

# 金属切削机床产品样本

车 床

1 9 7 7

第一机械工业部编



机械工业出版社

53

本样本介绍了我国目前生产的各种车床的名称、型号、特点、  
技术数据和生产厂名称，并附有机床外貌照片和安装基础图。

本样本供设计、基建、计划和生产管理等部门选型时参考。

## 金属切削机床产品样本

车 床

1977

第一机械工业部编

(内部发行)

\*

机械工业出版社出版(北京阜成门外百万庄南街一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第117号)

天津新华印刷一厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经售

\*

开本787×1092 1/16·印张16 1/4·字数393千字

1980年8月天津第一版·1980年8月天津第一次印刷

印数00,001—13,400·定价1.70元

\*

统一书号: 15033·(内)751

## 前 言

我部一九七二年以来出版的机械产品样本，由于生产和技术的发展，已不能全面反映各类产品的实际状况。为了适应国民经济发展的需要，根据当前产品的变化情况，我们重新组织编制了各类产品样本，供设计、基建、计划和生产管理等部门选型时参考。

这次编制范围包括：

机械方面：泵、风机、阀门、制冷设备、气体分离设备、气体压缩机、分离机械、印刷机械、石油钻采机械、橡胶塑料机械、真空获得设备、起重机械、运输机械、采矿设备、选矿设备、烧结耐火材料及焦化设备、工程机械、液压元件、气动元件、工业自动化仪表与装置、材料试验机、光学仪器、分析仪器、实验室仪器、真空检测仪表与装置、电影机械、照相机械、复印机、电工测量仪表、农业机械科学试验仪器、农业科学实验仪器及农业科学试验设备、仪表元件、仪表材料、仪表专用仪器与设备、金属切削机床、铸造机械、锻压机械、木工机械、机床电器、机床液压元件、量具刀具、汽车、轴承、磨料磨具。

农业机械方面：柴油机、汽油机、拖拉机、农田排灌机械、农田基本建设机械、耕耘机械、种植和施肥机械、田间管理和植物保护机械、收获机械、谷物脱粒清选和烘干机械、农副产品加工机械、农用装卸运输机械、畜牧机械、其它农业机械。

电工方面：大电机、中小型电机、控制微电机、驱动微电机、变压器、互感器、高压电器、低压电器、继电器及其装置、电站设备自动化装置、铅蓄电池、变流器及其设备、电力电容器、避雷器、电瓷、电线电缆、工业锅炉、电炉、电焊机、电动工具、绝缘材料、焊接材料、农村小水电设备、电站汽轮机、电站锅炉、工业汽轮机、燃气轮机、汽轮发电机、水轮发电机、水轮机、电碳制品、船用电机电器。

上述各类产品样本从一九七七年起开始编制，拟三年内编制完毕并陆续出版发行。

本样本所列参考价格，仅供使用单位参考，不作定价依据。

本样本由各生产厂供稿，本部各有关研究院、所负责汇编，并得到各省、市、自治区机械工业局、仪表局、农机局的大力支持，特此表示感谢。

由于调查研究不够，遗漏、错误及不妥之处，欢迎批评指正。

第一机械工业部

一九七七年十月

## 编制说明

金属切削机床产品样本共分十册，各册包括的产品范围如下：

**车床：**各种中型车床（自动车床、半自动车床、六角车床、普通车床、马鞍车床、卡盘车床、仿形车床、多刀车床、曲轴凸轮轴车床、铲齿车床）、深孔钻镗床（中小型）、管子加工机床、无心粗车床、螺纹车床。

**钻床、镗床：**摇臂钻床、台式钻床、立式钻床、中心孔钻床、攻丝机、立式镗床、卧式镗床、金刚镗床、镗缸机及镗制动鼓机。

**磨床：**外圆磨床、内圆磨床、珩磨机及研磨机、导轨磨床、刀具刃磨床、平面磨床、曲轴凸轮轴轧辊及花键轴磨床、工具磨床、超精加工机床、砂带抛光机、中心孔磨床、轴承套圈磨床、滚子及钢球加工机床、活塞活环汽门磨床和汽车拖拉机零件修磨机。

**齿轮加工机床、螺纹加工机床：**锥齿轮加工机床、滚齿机、剃齿机及珩齿机、插齿机、花键轴铣床、磨齿机、倒角机及齿轮检查机、螺纹铣床、螺纹磨床、螺纹车床。

**铣床：**单臂及单柱铣床、龙门铣床及双柱铣床、平面及端面铣床、仿形铣床、立式铣床、卧式铣床、工具铣床。

**插床、刨床、拉床、切断机床：**插床、牛头刨床、立式拉床、卧式拉床、链槽拉床、切断机。

**电加工机床：**电解磨削机床、电解切削机床、电脉冲加工机床、电火花加工机床。

**重型机床：**立式车床、重型普通车床、落地车床、深孔钻镗床（重型）、车轮和轧辊及钢锭模车床、重型齿轮加工机床、落地镗床、单臂刨床、龙门刨床、刨边机。

**仪表机床、座标磨床、座标镗床、刻线机：**轴颈抛光机、单轴纵切自动车床、仪表车床、仪表齿轮加工机床、座标磨床、座标镗床、刻线机。

**组合机床：**组合机床通用部件、组合机床、组合机床自动线。

金属切削机床产品样本中各项内容皆由生产厂提供，同一型号产品有多个厂生产时，该型号产品的各项内容，仅以某一厂提供的资料为依据，由于各厂生产情况不一，其他厂生产的产品其性能（非主要技术数据）可能与样本所列略有出入，特请注意。

