

机床产品订货目录

一机部产品管理局编

一九七八年十月

机床产品订货目录

金属切削机床 锻压机械

铸造设备 木工机械

附

大型机床 高精度机床

大型锻压机械 木工辅机

一机部产品管理局编

一九七八年十月

前 言

金属切削机床、锻压机械、铸造机械、木工机械等产品，现行目录是一九七五年以前出版的，已经不能反映出当前生产发展变化的实际状况。遵照英明领袖华主席抓纲治国的战略决策，使产品管理供应工作，适应粉碎“四人帮”以后的国民经济发展要求，我们根据当前产品的实际生产状况，在一九七五年编制的机械产品目录〈第九册〉的基础上，修改编印了此目录，作为有关设计单位选型、使用部门申请需要的依据。

本目录，除了沿用以前的目录分类按系列方式编印之外，根据国家生产计划的区分、附印了大型机床、高精度机床、大型锻压机械目录，供统计工作参考。

未列入本目录的一些产品，一是淘汰品种或一次性品种，请不要选用；二是系列新品种或非系列新品种。需要时，请先向一机部机床工具局提出，然后按照规定的定货程序进行安排。

各单位选用产品时，需要了解本目录注明之外的技术方面的问题，请查阅一机部技术情报所编印的有关样本，或直接与有关生产厂联系。

随机附件问题请按主机样板选用。订货时要在机订货卡片上加以注明。

本目录是在一机部机床工具局和各机床研究所参与下共同编制的。由于缺乏经验，可能不够完善，敬希指正。

目 录

金属切削机床

车床类	2
钻床类	76
镗床类	88
磨床类	106
齿轮加工机床类	228
螺纹加工机床类	254
铣床类	266
刨插床类	306
拉床类	320
电加工机床类	328
切断机床类	340
其他机床	344
附: 大型机床	358

高精度精密机床	428
数控机床	454

锻 压 机 械

机械压力机类	470
液压机类	500
自动锻压机类	516
锤类	534
锻机类	542
剪切机类	546
弯曲校正机类	560
其他锻机类	570
附: 大型锻压	573
机械压力机 液压机类 自动锻机类 锤类 锻机类 剪切机类 弯曲校正机类	

铸 造 设 备

砂处理设备	634
造型及制芯设备类	642
落砂设备类	646
清理设备类	648
金属型铸造设备类	652
材料准备类	654

木 工 机 械

锯机类	662
-----------	-----

刨床类	668
开榫机、铣床类	672
车床类	676

附：木 工 辅 机

磨锯机类	680
锯条辊压机类	682
锯条开齿机类	682
锯条焊接机类	684

金属切削机床

车 床

产 品 名 称	型 号	最大工件 直 径 (毫米)	技 术 参 数									
			最大加工直径(毫米)			主轴至六 角刀架端 面 距 离 (毫米)	加工螺纹		主轴转速(转/分)		刀 架 行 程	
			棒料	床身上	刀架上		公制	英制	级数	范 围	六角头	横刀架
六 角 车 床	CO316A	Φ16	16	200	200	300			6	560~3150	50	75

产 品 名 称	型 号	最大工件直 径×最大工 件 长 度 (毫米)	技 术 参 数									
			最大加工直径(毫米)			最大加工 长 度 (毫米)	加 工 螺 纹		主 轴 转 速		刀架行程 (毫米)	
			棒料	床身上	刀架上		公 制 (毫米)	英 制 (牙/吋)	级数	范围(转/分)	纵向	横向
精 整 车 床	CO520B	Φ200×360	14	200	120	360			9	630~4000	80	100
精 整 车 床	CO531	Φ310×460	14	310	190	460	0.5~4		8	50~965		
普 通 车 床	CO608-1	Φ80×100	4	80		100			3	1400~3300	40	40
"	CO616	Φ160×450	14	160	90	300			9	630~4000	300	130
"	CO618	Φ170×240	10	170	90	220	0.2~3	8~40	8	125~1400	220	60
"	CO618A	Φ170×240	10	170	90	220	0.2~3	8~40	8	125~1400	220	60

类

工 作 精 度			电机功率(千瓦)		重 量 (公斤)	参考价格 (千元)	外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫米)	生 产 厂
椭圆度 (毫米)	锥 度 (毫米)	光洁度	主电机	总容量				
0.007	0.005		1.5	1.62	450	4	1180×550×1220	上海十二机床厂

