C124K	C136K
彈簧夾頭.....	($\phi 12, \phi 18, \phi 25$) 3種	($\phi 18, \phi 24, \phi 30, \phi 26$) 4種
送料夾頭.....	($\phi 12, \phi 18, \phi 25$) 3種	($\phi 18, \phi 24, \phi 30, \phi 26$) 4種
交換圈.....	($\phi 18, \phi 19, \phi 29$) 3種	($\phi 19, \phi 25, \phi 31, \phi 27$) 4種
外園刀把.....	1套	1套
雙刀刀夾.....	1套	1套
兩用刀架.....	1套	1套
曲綫樣板.....	1件	1件
刀架座.....	2套	2套

2. 按定貨供應的附件:

彈簧夾頭.....	($\phi 14, \phi 16, \phi 20, \phi 22, \phi 24$) 5種	($\phi 20, \phi 22, \phi 26, \phi 28, \phi 32$) 5種
送料夾頭.....	($\phi 14, \phi 16, \phi 20, \phi 22, \phi 24$) 5種	($\phi 20, \phi 22, \phi 26, \phi 28, \phi 32$) 5種
交換圈.....	($\phi 15, \phi 17, \phi 21, \phi 23, \phi 25$) 5種	($\phi 21, \phi 23, \phi 27, \phi 29, \phi 33$) 5種

3. 隨機附帶的主要易損件:

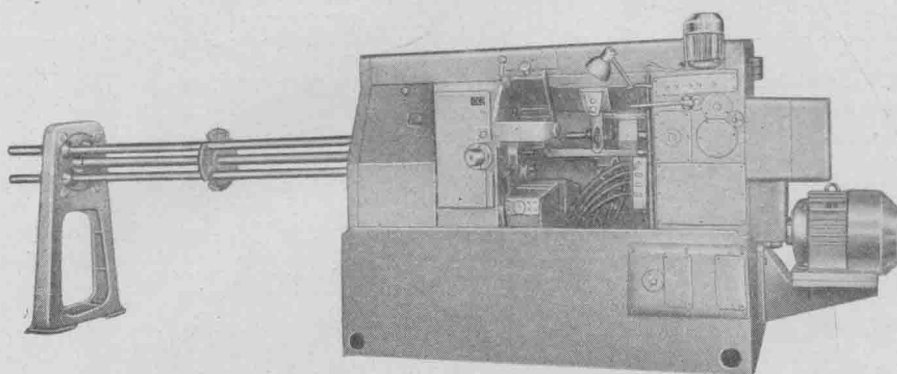
拔圈.....	2件	2件
拔塊.....	6件	6件
拔爪.....	1件	1件
保險銷.....	4件	4件
熔斷器芯子.....	8件	8件



南京機床廠

四軸棒料自動車床

C 2150·4



性能 和 特 征

本机床可用来进行各种車削工作，如縱車、橫車、成形車削等，并可进行鑽孔、扩孔、鉸孔、切螺紋等工作。尤其适用于大批或大量生产的条件下制造以冷拔棒料或管材为坯料的复杂形状另件。当机床装置特殊附件后，还可以进行其他的加工工作。

夹持在工作主軸上的另件随着主軸鼓的間歇性轉动，順序經過各个工位进行加工，直至最后一个工位切下。在調正好机床后，机床即可自动进行工作。

主 要 規 格

加工棒料的最大尺寸：

圓料（直径）	50毫米
四方料（对边尺寸）	35毫米
六方料（对边尺寸）	43毫米

工作主軸数	4
工作主軸中心距离	184.56毫米
工作主軸轉速范围	110~1668轉/分
最大送料长度	130毫米
縱刀架最大行程	125毫米
橫刀架数	4

橫刀架最大行程：

第 I Ⅱ 刀架	60毫米
第ⅢⅣ刀架	56毫米
独立刀架位置	ⅢⅣ
独立刀架最大行程	125毫米
快速鑽孔位置	I Ⅱ ⅢⅣ
切螺紋位置	ⅢⅣ
主电动机：功率	14瓩
轉速	1450轉/分
点动电动机：功率	1瓩

轉速	1450轉/分	外形尺寸(長×寬×高)	5340×1100×1740毫米
運屑器电动机: 功率	0.6瓩	机床淨重	6000公斤
轉速	1450轉/分		

机床附件及易損件

1. 随机附带的主要附件:

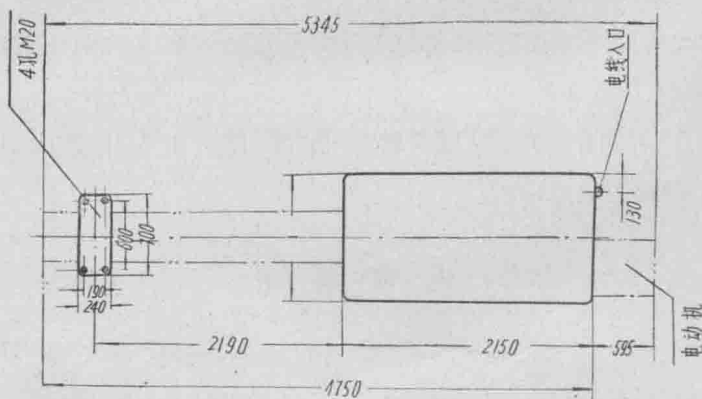
标准搬子	12件
专用搬子	2 件
各种刀夹	10套
莫氏錐套	2 件
弹性卡头及导环	4 套
交換齒輪	12个
縱刀架可換凸輪板	3 套
橫刀架可換凸輪板	9 件