# 目 录

## 自动车床、半自动车床

|                        |    |
|------------------------|----|
| C1312型单轴六角自动车床         | 1  |
| C1316型单轴六角自动车床         | 3  |
| C1316/4型单轴六角自动车床       | 3  |
| C1318型单轴六角自动车床         | 5  |
| C1325型单轴六角自动车床         | 7  |
| C1336型单轴六角自动车床         | 9  |
| C2032·4型卧式四轴自动车床(平行作业) | 11 |
| C2132·6D型卧式六轴自动车床      | 13 |
| C2150·6D型卧式六轴自动车床      | 15 |
| C2163·6型卧式六轴自动车床       | 17 |
| C2216·6型卧式六轴半自动车床      | 19 |
| C2216·8型卧式八轴半自动车床      | 21 |
| C2220·6型卧式六轴半自动车床      | 23 |
| C2640·6型立式六轴半自动车床      | 25 |
| C2640·8型立式八轴半自动车床      | 27 |
| C2650·8型立式八轴半自动车床      | 29 |

## 六角车床

|                   |    |
|-------------------|----|
| C3025型回轮式六角车床     | 31 |
| C336-1型回轮式六角车床    | 33 |
| C336K-1型回轮式六角车床   | 33 |
| C3110A型转塔式六角车床    | 35 |
| C3116型转塔式六角车床     | 37 |
| C3163型转塔式六角车床     | 39 |
| CSK3163型数控转塔车床    | 41 |
| C3180型转塔式六角车床     | 43 |
| □Q31125型转塔式六角车床   | 45 |
| □B3232型程序控制双转塔车床  | 47 |
| CZ3232型程序控制双转塔车床  | 49 |
| CB3450-1型半自动转塔车床  | 51 |
| CB3463-1型半自动转塔车床  | 53 |
| CB3640·2型立式双轴六角车床 | 55 |
| CK3732型数字程序控制车床   | 57 |

|                   |    |
|-------------------|----|
| S3-208型立式程序控制转塔车床 | 59 |
|-------------------|----|

## 普通车床、马鞍车床、卡盘车床

|                 |     |
|-----------------|-----|
| CM6125型精密车床     | 61  |
| CG6125型高精度车床    | 63  |
| C6127型普通车床      | 65  |
| C0630型普通车床      | 67  |
| C615型普通车床       | 69  |
| C6132A型普通车床     | 71  |
| C6232A型马鞍车床     | 71  |
| C616A型精密车床      | 73  |
| CQM6132型精密车床    | 75  |
| C618K-2型普通车床    | 77  |
| C6136A型普通车床     | 79  |
| C618K-1型普通车床    | 81  |
| CW6140B型普通车床    | 83  |
| CA6140型普通车床     | 85  |
| C6140型普通车床      | 87  |
| C6240型马鞍车床      | 87  |
| C6140A型普通车床     | 89  |
| C6240A型马鞍车床     | 89  |
| CA6240型马鞍车床     | 91  |
| C620型普通车床       | 94  |
| C620G型普通车床      | 94  |
| C620-1型普通车床     | 97  |
| C620-3型普通车床     | 99  |
| CQA6140型轻便型普通车床 | 101 |
| CQB6140型轻便型普通车床 | 103 |
| CM6140型精密车床     | 105 |
| CK6140型数字程序控制车床 | 108 |
| CA6150型普通车床     | 110 |
| CA6250型马鞍车床     | 112 |
| C6150型普通车床      | 114 |
| C6250型马鞍车床      | 114 |
| C6150型普通车床      | 116 |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| C6250型马鞍车床        | 116 |
| CM6150型精密车床       | 118 |
| D-015型普通车床        | 120 |
| CK6150型数字程序控制车床   | 122 |
| C630型普通车床         | 124 |
| C6163型普通车床        | 128 |
| CW6163型普通车床       | 130 |
| CW6263型马鞍车床       | 130 |
| CK6163A型数字程序控制车床  | 132 |
| CW6180型普通车床       | 135 |
| CW61100型普通车床      | 138 |
| CQ61100型普通车床      | 142 |
| C6432A型卡盘车床       | 144 |
| C6432B型卡盘车床       | 146 |
| CK6463型数字程序控制卡盘车床 | 148 |
| C6525型球面车床        | 151 |
| D-019型球面车床        | 153 |
| CD6536型球面车床       | 156 |

### 仿形车床、多刀车床

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| CE7112型液压仿形车床                 | 158 |
| CE7120型液压仿形车床                 | 160 |
| CE7132型液压仿形车床                 | 162 |
| C7220型液压轴承仿形车床                | 164 |
| CF6140型仿形车床                   | 166 |
| CA7605型液压半自动精整车床              | 169 |
| C7620型卡盘多刀半自动车床               | 171 |
| C9220A型液压多刀半自动车床              | 173 |
| CE7620型卡盘多刀半自动车床              | 175 |
| CA7620-1型液压多刀半自动车床 (轴承沟道专用车床) | 177 |
| C7632型卡盘多刀半自动车床               | 179 |
| C724型多刀半自动立式车床                | 181 |