工 作 精 度 (毫米)			电机功率(千瓦)		重 量 (公斤)	参考价格 (千元)	外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫米)	生 产 厂
椭圆度 (毫米)	锥 度 (毫米)	光洁度	主电机	总容量				
0.01	0.005	▽8	1.5	1.62	450	2.744	1130×500×1200	上海十二机床厂
			1		500	4.0	1445×965×1380	宁江机床厂
			0.12	0.12	20	2.02	360×240×370	北京仪表机床厂
0.01	0.01	▽8	1.3	1.62	700	5.5	1130×600×1160	上海十二机床厂
0.01	0.03		0.25	0.25	220	1.8	870×500×330	天津仪表机床厂
0.01	0.03		0.25	0.25	450	2.0	820×430×1130	天津仪表机床厂

产 品 名 称	型 号	最 大 工 件 直径×最大 工 件 长 度 (毫米)	技 术 参 数											
			最大加工直径 (毫米)			加工最 大长度 (毫米)	加 工 螺 纹				刀架行程 (毫米)		主 轴 转 速	
			床 身 上	刀 架 上	棒 料		公制 (毫米)	英制 (牙/吋)	模数 (毫米)	径节	纵向	横向	级数	范 围 (转/分)
普通台式车床	CO630	∅300×550	300	175	18	530	0.5~3	6~40			550	150	6	75~1325

产 品 名 称	型 号	最大棒料 直 径 (毫米)	技 术 参 数					工 作 精 度			
			加工范围(毫米)		刀架数 (个)	主 轴 转 速		精 度 等 级	精 度 等 级	精 度 等 级	精 度 等 级
			最大棒料 直 径	最大加工 长 度		级数	范 围 (转/分)				
精密单轴纵切自动车床	CM1106	∅6	6	30	5	18	1945~9590	2			
精密单轴纵切自动车床	CG1107	∅7	7	50	5	17	1045~6600	2			
精密单轴纵切自动车床	CM1107	∅7	7	50	5	18	1125~8000	2			
精密单轴纵切自动车床	CM1113	∅13	13	80	5	21	600~6000	2			

工 作 精 度				电 机 功 率 (千瓦)		重 量 (吨)	参 考 价 格 (千元)	外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫米)	生 产 厂	备 注
椭圆度 (毫米)	锥度 (毫米)	不平度 (毫米)	光洁度	主电机	总容量					
0.01	0.01		▽6		0.75	0.36	3	1370×622×573	上海十一机床厂	

电机功率 (千瓦)		重量 (吨)	参考 价格 (千元)	外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫米)	生 产 厂	附 件 供 给 情 况	备 注
主电机	总容量						
0.55	1.14	0.6	10	1400×760×1400	上海第十一机床厂	水平刀架(特殊订货供应),其它附件及弹簧夹头未生产	外形尺寸不包括送料支架(下同)
1.7	1.7	0.57	9	1280×828×1425	宁江机床厂	详见样本	
1.5		0.65	20	×620×1520	宁江机床厂	详见样本	
2.2	2.26	0.85	16	×770×1454	宁江机床厂	详见样本	

产 品 名 称	型 号	主 要 技 术 参 数					
		最大加工 直 径 (毫米)	最大加工 长 度 (毫米)	攻 铰 最 大 螺 纹	主 轴 转 数		主 电 机 功 率 (千瓦)
					级 数	范围 (转/分)	
单轴六角自动车床	C1312	Φ12	50	M8	顺 8 逆 48	865~4520 135~2270	3
"	C1318	Φ18	50	M10	顺 8 逆 48	695~3620 110~1820	3
"	C1325	Φ25	80	M18	顺 44 逆 132	242~3510 35~480	4.5/3.5
"	C1336	Φ36	80	M22	顺 44 逆 132	178~2600 26~616	4.5/3.5
单轴六角自动车床	C1316	Φ16	50	M8	高 10 低 80	561~4466 83~3289	3
"	C1316/4	"	50	"	高 50 低 50	251~4466 83~1474	3

