

机械产品目录

第 五 册

金属切削机床及附件 锻 压 机 械
铸 造 设 备 木 工 机 械

山东省革命委员会机械工业局

1971年

毛 主 席 · 语 录

领导我们事业的核心力量是中国共产党。

指导我们思想的理论基础是马克思列宁主义。

坚持政治挂帅，加强党的领导，大搞群众运动，实行两参一改三结合，大搞技术革新和技术革命。

毛 主 席 语 录

鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义。

备战、备荒、为人民。

打破洋框框，走自己工业发展道路。

中国人民有志气，有能力，一定要在不远的将来，赶上和超过世界先进水平。

前 言

在伟大领袖毛主席亲自制定的“鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义”总路线的指引下，在无产阶级文化大革命的推动下，我省机械工业战线广大革命群众，认真学习毛泽东思想，坚持“鞍钢宪法”，以大庆为榜样，“打破洋框框，走自己工业发展道路”。广大革命群众在抓革命，促生产的战斗中，狠批大叛徒刘少奇鼓吹的“爬行主义”，“洋奴哲学”等反革命修正主义黑货，坚决贯彻执行毛主席“备战、备荒、为人民”的战略方针。在社会主义革命和社会主义建设的新高潮中，发扬敢想、敢干的大无畏精神，大搞技术革新和产品革命，创造出了大量的新技术、新产品、新工艺、新材料。产品质量和性能不断提高，品种、规格不断扩大，整个机械工业战线展现出一派朝气蓬勃迅猛发展的崭新局面。

为了比较全面的反映我省机械工业生产的面貌，适应各设计、基建、生产部门的设计、选型和配套供应的需要，我们汇编了一九七一年山东省机械产品目录。

本目录分十三册编印：

第 一 册 矿山机械、工程机械、起重设备、化工设备；

第 二 册 通用机械；

第 三 册 农业机械、汽车、拖拉机、动力机械；

- 第 四 册 配件（农机、汽车、拖拉机、内燃机配件）；
- 第 五 册 金属切削机床及附件、锻压机械、铸造机械、木工机械；
- 第 六 册 刀具、量具与磨料、磨具；
- 第 七 册 仪器仪表；
- 第 八 册 标准件、液动与气动元件；
- 第 九 册 滚动轴承；
- 第 十 册 电机、变压器；
- 第十一册 电器；
- 第十二册 其它电工产品；
- 第十三册 其它。

由于汇编时间仓促和水平所限，还由于产品品种的迅速发展，本目录难免错误和遗漏之处，请各单位给予批评指正，以便今后改进。

山东省革命委员会机械工业局

一九七一年十月

目 录

一、金属切削机床及附件

金属切削机床型号的编制·····	3
车 床 类·····	6
钻 床 类·····	16
镗 床 类·····	20
磨 床 类·····	24
齿轮加工机床类·····	36
螺纹加工机床类·····	42
铣 床 类·····	44
刨 床 类·····	50
拉 床 类·····	58
超声波及电加工机床类·····	60
切断机床类·····	62
机床附件·····	64

卡 盘·····	64
钻 夹 头·····	65
分 度 头·····	66
铣 头·····	67
吸 盘·····	67
回转工作台·····	67
平 口 钳·····	68

二、锻压机械

锻压机械型号的编列办法·····	71
机械压力机类·····	72
液压机类·····	82
自动锻压机类·····	84
锤 类·····	88
锻 机 类·····	90
弯曲校正机类·····	92