### 曲轴车床、凸轮轴车床、钢锭车床、铲齿车床

|                 |     |
|-----------------|-----|
| S1-130B型曲轴车床    | 183 |
| S1-206型曲轴主轴颈车床  | 185 |
| S1-141型曲轴连杆轴颈车床 | 187 |
| S1-217型曲轴连杆颈车床  | 189 |
| S1-227型凸轮轴车床    | 191 |
| S1-234型凸轮轴仿形车床  | 193 |

|                |     |
|----------------|-----|
| CB8534型半自动钢锭车床 | 195 |
| C8904型铲齿车床     | 197 |
| C8928型铲齿车床     | 199 |
| C8955型铲齿车床     | 202 |
| C8950型铲齿车床     | 204 |

### 其他车床

|                |     |
|----------------|-----|
| SI-222型高精度磁盘车床 | 206 |
| CQ9145型轻型联合机床  | 208 |
| C9350型立式半自动车床  | 211 |
| D12A型活塞环仿形车床   | 213 |

### 深孔钻镗床

|               |     |
|---------------|-----|
| T2110型深孔钻镗床   | 215 |
| T2120型深孔钻镗床   | 215 |
| T2130型深孔钻镗床   | 215 |
| T2140型深孔钻镗床   | 215 |
| T2150型深孔钻镗床   | 215 |
| TA2120型深孔钻镗床  | 218 |
| TQ2160型深孔钻镗床  | 220 |
| TQ21120型深孔钻镗床 | 220 |
| Z2115型深孔钻床    | 223 |

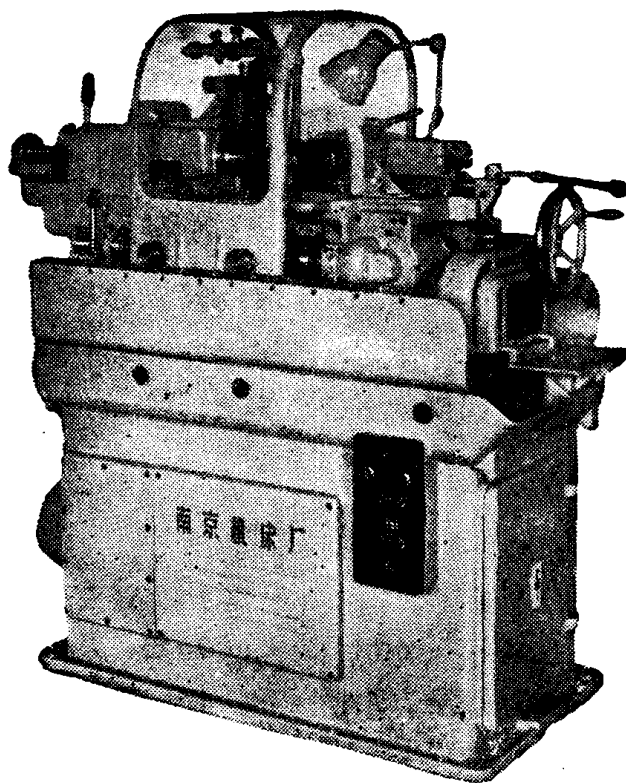
### 管子加工机床、无心粗车床

|               |     |
|---------------|-----|
| Q1314型管子切丝机床  | 225 |
| Q1614型管接头切丝机  | 227 |
| Q1319型管子螺纹车床  | 229 |
| S1-127A型管螺纹车床 | 230 |
| QJ1111型管子切断机床 | 232 |
| Q115A型管子切断车床  | 233 |
| QZ388型无心粗车床   | 235 |
| QZ3825型无心粗车床  | 237 |

### 螺纹车床

|                 |     |
|-----------------|-----|
| SG85110型高精度螺母车床 | 239 |
| SG865型高精度丝杠车床   | 241 |
| SG8615型高精度丝杠车床  | 243 |
| SM8625型精密丝杠车床   | 245 |
| SG8630型高精度丝杠车床  | 247 |
| SM8650型精密丝杠车床   | 249 |
| SM8680型精密丝杠车床   | 251 |

## C1312 型单轴六角自动车床



### 说 明

本机床适用于加工以冷拔棒料为坯料的零件。机床上有两个横刀架，一个立刀架和一个回转刀架。回转刀架上有六个安装刀具的孔。利用这些刀架可以完成外圆车削、端面车削、成型切削、切槽、钻孔、扩孔、镗孔、铰孔、滚花、攻铰螺纹及切断等工序。适于加工形状较复杂的零件。