工作精度 (毫米)	重 量 (吨)	参考价格 (千元)	外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫米)	生 产 厂	附 件 供 货 情 况	备 注
椭圆度 0.01	1.2	14.5	1500×720×1520	南京机床厂	随机: 夹头, 刀具等 订货: 高速钻孔装置等	
椭圆度 0.01	1.2	15.5	1500×720×1520	"	"	
"	2.07	16.5	1910×1000×1570	南京机床厂	"	
"	2.07	17.5	1910×1000×1570	"	"	
椭圆度 0.01	1.6	20	1750×810×1520	南京机床厂	随机: 高速钻孔, 钻深 孔等装置 订货: 前刀架纵向车削 装置	未经小批试制准 备替代 C1318
"	1.6	23	1750×810×1520	"	"	"

产 品 名 称	型 号	主 要 技 术 参 数					工作精度
		最大棒料 直径×轴数 (毫米)	最大加工 长 度 (毫米)	主 轴 转 数		主 电 机 功 率 (千瓦)	
				级 数	范围(转/分)		
卧式四轴自动车床	C2032·4	Φ32×4	270	21	200~1680	7.5	IV~V
“	C2150·4D	Φ50×4	120	24	82~1705	13	“
卧式六轴自动车床	C2132·6D	Φ32×6	120	24	94~1950	13	“
“	C2150·6D	Φ50×6	140	24	121~1030	17	“
“	C2163·6	Φ63×6	180	24	76~1085	22	“
卧式四轴自动车床	C2432·4	Φ32×4	85	21	183~1943	10	“
卧式六轴自动车床	C2420·6	Φ20×6	85	20	320~3000	10	“
“	C2450·6	Φ50×6	150	28	124~1353	17	“

重 量 (吨)	参考价格 (千元)	外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫米)	生 产 厂	附 件 供 货 情 况	备 注
3	50	5340×1310×1555	沈阳第三机床厂	附具按定货调整出厂	平行作业
6	50	5590×1350×1761	〃	〃	顺序作业非可调
6.5	65	5590×1350×1761	〃	〃	〃
9	70	5945×1570×2075	〃	〃	〃
11.5	110	5875×1735×2040	〃	〃	〃
6	60	5010×1170×1706	〃	〃	顺序作业半可调
6	60	5010×1170×1706	〃	〃	〃
9.5		6197×1650×2013	〃	〃	顺序作业, 半可调 正在生产考验中

产 品 名 称	型 号	主 要 技 术 参 数					工作精度
		最大卡盘 直径×轴数 (毫米)	最大加工 长 度 (毫米)	主 轴 转 数		主 电 机 功 率 (千瓦)	
				级 数	范围(转/分)		
卧式六轴半自动车床	C2212·6	Φ125×6	80	24	103~1312	13	IV~V
“	C2216·6	Φ160×6	100	24	107~868	17	“
“	C2220·6	Φ200×6	150	24	107~820	22	“
卧式八轴半自动车床	C2216·8	Φ160×8	100	24	67~639	30	“
立式八轴半自动车床	C2640·8	Φ400×8	200	13	29.9~478	(每工位一个电机) 13或17	单刀精车直 径的不一致 性 0.1 毫米

重 量 (吨)	参考价格 (千元)	外 形 尺 寸 长×宽×高 (毫米)	生 产 厂	附 件 供 货 情 况	备 注
6.5	80	3179×1350×1761	沈阳第三机床厂	附具按定货调整出厂	顺序作业非可调
9	90	3780×1500×2075	“	“	“
10	120	4475×1735×2040	“	“	“
15	150	4314×1490×2170	“	“	“
34	350	6460×5100×3535	沈阳第一机床厂	可根据加工件的工艺要求，配备多轴钻削头或其它特殊刀架	

产 品 名 称	型 号	主 要 技 术 参 数						工 作 精 度	
		棒料加工 最大直径 (毫米)	卡盘加工 最大直径 (毫米)	加 工 螺 纹 (螺距×长度) (毫米)	主 轴 转 数		主电机功率 (千瓦)	椭圆度 (毫米)	锥 度 (毫米)
					级数	范围(转/分)			
回轮式六角车床	C3025	Φ25	Φ85		8	92~2480	3.5/3	0.01	0.01/60
"	C336-1	Φ36	Φ100		6	150~2000 75~1000	4	0.01	0.02/90
"	C336K-1	Φ36	Φ100	3×45	6	150~2000 75~1000	4	0.01	0.02/90
回轮式六角车床	C3040A	Φ40	Φ100		12	45~2000	5.5/3.8/3.5	0.01	0.02/95
"	"	Φ40	Φ100	3×45	12	45~2000	5.5/3.8/3.5	0.01	0.02/95