三、铸造设备

铸造设备型号的编列办法·····	97
砂处理设备类·····	98

造型及造芯设备类.....	100
清理设备类.....	102
材料准备设备类.....	104
其 他.....	106

四、木工机械

锯机、刨床类.....	111
木工刀具修磨设备类.....	112

一、金属切削机床及附件

金属切削机床型号的编制

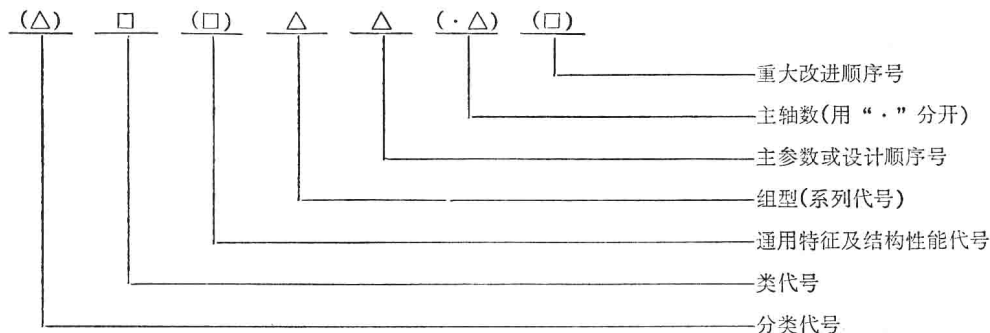
我国机床型号的编制，自1957年1月颁布“机床型号编制办法”以来，随着机床工业的发展至今已变动了两次，1959年11月颁布了“金属切削机床型号编制（修正）办法”，1963年12月又颁布了“金属切削机床型号管理办法”。（各年颁布的办法中所列机床分类表，分别以附表一，附表二，附表三载于本册末。）

1963年颁布的“金属切削机床型号管理办法”规定，自1964年8月1日起凡新发展或有重大改进的机床产品，其型号及名称均按该规定执行，但已定型并按1957年或1959年的规定授予正式型号的机床，其型号不再作变更。

1963年机床型号现行规定主要包括以下各点：

（一）通用机床的型号

1. 表示方法



注：有“（ ）”的代号或数字，若无内容时，则不表示，若有内容时，应不带括号。有“□”符号者为大写的汉语拼音字母。

有“Δ”符号者为阿拉伯数字。

2. 类别代号

机床的类别用汉语拼音字母表示于型号的首位，类中有分类者，在类代号前用数字区别（第一分类不予表示）。各类机床的代号见表1

表1 机床的类及分类代号

类 别	车 床	钻 床	镗 床	磨 床			齿 轮 加 工 机 床	螺 纹 加 工 机 床	铣 床	刨、 插 床	拉 床	电 加 工 机 床	切 断 机 床	其 他 机 床
代 号	C	Z	T	M	2M	3M	Y	S	X	B	L	D	G	Q

3. 特性代号

当某类型机床除有普通型外，还具有表2所列的通用特性，则在型号中类代号之后予以表示；若此类型机床仅有表2所列通用特性而无普通型者，通用特性不予表示。一般在型号中只表示最主要的一个通用特性。

表2 机床通用特性代号

通 用 特 性	高 精 度	精 密	自 动	半 自 动	程 序 控 制	轻 便	万 能	简 式
代 号	G	M	Z	B	K	Q	W	J

当机床主参数相同而结构不同时，还需用结构特性代号在型号中予以表示。结构特性代号为汉语拼音字母。型号中有通用特性代号时，结构特性代号应排在其后，通用特性代号已用的字母及I、O字母均不能作为结构特性代号。结构特性代号在不同的型号中表达的意义是可以不一样的。

4. 机床的组、型及主参数在型号中的表示

每类机床分为若干组、型(系列),用两位阿拉伯数字组成。位于类代号或特性代号之后。第一位数字表示组别,第二位表示型别。

型号中主参数用折算值表示,位于组型代号之后。当折算值大于1时取整数,在折算值之前均不加“0”。当折算值小于1时,则以主参数表示,并在主参数前加“0”。第一主参数的表示方法,载于本册末附表4。

5. 通用机床的设计顺序号

某些通用机床无法用一个主参数表示时,则允许在型号中用设计的顺序号表示,设计顺序号由1起始,在设计顺序号之前一律加“0”。

6. 第二主参数

机床的第二主参数中只有多轴机床的主轴数才列入型号中,位于第一主参数之后并用“·”分开,读作“点”。

7. 机床重大改进的序号

当机床的特性及结构布局有重大改进,并须按新产品重新试制鉴定时,才在原机床型号之后按A、B、C、……等字母的顺序选用(但字母I及O两字母不允许选用),位于型号的尾部以区别原机床型号。凡属局部改进,如增减测量装置,改变工件装夹方法等,均不属重大改进。

现用例子将上述各点表叙于后:

最大磨削直径为40毫米的无心外圆磨床,其型号为“M1040”。

最大磨削直径为40毫米的精密无心外圆磨床,其型号为“MM1040”。

最大刃磨直径为52毫米的圆板牙刃磨床,其型号为“2M6152”。

最大棒料直径为50毫米的卧式六轴自动车床,其型号为“C2150·6”。

床身上最大车削直径为360毫米的普通车床,其型号为“C6136”;经第一次改进后则为“C6136A”。

床身上最大加工直径为500毫米,具有螺旋自动排屑机构的弧齿锥齿轮铣齿机,其型号为“Y S 2250”。

(二) 专用机床型号

专用机床型号由设计单位代号与设计顺序号组成,两者之间用“—”分开。单位代号用汉语拼音字母组成,顺序号则由阿拉伯数字001起始,如济南第一机床厂生产球面蜗杆铣床,其型号为“J1—010”。

车 床 类

产 品 名 称	型 号		主 要 技 术 规						
	新	旧	最大加工直径 (毫米)			最大加工长度 (毫米)	中心距 (毫米)	车削螺纹范围	
			棒 料	床身上	刀架上			英 制 (牙/吋)	公 制 (毫米)
(仪表)普通车床	C0618	—	10	170	90	220	240	8~40	0.2~3

产 品 名 称	型 号		主 要 技 术 规						
	新	旧	最大加工直径 (毫米)			最大加工长度 (毫米)	最大工件长度 (毫米)	主轴转速范围 (转/分)	
			棒 料	床身上	刀架上			正 转	反 转
回轮式六角车床	C336—1	苏1336M	36	42	—	—	—	高速150~2000 低速75~1000	低速75~1000 高速150~2000

格		配 套 电 机		外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫 米)	重 量 (吨)	参 考 价 格 (千元)	生 产 厂
主 轴 转 速		(千瓦)					
范 围 (转/分)	级 数	总容量	主电动 机容量				
125~1400	8	0.25		900×700×400	0.26	2	青岛卫东机械厂

格		配 套 电 机 (千瓦)		外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫 米)	重 量 (吨)	参 考 价 格 (千元)	生 产 厂
主 轴 转 速 级 数							
正 转	反 转	总容量	主电动机容量				
高速、低速组共12		4.125	4	4512×1135×1355	1.6	7.5	聊城机床厂、济南向阳机械厂

车 床 类 (续)

产 品 名 称	型 号		主 要 技 术 规								
	新	旧	最大工件回转直径			中心距	最大加工长度	车削螺纹范围		主 轴	
			(毫 米)					英 制	公 制	范 围 (转/分)	
			棒料	床身上	刀架上	(毫米)	(毫米)	(牙/吋)	(毫米)	正	反
普通车床	C616	苏1616	29	320	175	500	500	2~38	0.5~9	44~1980	44~1988
	C616		29	320	175	750	750	2~38	0.5~9	44~1980	
	C616	—	29	320	175	750	700	2~38	0.5~9	45~1980	
	C616A	苏1616Ⅱ	29	320	175	500	500	2~38	0.5~10	19~1400	
	C616A					750	750	—	—		
普通车床	C618K—1	—	30	360	220	850	850	3.5~48	0.5~6	4~1200	113~1370

格		配套电机(千瓦)		外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫 米)	重 量 (吨)	参 考 价 格 (千元)	生 产 厂
转 速		总容量	主电动 机容量				
级 数							
正	反						
22		4.125	4	2090×830×1190	1.6	5.7	济南第一机床厂、牟平农机修造厂、 青岛卫东机械厂
12		4.125	4.0	2340×960×1190	1.6	7.8	济南第一机床厂、昌邑农机修造厂、 梁山农机修造厂
12		4.625	4.5	2340×960×1190	1.6	5.7	济南第三机床厂、滕县机床厂、宁阳 农机修造厂、临沂生建机械厂、枣庄 市机械厂
24		3.125	3	2090×830×1190	1.6	6.7	济南第一机床厂
				2340×900×1190	1.6	6.5	济南第一机床厂
12	6	4.125	4	2020×1240×1150	1.2	7	莱阳县农机制造厂