机床主轴由电动机经装有两套电磁离合器的变速箱和三角皮带传动。主轴的转向可在任何时候变换。

机床上各刀架的运动由装在分配轴上的平板凸轮控制。送夹料和换位由装在分配轴上的定时轮控制。机床自动循环，可实现多机床管理。

### 技 术 数 据

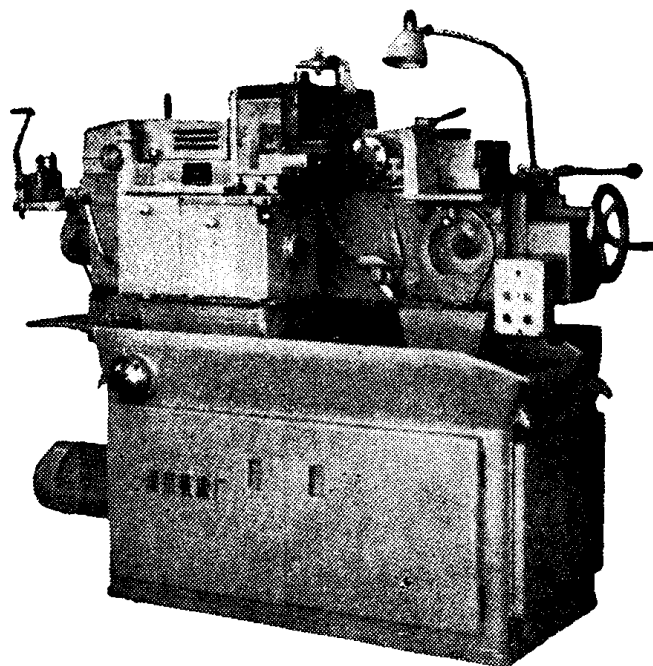
- |              |                  |       |
|--------------|------------------|-------|
| 1. 主要规格      | (1) 最大加工直径 ..... | 12 mm |
| 最大棒料直径 ..... | (2) 最大送料长度 ..... | 60 mm |
| 2. 加工范围      | (3) 最大加工长度 ..... | 50 mm |





# C1316 型单轴六角自动车床

## C1316/4 型单轴六角自动车床



### 说 明

本机床适用于加工以冷拔棒料为坯料的零件，机床上有两个横刀架，一个立刀架和一个回转刀架。回转刀架有六个安装刀具的孔。利用这些刀架可以完成外圆车削、端面车削、成型车削、切槽、钻孔、扩孔、镗孔、铰孔、滚花、攻铰螺纹及切断工序；利用纵向车削装置，可以车削零件突肩后端的圆柱体及圆锥体，适于加工形状复杂的零件。

机床主轴由交流电动机经装有二组链轮的变速箱由双排套筒滚子链条传动，可以获得一正一反，一反一正，或二正或二反的转速和转向。C1316/4型机床除变速箱外均与C1316型机床相同，变速箱内装有两组无滑环电磁离合器，使主轴有二正二反或二反二正的转速和转向。

机床上各刀架的运动由装在分配轴上的平板凸轮控制；送夹料、换位和成品收集器等由装在分配轴上的定时轮控制。机床各种动作均系自动循环，可实现多机床管理。

### 技 术 数 据

- |  |   |
|--|---|
| <p>1. 主要规格</p> <p>    最大棒料直径 ..... 16mm</p> <p>2. 加工范围</p> <p>    (1) 最大加工直径 ..... 16mm</p> <p>    (2) 最大送料长度 ..... 60mm</p> | <p>    (3) 最大加工长度 ..... 50mm</p> <p>    (4) 最大铰螺纹直径</p> <p>        铜 ..... M10</p> <p>        钢 ..... M 8</p> |
|--|---|

(5) 最大攻螺纹直径

- 铜.....M10
- 钢.....M 8

(6) 制造一个工件的时间..... 3~244s

3. 主轴

- (1) 主轴孔径.....35mm
- (2) 主轴转速级数
  - 高速组.....10(50)
  - 低速组.....80(50)
  - 工作中自动变速级数.....2(4)
- (3) 主轴转速范围
  - 高速组
    - .....561~4466(251~4466)r/min
  - 低速组.....83~3289(83~1474)r/min

4. 回转刀架

- (1) 回转刀盘刀具孔数..... 6

(2) 回转刀盘刀具孔直径.....20mm

(3) 回转刀盘至主轴端面距离  
.....65~135mm

5. 横刀架

- (1) 前后刀架最大行程.....30mm
- (2) 立刀架最大行程.....25mm

6. 电机总容量..... 3.85kW

- (1) 主电动机..... 3kW
- (2) 辅助电动机..... 0.6kW
- (3) 冷却泵电动机..... 0.25kW

7. 外形尺寸(长×宽×高)

- (1) 无送料架..... 1860×900×1540mm
- (2) 有送料架..... 4150×900×1540mm

8. 重量.....1700kg

(参考价格: 2.1(2.2)万元)

注: 圆括号内数据为C1316/4型的。

### 工 作 精 度

- 1. 椭圆度.....0.01mm
- 2. 不柱度.....0.01mm
- 3. 直径不同一度.....0.03mm
- 4. 长度不同一度.....0.08mm
- 5. 光洁度.....▽6