2. 按訂貨供应的附件:

螺紋附具	1 套
快速鑽孔传动装置	1 套
工具主軸	1 套
浮动夹头	1 套
可換弹性夹头	1 套

3. 随机附带的易損件:

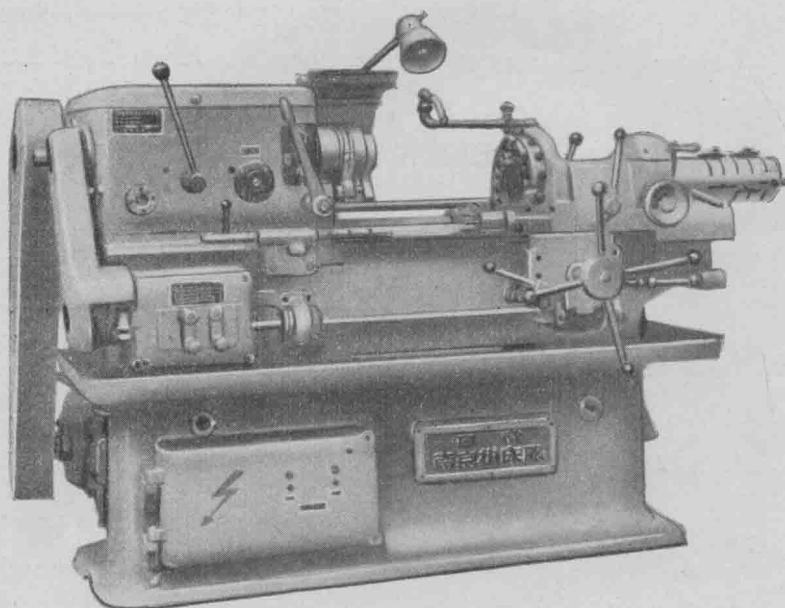
內摩擦片	2 片
外摩擦片	2 片
保 險 鍵	5 件



沈阳第三机床厂

36毫米迴輪式六角車床

C 336-1



性 能 和 特 征

本机床适用于加工直径小于36毫米的以棒料为胚件的零件，使用卡盘时可以加工直径小于100毫米的件料零件。

机床具有足够的功率和刚性，可以采用硬質合金刀具进行高速切削。在机床上能作外圓車削、端面加工、鑽孔、扩孔、鏜孔、攻內螺紋、鉸外螺紋、滾花及切槽等工作，利用車錐度附件还能进行錐度車削及成形加工等。机床采用单手柄預选机构变更主軸轉速，操纵方便，生产效率較高，适用于成批生产。

随机附帶各种刀夾，用戶需要时，还可以訂購特殊刀夾。

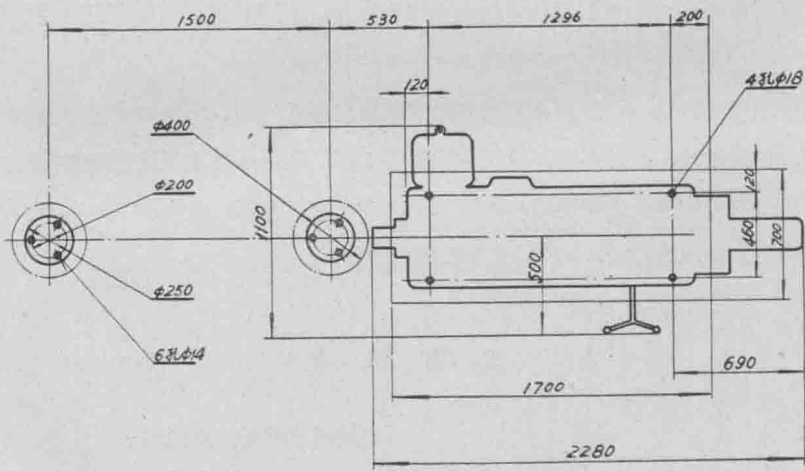
主 要 規 格

加工最大直径：	主軸轉速范围：高速組.....150~2000轉/分
在床身上.....420毫米	低速組.....75~1000轉/分
棒料.....36毫米	主軸孔径.....39毫米
中心高.....185毫米	主軸端面至迴轉頭端面距离：
主軸轉速級数：高速組.....6級	最大.....660毫米
低速組.....6級	最小.....60毫米

刀架纵向及横向进给量级数.....	6 级	冷却泵电动机: 功率	0.125瓩
主軸每轉刀架进给量范围:		轉速	2790轉/分
纵向.....	0.06~0.56毫米	外形尺寸(长×寬×高)	
横向.....	0.04~0.39毫米	包括送料支架.....	4380×1100×1350毫米
主电动机: 功率	4.5瓩	不包括送料支架.....	2280×1100×1350毫米
轉速	1335轉/分	机床淨重.....	1670公斤

机床附件及易損件

1. 随机附带的主要附件:		2. 按訂貨供应的附件:	
卡盘.....	1 套	弹簧夾头.....	2 种
定位座.....	1 套	卡爪.....	8 种
定位鉄.....	2 件	車錐度附属装置.....	1 套
弹簧卡头.....	1 件	送料支架.....	1 套
卡爪.....	1 件	3. 随机附带的易損件:	
刀夾.....	5 套	熔断器芯子.....	3 件
夾套.....	5 件	灯泡.....	1 件
頂桿.....	1 件	螺釘.....	5 件



南京机床厂