### 附 件

1. 随机主要附件

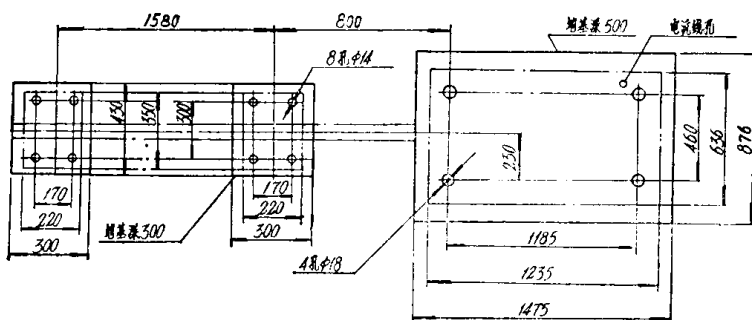
- (1) 弹簧夹头( $\phi 5 \sim \phi 16$ )..... 8种
- (2) 送料夹头( $\phi 5 \sim \phi 16$ )..... 8种
- (3) 承料圈( $\phi 5 \sim 16$ )..... 8种
- (4) 挡料杆..... 1件
- (5) 外圆刀夹..... 4套
- (6) 丝锥卡套..... 1套
- (7) 板牙卡套..... 1套
- (8) 钻杆..... 2种

- (9) 前后刀架座.....各1套
- (10) 前后成形刀架座.....各1套
- (11) 切断刀夹..... 1套
- (12) 空行程曲线样板..... 1件

2. 按订货供应附件

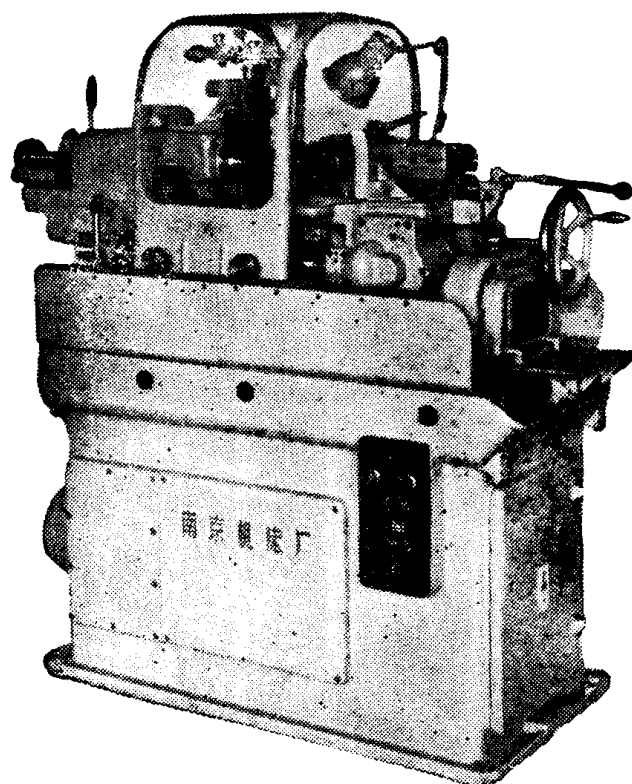
- (1) 高速钻孔装置..... 1套
- (2) 钻深孔装置..... 1套
- (3) 手动上料装置..... 1套
- (4) 前刀架纵向车削装置..... 1套

### 安 装 基 础 图



生产厂 南京机床厂

## C1318 型单轴六角自动车床



### 说 明

本机床适用于加工以冷拔棒料为坯料的零件。机床上有两个横刀架，一个立刀架和一个回转刀架。回转刀架上有六个安装刀具的孔。利用这些刀架可以完成外圆车削、端面车削、成型切削、切槽、钻孔、扩孔、镗孔、铰孔、滚花、攻铰螺纹及切断等工序。适于加工形状较复杂的零件。

机床主轴由电动机经装有两套电磁离合器的变速箱和三角皮带传动。主轴的转向可在任何时候变换。

机床上各刀架的运动由装在分配轴上的平板凸轮控制。送夹料和换位由装在分配轴上的定时轮控制。机床自动循环，可实现多机床管理。

### 技 术 数 据

- |              |                  |       |
|--------------|------------------|-------|
| 1. 主要规格      | (1) 最大加工直径 ..... | 18 mm |
| 最大棒料直径 ..... | (2) 最大送料长度 ..... | 60 mm |
| 2. 加工范围      | (3) 最大加工长度 ..... | 50 mm |

- (4) 最大铰螺纹直径 ..... M10mm
- (5) 最大攻螺纹直径 ..... M10mm
- (6) 制造一个工件的时间 ..... 2~180s
- 3. 主轴
  - (1) 主轴孔径 ..... 30mm
  - (2) 主轴转速范围
    - 顺时针方向
      - ..... 8级: 695~3620r/min
    - 逆时针方向
      - ..... 48级: 110~1820r/min
  - 工作中自动变速级数 ..... 2级
- 4. 回转刀架
  - (1) 回转刀盘刀具孔数 ..... 6个
  - (2) 回转刀盘刀具孔径 ..... 20mm

- (3) 回转刀盘至主轴端面距离
  - ..... 65~135mm
- 5. 横刀架
  - (1) 前后刀架最大行程 ..... 32mm
  - (2) 立刀架最大行程 ..... 28mm
- 6. 电机总容量 ..... 3.72kW
  - (1) 主电动机 ..... 3kW
  - (2) 辅轴电动机 ..... 0.6kW
  - (3) 冷却泵电动机 ..... 0.12kW
- 7. 外形尺寸(长×宽×高)
  - 无送料架 ..... 1500×720×1550mm
  - 有送料架 ..... 3900×720×1550mm
- 8. 重量(包括送料架) ..... 1200kg  
(参考价格: 1.4万元)

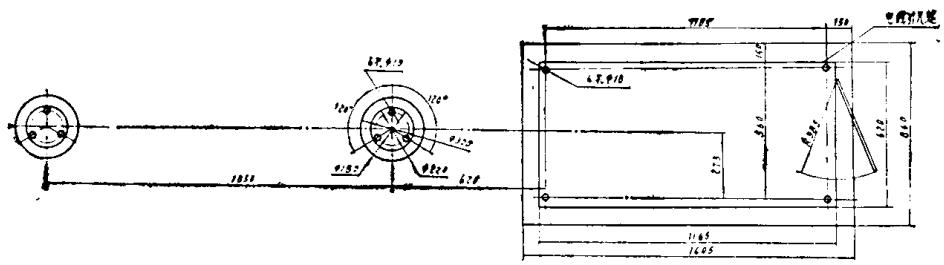
**工 作 精 度**

- 1. 椭圆度 ..... 0.01mm
- 2. 不柱度 ..... 0.01/50mm
- 3. 直径不同一度 ..... 0.03mm
- 4. 长度不同一度 ..... 0.08mm
- 5. 光洁度 .....  $\nabla 6$

**附 件**

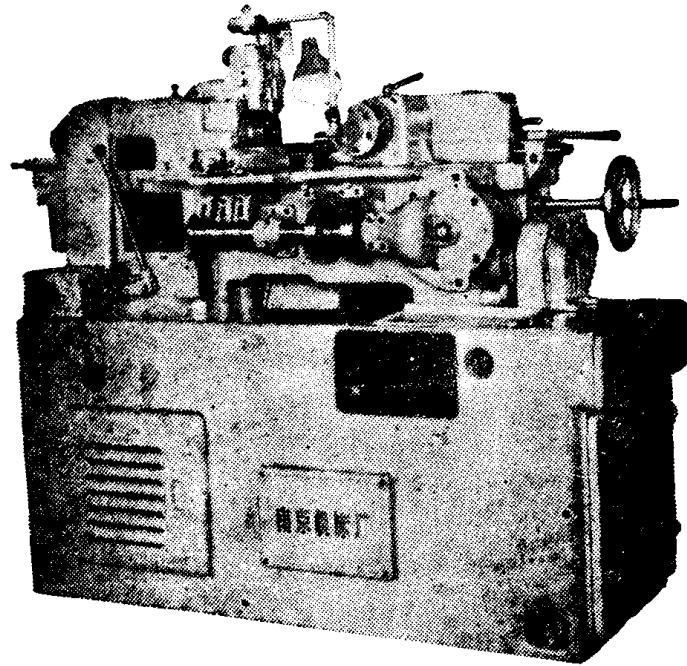
- 1. 随机主要附件
  - (1) 弹簧夹头( $\phi 8 \sim 18$ ) ..... 6种
  - (2) 送料夹头( $\phi 8 \sim 18$ ) ..... 6种
  - (3) 交换圈( $\phi 8 \sim 18$ ) ..... 6种
  - (4) 挡料杆 ..... 1件
  - (5) 丝锥卡套(M10) ..... 1套
  - (6) 板牙卡套(M10) ..... 1套
  - (7) 空行程曲线样板 ..... 1件
- 2. 按订货供应附件
  - (1) 高速钻孔装置(包括钻孔夹头, 弹簧夹头)
  - (2) 弹簧夹头 .....  $\phi 9, \phi 15$ mm
  - (3) 送料夹头 .....  $\phi 9, \phi 15$ mm
  - (4) 交换圈 .....  $\phi 9, \phi 15$ mm
  - (5) 斜单刀夹
  - (6) 可调式钻杆
  - (7) 带盖夹套 .....  $\phi 4 \sim \phi 11$ mm
  - (8) 板牙卡套 ..... M4~M8mm
  - (9) 丝锥卡套 ..... M5~M8mm
  - (10) 前刀架成形刀座
  - (11) 后刀架成形刀座
  - (12) 切断刀夹

**安 装 基 础 图**



生产厂 南京机床厂

# C1325 型单轴六角自动车床



## 说 明

本机床适用于加工以冷拔棒料为坯料的零件。机床上有两个横刀架，一个立刀架和一个回转刀架。回转刀架上有六个安装刀具的孔。利用这些刀架可以完成外圆车削、端面车削、成型切削、切槽、钻孔、扩孔、镗孔、铰孔、滚花、攻铰螺纹及切断等工序。适于加工形状较复杂的零件。

机床主轴由双速电动机经装有三套电磁离合器的变速箱和三角皮带传动。主轴的变速可在回转刀架换位时进行，主轴的转向可在任何时候变换。

机床上各刀架的运动由装在分配轴上的平板凸轮控制。送夹料和换位由装在分配轴上的定时轮控制。机床自动循环，可实现多机床管理。

## 技 术 数 据

### 1. 主要规格

最大棒料直径 ..... 25 mm

### 2. 加工范围

(1) 最大加工直径 ..... 25 mm

(2) 最大送料长度 ..... 90 mm

(3) 最大加工长度 ..... 80 mm

### (4) 最大铰螺纹直径

铜 ..... M22 × 1.5 mm

钢 ..... M18 × 1.5 mm

### (5) 最大攻螺纹直径

铜 ..... M18 × 1.5 mm

钢 ..... M18 × 1.5 mm

- (6) 制造一个工件时间..... 8.1~387.9s
- 3. 主轴
  - (1) 主轴孔径 ..... 38mm
  - (2) 主轴转速范围
    - 顺时针方向
      - ...44级(11组): 242~3510r/min
    - 逆时针方向
      - .....132级(88组): 35~840r/min
  - (3) 工作过程中自动变速次数..... 6次
  - (4) 工作过程中自动变向次数..... 6次
  - (5) 工作过程中自动变速级数
    - 顺时针方向..... 4级
    - 逆时针方向..... 2级
- 4. 回转刀架
  - (1) 回转刀盘刀具孔数..... 6个

- (2) 回转刀盘刀具孔径 ..... 25mm
- (3) 回转刀盘至主轴端面距离
  - ..... 64~188mm
- 5. 横刀架
  - (1) 前后刀架行程 ..... 40mm
  - (2) 立刀架行程 ..... 30mm
- 6. 电机总容量 ..... 5.72kW
  - (1) 主电动机 ..... 3.5/4.5kW
  - (2) 辅轴电动机 ..... 1.1kW
  - (3) 冷却泵电动机..... 0.12kW
- 7. 外形尺寸(长×宽×高)
  - 无送料架 ..... 1910×1000×1570mm
  - 有送料架 ..... 3980×1000×1570mm
- 8. 重量(包括送料架) ..... 2070kg  
(参考价格: 1.5万元)

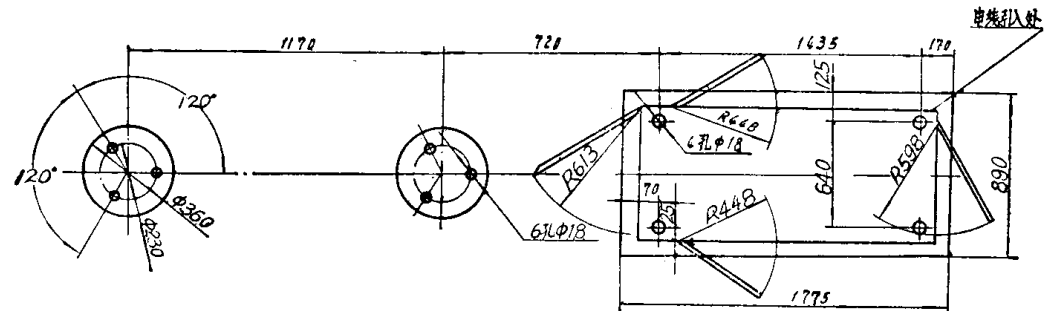
**工 作 精 度**

- 1. 椭圆度 ..... 0.01mm
- 2. 不柱度 ..... 0.01/80mm
- 3. 直径不同一度 ..... 0.04mm
- 4. 长度不同一度 ..... 0.10mm
- 5. 光洁度.....  $\nabla 6$

**附 件**

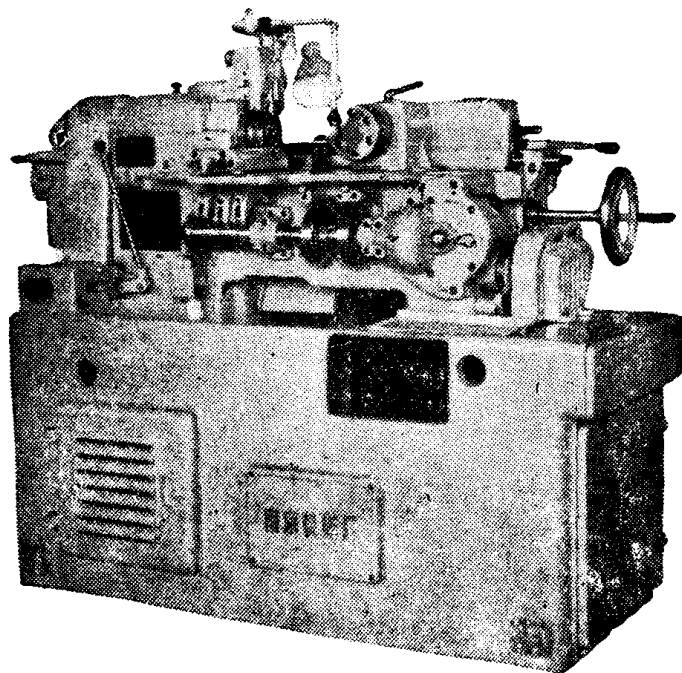
- 1. 随机主要附件
  - (1) 弹簧夹头( $\phi 12 \sim 25$ mm) ..... 8种
  - (2) 送料夹头( $\phi 12 \sim 25$ mm) ..... 8种
  - (3) 交换圈( $\phi 12 \sim 25$ mm) ..... 8种
  - (4) 挡料杆 ..... 1件
  - (5) 外圆刀夹 ..... 2种
  - (6) 丝锥卡套 ..... 5种
  - (7) 板牙卡套 ..... 5种
- (8) 空行程曲线样板 ..... 1件
- 2. 按订货供应附件
  - (1) 弹簧夹头.....  $\phi 13 \sim \phi 24$ mm
  - (2) 送料夹头.....  $\phi 13 \sim \phi 24$ mm
  - (3) 交换圈.....  $\phi 13 \sim \phi 24$ mm
  - (4)  $\phi 25$ 带盖夹套 .....  $\phi 5 \sim \phi 17$ mm
  - (5)  $\phi 18$ 带盖夹套 .....  $\phi 5 \sim \phi 11$ mm
  - (6) 高速钻孔附属装置

**安 装 基 础 图**



生产厂 南京机床厂

## C1336 型单轴六角自动车床



### 说 明

本机床适用于加工以冷拔棒料为坯料的零件。机床上有两个横刀架，一个立刀架和一个回转刀架。回转刀架上有六个安装刀具的孔。利用这些刀架可以完成外圆车削、端面车削、成型切削、切槽、钻孔、扩孔、镗孔、铰孔、滚花、攻铰螺纹及切断等工序。适于加工形状较复杂的零件。

机床主轴由双速电动机经装有三套电磁离合器的变速箱和三角皮带传动。主轴的变速可在回转刀架换位时进行，主轴的转向可在任何时候变换。

机床上各刀架的运动由装在分配轴上的平板凸轮控制。送夹料和换位由装在分配轴上的定时轮控制。机床自动循环可实现多机床管理。

### 技 术 数 据

#### 1. 主要规格

最大棒料直径 ..... 36 mm

#### 2. 加工范围

(1) 最大加工直径 ..... 36 mm

(2) 最大送料长度 ..... 90 mm

(3) 最大加工长度 ..... 80 mm

#### (4) 最大铰螺纹直径

铜 ..... M27 × 1.5 mm

钢 ..... M22 × 1.5 mm

#### (5) 最大攻螺纹直径

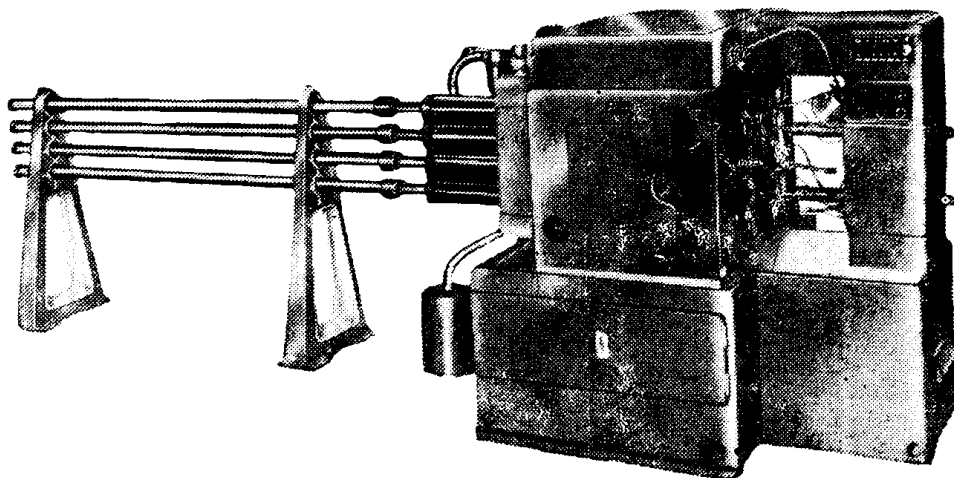
铜 ..... M22 × 1.5 mm

钢 ..... M22 × 1.5 mm





## C2032·4 型卧式四轴自动车床 (平行作业)



### 说 明

本机床适用于大批大量生产条件下,以圆形、四方形和六方形的冷拔料为坯料,加工形状较为简单的工件,如完成车外圆、倒角、切断等。适用于汽车、拖拉机、轴承等行业的简单零件的大批量加工。机床采用气动射流控制实现自动循环,并采用油阻尼方法调节速度。机床结构简单,调整方便。

### 技 术 数 据

#### 1. 主要规格

最大棒料直径×轴数 .....32mm×4

#### 2. 加工范围

##### (1) 最大加工棒料尺寸

圆料(直径) .....32mm

四方料(对边) .....22mm

六方料(对边) .....27mm

(2) 最大送料长度 .....250mm

##### (3) 棒料最大长度(推荐)

.....2500~4000mm

#### 3. 刀架

(1) 前后刀架行程 .....40mm

(2) 横刀架数 .....2个

#### 4. 主轴

(1) 工作主轴数 .....4个

(2) 相邻工作主轴距离 .....125mm

##### (3) 工作主轴转速范围

.....200~1680r/min

5. 辅助动作时间 .....2s

6. 电机总容量 .....7.65kW

(1) 主电动机 .....7.5kW

(2) 冷却泵电动机 .....0.15kW

#### 7. 外形尺寸(长×宽×高)

.....5340×1310×1555mm

8. 重量 .....3000kg

(参考价格:5万元)